

6958

*Ruhrbergwerk AG*  
*Verkaufsstelle*

Oberh.-Holten, den 14. Mai 1938.  
RB Abt. BVA Hl/Mdn.-

~~180~~ *Kick*

Herrn Dr. G e h r k e .

200800

Betr.: Magnesia-Proben zur Kontaktherstellung;  
Ihr Schreiben vom 7.3.38 u. 9.4.38.

In der Anlage überreichen wir Ihnen das Ergebnis der analytischen und katalytischen Prüfung der uns übersandten Magnesia-Proben, soweit es heute vorliegt. Die katalytische Prüfung der Probe von der Chemag, Berlin, ist noch nicht abgeschlossen und wird noch nachgereicht.

Nach der Analyse sowohl wie nach der über 600 Stunden ausgedehnten katalytischen Prüfung zeigen die Proben I, IV und V die bessere Eignung zur Kontaktherstellung, während die Proben II und III nicht ohne weiteres verwendbar sein dürften.

Ddr.: Ma,  
Hg,  
W,  
Pi,  
Lbs.

*Hutzel*

*Kick*

# Magnesiaprodukten zur Kationherstellung.

551

## Analyse

Probe Nr.	Bezeichnung der Probe:	% MgO	% Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	% Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	% CaO	% SiO <sub>2</sub>	% SO <sub>4</sub>	% Ca	Leuchtstoff
I	Lehmann-Hos & Co., Hamburg Magnesiumoxyd	98,52	0,0	0,94	0,00	-	0,0	0,00	Arbeits
II	Deutsche Salzwerte, Bernburg Sowohlens & getrimmte Magnesia	96,25	0,50	-	0,45	-	4,10	0,49	Arbeits
III	Fa. Feldwöhle, Stektin Elektronmagnesie, Korngrößen 0-1,5 mm	99,50	1,00	0,69	0,0	6,78	0,0	0,0	Arbeits
IV	Wintershall, Kassel Magnesia extra, Fe, leicht	97,93	0,20	0,35	0,07	0,0	0,00	0,0	Arbeits
V	Wintershall, Kassel Magnesia extra, leicht, Spezial	98,15	0,15	0,35	0,41	0,0	0,12	0,0	Arbeits
	Chemag, Berlin 1355 Magnesia gen. zueh. ca. 94,98 % MgO	96,20	0,36	-	0,0	0,44	0,00	0,00	Arbeits

C 0899 592

Ergebnis: Nach Analyse v. Löslichkeit werden sich die Proben I, II u. V am besten für die Kationherstellung eignen.

26. 4. 30

H. H. H.

# Magnesiaproben zur Katorherstellung

Alle Anteile wurden in der Zusammensetzung von G. 5 Mg. 10 Mg. 20 Mg. 30 Mg. gefüllt.

## Aktivitätsprüfung

Höchste Probedichte 4,5 Sp. Gew. / 100 G.  
Betriebsdampfer geschl. für 100° C.

Mittelwerte von je 100 Betriebsstunden

Prob. Nr.	Bezeichnung der Probe:	Katalis. Nr.	Konbraktion %						Dekubante cm <sup>3</sup> /m <sup>3</sup> Sp. Gew.						Flüssige Reststoffe auf 100 G.					
			100	200	300	400	500	600	100	200	300	400	500	600	100	200	300	400	500	600
I	Lehmann-Has u. G., Hamburg Magnesiumoxid	P901	69	68	69	68	68	67	90	81	89	85	78	79	128	133	139	123	120	120
II	Deutsche Solway-Werke, Barmberg Som. u. geb. Magnesia	P902	69	67	65	65	64	60	96	90	81	84	75	69	115	124	126	115	120	100
III	F. Felamühle, Stekfin Echtmagnesia, 0-1,5 mm	P903	67	64	65	65	66	66	103	102	93	92	78	78	-	100	109	111	100	100
IV	Wintershall, Kassel Magnesia wts. Ia. nicht	P904	67	68	69	68	67	61	102	96	103	98	89	89	-	115	117	119	110	100
V	Wintershall, Kassel Magnesia wts. hoch. Spezial	P905	71	69	70	68	70	64	94	94	89	93	83	80	-	117	122	115	115	100

Ergebnis: Die Proben I u. II zeigen einen etwas gedrückten Verlauf der Konbraktion und großes Ende der Probest. also niedrigeren Anteil der flüssigen Reststoffe. Die Proben I, II u. V hatten einen normalen Verlauf der Konbraktion.

Bemerkung: Infolge mehrfacher Betriebsstörung während der Probest. konnte zur Beurteilung der Aktivität jeweils nur der oben genannte Kontakt herangezogen werden, obwohl, jede Probe doppelt eingesetzt war.

26.3.30

L. H. H. H.

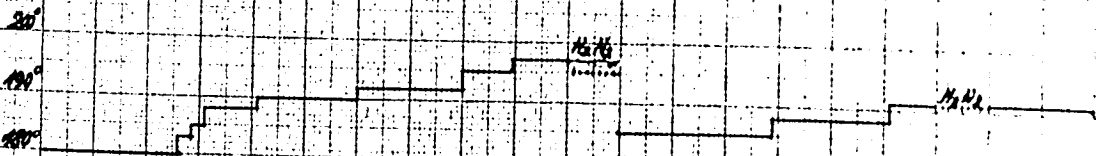
# Einfluss des Kieselgurverhältnisses bei verschiedener Fahrweise.

Betriebsweise nach Co:Kgr = 1:1

Mittel aus je 2 Versuchen. Normale Reduktion, 4 g Saure / 1 g Co.

Co:Kgr = 1:2 ..... Co:Kgr = 1:1 - - - -

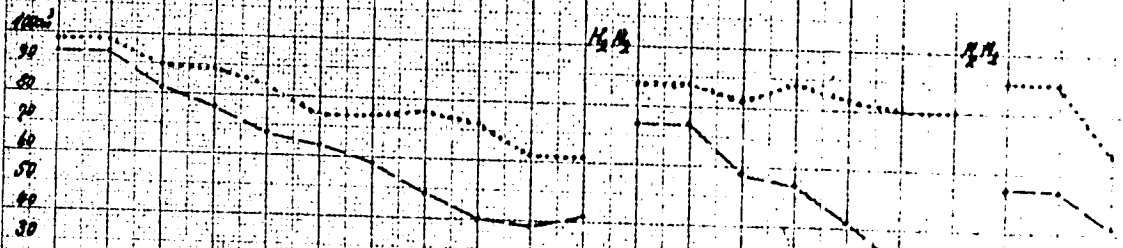
## I. Temperatur



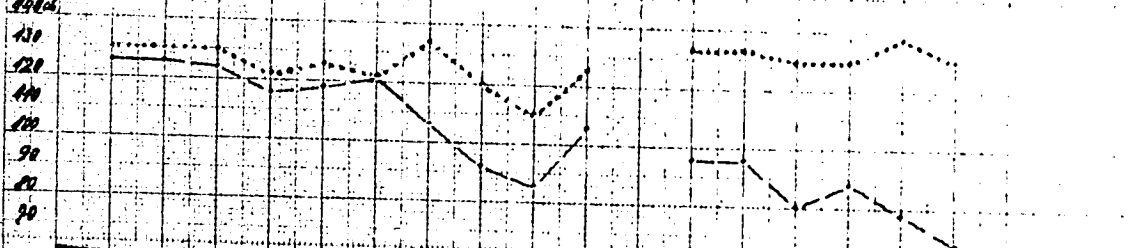
## II. Kontraktion



## III. Belastung



## IV. Flüssiges Produkt



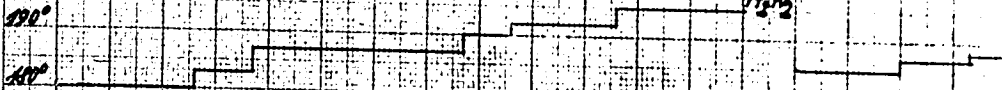
0 200 300 400 500 600 700 800 900 1000 1100 1200 1300 1400 1500 1600 1700 Betriebs-Stk

Betriebsweise nach Co: Kgr. = 1:2

Mittel aus je 2 Versuchen. Normale Reduktion, 4.6 Gas/1g Co.

Co: Kgr. = 1:2 .....; Co: Kgr. = 1:1 - - - -

I. Temperatur



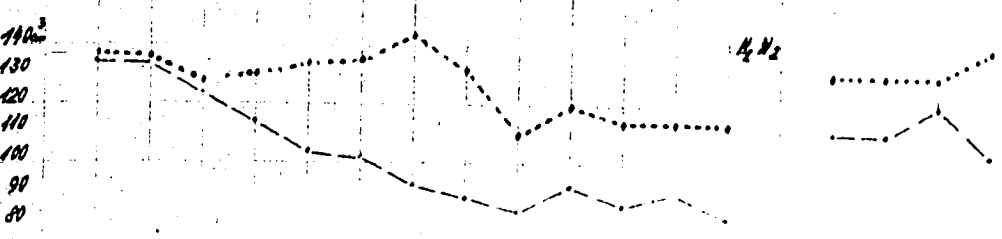
II. Kontraktion



III. Gasverluste



IV. Flüssige Produkte



0 100 200 300 400 500 600 700 800 900 1000 1100 1200 1300 Betriebszeit