

In ein Gemisch von 100 Th. Isoeugenol (bez. Eugenol) und 70 Th. Essigsäureanhydrid lässt man unter Röhren und Kühlung 10 Th. Acetylchlorid tropfenweise eintreffen. Kurz nach dem Eintragen des Säurechlorids ist die Reaction beendet. Die Isolirung geschieht nach Zerstörung des überschüssigen Anhydrids und Säurechlorids mittels verdünnter Natronlauge in bekannter Weise.

In ein Gemisch von 100 Th. Isoeugenol (bez. Eugenol) und 80 Th. Essigsäureanhydrid wird unter Röhren eine heiss bereitete Lösung von 5 Th. frisch geschmolzenem Natriumacetat in 10 Th. Eisessig eingetragen und 1 bis 2 Tage bei Zimmertemperatur unter zeitweisem Umschütteln stehen gelassen.

In ein Gemisch von 100 Th. Isoeugenol (bez. Eugenol) und 80 Th. Essigsäureanhydrid wird eine heiss bereitete Lösung von 5 Th. Chlorzink in 10 Th. Eisessig unter Röhren eingetragen. Die Reaction ist nach kurzer Zeit beendet.

In ein Gemisch von 100 Th. Isoeugenol (bez. Eugenol) und 100 Th. Propionsäureanhydrid wird bei -10° (also im Kältemisch) eine Lösung von 1 Th. conc. Schwefelsäure in 5 Th. Eisessig unter Röhren eingetragen. Die Reaction geht unter bedeutender Wärmeentbindung vor sich und ist kurz nach dem Eintragen der Schwefelsäure beendet. Das erhaltene Reactionsproduct (Propionylisoeugenol) ist eine ölige Flüssigkeit, die unter gewöhnlichem Druck bei 288 bis 292° unzersetzt siedet.

Stärke, Zucker.

Zur Herstellung geruchloser löslicher Kartoffelstärke wird nach Siemens & Halske (D.R.P. No. 103 399) entweder die gewaschene Grünstärke in Milchform mit der freies Chlor enthaltenden verdünnten Lösung von Salpetersäure versetzt (die Lösung für die Stärkemilch wird so gewählt, dass nach dem Centrifugiren auf 10 hk späterer trockener Handelsstärke $1\frac{1}{2}$ k Salpetersäure von 64 Proc. und 300 g freies Chlor kommen), 1 bis $1\frac{1}{2}$ Stunde unter Umröhren wirken gelassen, centrifugirt und auf einem der bekannten Wege getrocknet und die Trocknung bei Temperaturen von 75 bis 80° so lange fortgesetzt, bis herausgenommene, ausgewaschene Proben in siedendem Wasser klar löslich und geruchlos sind.

Oder man kann die Handelsstärke bei allmählichem Zusatz und unter guter Durchmischung mittels geeigneter Rührwerke mit der freies Chlor enthaltenden Mischung der verdünnten Salpetersäure unter Anwendung

einer feinen Brause vermischen, das Gemisch mehrere Stunden anziehen lassen und das so erhaltene kaum handfeuchte Gut in den üblichen Trockenapparaten Temperaturen von 75 bis 80° bis zur Löslichkeit der neutralen Stärke in siedendem Wasser aussetzen. Bei letzterem Verfahren hat sich der Zusatz von 180 l einer Lösung von $1\frac{1}{2}$, k 64 proc. Salpetersäure und 300 g darin gelösten freien Chlors zu 10 hk Handelsstärke als der vortheilhafteste erwiesen.

Beurtheilung des Barytverfahrens. F. Strohmer (Österr. Zucker 1898, Sonderabdr.) hält die Verwendung von Baryumverbindungen für unbedenklich. Die üblichen Verfahren werden derartig durchgeführt, dass das zu erhaltene Endproduct, d. i. verkaufsfähiger Consumzucker, frei von jeder Barytverbindung ist. Wie sich beim Strontiumverfahren ein strontiumfreies Product herstellen lässt, so verhält es sich auch beim Barytverfahren bezüglich des Baryts; ja die Aufgabe bei letzterem ist sogar eine leichtere als bei ersterem, da Baryt weit schwerer lösliche Verbindungen als Strontium ergibt. Der Consumzucker, namentlich in festen Stücken verschiedener Form und Grösse, ist überhaupt ein Product, in welchem sich jede Verunreinigung leicht kenntlich macht, so dass solche nur in unbedenklichen Spuren vorkommen können. Consumzucker, welcher 0,1 Proc. Feuchtigkeit (Wasser) enthält, würde kaum verkaufsfähig sein, wenn sein Zuckergehalt unter 99,7 Proc. herabgehen würde. Selbst bei dieser unteren Grenzzahl, welche nur bei minderwertigen Consumzuckersorten anzutreffen ist, kämen daher nur 0,2 Proc. auf die verschiedenen Verunreinigungen, eine Grösse, die in Bezug auf die Menge, in der Zucker genossen wird, wohl kaum eine Bedeutung besitzt.

Aufbewahrung von Sandzucker. W. Gredinger (Österr. Zucker. 1898, 690) beobachtete, dass Sandzucker, wenn sie warm eingelagert werden, schon nach einigen Tagen ihre Farbe verändern, dass sie aber, wenn sie vor ihrer Einlagerung gut gekühlt werden, ihre ursprüngliche Farbe beibehalten. So hatte er wiederholt Gelegenheit zu bemerken, dass ein mittels Dampfdecke erzeugter Sandzucker, welcher warm, so wie er von den Schleudern kam, gereutert und eingelagert wurde, bereits nach 4 bis 5 Tagen im Innern des Haufens derart gelb wurde, dass er kaum lieferfähig war. Ein auf dieselbe Weise erzeugter Sandzucker veränderte jedoch, als er vor dem Reutern gut gekühlt wurde, seine Farbe fast gar nicht.