

22. H. 10874. Verfahren zur Darstellung von **Diphenylamin**, o- und p-Amidodiphenyl. — Dr. R. Hirsch in Berlin W. 5. März 1891.
- K. 8562. Verfahren zur Darstellung von **Anilidoisnaphthylrosindulin** und einer Sulfosäure desselben. — Kalle & Co. in Biebrich a. Rhein. 25. März 1891.
40. P. 5433. Verfahren zur Fällung bez. Cementation von **Kupfer**. — L. A. Pelatan in Paris.
42. R. 6738. Vorrichtung zum selbstthätigen Aufzeichnen des Ergebnisses **chemischer Untersuchungen**. — E. Rasmus in Blankenburg und H. Paasch in Magdeburg-Buckau. 14. Juli 1891.

## (R. A. 10. December 1891.)

22. A. 2895. Verfahren zur Darstellung eines gemischten **Disazofarbstoffs**. (Zus. z. Pat. No. 40 954.) — Actiengesellschaft für Anilinfabrikation in Berlin SO., 33. 8. Sept. 1891.
- A. 2905. Verfahren zur Darstellung eines wasserlöslichen indulinartigen **Farbstoffes**. — Actiengesellschaft für Anilinfabrikation in Berlin SO. 16. Sept. 1891.
53. L. 6614. Verfahren zur Condensirung von **Milch**, Rahm und Molke. — Dr. C. v. Lesser in Warschau.
- P. 5442. **Kühlvorrichtung** für zähflüssige Fettsubstanzen. — H. F. Petersen in Flensburg. 22. Oct. 1891.

## (R. A. 14. December 1891.)

8. K. 8668. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung **vielfarbiger Muster** auf Stoffen aller Art. — O. Kunath in Berlin. 30. April 1891.
12. M. 8036. Verfahren zur Darstellung von **Lanuginsäure**. — Dr. R. Möhlau in Dresden. 20. April 1891.

18. E. 3192. Verfahren zum Reinigen von **Eisen** durch dampfförmiges Natrium oder Kalium — A. Eckardt in Hoerde. 20. Juli 1891.
22. P. 4559. Verfahren zur Darstellung von Azoaminen durch Reduction von **Azofarbstoffen**, welche von Nitraminen abstammen. — A. F. Poirrier in Paris.
40. H. 8502. **Elektrolytische** Zugutmachung von Erzen und Hüttenproducten, welche Silber und andere Metalle enthalten. (Zus. z. Pat. No. 53 782.) — L. G. Dyes in Bremen. 12. Dec. 1888.
- L. 6703. Verfahren zur Herstellung von **Aluminium-Legirungen**. — J. W. Langley in Edgewoodville. 27. April 1891.
- W. 7353. Verfahren und Apparat zum Abscheiden von **Zink** aus Erzen. — W. West und J. E. Clemons in Denver, J. Shuter, Th. C. Basshor, G. J. Popplein und W. M. Orem in Baltimore. 19. Januar 1891.
89. D. 4365. Verfahren zur Erzeugung von **Consumzucker** aus Rohzucker in Centrifugen. — Handelsgesellschaft Drost & Schulz in Breslau. 31. Juli 1890.
- L. 6286. Verdampf- und **Destillirapparat**. (II. Zus. z. Pat. No. 52 975.) — Actiengesellschaft Maschinenfabrik Grevenbroich. 27. Sept. 1890.
- P. 5141. Vorrichtung zur genauen Einstellung von **Rübenschneidmessern** auf ihrem Sitz im Messerkasten. — Firma H. Putsch & Co. in Hagen. 31. März 1891.
- P. 5323. Verfahren zur Reinigung von **Rohzucker** und Nachproducten beziehungsweise deren Füllmassen. — Dr. U. Paetow in Berlin. 29. Juli 1891.
- R. 6435. Unterer Mannlochverschluss an **Diffuseuren** und dergleichen mit unterer Entleerung. — O. Rietz in Buckau-Magdeburg. 9. Febr. 1891.
- R. 6516. Verfahren und Apparat zur vollkommenen Ausnützung der Kohlensäure bei der Saturation von **Rübensäften**. — K. Riedinger in Bük. 25. März 1891.

## Deutsche Gesellschaft für angewandte Chemie.

## Sitzung des Gesamtvorstandes

am 10. Januar d. J. in Hannover, Continentalhotel.

Etwaige Anträge wollen die Mitglieder baldigst einem Vorstandsmitgliede übergeben.

## Sitzungsberichte der Bezirksvereine.

## Hannoverscher Bezirksverein.

Sitzung am 5. December 1891. Vorsitzender: Dr. Stromeyer i. V. Schriftführer: Dr. Mansfeld. Anwesend: 22 Mitglieder.

Dr. Stromeyer legt über die Kassenverhältnisse des Vereins Bericht ab; derselbe wird genehmigt. Daran schliesst sich die Vorstandswahl, aus welcher für das nächste Jahr hervorgehen:

Dr. Scheuer Vorsitzender,  
Dr. Preissler d. Stellvertreter,  
Dr. Riemann 1. Schriftführer,  
Dr. Mansfeld 2. Schriftführer.

J. Weineck gab eine kurze Zusammenstellung der üblichen Einrichtungen zur

Concentration von Schwefelsäure

bis zu 1,73 sp. G. im Gloverthurm, Eindampfpfannen mit Ober- und solche mit Unterfeuerung, Dampfschlangen, sowie der zur Herstellung von 66°-Säure benutzten Apparate, namentlich der Platinapparate unter Vorlegung von Zeichnungen des von Johnson Matthey Co., London gebauten Doppelkessel und besprach dann die Herstellung

von Platin und Goldplatin durch Heraeus in Hanau. Seit Frühjahr 1890 hat Heraeus auf Veranlassung der physikalisch-technischen Reichsanstalt in Charlottenburg ein Verfahren ausgearbeitet, nach welchem er ein Platin mit nur 0,01 Proc. Verunreinigungen (vorzugsweise Iridium) erhält. Das bis dahin reinste käufliche Platin, welches von Johnson Matthey Co., London zu beziehen ist, enthält nach den Untersuchungen der Charlottenburger Reichsanstalt (L. Löwenherz: die Thätigkeit der physikalisch-technischen Reichsanstalt bis Ende 1890; Zft. Instr. 11 S. 167) noch 0,02 Proc. Verunreinigungen (vorwiegend Silber und Rhodium). Heraeus stellt dieses reine Platin in jeder gewünschten Menge her. Bei seinem Raffinierungsprocess erhält er mit grosser Leichtigkeit als Zwischenproduct ein sehr reines Platin, dessen Weichheit jedoch manchen Verwendungszwecken entgegensteht. Zur Verwendung zu Legirungen mit diesem reinen Platin fertigt Heraeus ein ebenfalls sehr reines Iridium an (sp. G. 22,35 im geschmolzenen Zustand); dasselbe ist ziemlich spröde, von fein krystallinischem Gefüge, sehr hart (wie blauangelassener Stahl), fast ganz indifferent gegen alle chemischen Mittel, nur in kleinen Partien in der stärksten Hitze des Knallgasgebläses

schmelzbar. Nach einem besonderen Verfahren kann es zu kleinen Stäbchen geformt, durch Spalten und Schleifen weiter verarbeitet und mit anderen Metallen verlöthet werden. Die Legirungen dieser reinen Metalle sind weit weniger spröde als die aus dem gewöhnlichen technischen Material gewonnenen: es sind solche von 60 Proc. Platin und 40 Proc. Iridium hergestellt und zu Draht von 0,3 mm Stärke verarbeitet.

Zur Anfertigung der Tiegel und ähnlicher Gefässe verwendet Heraeus eine Legirung des reinen Platins mit 1 bis 2 Proc. reinem Iridium.

Veranlasst durch die Beobachtung, dass die Goldlöthungen der Schwefelsäureconcentrationsapparate im Betrieb nur sehr wenig angegriffen werden, hat er in mehreren Schwefelsäurefabriken ausgedehnte Versuche über die Angriffbarkeit des Platins, der Platin-Iridiumlegirungen und des Goldes durch kochende starke Schwefelsäure gemacht. Es wurden gleich grosse Blechstückchen auf einen Platindraht gereiht und längere Zeit in einen Concentrationsapparat eingelegt. Als Einheit für die, die Gewichtsabnahme der Blechstücke darstellenden Zahlen nimmt er die Gewichtsabnahme an, welche sein chemisch reines Platin hierbei erlitt. Bei diesen Versuchen erhielt er u. A. folgende Zahlen:

	chem. Fabrik Gries- heim	Vorster & Grüneberg		Farb- werke Hoechst
		bei 96 % Säure	bei 95 % Säure	
absolut reines Pt	100	100	100	100
reines Pt + 5% Ir	73	47	71	61
reines Pt + 10% Ir	58	34	57	51
technisch reines Pt (Heraeus)	90	105	107	83
Pt eines engl. Kessels	103	190	107	—
Feingold	10	1,2	1	9,6

Heraeus hat darauf ein Verfahren ausgearbeitet, welches gestattet, die äusserst geringe Angriffbarkeit des Goldes durch Schwefelsäure zu benutzen, ohne der schätzbaren Eigenschaften des Platins verlustig zu gehen: er versieht das Platinblech, soweit es dem Angriffe der kochenden Säure ausgesetzt ist, mit einem Goldüberzug. Zu diesem Zweck wird ein Platinbarren in einem eigens construirten Ofen genau wagerecht aufgestellt, durch ein Gebläsefeuer etwas über Goldschmelzhitze erhitzt und mit einer nach der verlangten Stärke der Goldschicht berechneten Menge geschmolzenen Goldes übergossen; am Rand ist der Platinbarren mit einem Bord versehen, welcher das Abfliessen des Goldes verhindert. Der so erhaltene Platingoldbarren wird alsdann zu Blech ausgewalzt und verhält sich bei allen weiteren Behandlungen wie ein einfaches Metall. In ziemlich ausgedehntem Maasse hat seitdem bereits das Platingoldblech zur Herstellung von Schwefelsäureconcentrationsapparaten Verwendung gefunden: seit dem März d. J. sind 13 Apparate von Heraeus gebaut worden und in Betrieb gekommen. Die damit bis jetzt erzielten Resultate sollen sehr günstig sein bis auf eine Ausnahme (in diesem Fall soll ein Versehen im Betriebe — Überlaufen des Kessels — vorgefallen sein). Ein endgültiges

Urtheil wird sich natürlich erst nach noch längerer Betriebsdauer fallen lassen.

Eine weitere Verwendung des Platingoldblechs strebt Heraeus an, indem er dasselbe zu Tiegeln und Schalen für Laboratoriumszwecke verarbeitet. Nach Versuchen, die die physikalisch-technische Reichsanstalt mit einer solchen Schale angestellt hat, scheint das Platingoldblech für manche Schmelzungen, bei denen man Platin nicht benutzen kann, sehr geeignet zu sein.

Die physikalisch-technische Reichsanstalt in Charlottenburg hat nach einem Gutachten vom 15. IV. 1891 in der Platingoldschale

1. Kali 3 Stunden lang bei etwa 500° im Schmelzen gehalten — Gewichtsabnahme der Schale 0,0125 g, bei einem Controlversuch 0,015 g.

2. Kali und Salpeter 3 Stunden lang im Schmelzen gehalten — Gewichtsabnahme der Schale 0,0023 g.

3. Kaliumbisulfat 3 Stunden lang im Schmelzen gehalten — Gewichtsabnahme der Schale 0,0006 g.

In der über den Vortrag eröffneten Besprechung theilt Dr. Lorenz mit, dass in der Chem. Fabrik Griesheim bereits seit April ein goldplattirter Platinkessel im Betrieb ist und bislang zur Zufriedenheit sich bewährt hat, und dass von der genannten Fabrik Neubestellungen in Hanau gemacht sind. Lorenz hat für eine Neuanlage einen Kessel von 1,50 m Länge und 0,50 m Breite mit 0,5 mm Goldschicht selbst in Auftrag gegeben. Dr. Scheuer hat kürzlich gehört, dass auch in einer anderen grossen chem. Fabrik vergoldete Platinkessel eingeführt sind.

### Rheinisch-Westfälischer Bezirksverein.

Versammlung am 10. October in Oberhausen im Haideblümchen. Vorsitzender Director Hofmann.

Nach Erledigung einiger geschäftlicher Mittheilungen hält Dr. Czimatis seinen Vortrag:

#### Über die Industrie Oberhausens.

Das erstmalige Tagen des B.-V. in Oberhausen gibt dem Vortragenden den Anlass, eine kurze Übersicht von der Entwicklung dieser Stadt und von ihrer Industrie zu entrollen.

In der zweiten Hälfte der fünfziger Jahre wird die Landschaft als ödste Sandgegend, als eine wahre Urhaide geschildert, die kaum dürftigen Fichtenaufschlag nährte. Aus ihr begannen die Schöpfungen des modernsten Culturlebens sich zu erheben. Mit amerikanischer Schnelligkeit, prophezeite man, würde aus den Sandhügeln mächtiges Getriebe emporblühen; das verbürge schon der Knoten der Bahnliesen, der hier sich schürze. Die Voraussicht hat in vollstem Umfange sich erfüllt, — zwar nicht mit amerikanischer Raschheit, nicht sprunghaft und mit Überstürzung, sondern stetig hat sich das Gemeinwesen mit seiner vielgliedrigen gewerblichen Thätigkeit auf die heutige Höhe emporgerungen.

Im November 1861 wurde die Bürgermeisterei Oberhausen mit einer Seelenzahl von 6000 errichtet, man kann sagen zusammengeklückt, aus Bauernschaften und Gemeintheilen der Kreise Duisburg

und Essen. Da Besitz, Vermögen, Stiftungen der Gemeinde mangelten und sie ihre Existenz aus der Steuerkraft der Industrie und der Bewohner bestreiten musste, ward ihr das Fortschreiten nicht leicht, zumal Störungen durch ungünstige industrielle Conjunctionen, durch Epidemien auftraten, sowie infolge des Kohlenbergbaues Bodensenkungen und Inundationen sich einstellten, — alles Momente, welche die Ansiedelung verzögerten. Die Wasseransammlungen im Senkungsgebiete, welche nach der Tiefe nicht abgehen konnten, weil das Steinkohlengebirge von einer Lettenschicht überlagert ist, erreichten ihr Maximum i. J. 1877 mit einem Volumen von rund 80 000 cbm; ein Entwässerungskanal nach der Ruhr machte dem Uebelstand anfangs der 80. Jahre ein Ende.

Heute steht die Gemeinde Oberhausen mit mehr als 26 000 Einwohnern gefestigt da; das zeigt sich nach Aussen zumal in gediegen angelegten baulicher Unternehmungen zur Hebung der öffentlichen Wohlfahrt.

Die Frage nach der Ursache der Entwicklung der Industrie auf der Haide Oberhausens ist rasch beantwortet: Die Gunst der örtlichen Lage und der Verkehrsverhältnisse, — die unmittelbarste Nähe der Kohlengruben, die geistige Regsamkeit von Unternehmern und Leitern, die Strebsamkeit der Bevölkerung überhaupt waren und sind die Momente, welche für die dauernde Bethätigung der industriellen Kräfte in Betracht kommen.

Schwache Versuche zur Schaffung metallurgischer Industrie reichen in nächster Nähe Jahrhunderte zurück. Die Anfänge speciell einer Eisenindustrie finden sich im vorigen Jahrhundert, und das sind diejenigen Werke, aus denen i. J. 1808 die Handelsgesellschaft Jacobi, Haniel & Huyssen hervorging, als deren Rechtsnachfolgerin die Gutehoffnungshütte sich darstellt. Es hiesse Sand nach Oberhausen tragen, wollte man die Bedeutung dieser unter hervorragender Leitung stehenden Gesellschaft schildern, die ihren Ruf nicht allein in jüngerer Zeit erworben, — die vor langen Jahren unter den ersten eine war, welche in Deutschland das Puddelverfahren, die Herstellung von Schienen und den Bau von Dampfmaschinen und Dampfschiffen einführte. Ohne auf die einzelnen in der hiesigen Gemeinde belegenen Hüttenwerke der Gutehoffnungshütte einzugehen, genüge die Angabe, dass die Eisenhütte mit 9 Hochöfen, 20 Cowperapparaten, 560 Koksöfen, 66 Dampfmaschinen von zusammen etwa 5000 P. S., 12 Locomotiven von 2000 P. S. und 84 Dampfkesseln arbeitet, inländische Eisen- und Manganerze aus den einzelnen bedeutenden Eisenerzbezirken, sowie Erze aus Spanien, Elba, Algerien, Puddelschlacken aus Rheinland-Westfalen, England, Frankreich und Belgien verhüttet; Puddel-, Bessemer-, Thomas-, Hämatit- und Giesserei-Roheisen, Spiegeleisen, sowie Ferromangan erzeugt, und dass sich die Production des Hochofenwerkes auf rund 250 000 t Roheisen jährlich bezieht. Die Gutehoffnungshütte hat ihre eigenen Zechen, von denen die grösste in Oberhausen belegene, täglich rund 1700 t fördert, die besteingerichtete Wäsche im Oberbergamtsbezirke besitzt, und deren Förderung fast ausschliesslich dem eigenen Bedarfe dient.

Das Eisen-Grossgewerbe ist ferner hier am

Platze vertreten durch die A.-G. für Eisenindustrie, — ein Puddelwerk mit etwa 30 Öfen nebst Stab-, Faconisen- und Blechwalzwerks-Anlagen. Dies Unternehmen, das derzeit noch an 700 Arbeitern zählt, leidet von Jahr zu Jahr mehr unter der drückenden und wachsenden Macht der Flusseisen-erzeugung und vermochte im letzten Jahre nicht mehr als die Hälfte seiner Öfen im Betriebe zu halten.

Nach Erwähnung eines kleinen, für Zechenbedarf arbeitenden Martinwerkes und einer grössern Dampfkesselfabrik (C. Schäfer) führte Vortragender an, dass die Porzellanfabrikation durch eine leistungsfähige und kunstvoll schaffende Manufaktur vertreten ist, die mit 5 Brennöfen und 400 Mann Belegschaft für In- und Ausland — mit Ausnahme von Nord-Amerika-Waaren in geschätzter Güte liefert. Eine ansehnliche Glasfabrik fertigt als Specialität Pressglas und farbige Kunstgläser und besitzt eine ansehnliche Schleiferei.

Hinsichtlich der Steinkohlengewinnung ist das Productionsbild zu vervollständigen durch Nennung der Zeche Concordia, die aus 2 Schächten z. Z. täglich 2000 t fördert, von denen sie etwa 300 auf Koks verarbeitet. Die Zeche fördert seit 1850 und besitzt eine 2000köpfige Belegschaft. In mehrfacher Hinsicht interessant ist das Hervorbrechen von salzhaltigen Quellen aus den Klüften des Steinkohlengebirges im diesseitigen Reviere. Eine vom Vortragenden untersuchte Soole, die bei 331 m Teufe erschroten wurde und pro Minute 0,35 cbm Wasser mit 25,5° liefert, enthält u. a. 9 Proc. Na Cl, 0,25 Proc. K Cl, 1,25 Proc. Ca Cl<sub>2</sub>, 0,65 Proc. Mg Cl<sub>2</sub>, 0,2 Proc. Ba Cl<sub>2</sub>, 0,02 Proc. Sr Cl<sub>2</sub>, 0,0003 Proc. NaJ; ihr spec. Gew. wurde zu 1,0880 ermittelt.

Die in Oberhausen vorhandene Zinkindustrie wird an erster Stelle durch die Gesellschaft Vieille Montagne vertreten, der in diesem Zweige gewerblicher Thätigkeit überhaupt der Vorrang hinsichtlich grossartigster Entwicklung und erfolgreichsten Schaffens gebührt. Das in Oberhausen belegene Werk der V. M. wurde in den Jahren 1854/56 errichtet und besteht aus einem Zinkwalzwerke mit 6 Walzenstrassen und einer Blende-röst-Anlage von 20 Öfen. Die Öfen liefern ihre Schwefligsäuregase an die Bleikammern der A.-G. Rhenania; die abgeröstete Blende wandert an die Zinkhütte der V. M. in Borbeck. — Die Construction der Blende-röst-Öfen bedingt die vollständige Condensation der Schwefligsäuregase. Das Verdienst, seit Jahrzehnten das Ziel der Nutzbarmachung der Schwefligsäure aus Zinkblende verfolgt und erreicht zu haben, steht vor allem den Directoren der Rhenania zu, nicht zum wenigsten ihrem derzeitigen Generaldirector. Das zu Anfang der siebziger Jahre der Praxis übergebene Ofensystem, das speciell den Namen Hasenclever trägt und das nur einen grössern Theil der Gase gewinnen liess, ist hierselbst in seinen beiden letzten Vertretern im verflossenen Winter gefallen, und an seine Stelle sind andere Bauarten mit vollkommener Gewinnung der Röstgase getreten, die nach der Rhenania, nach Liebig, Eichhorn, Grillo, Ross benannt werden. Speciell auf hiesiger Hütte sind von der letztgenannten Gattung zwölf im Betriebe; ihre Eigenthümlichkeit besteht

in der Vorröstung der Erze mittels Maschine angetriebener eiserner Rührwerke. Während man i. J. 1887 die Gewinnung von mehr als der Hälfte des abgerösteten Schwefels eine Errungenschaft nennen durfte, kann man heute die nahezu vollständige Ausnutzung der Röstgase als eine Thatsache ansehen. Mit der Entwicklung der Rösttechnik steht natürlich der Ausbau der Schwefelsäure-Anlagen der Rhenania im Einklange. Das diesseitige Werk der Rhenania verarbeitet sämtliche Kammer-säure mittels Platinapparate auf 66er Säure, die in den Gloverthürmen gewonnene auf Sulfat und Salz-säure. Dass nebenher aus dem Flugstaube Queck-silber destillirt wird, ist bekannt. — Ausser der V. M. besitzt die um die gemeindliche und industrielle Entwicklung der Stadt bedeutsame Firma Wilhelm Grillo hierselbst ein Zinkwalzwerk und eine Zinkweissfabrik, im nahege-legenen Hamborn eine Zinkhütte, auf der sie einen Theil ihrer Blenderöstgase an die Rhenania abgibt, einen andern auf flüssige Schwefligsäure ver-arbeitet. Dass in dem hütten- und grubenge-schwärzten Dasein Oberhausens die Seifenfabrik nicht fehlt, ist eigentlich selbstverständlich. — Den Schluss der Ausführung bildet der Hinweis, dass das Auswachsen der Gemeinde und ihrer Industrie ebensowenig die Momente des amerikanisch Heftigen und Ruckweisen zeige, als die Beanspruchung der Arbeitskräfte die amerikanische Rücksichtslosigkeit. Die Gesellschaftsverbände und privaten Unternehmer sind in der Fürsorge für die Arbeiter nicht nur den Forderungen des Staates gefolgt, sondern sie sind vielfach freiwillig über dieselben hinausge-gangen. Darum ist der hiesige Bezirk bisher von socialen Zuckungen verschont, und der ruhige werktätige Sinn der Bevölkerung ist — trotz grossen fremdenZuzuges — erhalten geblieben: Das schliesst das Bild unserer jungen Stadt harmonisch ab.

Der von allen Anwesenden sehr beifällig auf-genommene Vortrag gab Veranlassung zu einer lebhaften und interessanten Discussion technischer Fragen, an welcher sich besonders Herr Director Hofmann-Schalke und Herr Director Liebig-Hamborn beteiligten.

### Württembergischer Bezirksverein.

Sitzung am 14. November 1891. Vorsitzender: Prof. Dr. Hell, Schriftführer: Dr. Bujard. Au-wesend: 18 Mitglieder und 6 Gäste.

Die Octobersitzung fiel anlässlich der Landes-trauer aus. Der Vorsitzende gedachte in warmen Worten zunächst des verstorbenen König Karls Majestät, als dem eifrigen Förderer von Kunst und Wissenschaft, zu dessen ehrendem Andenken sich die Versammlung von den Sitzen erhob.

Nach Ankündigung einiger neuer Mitglieder erstattete sodann Fabrikbesitzer Vogtenberger-Feuerbach, welcher als Mitglied des Vorstands-raths die Hauptversammlung in Goslar besucht hatte, in sehr eingehender Weise Bericht über den Verlauf der Verhandlungen und empfahl den Mitgliedern des Bezirksvereins, an den künftigen Hauptversammlungen in recht reger Weise Theil zu nehmen, da dies jedem Theilnehmer von grossem Nutzen sei und ein Jeder sowohl in wissenschaft-licher als auch in gesellschaftlicher Beziehung be-

friedigt werde; er selbst denke mit Vergnügen an die unter den Fachgenossen verbrachten Tage in Goslar zurück.

Alsdann erhielt Dr. Philip das Wort zu seinem angekündigten Vortrag:

Mittheilungen aus der Laboratoriums-praxis.

Anschliessend an einige im Laboratorium von Dr. Hundeshagen und Dr. Philip ausgeführte Untersuchungen berichtete der Vortragende über den „concentrirten Weinmost“ und den „Tetrachlorkohlenstoff“.

Der concentrirte Weinmost wird in Sicilien aus den einheimischen Trauben hergestellt, indem der ausgepresste Saft derselben auf ein Viertel seines ursprünglichen Volumens im Vacuum bei einer 50° nicht übersteigenden Temperatur einge-dickt wird. Hierbei erleidet der Most keine Zer-setzung und auch die Hefe wird durchaus nicht in ihrer Entwicklungsfähigkeit beeinträchtigt. — Die bisher untersuchten Proben dieses concentrirten Mostes stammten aus weissen Trauben vorjähriger und diesjähriger Lese, stellten einen dicken, braungelben Syrup dar und zeigten die folgende Zusammensetzung:

	1890 er	1891 er
Spec. Gew.	1,351	1,371
Wasser	29,48 Proc.	26,83 Proc.
Unlösliches	0,02 -	1,27 -
Extractstoffe	70,50 -	72,00 -
darin Traubenzucker	66,17 Proc.	67,60 Proc.
Freie Säure	1,45 -	1,30 -
Mineralstoffe	1,34 -	1,17 -

Dieses Product kann wegen seines hohen Zuckergehaltes beliebig lange aufbewahrt und überall hin versandt werden, ohne in Gährung zu gerathen, und ist, wie der Redner näher ausführte, einer dreifachen Verwendung fähig: zur Bereitung des ursprünglichen sicilianischen Weines, zur Ver-besserung von Weinmosten an Stelle des Galli-sirens und zur Veredelung fertig gegohrener Weine, indem man sie mit einem Zusatz von concentrirtem Weinmost und Wasser noch einmal gähren lässt. Praktische Versuche nach diesen Richtungen im Kleinen gaben sehr befriedigende Resultate, sodass in diesem Herbst eine Wiederholung derselben in grossem Maassstab unternommen wurde.

Den zweiten Gegenstand des Vortrages bildete der Tetrachlorkohlenstoff, der seit Kurzem technisch aus Schwefelkohlenstoff und Chlor dar-gestellt wird und eine schwere, farblose Flüssig-keit bildet, die chloroformähnlich riecht und zwischen 75° und 80° siedet. Als Nebenproduct der Fabrikation wird Chlorschwefel gewonnen, der in den Gummifabriken zum Vulcanisiren vielfach gebraucht wird. — Der Tetrachlorkohlenstoff ist ein vorzügliches Lösungs- und Extractionsmittel und kann als solches mit Vortheil in der Labo-ratoriumspraxis an Stelle des viel theureren und weniger indifferenten Chloroforms verwendet wer-den. Für die Technik weist der Chlorkohlenstoff den Vortheil auf, nicht brennbar zu sein; bisher hat er hauptsächlich in den Gummifabriken Eingang gefunden, ferner sind Versuche im Gange, ihn zur Extraction von Speiseölen und in chemi-schen Waschanstalten zu verwenden.

Bei der hieran sich anschliessenden Be-

sprechung bemerkte Dr. Gantter-Heilbronn bezüglich des concentrirten Weinmostes, dass er schon i. J. 1883 zahlreiche Versuche mit solchen Präparaten gemacht habe, dass er aber bei Vornahme dieser Versuche im Grossen in den auf seine Laboratoriumsversuche gegründeten Erwartungen getäuscht worden sei. Der Weinmost-syrup erfordere eine Temperatur von 25°, um den Zucker wieder in Gährung zu bringen, ein Umstand, welcher der Weinbereitung im Grossen viel-

fach hindernd im Wege stünde, und es hätten ferner die mit dem Weinmostsyrup aufgebesserten einheimischen Weine ihren eigenartigen Geschmack verloren.

Ein Vorschlag von Dr. Gantter, einmal im Jahre die Zusammenkunft der Bezirksvereinsmitglieder ausserhalb Stuttgarts abzuhalten, fand allseitigen Anklang und es wurde beschlossen, die vor die Sommerferien fallende Juni-Versammlung hierfür zu bestimmen.

### Zum Mitgliederverzeichniss.

Als Mitglieder der Deutsch. Ges. f. ang. Chem. werden vorgeschlagen:

**Ernst Anders**, Ingenieur, Magdeburg, Sternstrasse 2 (durch J. Dannien).

**G. Bangel**, Chemiker in den Farbwerken vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. (durch Prof. Dr. Lunge).

**Albert Becher**, Hütteningenieur, Leipzig-Sellerhausen, Tuchenstr. 14 (durch Dr. G. Langbein).

**E. Bergmann**, Mülheim a. Rhein, Deutzerstrasse 15 (durch Dr. J. Herzfeld).

**Dr. Joh. Bode**, Apotheker, Zwischenahn, Oldenburg (H.) (durch J. Weineck).

**Dr. Paul Brumme**, Fabrikbesitzer, Löbejün bei Nauendorf, Pr. Sachsen (durch Dr. E. O. v. Lippmann).

**Dr. Burgemeister**, Betriebsdirector, Chem. Fabrik von G. Schlaegel, Corbetha Bahnhof (S.A.) (durch Fritz Lütj).

**Dr. W. Cavallo**, Chemiker in der Farbenfabrik von S. Siegle & Cp., Stuttgart (durch Dr. H. Bopp).

**Dr. J. Degen**, Apotheker und städt. Chemiker, Düren, Markt 13 (durch Dr. J. Herzfeld).

**Dietsch & Kellner**, Fabrik künstl. Dünger, Griesheim a. Main (durch Dr. Stutzer).

**Dr. E. Erdmann**, Chemiker, Halle a. S., Germanstrasse 6 (S.A.) (durch Fritz Lütj).

**H. Erzinger**, Fabrik chem. Producte, Schönenwerd, Schweiz (durch Prof. Dr. Lunge).

**Dr. Cl. Gehrenbeck**, Besitzer der chem. Fabrik Herborn (durch Dr. A. König).

**W. Hahne**, Fabrikbesitzer, Magdeburg, Bismarckstrasse 33 (durch Dr. E. O. v. Lippmann).

**Carl Bernh. Hink**, Chemiker, Hamburg, Bartelsstrasse 31 II, St. Pauli (durch Dr. R. Jones).

**Dr. O. Jaehne**, Chemiker der chem. Fabrik W. Heiler & Cp., Vienenburg a. Harz (durch Dr. Riemann).

**Kamlah**, Director der Zuckerfabrik Querfurt (durch Dr. E. O. v. Lippmann).

**Dr. H. Köhler**, Director der C. F. Weber'schen Fabrik, Schkeuditz, Bahnhofstrasse 40 (durch Dr. Krey).

**Dr. Ulrich Kreusler**, Prof. der Agriculturchemie und Vorsteher der Versuchsstation an der landwirthschaftl. Akademie Poppelsdorf bei Bonn, Kirschenallee 1 (durch Dr. Stutzer).

**Dr. A. Likiernik**, Chemiker, Leipzig-Sellerhausen (durch Dr. G. Langbein).

**Dr. R. Moll**, Chemiker, Münden a. Deister (durch Dr. F. Hartmann).

**Emil Naumann**, Chemiker bei Engelke & Krause, Trotha (S.A.), (durch Fritz Lütj).

**Dr. J. Reiss**, in F. Dr. J. Reiss und Dr. E. Fritzmann, chem.-techn. u. hygien. Laborat., Frankfurt a. M., Langestr. 10 (durch Dr. Sonne).

**Carl Sartori**, Director der chem. Fabrik von J. W. Weiler & Cp., Köln-Ehrenfeld (durch Dr. Herzfeld).

**Ernst Schmid**, Assistent am techn.-chem. Laboratorium des Polytechnikum, Zürich (durch Prof. Lunge).

**Dr. Robert Schuster**, i. F. Schuster & Wilhelmy, chemische Fabrik, Görlitz (durch F. Fischer).

**Silesia, Verein chemischer Fabriken**, Ida-Marienhütte bei Saarau (durch O. Nithack).

**Dr. F. Söldner**, Chemiker der Fabrik diätet. Produkte von E. Löflund & Cp., Stuttgart (durch Dr. H. Bopp).

**Dr. Wilh. Turner**, Chemiker der Anilinfarbenfabrik von C. Jäger, Düsseldorf-Derendorf (durch Dr. J. Herzfeld).

**Dr. E. Uhlemann**, Chemiker, Düsseldorf-Derendorf (durch Dr. J. Herzfeld).

**Vereinszuckerfabrik Rödiger & Cp.**, Querfurt (durch Dr. E. O. v. Lippmann).

**Alfred Würthle**, Betriebschemiker, Fabrik Gerstewitz, Post Granschütz (durch Dr. Krey).

**Martin Ziegler**, Fabrikdirector, Paraffin- und Mineralöl-Fabrik, Grube Concordia bei Nachterstedt (S.A.) (durch Fritz Lütj).

**Zuckerfabrik Körbisdorf**, Körbisdorf, Prov. Sachsen (durch Dr. E. O. v. Lippmann).

**Zweigverein f. Rübenzuckerindustrie von Halle a. S. und Umgebung** (Adr. Carl Haring, Halle a. S., Königstr. (durch Dr. E. O. v. Lippmann).

Um baldige Einsendung des Jahresbeitrages (20 M.) an den Schatzmeister (Dr. Fr. Hartmann, Hannover, Glocksestr. 28) wird gebeten.

### Der Vorstand.

Vorsitzender: **Dr. Krey.**

(Webau, b. Granschütz.)

Schriftführer: **Ferd. Fischer.**

(Göttingen, Wilh. Weber-Str.)