

**Zeitschrift:** Schweizer Ingenieur und Architekt  
**Herausgeber:** Verlags-AG der akademischen technischen Vereine  
**Band:** 115 (1997)  
**Heft:** 38

**Artikel:** Kosteneinsparungen bei der Rückgewinnung von DMF  
**Autor:** Haller, Urs  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-79308>

#### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

#### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

#### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 16.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

Urs Haller, Winterthur

# Kosteneinsparungen bei der Rückgewinnung von DMF

**Polyacrylnitrilfasern müssen durch ein Lösungsmittelspinngverfahren gewonnen werden. Dabei wird das Polymere in Lösungsmittel (Dimethylformamid oder Dimethylazetamid) gelöst, durch Düsen entweder in ein Spinnbad mit einer wässrigen Lösung oder in einen geheizten Spinnschacht gepumpt. Die sich bildenden Fasern werden aufgewickelt, das Lösungsmittel wird abgepumpt und rezykliert. Aus ökologischen und ökonomischen Gründen ist man gezwungen, die Emission der Lösungsmittel so tief wie möglich zu halten. Die Wirtschaftlichkeit des Lösungsspinngverfahrens wird so weitgehend von der Rückgewinnung des Lösungsmittels beeinflusst.**

Das Dimethylformamid (DMF) kann mittels einer Rektifikation vom Wasser getrennt werden. Nachfolgend wird anhand eines Beispiels dokumentiert, wie die Energiekosten für die Rückgewinnung von Dimethylformamid auch durch Prozessintegration gesenkt werden konnten.

## Gekoppelte Kolonnen mit Böden

In Bild 1 sieht man zwei Kolonnen mit Siebböden. Die wässrige DMF-Lösung (Zulauf) wird in die erste Kolonne gepumpt. In dieser Kolonne wird das DMF aufkonzentriert. Im Kopf fällt reines Wasser (Destillat) an, im Sumpf die aufkonzentrierte DMF-Lösung. Diese wird in die zweite Kolonne gepumpt, wo im Kolonnenkopf wiederum Wasser anfällt, im Sumpf bleibt jedoch beinahe wasserfreies DMF zurück. Eine erhebliche Energieeinsparung gegenüber konventionellen Anlagen bringt das sogenannte Koppeln der Kolonnen. Dabei werden die Temperaturunterschiede in den beiden Kolonnen ausgenutzt ( $\Delta T$  rund  $40^{\circ}\text{C}$ ).

Die zweite Kolonne wird bei höherem Druck und folglich mit höherer Temperatur als die erste Kolonne betrieben. Die Energie, die zum Auskondensieren des Wassers am Kolonnenkopf der zweiten Kolonne abgeführt werden muss, kann so zum Verdampfen von Wasser im Sumpf der ersten Kolonne verwendet werden. Die Einsparungen an Dampf (Aufbringen

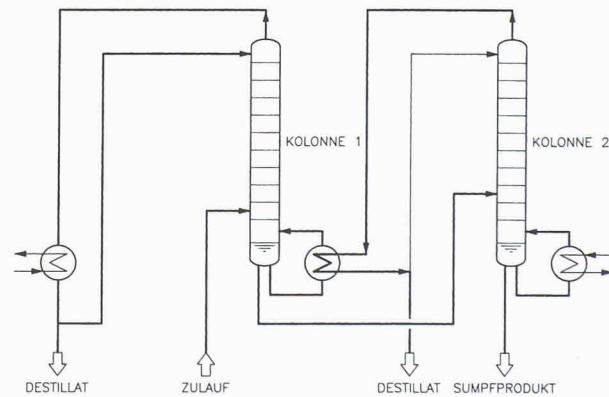
der Verdampfungsenergie im Sumpf der ersten Kolonne) sowie an Kühlwasser (Abführen der Kondensationsenergie im Kopf der zweiten Kolonne) betragen rund 30% der benötigten Energie.

Eine erste Verbesserung konnte durch die Einführung sogenannter «Mellapak»-Packungen herbeigeführt werden. Gegenüber der Variante mit gekoppelten Kolonnen wurden in der ersten Kolonne die Böden entfernt und durch eine Mellapak-Packung ersetzt. Diese hat den Vorteil, dass die Trennleistung wesentlich erhöht und der Druckabfall viel geringer ist als mit Böden. So konnte bei gleichem Kolonnendurchmesser die Kapazität um 48% erhöht werden, wobei sich der Energiebedarf kaum erhöhte.

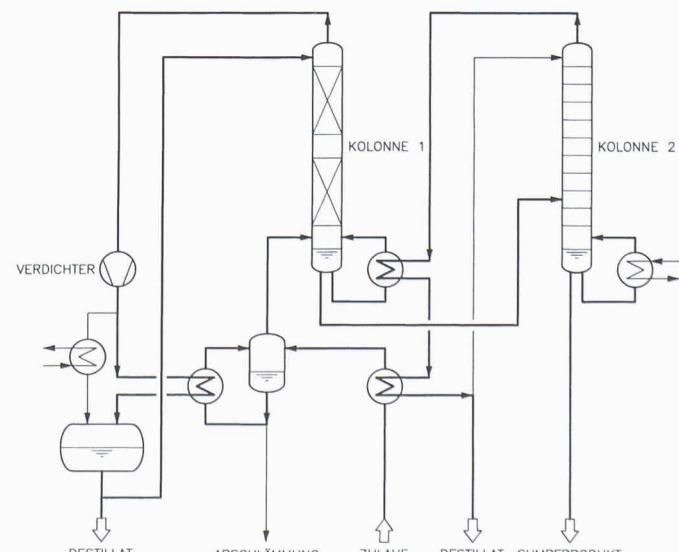
## Wärmeintegration mit einem elektrisch betriebenen Verdichter

Um die Rückgewinnung des DMF noch preiswerter zu machen, d.h. die Energiekosten noch weiter zu senken, wurde eine Lösung gesucht, um die bisher am Kopf der ersten Kolonne nutzlos abgeföhrte Energie doch noch zu verwenden. Gleichzeitig sollte mit prozesstechnischen Änderungen die Stillstandhäufigkeit der Anlage, bedingt durch die Reinigung der Verdampfer in den Kolonnen, gesenkt werden. Entscheidend war die Idee der Zulaufverdampfung gekoppelt mit einer elektrisch betriebenen Brüdenverdichtung.

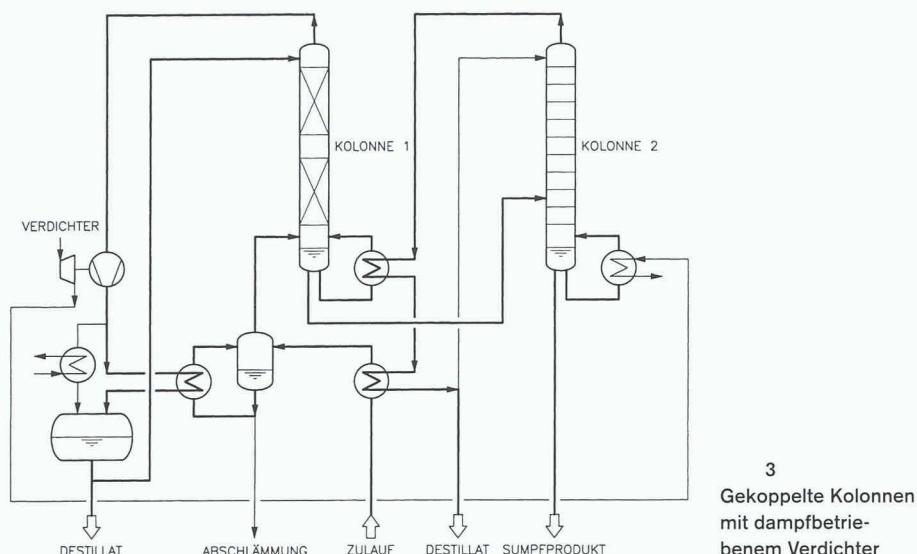
Bild 2 soll die nachfolgenden Erklärungen verdeutlichen. Das gasförmige Destillat, welches am Kopf der ersten Kolonne anfällt, wird grösstenteils mit einem elektrisch betriebenen Verdichter auf ein höheres Druck- und Temperaturniveau gebracht. Der so verdichtete Gasstrom wird in einen Wärmetauscher geführt, wo



1  
Gekoppelte Kolonnen mit Böden



2  
Gekoppelte Kolonnen mit elektrisch betriebenem Verdichter



Alternative	Gekoppelte Kolonnen mit Böden	Gekoppelte Kolonnen mit "Mellapak"	Wärmeintegration mit einem elektrisch betriebenen Verdichter	Wärmeintegration mit einem dampfbetriebenen Verdichter
<b>Energien</b>				
Dampf [t/h]	13,4	13,8	10,4	26/10,4
Dampf [kW]	7444	7666	5777	14 444
Kühlwasser [m³/h]	590	610	450	450
Elektrizität für Wärmepumpe [kW]	-	-	790	-
<b>Kapazität, DMF [t/a]</b>	42	62	85	85
Erhöhung in [%]		48	102	102
<b>Energiekosten pro Tonne DMF</b>				
Dampf [Fr.]	72.25	50.40	27.75	41.65
Kühlwasser [Fr.]	6.4	4.45	2.40	2.40
Elektrizität für Wärmepumpe [Fr.]	-	-	8.35	-
Total [Fr.]	78.65	54.85	38.50	44.05
Einsparungen bei der neuen Kapazität [%] [Mio. Fr.]		30	51	44
Rückzahlzeit für die Investition [a]	0,5	1	1	1

4

Vergleich der einzelnen Varianten: Erhöhung der Kapazität, Energiekosten, Rückzahlzeit der Investition

#### Energiekosten

Die Energiekosten sind sehr stark länders- und werksabhängig und können nicht unbedingt auf die ganze Schweiz übertragen werden.

- Hochdruckdampf 34 Fr./t
- Mitteldruckdampf 28 Fr./t
- Kühlwasser 0.06 Fr./m³
- Elektrizität 0.11 Fr./kWh

die Kondensationsenergie genutzt wird, um den Zulauf zu verdampfen. Dies hat den Vorteil, dass:

- schwerflüchtige Verbindungen nicht in die Kolonnen gelangen, sondern mit der Abschlämmung ausgeschleust werden,
- die Trennleistung der Kolonne erheblich gesteigert wird, da der Zulauf nun unterhalb der Packung zugeführt werden kann,
- der Energieverbrauch des Verdampfers der ersten Kolonne gesenkt wird. Da nun der Verdampfer im Kolonnen- sumpf der ersten Kolonne viel weniger Energie benötigt, wird ein Teil des gasförmigen Destillates der zweiten Kolonne ebenfalls zur teilweisen Verdampfung des Zulaufs verwendet. Durch diese Prozessintegrierung konnte bei gleichbleibendem Energieverbrauch die Produktheit verbessert und die Kapazität massiv erhöht werden.

#### Wärmeintegration mit einem dampfbetriebenen Verdichter

Ein nächster Schritt zur Prozessintegrierung drängte sich förmlich auf. Wieso sollte beim Verdichter elektrische Energie benutzt werden, wenn man Dampf zur Verfügung hat und diesen ohnehin für den Verdampfer der zweiten Kolonne braucht?

So koppelte man den Antrieb des Verdichters mit dem Verdampfer (Bild 3). Es zeigte sich, dass der Verdichter 26 t/h Hochdruckdampf, der Verdampfer der zweiten Kolonne aber nur 10,4 t/h Mitteldruckdampf brauchte. Der überschüssige Mitteldruckdampf könnte noch bei einer anderen Anwendung verwendet werden, was aber in der Tabelle der Zusammenfassung nicht berücksichtigt wird.

#### Zusammenfassung

Die Tabelle (Bild 4) vergleicht die vorher beschriebenen Varianten bezüglich ihrer Energiekosten und der daraus resultierenden Rückzahlzeit. Als Basis wurde eine Betriebsdauer von 8000 Stunden/Jahr angenommen.

Adresse des Verfassers:

Urs Haller, Sulzer Chemtech AG, Trenn- und Mischsysteme, Postfach 65, 8404 Winterthur