

Lissner:

Für diesen Hinweis bin ich Ihnen sehr dankbar. Wir sind nicht nur an eine Säure gebunden und können auch andere Säuren verwenden. Insbesondere haben wir die Vorbehandlung der Kohle auch mit SO_2 nach einem Patent der IG Farben ins Auge gefaßt. Allerdings ist dann die Entaschung schlecht.

Ing.-Chem. Göbel, Freiberg:

Ich glaube nicht, daß es mit Kohlensäure gehen wird, weil Alkalikarbonat die Huminsäure wieder löst und andererseits Natriumbikarbonat verhältnismäßig wenig wasserlöslich ist.

Dipl.-Chem. Meyer, Inst. f. Wasserwirtschaft, Berlin:

Es wird darauf hingewiesen, daß bei der Entsalzung der Kohle auch an die Ablaugenfrage gedacht werden muß, da in Mitteldeutschland bereits eine Versalzung der Vorfluter vorliegt, die zeitweise die behördlich gesetzten Höchstgrenzen überschreitet. Auch kleinere Mengen von Ablauge wirken sich daher ungünstig aus. Nach meiner Meinung müssen Laugenspeicherbecken angelegt werden, um die Einleitung der Ablaugen der Wasserführung anpassen zu können.

Lissner:

Es ist vollkommen richtig, daß man dieser Frage Beachtung schenkt, da wir im mitteldeutschen Gebiet unsere Flüsse nicht noch mehr verunreinigen können.

Dr. Staemmler, Leipzig:

Wurden schon Berechnungen über die Kosten angestellt?

Lissner:

Unsere Versuche sind erst angelaufen. Es kommt erst einmal darauf an, daß diese Versuche mit unseren Freiburger Versuchen in Übereinstimmung zu bringen sind. Wir werden darauf hinzielen, mit möglichst geringen Mitteln arbeiten zu können und dennoch eine gute salzfreie Kohle herzustellen. Außerdem befinden wir uns in keinem kapitalistischen, sondern in einem sozialistischen Staat.

Penkalla, Werk Ammendorf:

Die Entsalzung hat besonders in dem Werk Ammendorf, in dem die Versuchsanlage gebaut wurde, großes Interesse erweckt. Die Entsalzung der Kohle wirkt sich günstig auf die gesamte Anlage aus, da die Salzkohle sehr stark die Einrichtungen durch Korrosion angreift. Eingebaute Bleche von 3—4 mm Stärke müssen in Abständen von $\frac{1}{2}$ bis 1 Jahr laufend ausgewechselt werden. Wir sind jetzt dazu übergegangen, die Bleche mit Kautschuk-Anstrich zu versehen oder an Stelle von Blech einen Kunst-Preßstoff „Plastodex“ zu verwenden.

Große Schwierigkeiten bereitet uns die Salzkohle während der Verfeuerung. Ein Steilrohrkessel muß alle 14 Tage gereinigt werden, ein Flachrohrkessel wird in Abständen von 3 bis 4 Wochen gereinigt, so daß die Leistungen derselben auf ein Minimum zurückgingen.

In bezug auf die Verfeuerung der Salzkohle hat uns ein Lamont-Salzkohle-Versuchskessel bisher sehr gute Erfolge gebracht. Wir werden die Entsalzungsversuche unsererseits zur Erzielung eines Erfolges weitgehend unterstützen.

Dr. Graefe, Dresden:

Welchen Einfluß hat der Bitumengehalt der Braunkohle auf die Entsalzung? Es wäre möglich, daß der Bitumengehalt die Entsalzung abbremst. Interessant wären Versuche mit derselben Kohle vor und nach einer Extraktion des Bitumens.

Dr.-Ing. Einsporn, HV-Kohle, Berlin:

Die Forschungsarbeit von Herrn Prof. Dr. Lissner und seinen Mitarbeitern zeigt einen greifbaren Weg auf, große Kohlenvorräte ihrem Hauptverwendungszweck, der Brikettierung, zuzuführen und auch sonst ein haltbares und qualitativ besseres Brikett herzustellen. Das Verfahren erfordert zweifellos zusätzliche Betriebsanlagen und Betriebsmittel, die sich zunächst kostensteigernd auswirken.

Da auch die sozialistische Wirtschaft fordert, die Rentabilität der Kohlenindustrie stetig zu verbessern, rege ich an, bei den kommenden Großversuchen der Frage der Wirtschaftlichkeit des Verfahrens ebenfalls besonderes Augenmerk zu widmen. Das Vorliegen exakter Wirtschaftszahlen wird jedenfalls nach Vorliegen der baureifen Projekte die Bereitstellung der notwendigen Investmittel bei den entscheidenden Stellen erleichtern.

Dr.-Ing. Gruson, Großgaserei, Magdeburg:

Das erstaunliche Verhalten des Musterbriketts in der Ausstellung gibt Anlaß zur Frage, ob Messungen über die Veränderung der Kolloidstruktur bei der Entkalkalisierung bzw. Druckbehandlung der Braunkohle durchgeführt werden.

Lissner:

Aus dem Brikettverhalten konnten wir schließen, daß die entsalzten Briketts etwas verändert worden sind. Sie sind nicht nur dichter, sondern auch fester geworden.

Penkalla, Ammendorf:

Um einen Vergleich mit den Betriebsbedingungen zu bekommen, wäre es vorteilhaft, die entsalzten Kohlen von einigen Versuchen durch unseren Röhrentrockner vorzutrocknen und danach zu verpressen. Für die Festigkeit der Briketts ist die Preßtemperatur ausschlaggebend.

Lissner:

Ich danke für diese Anregung. Die Brikettierungstemperatur ist von Herrn Prof. Dr. Rammler längst vorgesehen, da nicht nur in Bruckdorf, sondern auch unter vollständig einhaltbaren Verhältnissen in der Versuchs-Brikettieranlage in Freiberg verpreßt wird. Die Temperaturen werden dabei genauestens festgelegt.