

200792 6751  
Oberhausen-Holtten, den 22. April 1937  
Abt. Kt. Jw/Mt2

1) B. W. B.  
2) He M  
3) Schak H  
4) Red.  
Bericht über Tränkversuche.

Ausgehend von den schon bereits früher besprochenen Gedanken, den frisch reduzierten Kontakt unmittelbar in Tränköl zu schütten, um einen Luftangriff vollständig zu vermeiden, wurden einige Versuche unternommen.

Die Laborversuche (s. Wochenbericht vom 8.-14.3.37) hatten ergeben, daß beim Einschütten von 300° C heißen Kontakt in Öl mit einem Siedebeginn über 100° C keine wesentliche Dampf- bildung und keine Kornzertrümmerung auftritt.

Daraufhin wurde ein Zwischenbehälter von Reduktion II (2 m<sup>3</sup> Inhalt) mit Wärmeisolation, Bodensieb, Rippeneinrichtung und den nötigen Anschlüssen versehen, 2 Erhitzer und 1 Ölbehälter von 5 m<sup>3</sup> Inhalt aufgestellt und die Versuche in größeren Maßstabe wiederholt.

Versuch I (16.4.37).

Der Zwischenbehälter wurde mit 2 m<sup>3</sup> Dieselöl (Kognacig von 200 - 320° C siedend) gefüllt, welches auf 100° C vorgewärmt worden war. Nachdem anschließend 6 Tröge hinein entleert worden waren, wurde 2 Stunden ablaufen gelassen und 50 m<sup>3</sup>/h Stickstoff von 160° C hindurchgeblasen.

Nach 24 Stunden war noch keine Trocknung erfolgt, das Dieselöl also zu schwerflüchtig.

Daraufhin wurde der Behälter mit Schwebensin - zwischen 140 - 200° C siedend - wieder aufgefüllt, 1 Stunde stehen- gelassen, 2 Stunden abtropfen gelassen und erneut unter denselben Bedingungen wie vorher trocken geblasen. Die Trocknung war nach 8 Stunden beendet. Das Korn rieselte gut. Die beim Unfüllen in einen Kübel genommene Durchschnittprobe zeigt eine ausgezeichnete Kornbeschaffenheit ohne erkennbare Staubbildung.

Versuch II.

Da eine Trockenblaszeit von 8 Stunden den Betrieb zu sehr belasten würde, wurde der Versuch in derselben Weise noch einmal durchgeführt; diesmal aber nicht mit Dieselöl, sondern mit Schwebensin, dem 10 Volumenprozent Dieselöl zugesetzt waren. Das Trockenblasen erfolgte bei einer Stickstoff-Temperatur von 120° C in einer Stunde. Der Kontakt war teilweise schon etwas zu trocken. Die Kornbeschaffenheit war im übrigen ebenso gut,

wie bei Versuch I.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß das Einschütten von heißem Kontakt direkt nach der Reduktion in das entsprechend hochsiedende Öl ohne Kornschädigung möglich ist.

Das voraussichtlich zu verwendende Fränköl wird aus 3 Teilen Schwerbenzin - Siedegrenzen 140 - 200° C - und 1 Teil Dieselöl - Siedegrenze 200 - 320° C - bestehen oder aus einer entsprechend geschnittenen Einzelfraktion.

Der mit Schwerbenzin getränkte Kontakt besitzt den Vorteil, sehr wenig feuergefährlich zu sein. So läßt er sich beispielsweise nur mit einer direkten Flamme entzünden, während der nach der bisherigen Weise getränkte Kontakt bereits durch einen Gerstahlfunken oder durch glühende Kontaktteilchen entflammt werden kann.

Der zurzeit begonnene Umbau der Tränkung berücksichtigt diese Arbeitsweise bereits.

*Handwritten signature*

*Handwritten mark*

Ddr.: Mn.  
Fl.  
Asb.  
Roe.  
El.

BY 2A 4.37

*Handwritten signature*