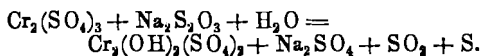
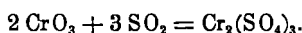


Wirkung, wenn man durch Zusatz von Soda zur Chromalaunlösung einen Theil der Schwefelsäure abstumpft, so dass sich basisches Chromsulfat bildet. Eine derartige Lösung kann in der angegebenen Weise ebenfalls ohne Weiteres zum Gerben verwendet werden. Die chemische Industrie stellt jetzt direct concentrirte Lösungen von basischen Chromoxydsalzen für Chromgerbezwecke her und bringt dieselben unter den verschiedensten Bezeichnungen, wie concentr. Chromgerbeextract, Chromalin, Tanolin, Corinextract und dgl. in den Handel; im Chromalin ist das Chromoxyd an organische Säuren (Ameisensäure, Essigsäure) gebunden. Sollen derartige Extracte für Gerbezwecke Verwendung finden, so brauchen sie nur auf 1—2° Bé verdünnt zu werden. Die Handhabung derselben ist also eine sehr einfache.

Bei dem Zweibadverfahren, welches von dem Deutsch-Amerikaner Schultz herrührt, kommt das Hautmaterial zunächst in eine mit Salzsäure oder Schwefelsäure versetzte Kaliumbichromatlösung und verbleibt in derselben, bis es von der Chromsäure vollständig durchtränkt ist. In diesem ersten Bade wird keinerlei Gerbung bewirkt; dieselbe wird erst durch das zweite Bad erzielt. In dem letzteren wird die Chromsäure durch eine mit Salzsäure angesäuerte Lösung von Natriumthiosulfat, also durch Schwefeldioxyd, reducirt. Es bildet sich hierbei zunächst das neutrale Chromsulfat, welches durch einen Überschuss von Thiosulfat in's basische Salz übergeführt wird. Diese beiden Phasen des Processes können durch folgende Gleichungen dargestellt werden:



Man muss sich vor einem Überschuss von Säure in dem 2. Bade, aber auch vor einem Mangel derselben hüten. Im letzteren Falle bildet sich Chromichromat (auch „Chromdioxyd“ genannt), $\text{Cr}_2\text{O}_3 \cdot \text{CrO}_3$, was sich durch ein Braunwerden des Hautmaterials bemerkbar macht, während dasselbe

im 2. Bade bei normalem Verlaufe eine fast himmelblaue Farbe annimmt.

An Stelle des Thiosulfats sind als Reductionsmittel die verschiedensten Substanzen in Vorschlag gebracht worden; die diesbezüglichen Verfahren stehen zum Theil unter Patentschutz, sind aber wegen der hohen Productionskosten kaum in praktischem Gebrauch. Die wichtigsten sollen hier genannt werden: Schwefelwasserstoff, arsenigsaure Salze, Wasserstoffsuperoxyd, Anilinsalze, Milchsäure und dgl. mehr.

Das Zweibadverfahren ist wesentlich umständlicher als das Einbadverfahren und erfordert zur sachgemässen Ausführung ein gewisses Maass von chemischen Kenntnissen.

Der Vortragende führt im Anschluss hieran die beiden Chromgerbeverfahren an der Hand von Gerbeversuchen vor, welche die verschiedenen Phasen dieser Prozesse zeigen. Hieran knüpft er weitere Betrachtungen über die Eigenschaften des Chromleders (Wasserdichtigkeit, hohe Zugfestigkeit, grosse Widerstandsfähigkeit gegenüber hohen Temperaturen, selbst auch bei Gegenwart von Feuchtigkeit, kurze Gerbedauer), wodurch dasselbe sich auch vom lohgaren Leder, namentlich für verschiedene Verwendungsweisen (vor allen Dingen für verschiedene technische Zwecke) sehr vorthellhaft unterscheidet. Es wird auch dies an der Hand verschiedener Experimente und einer ziemlich umfangreichen Sammlung der verschiedensten Chromleder veranschaulicht.

Zum Schluss erwähnt der Vortragende noch das Caspin; es ist dies ein Leder, welches nach einem der Firma Pullmann in Godalming patentirten Verfahren mit Formalin in alkalischer Lösung gegerbt ist. Dieses Leder gleicht in seinen Eigenschaften fast vollständig dem sämischgaren Leder, lässt sich aber in wesentlich kürzerer Zeit herstellen und kann mit Wasser gekocht werden, ohne dass es irgendwelche Schädigung erfährt.

An den Vortrag schloss sich eine lebhaft Discussion.

Dr. Drossbach.

Zum Mitgliederverzeichniss.

I. Als Mitglieder des Vereins deutscher Chemiker werden bis zum 26. Juli vorgeschlagen:

Dr. Michael Chalm, Chemiker, Berlin N. 24, Friedrichstr. 131 D (durch Dr. W. Heffter). B. Chemische Fabrik auf Actien (vorm. E. Schering), Berlin N. 39, Müllerstr. 170/171 (durch Dr. Reimarus).

II. Wohnungsänderungen:

Bouda, Dr. Karl, in Firma Kunheim & Co., Niederschöneweide bei Berlin.
Bryk, Dr. Ernst, Höchst a. M., Königsteinerstr. 18/20.
Dormeyer, Dr. C., Stettin, Kurfürstenstr. 17 III.
Frei, Dr. Ernst, Kasern bei Salzburg.
Gocht, C. H., Loschwitz-Dresden, Friedr. Wieckstr. 4.

Merkel, Dr. Ed., Nürnberg, Karlstr. 3 I.
Sliwka, Max, Techn. Director der Superphosphat- und Schwefelsäurefabrik von H. Burghard & Co., Hamburg, Billhörnener Röhrendamm 40 I.
Wohlfahrt, Dr. Theodor, Chemiker der Badischen Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh., Prinzregentenstr. 24 I.

Gesamt-Mitgliederzahl: 2740.

Berichtigung. Auf S. 670, Sp. 2, Z. 24 v. o. ist zu lesen „Fritz Emich“ statt „Franz Emich“.