

Klasse:

23. R. 12 687. Öle, Reinigung von — mittels Calciumcarbids. Charles de La Roche, Paris. 10. 12. 98.
 12. F. 10 955. Phenylglycin-o-carbonsäure, Darstellung von neutralen Esteren der —. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 14. 6. 98.
 12. F. 11 060. Proteinsubstanzen, Darstellung von Verbindungen aromatischer Aldehyde mit —. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. 1. 8. 98.
 22. F. 11 318. Safraninazofarbstoffe, Darstellung von wasserlöslichen basischen —. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 10. 11. 98.
 53. R. 11 980. Schmalz, Entfärbung von —. Schmalz-Raffinerie-Aktion-Gesellschaft vorm. Ernst Reye, Hamburg. 28. 8. 98.
 22. C. 7669. Triphenylmethanfarbstoffe, Darstellung echter —. The Clayton Aniline Co., Ltd., Clayton-Manchester. 9. 7. 98.
 8. G. 12 754. Wolle, Bedrucken von —. H. Giesler, Molsheim i. E. 19. 9. 98.

Patentertheilungen.

22. 103 862. Acetylen-schwarz, Herstellung. L. J. E. Hubou, Le Raincy, Seine et Oise. 16. 6. 98.
 22. 103 861. Baumwollfarbstoff, Darstellung eines schwarzen — aus Oxydinitro-diphenylamin. Leopold Cassella & Co., Frankfurt a. M. 24. 10. 97.
 12. 103 858. Benzhydrylamin, Darstellung von —, dessen Homologen und Analogen. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. 20. 8. 98.
 12. 103 860. Chromsäure, Regenerierung von — aus Chromoxydsalzlösungen auf elektrolytischem Wege. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 12. 6. 98.

Klasse:

22. 103 645. Farbstoffe, Darstellung blauer basischer —. Farbwerk Mühlheim vorm. A. Leonhardt & Co., Mühlheim a. M. 21. 11. 97.
 22. 103 646. Farbstoffe, Darstellung von — aus Amidophenolen und Chlorschwefel. Leopold Cassella & Co., Frankfurt a. M. 8. 10. 97.
 8. 103 505. Färben von Haaren oder Pelzen mittels o-Amidophenol oder dessen Derivaten. Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin. 7. 6. 98.
 8. 103 576. Formaldehyd, Befestigung von Farben auf der Faser mittels der Ammoniak- oder Bisulfitverbindungen des — und Leim oder Casein. S. Wallach & Co. u. C. Schoen, Mühlhausen a. E. 29. 5. 97.
 6. 103 719. Fuselöl, stetige Ausscheidung und Concentration des — im Destillationsbetriebe. R. Ilges, Köln-Bayenthal. 22. 12. 97.
 32. 103 441. Glas, Entfärbung von —. Dr. G. P. Drossbach, Kleinschirn b. Freiberg i. S. 5. 11. 96.
 22. 103 898. Hexaoxyanthrachinonsulfosäuren, Abspaltung von Sulfogruppen aus —. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. 11. 6. 97.
 12. 103 857. Monoacetylresorcin, Darstellung. Knoll & Co., Ludwigshafen a. Rh. 19. 3. 98.
 30. 103 865. Nebenniere, Darstellung der den Blutdruck steigernden Substanz der —. Dr. F. Hofmeister u. Dr. O. von Fürth, Strassburg i. E. 16. 7. 98.
 80. 103 520. Ringofen für stetigen Betrieb. M. Lipschütz, Tarnow, Galizien. 15. 4. 97.
 22. 103 687. Safranine, Darstellung. Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin. 5. 7. 98.
 89. 103 868. Saturationsapparat mit Berieselungs-Schnecke, besonders für Zuckersaft. O. Limpricht, Schwanebeck. 21. 7. 98.

Verein deutscher Chemiker.

Sitzungsberichte der Bezirksvereine.

Sächsisch-Thüringischer Bezirksverein.

Wanderversammlung in Zwickau (Sachsen) am 5. März 1899.

Der Vorsitzende Prof. Dr. v. Cochenhausen eröffnet die von 29 Mitgliedern und Gästen besuchte Versammlung zur festgesetzten Stunde im grossen Saale von Kästner's Hotel und bringt nach Erledigung einiger interner Angelegenheiten einige Zuschriften vom Geschäftsführer des Vereins Deutscher Chemiker, die z. Th. auch schon auf den Einladungskarten abgedruckt waren, zur Verlesung. Die durch die eine derselben angeregte Aussprache, „die in der Vereinzeitschrift 1898 S. 1148 veröffentlichte Atomgewichtstabelle betreffend“, wird ausgesetzt, da für die nächste Versammlung ein das Thema behandelnder eingehender Vortrag zugesagt worden ist. Darauf nimmt Herr Franz Fikentscher-Zwickau das Wort zu dem angekündigten, mit Demonstrationen verbundenen Vortrage:

„Über den jetzigen Stand der
Acetylen-Technik“.

Acetylen erhält man 1. direct aus seinen Elementen, indem man den elektrischen Lichtbogen in einer Wasserstoffatmosphäre zwischen Kohlenstäben erzeugt, 2. indem man den Inductionsfunken auf Methan oder Äthylen wirken lässt, 3. durch Erhitzen von Alkohol, Äther oder Methan auf eine hohe

Temperatur, 4. durch unvollständige Verbrennung von Leuchtgas oder Äthylen, 5. durch Einwirkung von Chloroformdampf auf Natrium oder auf glühendes Kupfer, 6. durch Elektrolyse der Lösungen einiger organischen Säuren, der Fumarsäure und der Maleinsäure, 7. durch Kochen von Acetylenbromid mit alkoholischer Kalihydratlösung, endlich 8. durch Einwirkung von Wasser auf verschiedene Metallcarbide, z. B. Baryumcarbid und Calciumcarbid.

Für die Praxis kommt nur die eine — Einwirkung von Wasser auf Calciumcarbid — in Frage.

Zuerst hat das Acetylen wahrscheinlich Davy unter den Händen gehabt, welcher berichtet, dass der bei der Kaliumgewinnung bleibende Rückstand mit Wasser ein übelriechendes, brennbares Gas lieferte.

Mit Sicherheit wissen wir vom Acetylen seit dem Jahre 1890, und zwar verdanken wir die ersten genauen Untersuchungen Berthelot, der dem Gase seinen Namen gab und seine Zusammensetzung ermittelte.

Berthelot war es auch, der nach genauem Studium der Metallverbindungen des Acetylen aus dem Acetylenkupfer durch Zersetzen desselben mit Säuren das Gas rein darstellte.

Bald darauf, im Jahre 1862, schrieb Wöhler in den Annalen der Chemie und Pharmacie:

„Bei sehr hoher Temperatur kann aus der von Caron dargestellten Legirung von Zink und Calcium in Berührung mit Kohle ein Kohlenstoffcalcium hervorgebracht werden, dessen Bildungsweise und Beschaffenheit demnächst mitgetheilt werden sollen. Diese Verbindung hat die merkwürdige Eigenschaft, sich mit Wasser in Kalkhydrat und Acetylengas zu zersetzen, denselben Kohlenwasserstoff, der zuerst von Davy entdeckt und in neuester Zeit von Berthelot sowohl durch Zersetzung vieler organischer Stoffe bei Glühhitze, als auch direct aus Kohle und Wasserstoffgas unter dem Einflusse des elektrischen Flammenbogens hervorgebracht worden ist.“

Das vermittelst des Kohlenstoffcalciums gebildete Gas ist zwar noch nicht analysirt, es ist aber charakterisirt durch die drei unterscheidenden Eigenschaften des Acetylens, nämlich mit einer hellleuchtenden, russenden Flamme zu verbrennen, mit Chlor-gas schon im zerstreuten Lichte mit Feuerscheinung und unter Abscheidung von Kohle zu explodiren und aus einer ammoniakalischen Silberlösung die beim Erhitzen so gewaltsam explodirende Verbindung zu fallen.“

Damit war das Calciumcarbid, mittels dessen man jetzt mit Leichtigkeit grosse Mengen Acetylen herstellt, gefunden, aber es sollte lange dauern, bis der neue Stoff eine mehr als wissenschaftliche Bedeutung erlangte.

Die geringen Mengen des Gases, welche man im Laboratorium brauchte, stellte man bis vor wenigen Jahren ja noch her, entweder indem man die Verbrennungsproducte eines zurückgeschlagen brennenden Bunsenbrenners durch eine ammoniakalische Kupfchlorürlösung aspirirte und das gebildete Cuproacetylen mit Salzsäure zersetze, oder indem man Äthylenbromid mit alkoholischer Kalhydratlösung kochte — beides ziemlich unbequeme Methoden.

Das Baryumcarbid aus Baryumcarbonat, Magnesium und Kohle darzustellen, lehrte Maquenne anfangs der neunziger Jahre.

Ende der achtziger Jahre war es Borchers gelungen, Kalk durch elektrisch erhitzte Kohlenstäbe zu reduciren; bei Anwendung eines Überschusses an Kohle erhielt er kohlenstoffreiche Rückstände, welche zweifellos C, Ca enthielten, schenkte diesen jedoch leider keine Beachtung.

Im Jahre 1894 endlich erhielt Moissan im elektrischen Ofen aus einem Gemisch

von Marmor und Kohle Calciumcarbid als dichte geschmolzene Masse.

Während Moissan an eine technische Verwerthung seines Verfahrens nicht gedacht hatte, gelang es seinem Assistenten Bullier, ein deutsches Patent darauf zu erhalten, das endlich im vorigen Herbst nach langem Streite für richtig erklärt wurde.

Der Amerikaner Willson in Spray hatte 1894 auf dieselbe Weise wie Moissan Calciumcarbid erhalten, und ist man seitdem auch gerade in Amerika eifrig bemüht gewesen, die Entdeckung praktisch zu verwerten.

Das elektrochemische Verfahren der Carbiddarstellung ist an sich so einfach, wie möglich, aber die erforderliche Temperatur ist eine so hohe, auf 3000 bis 3500° geschätzte, dass sie z. Z. in keinem unserer üblichen Öfen und mit keinem der gebräuchlichen Brennmaterialien, wohl aber mit Hülfe der Elektricität zu erreichen ist.

Die Öfen zur Herstellung des Carbides sind in zwei Klassen zu theilen, in Öfen mit Widerstandsheizung und Öfen mit Lichtbogenheizung.

Die ersten — einen für Laboratoriumszwecke bestimmten kleinen Ofen dieser Art führte Vortragender vor — schalten die zu erhitzendes Substanz als Widerstand in den Stromkreis.

Die Öfen bestehen zu diesem Zwecke aus zwei gegenüberliegenden starken Kohleblöcken, zwischen denen ein vom Kalk-Kohlegemisch umgebener dünner Kohlenstab eingeklemmt ist. Dieser Kohlenstab hat den Zweck, dem Strom einen Weg zu geben und die Erhitzung einzuleiten; während das kalte Kalk-Kohlegemisch den Strom schlecht leitet, wird das erhitze zum guten Leiter und nimmt demnach bei steigender Temperatur an der Stromleitung immer mehr Theil.

Zur Fabrikation des Carbides im Grossen werden, soweit Vortragendem bekannt ist, nur Öfen mit Lichtbogenheizung benutzt, und zwar, weil die Lichtbogenöfen einen ununterbrochenen Betrieb gestatten, die Widerstandsöfen hingegen nicht.

Die Lichtbogenöfen sind eigentlich nichts Anderes als grosse Bogenlampen, in deren Lichtbogen das zu schmelzende Material eingeführt wird. Der von Rathenau angegebene Ofen dieser Art, der sich bereits in Bitterfeld, in Neuhausen und Rheinfelden bestens bewährt hat, besteht aus einem mit hochfeuerfestem Material, am besten Kohle, ausgekleideten Trichter, in welchem ein zweiter Trichter in mässigem Abstande vom ersten gehalten wird. Durch den inneren Trichter geht, umgeben vom Schmelzgute, die aus einem mächtigen Kohlenblock be-

stehende eine Elektrode, während der Kohlenboden des Ofens die zweite Elektrode bildet.

Bei diesem Ofen kann die Kohlenoxydflamme durch den Ringspalt frei hinausragen, ohne, wie es bei anderen Öfen der Fall ist, einen grossen Theil des Gemisches hinauszuschleudern. Ferner ist der weissglühende Theil der Elektroden von der Luft völlig abgeschlossen, sodass die Elektrode nicht abbrennen kann, und endlich erlaubt der Ofen einen ununterbrochenen Betrieb, ähnlich dem des Hochofens.

Die Carbidwerke haben drei Haupttheile: Die Zerkleinerungsanlage, die Stromerzeugungsanlage und die elektrischen Öfen.

Die Art des zur Verwendung kommenden Stromes ist gleichgültig, weil der Vorgang der Caribildbildung lediglich von der hohen Temperatur abhängt, und weil derselbe lediglich ein thermischer, aber kein elektrolytischer ist.

Es ist daher nicht ausgeschlossen, dass man auch ohne Elektricität durch Wahl besonderer Brennmaterialien Carbid herzustellen im Stande sein wird, beispielsweise mittels des Goldschmidt'schen Verfahrens.

Die Kräfte, welche Carbidfabriken verbrauchen, sind von beträchtlicher Grösse; es würde kaum lohnen, Carbidwerke unter 2000 PS zu bauen, und tatsächlich arbeiten die meisten derartigen Werke mit 1000 bis 20 000 PS.

Naturgemäss wird man in erster Linie Carbidfabriken da anlegen, wo grosse Wasserkräfte zur Verfügung stehen und wo Kalk und Kohle billig zu haben sind.

Immerhin ist es für Mitteldeutschland durchaus nicht ausgeschlossen, dass hier, wo es an grossen Wasserkräften fehlt, wo dafür aber Kohle billig zu haben ist, Dampfkraft Verwendung findet.

Die Mehrkosten, welche die Verwendung von Dampfmaschinen bedingt, werden durch die Frachtersparniß ungefähr ausgeglichen werden.

Die Preise des Calciumcarbids sind jetzt stetig gestiegen, da die Nachfrage das Angebot bedeutend übersteigt.

Die Selbstkosten betragen bei einem grösseren Werke etwa 16 M. für 100 k Carbid und der Verkaufspreis beträgt 45 bis 60 M.

Diese Zahlen zeigen, dass es geradezu zur Notwendigkeit geworden ist, so schnell als möglich grössere Carbidwerke zu errichten und damit eines der Hindernisse für die Acetylenindustrie zu beseitigen.

Infolge des Carbidmangels wird auch vieles minderwertige Carbid verkauft; eine Untersuchung vor dem Kaufe ist hier unerlässlich.

Die Reaction ist zwischen Calciumcarbid und Wasser so einfach, dass nichts leichter schien als die Construction von Acetylenapparaten. Sobald die glänzenden Eigenschaften des für das grosse Publikum neuen Gases bekannt wurden, ging denn auch das Heer der Erfinder an die Arbeit, doch ist durch dieselbe dem Acetylen auch unerrechenbarer Schaden zugefügt worden.

Denn den wenigen, bis heute existirenden guten stehen Hunderte von werthlosen, z. Z. sogar direct gefährlichen Apparaten gegenüber.

Wenn man die 4 verschiedenen Systeme der Acetylenapparate vergleicht, so ist wohl jetzt schon mit Sicherheit vorauszusagen, dass drei derselben über kurz oder lang dem vollkommensten, dem sogenannten Einwurfsystem werden weichen müssen.

Der Vortragende demonstriert zunächst einen einfachen Apparat des sogenannten Tropfsystems, bei welchem das Wasser auf das in einem Behälter befindliche Carbid zutropft und das hierbei entwickelte Gas sich in einem Gasometer sammelt, dessen Glocke bei Erreichen einer gewissen Höhe den Wasserzulaufhahn schliesst.

Bei einem derartigen Apparate hört aber die Gasentwicklung noch lange nicht auf, wenn auch der Wasserzulauf unterbrochen wird, sie wird zwar immer schwächer, aber sie dauert nicht nur Stunden, sondern Tage lang fort.

Diese Nachentwicklung hat darin ihren Grund, dass das bei der Zersetzung gebildete Kalkhydrat das unzersetzte Carbid einhüllt; hierdurch verlangsamt sich die Gasentwicklung, während das Wasser zunächst noch in unverminderter Stärke zuläuft. Nach Schluss des Hahnes ist also das Carbid von einem Kalkbrei umgeben, der allmählich sein Wasser abgibt und dementsprechend das Carbid zersetzt. Aber auch nach Verbrauch dieses Wassers findet eine weitere Zersetzung statt, indem das Carbid dem gebildeten Kalkhydrat sein Hydratwasser entzieht; erst dann, wenn weder Wasser noch Kalkhydrat mehr vorhanden sind, hört die Nachentwicklung ganz auf.

Zu dieser Nachentwicklung, welche sich durch genügend grosse Dimensionen der Gasometerglocke unschädlich machen lässt, gesellt sich aber bei den Tropfapparaten ein schlimmeres Übel, die Erhitzung.

Bei der Zersetzung des Calciumcarbids mit Wasser wird eine bedeutende Wärmemenge frei, und wenn man Wasser zu überschüssigem Carbid bringt, wie dies ja bei den Tropfapparaten der Fall ist, so kann die Temperatur sehr hoch steigen.

Von den interessanten Versuchen, die Professor Lewis in London hierüber ange stellt hat, sei nur erwähnt, dass selbst bei Anwendung von nur 225 g Carbid das Temperaturmaximum mit 674° erreicht wurde (gemessen mit dem Le Chatelier-Thermoelement). Wenn nun schon bei so geringen Carbidmengen die erreichte Temperatur so hoch ist, ist es nicht zu verwundern, dass Dr. Paul Wolf, Berlin in mehreren Fällen ein theilweises Glühen des Carbids constatiren konnte.

Die Temperatur, bei welcher Acetylen in seine Bestandtheile zerfällt, ist 780°. Glücklicherweise ist dieser Zerfall, wenn das Gas sich unter einem Drucke von wenigen Decimetern Wassersäule befindet, auf die erhitzte Stelle beschränkt, er pflanzt sich nicht durch die ganze Gasmasse fort; der plötzliche Zerfall tritt erst dann ein, wenn das Gas unter einem Überdrucke von einer Atmosphäre steht.

Anders liegt die Sache, wenn im Apparate Luft vorhanden ist; die Entzündungs temperatur eines Acetylenluftgemisches liegt bereits bei 480°.

Da nun bei den meisten Apparaten bei der Neubeschickung mit Carbid Luft in den Entwickler gelangt, so ist stets die Möglichkeit einer Explosion vorhanden, so lange das entwickelte Gas noch nicht die Luft aus dem Entwickler verdrängt hat.

Aber selbst von der Explosionsgefahr abgesehen, ist die hohe Temperatur im Entwickler eine höchst fatale Zugabe.

Erhitzt man nämlich Acetylen, so polymerisiert es sich; es bilden sich Benzol, Naphtalin und verschiedene Condensations producte von theeriger Beschaffenheit, welche nicht nur die Leuchtkraft des Gases vermindern, sondern auch durch Verstopfungen der Leitungen und der Brenner empfindliche Störungen verursachen.

So mussten z. B. 2 französische Städte, welche nach diesem System arbeitende Acetylencentralen hatten, den Betrieb einstellen, weil in den Leitungen allenthalben Ver stopfung durch Condensationsproducte statt gefunden hatte.

Es ist aber auch ein grosser Irrthum, zu glauben, dass man die Erhitzung durch äussere Kühlung, etwa durch einen Wasser mantel, genügend herabdrücken könne, wissen wir doch aus Versuchen von Dr. Wolf, dass, während im Innern des Entwicklers ein Theil des Carbids glühte, das den Entwickler von allen Seiten umgebende Kühl wasser eine Temperatur von 50° zeigte.

Bei sehr kleinen Apparaten, bei denen geringe Carbidmengen verwendet werden, ist

unter Umständen die Wärmeabgabe nach aussen eine genügende, so dass eine gefährliche Erhitzung nicht eintreten kann. Für solche Apparate, also z. B. für Tischlampen und Fahrradlaternen ist das Tropfsystem unbedenklich verwendbar, aber für grössere Anlagen sollte es keinesfalls benutzt werden.

Alle Fehler des Tropfsystems hat, nur noch in höherem Grade, das Tauchsyste m.

Die Apparate dieses Systems beruhen z. Th. auf dem Princip des Kipp'schen Apparates.

Man kann aber auch einen Korb mit Carbid unter einer Gasometerglocke auf hängen; das entwickelte Gas hebt dann die Glocke und mit ihr den Carbidkorb aus dem Wasser.

Da beim Tauchsyste m grosse Carbid mengen ins Wasser gebracht und dann schnell wieder aus demselben entfernt werden, ist die Nachentwicklung und auch die Erhitzung sehr stark; es sind also alle Nachtheile und Gefahren des Tropfsystems in noch höherem Grade vorhanden, und es sollte dieses System geradezu verboten werden.

Das dritte Entwicklersystem ist in vieler Beziehung besser. Im Entwicklungsgefäß stehen eine Anzahl oben offener, mit Carbid gefüllter Gefässe, welche so angeordnet sind, dass das Wasser zunächst das erste überschwemmt, dann das zweite und so fort. Jedes Gefäß liefert annähernd eine Gasometerfüllung.

Dieses System, Überschwemmungssystem genannt, vermeidet in der Hauptsache die hohe Erhitzung, aber nicht mit vollständiger Sicherheit.

Je nachdem nämlich das Carbid sich rasch oder langsam zersetzt, sperrt die steigende Gasometerglocke den Wasserzufluss früher oder später ab.

Durch zu frühes Absperren kommt das Carbid nicht ganz unter Wasser und es tritt dann Erhitzung mit allen ihren Nachtheilen ein; durch zu spätes Absperren wird leicht der nächst höhere Carbidkasten mitbenetzt und dadurch zu viel Gas entwickelt. Ein weiterer Nachtheil ist, dass das feuchte, mit Wasserdampf gesättigte Gas die noch nicht unter Wasser gesetzten Carbidportionen angreift, so dass jede Füllung weniger Gas entwickelt.

(Schluss folgt.)

Oberrheinischer Bezirksverein.

Sitzung vom 18. Februar. Vortrag des Herrn Reinhold Ockel-Mannheim über Palmin. Palmin ist das von Wasser, Asche, Eiweiss, sowie fast vollständig von Fettsäure befreite Fett der

Cocospalme (*Cocos nucifera*), das schon Liebig wegen seiner Ähnlichkeit mit der Kuhbutter zu Speisezwecken empfahl. Da es ein bakterienfreies, nahezu chemisch reines (99,98 Proc. nach Fresenius) Fett ist, so ist es fast Monate lang haltbar. Das Rohöl wird durch Auspressen aus dem in der Tropensonne getrockneten Fleische der Cocosnuss gewonnen und von der Firma H. Schlinck & Co. in Mannheim zu Speisezwecken weiter gereinigt. Die mit Palmin hergestellten Backproben fanden allgemein Beifall. Das Fett sieht schneeweiss aus, schmilzt als reines Cocosöl bei 26,5° und erstarrt bei 19°.

An den Vortrag schloss sich eine angeregte Discussion.

Es wurde beschlossen, die nächste Sitzung im April in Darmstadt abzuhalten und in ihr die neue, von der deutschen chemischen Gesellschaft empfohlene Atomgewichtstabelle zu berathen.

Am Nachmittag des 18. Februar fand eine Besichtigung der Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik statt, an welcher sich etwa

50 Mitglieder beteiligten. Die ausgedehnten Anlagen zur Herstellung von Asbestplatten und -Geweben, die Anfertigung der Gummischläuche und der Hartgummiwaren erregte allgemeines Interesse.

Raschig.

Bezirksverein an der Saar.

In der Sitzung vom 18. März wurden in den Vorstand für 1899 gewählt:

Vorsitzender: Director **Ferd. M. Meyer**, Malstatt-Burbach.

Stellvertreter: Apotheker **Steffens**, Friedrichsthal.

Schriftführer: Dr. **Willy Renner**, Malstatt-Burbach.

Kassenwart: Chef-Chemiker **Victor Meurer**, Malstatt-Burbach.

Vertreter im Vorstandsrathe: Apotheker **Steffens**.

Stellvertreter im Vorstandsrathe: Chef-Chemiker **Victor Meurer**.

Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker in Königshütte, O.-Schl., vom 24. bis 28. Mai 1899.

Mittwoch, den 24. Mai.

A. Vormittags 11 Uhr: Sitzung des Gesamtvorstandes im Parkhôtel.

B. Für die übrigen Festteilnehmer Besichtigungen; nach Wahl:

- entweder 1. Cellulosefabrik Feldmühle und Hafenanlagen in Cosel. Führer: Herr Fabrikbesitzer Büschel, Nicolai. Abfahrt von Königshütte mit Rückfahrtkarte Kandrin früh 7,13, Zusammentreffen in Kandrin 8,45 mit den aus dem Westen erst ankommenden Theilnehmern (ab Breslau 6,28). Rückfahrt nach Königshütte ab Kandrin 4,12 Nachm., Ankunft in Königshütte 6,10 Abends;
- oder 2. Petroleumraffinerie des Grafen Potocki & Co., Trzebinia (Galizien). Führer: Herr Director Dr. S. Pick, Szczakowa. Abfahrt von Königshütte mit Rückfahrtkarte Trzebinia Vormittags 8,24, Ankunft in Trzebinia 10,27. Rückfahrt von Trzebinia Nachm. 4,24, Ankunft in Königshütte 6,10 Abends.

C. Abends 8 Uhr c. t.: Begrüßungscommers, veranstaltet vom Oberschlesischen Bezirksverein, im Parkhôtel zu Königshütte.

Donnerstag, den 25. Mai.

A. Vormittags 9 Uhr: Hauptversammlung im Rathaussaal. Ansprachen und Vorträge.

B. Mittags 12 $\frac{1}{2}$ Uhr: Frühstück im Rathaus, gegeben von der Stadt Königshütte.

C. Nachmittags 2 Uhr: Geschäftliche Sitzung im Rathaussaal.

D. Nachmittags 2 Uhr: Damenausflug nach dem Redenberge und Concert daselbst. Führer die Herren: Chemiker Noth, Kliecisen, Taeger, Hütteninspector Wohlfahrt.

E. Nachmittags 6 Uhr: Festessen im Parkhôtel.

Freitag, den 26. Mai.

A. Vormittags Besichtigungen nach Wahl:

- entweder 3. Die Königshütte der vereinigten Königs- und Laurahütte (Koks, Eisen u. s. w.). Führer: Herr Chemiker Dr. Carliczek. Versammlung im Parkhôtel 8 Uhr V. Dauer der Besichtigung 3 bis 3 $\frac{1}{2}$ Stunde;
- oder 4. Blei- und Zinkhütten von Georg von Giese's Erben, Rosdzin-Schoppinitz. Führer: Herr Hütteninspector Wohlfahrt. Abfahrt von Königshütte mittels elektrischer Strasseubahn nach Kattowitz früh 7 $\frac{1}{2}$ Uhr, von Kattowitz 8,31 V. nach Georggrube mit der Eisenbahn. Besichtigung der Bernhardihütte, Reckenhütte, Paulshütte, Walter Kroneckhütte. Rückfahrt 12,39 N. ab Schoppinitz nach Kattowitz und Königshütte.

- B. Nachmittags 3 Uhr: Versammlung im Rathaus zu Königshütte. Vorträge.
C. Abends 8 Uhr: Parkfest im Hüttenpark der Königshütte, gegeben von der Verwaltung der Vereinigten Königs- und Laurahütte. (Bei schlechter Witterung Concert im Saale des Parkhöfels.)

Sonnabend, den 27. Mai.

A. Vormittags Besichtigungen nach Wahl:

- entweder 5. Silesia - Hüttenwerke der Schlesischen Actiengesellschaft für Bergbau und Zinkhüttenbetrieb, Lipine. Führer: Herr Hüttenmeister Markendorf. Abfahrt von Königshütte mittels Dampfstrassenbahn 9 Uhr V. nach Lipine. Besichtigung der Rösthütten, Schwefelsäurefabrik, Zinkhütten, Central-Muffelanstalt und Chamottefabrik und des Zinkwalzwerkes. Abfahrt gegen 2 Uhr;
oder 6. Friedenshütte der oberschlesischen Eisenbahnbedarfs-Actiengesellschaft. Führer: Herr Chefchemiker Vita. Abfahrt von Königshütte 8,24 V. mit Hauptbahnhzug nach Morgenroth, Zusammentreffen mit den Theilnehmern aus Gleiwitz in Morgenroth 8,40; Gang bez. Wagenfahrt nach Friedenshütte, Besichtigung der Kokerei und Eisenhütte. Um 2 Uhr in Morgenroth.

B. Nachmittags Besichtigungen nach Wahl:

- entweder 7. Erzwäsche Cäciliengrube in Scharley der Schlesischen Actiengesellschaft für Bergbau und Zinkhüttenbetrieb. Führer: Herr dipl. Chemiker Meissner. Abfahrt mittels Dampfstrassenbahn von Morgenroth für die von Friedenshütte kommenden Theilnehmer etwa 2 Uhr über Lipine, woselbst sich die Vormittags in Lipine Gewesenen anschliessen, und Königshütte-Beuthen nach Scharley, Ankunft daselbst etwa 3,20. Rückkehr über Beuthen nach Königshütte mittels Dampfstrassenbahn;
oder 8. Hohenlohehütte der Fürstl. Hohenlohe'schen Berg- und Hüttenverwaltung (Zinkhütte mit Walzwerk). Führer: Herr Hüttenmeister Schmieder. Abfahrt für die von Friedenshütte kommenden Theilnehmer mittels Strassenbahn von Morgenroth etwa 2 Uhr nach Königshütte, von dort mittels elektrischer Bahn nach Kattowitz und Hohenlohehütte. Rückfahrt über Kattowitz nach Königshütte mittels elektrischer Strassenbahn;
oder 9. „Gräfin Laura“ Kohlengrube in Königshütte, der vereinigten Königs- und Laurahütte. Führer: Herr Dr. Carliczek. Abfahrt mittels Dampfstrassenbahn über Morgenroth für die von Friedenshütte kommenden Theilnehmer etwa 2 Uhr über Lipine, woselbst sich die Vormittags in Lipine Gewesenen anschliessen, nach Königshütte. Dauer der Besichtigung etwa 2½ Stunden;
oder 10. und 11. Briquettesfabrik von Cäsar Wollheim, Zaborze und fiskalische Königin Luise-Steinkohlengrube. Führer: Herr dipl. Chemiker Maiwald. Abfahrt von Strassenbahnhaltstelle Morgenroth etwa 2 Uhr N. Abends zurück mittels Strassenbahn nach Königshütte gegen 9 Uhr;
oder 12. Hüttenwerke von Huldschinsky & Söhne, Gleiwitz. Führer: Herr Chemiker Hein. Abfahrt vom Hauptbahnhof Morgenroth 2,34 N. Ankunft in Gleiwitz 3 Uhr. Besichtigung des Rohrwalzwerks und des Bandagenwalzwerks u. s. w. Abendschoppen: Terrasse des Hotel Victoria, Gleiwitz. Rückfahrt nach Königshütte 7,44 oder 9,34 Abends, Ankunft daselbst 8,51 oder 10,36 Abends.

C. Abends Vereinigung in Königshütte: Parkhôtel, Stalenski's Weinhandlung.

Sonntag, den 28. Mai.

- Nach Wahl: entweder Ausflug nach Steinsalzwerk Wieliczka und nach Krakau, Galizien. Führer: Herr Dr. S. Pick. Dauer des Ausflugs 2 Tage;
oder Ausflug nach Sosnowice, Russland. Besitzungen des Herrn Fabrikbesitzer Heinrich Dietel. Führer: Herr Fabrikbesitzer Büschel, Nicolai. Knappe Tagespartie.

Tagesordnung für die geschäftliche Sitzung

im Rathaussaal zu Königshütte am Donnerstag, den 25. Mai 1899 Nachmittags 2 Uhr.

1. Geschäftsbericht.
2. Jahresrechnung für 1898, Bericht der Rechnungsprüfer.
3. Haushaltungsplan für 1900.
4. Wahl eines Ehrenmitgliedes.
5. Vorstandswahl.

6. Wahl von zwei Rechnungsprüfern.
7. Feststellung von Ort und Zeit für die Hauptversammlung 1900.
8. Berichte des Vorstandes über:
 - a) Vereinszeitschrift.
 - b) Staatsprüfung der Chemiker.
 - c) Extraordinariate für chemische Technologie an den Universitäten.
 - d) Gebührenfrage.
 - e) Stellenvermittlung.
 - f) Atomgewichte.
 - g) IV. Internationaler Congress für angewandte Chemie 1900.
9. Anträge des Bezirksvereins Sachsen-Anhalt:

Antrag I. Der Verein deutscher Chemiker wolle Folgendes beschliessen:

„Es ist den einzelnen Bezirksvereinen aufzugeben, jährlich einen kurzen, vom 1. Januar bis 31. December laufenden Geschäftsbericht bis zum 1. April des folgenden Jahres an den Hauptvorstand einzureichen. Dieser Bericht hat die Vorträge zu verzeichnen, welche im Berichtsjahre gehalten worden sind. Für die seit Gründung des Bezirksvereins verflossenen Jahre ist solch ein Verzeichniss nachträglich zusammenzustellen.“

Antrag II. Der Verein deutscher Chemiker wolle beschliessen:

„Das ehrengerichtliche Verfahren, welches den Ausschluss eines Mitgliedes laut Satz 8 der Statuten herbeiführt, bedarf anderweitiger Regelung. Der Bezirksverein Sachsen-Anhalt wird beauftragt, dem Hauptverein entsprechende Vorschläge zu machen.“

Zum Mitgliederverzeichniss.

I. Als Mitglieder des Vereins deutscher Chemiker werden vorgeschlagen:

- Dr. Jules Aeby**, Chemiker, Antwerpen, rue Floris 48 (durch Konr. Francke). Be.
A. Fischer, Chemiker der Cementwerke, Lauffen a. Neckar (durch Dr. Odernheimer). W.
Goldhagen, Regierungs-Baumeister, Antwerpen, Avenue Moretus 34 (durch Konr. Francke). Be.
Dr. Hartwig, Director der Filiale der Leipziger Wollkämmerei, Hoboken bei Antwerpen (durch Konr. Francke). Be.
Dr. Gustav Keppler, Assistent, Karlsruhe, Technische Hochschule (durch Dr. Raschig). O.-Rh.
Dr. August Kilp, Chemiker, Hemixem bei Antwerpen (durch Konr. Francke). Be.
H. Maschmeyer, Ingenieur-Chemiker, Usine de désargmentation, Hoboken bei Antwerpen (durch Konr. Francke). Be.
Dr. Paul Sauer, Halle, Karlstrasse 10 (durch Dr. R. Höland). S.-A.
Ludwig Storch, Chemiker, technischer Director der anglo-continentalen Guanowerke, Antwerpen, Rue Joseph Lies 17 (durch Konr. Francke). Be.
Dr. W. Stötzner, Assistent, Karlsruhe, Technische Hochschule (durch Dr. Raschig). O.-Rh.
Dr. Karl Thal, Chemiker, Westeregeln (durch Dr. R. Höland). S.-A.
Dr. Timmermann, Chemiker, Usine de désargmentation, Hoboken b. Antwerpen (durch Konr. Francke). Be.
Dr. F. Tutein, Apotheker, Chemiker, Antwerpen, Leopoldstr. 43 (durch Konr. Francke). Be.
Dr. S. Wershoven, Fabrikdirector des Bleiwerks Neumühl, Accumulatorenfabrik von Moran & Co., Neu-mühl, Rheinland (durch Dr. K. Goldschmidt). Rh.-W.

II. Wohnungsänderungen:

- | | |
|--|--|
| Dehnst, Dr. Jul., Berlin NW., Calvinstr. 28. | Moos, Dr. Fritz, Gera (R. j. L.), Bielitzstr. 3 I. |
| Dubbers, Dr. H., Wiesbaden, Ruhbergstr. 3. | Moye, Dr. Albert, Weisser Hirsch bei Dresden,
Dr. Lahmann's Sanatorium. |
| Hesse, Dr. A., Güstrow i. Mecklenburg, Laboratorium
der milchwirtschaftl. Centralstelle. | Nauendorf, M., Apotheker, Dresden, Kronen-Apo-
theke. |
| Hölterhoff, Dr. Rud., Oberhausen (Rheinland). | Rapp, G., Director, Charlottenburg, Knesebeck-
strasse 22. |
| Kascheike, Apotheker, Cosel, Schlesien. | Voigtländer, Dr. Felix, Hamburg, Papendamm 26 II l. |
| Kauschke, Paul, Chemiker der Farbenfabrik von Leop.
Cassella & Co., Fechenheim b. Frankfurt a. M. | Walzberg, Dr. J., Berlin NW., Bandelstr. 20 II. |
| Mennicke, Dr. H., Harburg a. d. Elbe, Rathhaus-
strasse 15 II. | |

Gesamt-Mitgliederzahl: 1950.

Der Vorstand.