

Nachbehandlung mit Granosil + Ktöl bzw. Granosil allein 235°.

Ein Ser. 1 aus Betrieb RB wurde mit 3 % frischem Betriebskontaktöl und 5 % getrocknetem Granosil zusammen bzw. mit 5 % Granosil allein 7 Std. bei 235° behandelt, nach Filtration Vak. destilliert.

	2719	
	1 Granosil + Ktöl	2 Granosil allein
<u>1) Behandlung 235°</u>		
Destillat	0,7 %	0,9 %
Gewichtsverlust	0,1 %	1,1 %
Filtration	gut	gut
Filterkuchen	körnig, sandig	körnig, sandig
<u>2) Vak.-Destillation</u>		
Destillat bis 200° Pl.	7,9 %	8,9 %
Gewichtsverlust	0,1 %	0,2 %
erhaltenes Rstdsöl	91,2 %	88,9 %
" Farbe	tiefgelb, grün fluoresc.	hellgelb, grün fluoresc.
" V <sub>50</sub>	8,1°	10,3°
" Flpkt.	220°	235°
" Almentest	180	180
" Jodzahl	44	44
" O <sub>2</sub> Test 140°	180 Min.+16,3°	73 Min.+19,9°
" " Ind. Zeit	160 Min.	20 Min.

Behandlung erst mit  $AlCl_3$  + Ktöl, dann bei höherer Temperatur mit Granosil.

Zur besseren Ausnutzung erfolgte die Stabilisierung bei  $190 - 200^\circ$ , dann die Zersetzung der Kontaktölreste mittels Granosil bei  $235^\circ$ . Das Granosil wurde ohne voraufgegangene Filtration zugesetzt. Einsatz 1200 g  $8^\circ E$ -Öl.

	2729/1 Kontaktöl dann Granosil	2731/1 $AlCl_3$ +Ktöl dann Granosil	2729, 2731 2731/2 $AlCl_3$ +Ktöl dann Granosil
<u>1) Stabilisierung</u>			
Betriebskontaktöl	3 %	3 %	3 %
$AlCl_3$	-	0,1 %	0,3 %
erhitzen	4 Std. $200^\circ$	4 Std. $190^\circ$	4 Std. $190^\circ$
<u>2) ohne Filtration</u>			
Zugabe von Granosil	5 %	5 %	5 %
erhitzen	7 Std. $235^\circ$	7 Std. $235^\circ$	7 Std. $235^\circ$
Destillat	1,1 %	1,- %	1,5 %
Gewichtsverlust	2,1 %	1,6 %	2,3 %
<u>3) Entchlorung</u>			
Tonsil + ZnO $180^\circ$			
Destillat	0,1 %	0,1 %	0,1 %
<u>4) Vak. Destillation</u>			
Destillat bis $200^\circ$ Fl.	7,4 %	7,8 %	6,7 %
Gewichtsverlust	0,2 %	0,1 %	0,6 %
Rstdsöl $200^\circ$ Fl.	92,1 %	88,9 %	87,1 %
" V <sub>50</sub>	8,4	9,-	8,3
" NZ	-	0,01	0,-
" VZ	-	0,05	0,13
" Jodzahl	35	33	23
" Conradson	-	0,21	0,28
" O <sub>2</sub> Test $140^\circ$	180 Min. + $18^\circ$	135 Min. + $19,9^\circ$	180 Min. + $4,4^\circ$
" " Ind. Zeit	150 Min.	90 Min.	< 180 Min.

Nachbehandlung erst mit  $AlCl_3$  + Kontaktöl, dann mit größeren Mengen Granosil bei  $190 - 210^\circ$ .

1) Nachbehandlung:

4800 g  $8^\circ E$  Betriebsöl  
3 % Kontaktöl 4 Std.  $190^\circ$   
0,3 %  $AlCl_3$

2) dann ohne Filtration Behandlung mit 7,5 - 10 % getrocknetem Granosil in der Körnung 0,1 bis 0,75 mm:

2751

	1 $190^\circ$	2 $190^\circ$	3 $210^\circ$	4 $210^\circ$
2) Granosil 0,1 - 0,75 mm erhitzen	7,5 % 7 Std. $190^\circ$	10 % 7 Std. $190^\circ$	7,5 % 7 Std. $210^\circ$	10 % 7 Std. $210^\circ$
Filtrationszeit für 1200 g Öl	120 Min.	90 Min.	120 Min.	60 Min.
<u>3) Entchlorung</u>				
<u>4) Vak. Destillation</u>				
Rstdsöl $200^\circ$ Fl.	90,9 %	88,- %	91,3 %	86,- %
" $V_{50}$	7,7	7,8	8,-	8,-
" Jodzahl	29	22,5	22	18
" Conradsontest	0,20	0,18	0,19	0,19
" $O_2$ -Test $140^\circ$	180 Min. 4,7 $^\circ$	180 Min. 4,3 $^\circ$	180 M. 17,1 $^\circ$	180 M. 2
" " Ind. Zeit	180 Min.	180 Min.	150 Min.	180 Min.

Nachbehandlung erst mit  $AlCl_3$  + Kontaktöl, dann bei höherer Temperatur mit ungetrocknetem Granosil. Dann variieren.

1) Erst Stabilisierung bei  $190^\circ$ :

4800 g  $8^\circ E$  Betriebsöl  
3 % Kontaktöl  
0,3 %  $AlCl_3$  } 4 Std.  $190^\circ$

2) dann ohne Filtration Behandlung mit 5 % ungetrocknetem Granosil bei  $220^\circ C$  verschieden lange:

2737

	3 Std.	5 Std.	7 Std.	10 Std.
<u>2) mit Granosil erhitzen</u>	3 Std. $220^\circ$	5 Std. $220^\circ$	7 Std. $220^\circ$	10 Std. $220^\circ$
Filtrationszeit für 1200 g Öl	60 Min.	40 Min.	30 Min.	20 Min.
<u>3) Entchlorung</u>				
Tensil + ZnO $180^\circ$ , Öl =	97,5 %	96,4 %	96,1 %	95,5 %
<u>4) VakDestillation</u>				
Rstdsöl $200^\circ$ Fl.	91,6 %	90,6 %	92,3 %	90,6 %
" $V_{50}$	8,2	8,-	8,-	8,-
" Jodzahl	27,5	24	35,5	22,5
" Conradson	0,25 %	0,26 %	0,20 %	0,29 %
" $O_2$ -Test $140^\circ$	180 M. 1,3 $^\circ$	180 M. 8,7 $^\circ$	156 M. 20 $^\circ$	180 M. 7,5 $^\circ$
" Ind. Zeit	< 180 Min.	< 180 Min.	120 Min.	< 180 Min.
Farbe	orange bis rotbraun, starke grüne Fluoreszenz			