

ratur, das wesentliche Merkmal der Tannalbindarstellung, ist bei der Fabrikation des Tanocol völlig unnöthig. Auf diesem Umstande beruht ein wichtiger Vorzug des Tanocols; denn durch den Wegfall des Erhitzens auf höhere Temperatur wird eine partielle Zersetzung des Präparates vermieden, und es kann daher ein sehr reines, völlig geruch- und geschmackfreies Product gewonnen werden.

Dr. J. Altschul.

Erwiderung auf vorstehende Berichtigung.

Die Angabe, dass Tanocol von Limpach statt von Altschul stamme, beruht auf einem Versehen meinerseits, um dessen Berichtigung ich bereits vor Erscheinen obiger Notiz Herrn Professor Fischer sofort nach Entdeckung des Irrthums gebeten hatte¹⁾. Eine „irrhümliche Angabe“ ad 2 kann ich dagegen nicht zugeben.

Ich habe nicht, wie Altschul angibt, gesagt, dass „Tanocol durch dieselbe Behandlung der Tanningelatinefällung erhalten würde, welche zur Herstellung des Tannalbins“ dient, sondern, das Tanocol „wie Tannalbin durch Erhitzen des Tannineiweissniederschlags, durch gleiche Behandlung der Tanningelatinefällung entstanden sei“, dass heisst doch durch Erhitzen der letzteren, wie es in der That der Fall ist.

Von der Temperatur, bei welcher dies Erhitzen stattfindet, war gar nicht die Rede, da dies um so weniger nöthig war, als die in den bez. Patenten angegebenen Temperaturgrenzen sehr wenig verschieden sind. Heisst es doch in dem Knoll'schen Tannalbin-Patent No. 88 029: „wird die gleiche Menge des durch 6 bis 10 stündiges Erhitzen auf 110° veränderten Präparats auch nach 24 Stunden kaum vom Magensaft angegriffen“, während der Anspruch lautet:

„andauerndes trockenes Erhitzen auf Temperaturen von 110° bis 150°.

Der Patentanspruch für das Tanocol nach dem englischen Patent 11 061 dagegen lautet: „and finally drying the product at 100° C. or at a temperature not exceeding 150° C.“, während nach dem deutschen Patent 108 130 „längere Zeit auf 100° erhitzt wird“ oder ein „kürzeres Erhitzen auf höhere Temperatur“ (100° bis 150°) stattfindet.

Er besteht demnach zwischen dem Tannalbin und dem Tanocolverfahren de facto nur ein Temperaturunterschied von 10°, der aber um so weniger ins Gewicht fällt, als nach dem englischen Tannalbin-Patent 13 281²⁾ Tannalbin auch ohne

jede Erhitzung lediglich durch Härten des Tannineiweissniederschlags mit Alkohol dargestellt werden kann.

Beide Producte werden demnach gleichmässig durch Erhitzen der ursprünglichen Tanninfällungen auf 110° bez. 100° dargestellt, und kann somit von einer „irrhümlichen Angabe“ meinerseits keine Rede sein.

Dr. A. Eichengrün.

Brennstoffe, Feuerungen.

Koksofen mit Einrichtung zur Regelung des Gasdrucks. Nach Otto & Cp. (D.R.P. No. 106 959) werden die Ofenkammern A (Fig. 311 u. 312) durch Öffnungen

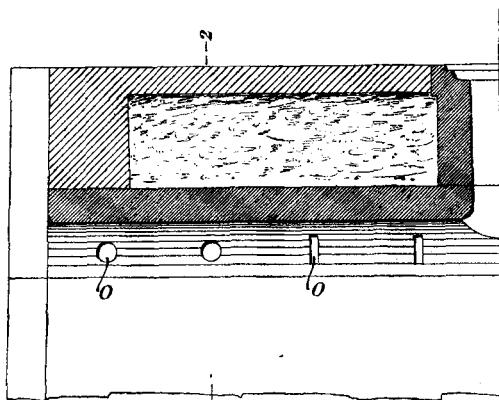


Fig. 311.

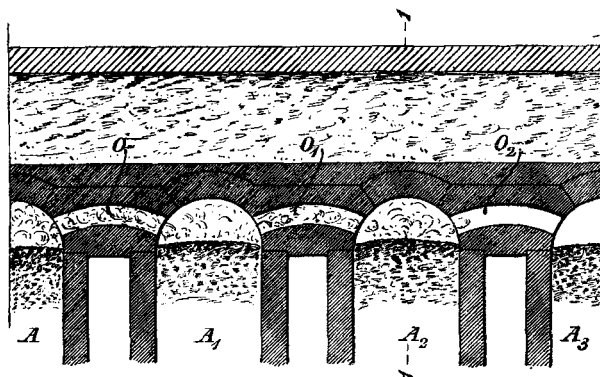


Fig. 312.

O am einfachsten in den Widerlagsteinen angebracht, unter einander in directe Verbindung gesetzt, ohne im Übrigen irgendwie an der Bauart der Öfen zu ändern. Ist die Ofenkammer A₁ frisch gefüllt, so tritt mit fortschreitend lebhafterer Gasentwicklung in ihr durch die Öffnungen O und O₁ Gas über in die Kammern A und A₂, in welchen die Gasentwicklung stetig geringer wird; es findet ein Ausgleich in der Gasmenge der benachbarten Kammern statt. Die Gase mischen sich in den Kammern,

¹⁾ Am 6. d. M., also zu spät für voriges Heft. F.

²⁾ „instead of heating the precipitate as described the same result can be attained by treating the precipitate with a substance such for example as alcohol, an acid, formic aldehyde etc., that has the effect of rendering the albumen-tannin compounds difficultly digestible in the juices of the stomach. This treatment may take place at the ordinary temperature.“