

521

529

Fettreue R

Zur: Drucksynthese.

Reinigung von Paraffin für die Fettsäure-Synthese.

Anfrage von Herrn Prof. Martin am 23.8.1958:

„Für die Fettsäuregewinnung ist das von 320 bis 460° (bei Normaldruck) siedende Paraffin verwendbar. Wie hoch ist dieser Anteil bei Normalbetrieb der Drucksynthese im Gesamtprodukt?“

Zuhr gibt telefonisch an, dass bei Normalbetrieb etwa 30 Gew.-% des Gesamtprodukts der Drucksynthese im Siedebereich 320 bis 470° liegen. Diese Angabe stützt sich auf die Untersuchungen des Drucksynthese-Paraffins mit Wasserdampf-Destillation und Vacuum-Destillation (siehe Bericht Lochmann Nr. 530). Dieser Bericht ergab, dass der Paraffin-Gatsch aus Ofen 3 vom 17/18.3.58 (7 stül) 184,4°, 1260 Betriebsstunden, normaler Kobalt-Kontakt, normale Deaufschlagung) folgende Zusammensetzung aufwies:

bis 320°	32,5 x 0,94 =	30,4 Gew.-%
320° - 340°	32,5 x 0,665 =	3,2 "
340° - 470°	65,8 x 0,64 =	42,2 "
> 470°	65,8 x 0,36 =	23,7 "
		<hr/>
		99,5 Gew.-%

Der Gatsch enthält also noch 30,4% Öl. Das Paraffin (oberhalb 320°) bestand aus:

320 - 340°	4,6 Gew.-%	} 65,2 Gew.-%
340 - 470°	60,6 "	
oberhalb 470°	<hr/> 34,1 "	
	99,3 Gew.-%	

Da die normale Ausbeute an Paraffin nach den Richtzahlen (Bericht 551) 30 Gew.-% beträgt, enthält das Gesamtprodukt

30 x 65,2 = 19,5 Gew.-%

der Fraktion 320 - 470°. Das Gesamtprodukt besteht also aus:

70 Gew.-% bis 320°	
19,5 "	320 - 470°
10,5 "	> 470° und Verluste.

Nr.: 800, ✓
Lohn.

Bahr