

am besten in offenen Gefässen unter Umrühren vorzunehmen sein. Das Verfahren ermöglicht eine rationelle Verwerthung von unreinem, sowie schwer löslichem Chromoxyhydrat.

Patentanspruch: Verfahren zum Auflösen aufgeglühten Chromoxyds in Säuren (Schwefelsäure oder Flusssäure) zu den entsprechenden Chromoxydsalzen, dadurch gekennzeichnet, dass man das Lösen in Gegenwart einer geringen Menge Chromsäure vornimmt.

Klasse 40: Hüttenwesen, Legirungen (ausser Eisenhüttenwesen).

Vorwärmung der Beschickung elektrischer Öfen. (No. 133 495. Vom 20. Juni 1900 ab.

A. Minet in Paris und Dr. A. Neuburger in Berlin.)

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Vorwärmung der Beschickung elektrischer Öfen vermittelst heißer Abgase und brennbarer Gase, dadurch gekennzeichnet, dass die Gase durch je zwei an den Längsseiten des Ofenschachtes hinter einander angeordnete Kammern geleitet werden, von welchen die dem Schacht zunächst liegenden Kammern zur Verbrennung der Gase, die beiden äusseren dagegen zur Einführung heißer Gase oder zur Abführung der verbrannten Gase zwecks Verhütung von Wärmeverlusten durch Strahlung dienen. 2. Eine Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 zur doppelten Ausnutzung von brennbaren heißen Abgasen, z. B. Hochofengichtgasen, dadurch gekennzeichnet, dass diese Gase zur Ausnutzung ihrer hohen Eigenwärme zunächst durch die äusseren Kammern geleitet und alsdann in den inneren Kammern verbrannt werden. 3. Eine Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zwecks geringerer Vorwärmung der Beschickung eine Verbrennung der Gase in den inneren Kammern nicht erfolgt.

Klasse 89: Zucker- und Stärkegewinnung.
Leichte Trennung von Zucker und Syrup bez. Melasse aus Füllmassen, insbesondere Nachproductfüllmassen. (No. 133 095. Vom 1. November 1901 ab. Dr. Hermann Claassen in Dormagen.)

Die Trennung der Zuckerkristalle von dem Syrup oder der Melasse bei einer Füllmasse durch Schleuderung wird häufig dadurch verlangsamt und sogar unmöglich gemacht, dass der Muttersyrap der Füllmasse sehr zähflüssig oder schaumige Beschaffenheit besitzt oder auch mehlartige Krückelchen enthält. Dieser Muttersyrap bleibt dann beim Schleudern in grösserer Menge an den Kristallen haften, bildet auch auf der Zuckerschicht eine zähe Haut und das gewonnene Product besteht aus einer zähen, schmierigen Masse, welche sich nicht sieben lässt und als Zucker schwer verkäuflich wird. Sein Rendement (Ausbeute) wird dann auch wesentlich niedriger sein und dadurch sein Preis herabgedrückt werden. Das vorliegende Verfahren beseitigt die mit den bisherigen Arbeitsweisen verbundenen Übelstände und gestattet, die Füllmasse in den Krystallisierungsgefäßen noch weiter abzukühlen, als dies mit Rücksicht auf die Schleuderarbeit bisher üblich war. Es besteht darin, dass in die in Bewegung befindliche Schleudertrommel gleichzeitig mit der Füllmasse etwas verdünnter, angewärmer oder nicht angewärmerter Syrap (Melasse) in die Trommel eingeführt wird. Es wird als besonders das Verfahren kennzeichnend und als nothwendig verlangt, dass der Syrap bez. die Melasse mit der Füllmasse zugleich in die Schleuder gelangt. Die Wirkung besteht darin, dass der Syrap (die Melasse) sofort den an den Kristallen haftenden zähen Syrap abwäscht und abführt und etwa vorhandenes Krystallmehl verhindert, mit dem Muttersyrap zusammen eine zähe Haut zu bilden. Da dieser Vorgang sich fortlaufend beim Einfüllen wiederholt, wird bei seiner Besudigung der zähe Muttersyrap bereits zum grossen Theile entfernt sein und die schliessliche Abschleuderung des diesen ersetzen dünnen und leichtflüssigen Syrups bez. der Melasse nur kurze Zeit in Anspruch nehmen.

Patentanspruch: Verfahren zur leichten Trennung von Zucker und Syrap bez. Melasse aus Füllmassen, dadurch gekennzeichnet, dass in die in Bewegung befindliche Schleudertrommel gleichzeitig mit der Füllmasse gesättigte oder schwach untersättigte Zuckerlösung eingeführt wird, wobei diese angewärmt oder nicht angewärmt zur Anwendung kommen kann.

Wirthschaftlich-gewerblicher Theil.

Englands Alkali- etc. Industrie im Jahre 1901.

N. Dem vom Haupt-Inspector R. Forbes Carpenter erstatteten Jahresbericht über die den Alkali- etc. Works Regulation Acts 1881 und 1892 unterordneten Fabriken entnehmen wir die folgenden Angaben, welche einen Einblick in die Verhältnisse der chemischen Industrie Englands gestatten:

Die Zahl der unter diese Acts rangirenden Fabriken betrug in England, Irland und Wales 1036, in Schottland 125, welche folgenderweise spezialisiert sind:

	England		Schottland	
	1901	1900	1901	1900
Alkali	48	48	9	9
Kupfer (nasses Verfahren)	16	15	1	1
Salzsäure	24	26	2	2
Wolcarbonisation	5	4	—	—
Schwefelsäure	172	172	24	25
Kunstdünger	178	184	39	39
Gaswasser	39	41	3	3
Salpetersäure	85	86	6	6
Salzsäures und schwefelsäures				
Ammonium	399	401	67	67

	England		Schottland	
	1901	1900	1901	1900
Chlor- und Bleichstoffe	39	35	5	5
Schwefelregeneration	28	26	—	—
Salz	51	53	—	—
Cement	87	88	—	—
Alkali-Rückstände	15	15	—	—
Baryum und Strontium	—	—	1	—
Schwefelantimon	5	3	—	—
Schwefelkohlenstoff	6	8	1	1
Venetianer Roth	16	17	—	—
Blei-Rückstände	3	3	—	—
Arsenik	35	38	—	—
Salpetersaures und salzsaurer Eisen	44	48	4	4
Faser-Separation	40	42	—	—
Theer	128	127	42	45
Zinkextraction	12	9	—	—

Die Inspectoren richteten ihr Augenmerk vornehmlich auf die Beschaffenheit der entweichenden Abgase und fanden als Durchschnittszahlen:

grains
per
Kubikfuß

Alkali Works: Salzsäure in den Kamingasen 0,089
Menge der condensirten Salzsäure im Verhältniss zur entwickelten Salzsäure 98,49 Proc.
Salzsudwerke: Salzsäure in den Kamingasen 0,053
Schwefelsäure: SO₃ in den Abgasen der Bleikammern 1,186
Düngerfabriken: SO₃ in den Abgasen 0,283
Durchschnittlicher Gehalt der Kamingase aller Fabriken (als SO₃) 0,740

Die Alkali-Fabriken, welche noch nach dem Leblanc-Verfahren arbeiten, verzeichnen eine geschäftliche Depression. Was die Abgase derselben anbelangt, so geben diejenigen, welche noch offene Sulfatöfen benutzen, vielfach Anlass zu Klagen, während jene, welche Öfen des sog. „plus pressure type“ benutzen, befriedigend arbeiten. Die Einführung der letzteren erfordert jedoch eine besondere Kohle und ist deshalb in vielen Districten unterblieben.

Die auf das Hargreaves-Sulfat-Verfahren eingerichteten Fabriken senden zuweilen stark saure Abgase aus, da es vorkommt, dass sich in den Cylindern eine Bisulfathaut bildet, welche die Reaction unterbricht. Deshalb und auch mit Rücksicht darauf, dass bei diesem Process der Reactionsraum nur ungefähr $\frac{1}{20}$ desjenigen beim Bleikammerprocess ist, wurden für diese Industrie gelindere Bestimmungen bezüglich der Abgase nachgesucht, die jedoch nicht bewilligt wurden.

Die Chlor- und Bleichstoff-Fabrikation verzeichnet in den nach dem Weldon- und Deacon-Verfahren arbeitenden Fabriken keine Veränderung; die elektrolytischen Werke hingegen, Castner Kellner-Company und Electrolytic Alkali-Company, haben ihre Fabrikation bedeutend vergrössert. Die letztere arbeitet nach dem Hargreaves-Bird-Patente.

Die Verwerthung der Alkali-Rückstände nach dem Chance-Claus-Process leidet noch immer an dem Übelstand, dass 12 bis 15 Proc. des regenerirten Schwefels in Form von Schwefelwasserstoff und schwefiger Säure verloren gehen. Die Ausnutzung eines diesbezüglichen Patentes, nach

welchem dieses Gasgemisch durch einen katalytischen Process zu Schwefelsäure oxydirt werden soll, scheiterte bisher an finanziellen Schwierigkeiten. Carpenter selbst schlägt die Verwendung von Weldon-Schlamm im Claus-Kiln vor, um den Schwefelwasserstoff zu Schwefel zu oxydiren. Den Chance-Claus-Process betreffend warnt er davor, die Abgase verschiedener Operationen in denselben Kamin zu leiten. Speciell der Abzug der Schwefelsäure-Concentrationsanlagen sollte gesondert sein, um die Menge der Abgase, welche Schwefelsäure in der sog. vesicularen Beschaffenheit enthalten, nicht unnötig zu vermehren.

Was die Schwefelsäure-Fabrikation anbelangt, so hat die Beherzigung der von Lunge sowie Gilchrist und Hacker empfohlenen möglichsten Mischung der Reactionsgase zu mannigfachen Verbesserungen geführt. Das Schwefelsäure-Contactverfahren wurde von einer Fabrik in England und einer Fabrik in Schottland aufgenommen. Eine besondere Ausdehnung dürfte diese Industrie nicht erlangen, da der Bedarf an hochgradiger Säure ein beschränkter ist. Auch bei dieser Fabrikation — so bemerkt der Bericht — entweichen die letzten Spuren nicht condensirter Schwefelsäure gleichwie bei den alten Concentrationsanlagen als sog. „white acid fumes“. Eine Schwefelsäurefabrik hat sich auf ein neues amerikanisches Rectificationsverfahren eingerichtet, bei dem die Luft von den Concentrationsgefäßern ferngehalten wird. Das Kessler-Rectificationssystem arbeitet allseits befriedigend und lässt ohne Schwierigkeiten eine 95-proc. Säure erzielen. Sein Nachtheil liegt in der starken Färbung des Productes; ferner ist zur Heizung Koks erforderlich, der eine beträchtliche Mehrausgabe ausmacht. Die Abgase bei diesem Verfahren sind jedoch sehr säurearm, besonders wenn noch die sog. „hot scrubbers“ verwendet werden. —

Die in den Kunstdüngerfabriken bei der Zersetzung von Mineralphosphaten mit Schwefelsäure entweichenden und mit Wasserdämpfen vermengten Gase wirken zerstörend auf Eisen- und Holzconstructionen ein. Die Gase hingegen, welche bei der Trocknung der vom Den entleerten Superphosphate abgegeben werden, erweisen sich als ganz unschädlich. — Im Auftrage des Generalinspectors hat Dr. Affleck Methoden zur Untersuchung der in Kunstdüngerfabriken auftretenden Abgase ausgearbeitet, bezüglich welcher auf den Original-report¹⁾ verwiesen sei.

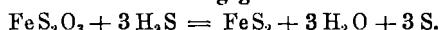
Der Import von Düngestoffen nach England ist folgenderweise angegeben:

	i. J. 1900
Guano	13 000 t (30 000)
Mineralphosphate	354 910 t (353 400)
Natronsalpeter	107 600 t (135 000)

Bei der Gaswasser-Verarbeitung wurde vielfach die Verwerthung des Schwefelwasserstoffes für die Vitriolkammern eingeführt und arbeitet befriedigend. Auch die Verbrennung zu schwefriger Säure und Absorption derselben mittels der Hydrate oder Carbonate alkalischer Erden ist von mehreren Fabriken aufgenommen worden. Im Inspections-Laboratorium wurde die Reaction von

¹⁾ Thirty-Eights Annual Report on Alkali, &c Works, Eyre & Spottiswoode, London.

Schwefelwasserstoff auf Eisensulfit und Thiosulfat eingehend studirt. Das Resultat ist in nachstehender Formel wiedergegeben:



Das Ammoniak wurde fast ausschliesslich als schwefelsaures Ammon erhalten, dessen Production sich i. J. 1901 folgenderweise bezifferte:

	1. J. 1900
Von Gaswerken	142 703 t (142 419)
- Eisenwerken	16 353 t (16 959)
- Schieferwerken	40 011 t (37 267)
- Kokereien	12 255 t (10 393)
- Wassergasanstalten und Carbonisationen	5 891 t (6 688)

Es existiren in England 693 Gasanstalten, von denen 69 dem Kohlengase carburirtes Wasser-gas beimischen.

Eine beträchtliche Zunahme in der Production von Ammonsalzen wird mit Betriebsaufnahme der neuen North Staffordshire Mond Gas-Gesellschaft erwartet.

Die Brymbo Steel Works haben eine neue grosse Kokerei mit Semet-Solvay-Retorten eingerichtet, welche zugleich mit rationellerer Ammoniak-Ausbeute verbunden ist.

In den Salzndwerken ist das Verfahren der Vacuum-Abdampfung noch immer im Ver-suchsstadium. Die Schwierigkeiten im Grossen bestehen in der Vergypsung der Eindampfrohre und eine vorherige chemische Entfernung des Gypes stellt sich zu thener. In einer Anlage wird die Abdampfung mit Mondgas beabsichtigt, welches wegen seines niedrigen SO_2 -Gehaltes die bei Anwendung von Heizgasen ziemlich beträchtliche Umsetzung in Sulfat (Hargreaves' Reaction) eliminiert.

In der Cementfabrikation ist nur die Einführung rotirender Kilns seitens vieler an den Flüssen Themse und Medway gelegenen Fabriken angeführt.

Die Arsenikwerke verzeichnen eine ungemein schlechte Geschäftslage und die grösste englische Fabrik, die Devon Great Consols Company, Limited befindet sich gegenwärtig in sehr ernster Position.

Die Zunahme der Zahl von Zinkfabriken ist derart zu erklären, dass viele Versuchsfabriken zur Aufarbeitung von Broken Hill-Erzen errichtet wurden. Eine solche ist die Phoenix Process Trust, Limited, deren Anlage sich in Runcorn befindet und die demnächst den Betrieb im Grossen aufnehmen wird. Das von Ashcroft und Swinburne patentierte Verfahren, nach dem die Fabrik arbeitet, ist folgenderweise allgemein zusammengefasst: 1. Die Verdrängung des mit Metall verbundenen Schwefels (oder anderen Elementes) mittels Chlorgas auf trockenem Wege. 2. Der Ersatz eines Metalls durch ein anderes in einer Mischung geschmolzener Chloride mittels Fällung durch ein Metall (oder die fractionirte Elektrolyse gemischter Chloride in geschmolzenem Zustande). 3. Die Abscheidung kieseliger Gangart (welche unangegriffen ist) von dem resultirenden Chlormetall durch Absitzenlassen, Decantiren und Waschen (oder auch durch Abdestilliren der Chloride), ferner Vorbereitung der Chloride für die Elektrolyse. 4. Die elektrolytische Zerlegung des

resultirenden Chlorides in Metall und Chlor, welch letzteres auf gewünschten Druck comprimirt und in den Prozess zurückgeführt wird.

Auf die Zinkfabrikation angewendet, wird der erste Prozess bei 600°C . in grossen Convertern vorgenommen. Die Reaction ist eine exothermische und die Hitze im Converter hält sich im Verlaufe der Reaction von selbst. Der übergehende Schwefel wird in Kammern aufgefangen. Die nächsten Operationen sind: Fällung des Silbers, Bleis etc. durch Zink, Eindampfen der Chlorzinklaugen und elektrolytische Scheidung in Zink und Chlor. —

Das letzte Capitel des Berichtes ist betitelt: „Die Zukunft der Elektrochemie“ und citirt grössten-theils den Vortrag, den J. W. Swan vor der Society of Chemical Industry hielt²⁾.

Tagesgeschichtliche und Handels-Rundschau.

Chicago. Von den im Monat Juli in den östlichen Staaten mit einem Capital von mindestens 1 Mill. Doll. gegründeten neuen industriellen Unternehmungen interessiren hier u. A. die nachstehenden: Im Staate New Jersey: North American Copper Co. (Capital: 20 Mill. Doll.); International Foundry Co. (5 Mill. Doll.); Pacific-Alaska Transportation & Coal Co. und Mine La Motte Lead & Smelting Co. (je 3 Mill. Doll.); Tocajo Cacao & Sugar Co.; National Clay Mfg. Co.; Illuminating Oil Co. of America und National Sugar Co. (mit je 1 Mill. Doll.); ferner hat die Federal Sugar Ref. Co. ihr Capital von Doll. 100 000 auf 50 Mill. Doll. erhöht. Wie versichert wird, will diese Gesellschaft in scharfe Concurrenz mit dem Zucker-trust treten und beabsichtigt zu diesem Zwecke, nicht nur in allen grossen Städten, von Philadelphia bis San Francisco, sondern auch in Honolulu Zuckerraffinerien zu errichten; ebenso soll sie auch die Verschmelzung der Rübenzucker-fabriken planen. Die gen. Gesellschaft hat bereits in einer zu Yonkers in New Jersey errichteten Raffinerie, welche eine tägliche Verarbeitungsfähigkeit von 1000 Sack besitzt, den Betrieb eröffnet. Es wird hier nach einem neuen Verfahren gearbeitet, welches in der Hauptsache darin besteht, „den Zucker oder die Zuckerlösungen mit einem Reinigungsmittel zu versetzen, welches durch die Einwirkung von schwefliger Säure auf Körper, wie Harz, Harzöl, ätherische Ole, Fette, fette Ole und Fettsäuren hergestellt ist, und zwar in einem solchen Verhältniss, dass keine schädlichen Wir-kungen auf den Zucker durch die schweflige Säure oder die geschwefelten Körper ausgeübt werden, da dieselben für die erdigen oder metallischen Salze, Invertzucker und Caramel eine grössere Affinität besitzen, als der Zucker selbst, — und daraufhin den Zucker von dem Reinigungsmittel, welches die absorbirten Verunreinigungen enthält, zu scheiden“. Dem Verfahren, für welches Claus A. Spreckels und Charles A. Kern unterm 22. April d. Js. ein Patent ertheilt worden ist, wird auch der Vorzug grösserer Billigkeit nach-gerühmt. Im Staate New York: American Carbolide Co. und Texas Copper Co. (je 1 Mill. Doll.

²⁾ Zeitschr. f. angew. Chem. 1901.

— die erstgenannte, um Calciumcarbid, Carbolid und ähnliche Produkte herzustellen). Im Staate Delaware: Lubriphite Co. (3 Mill. Doll.); Pratt Coal Co. (3 Mill. Doll.) und Universal Oil Co. (2 Mill. Doll.). Im Staate Maine: Bonair Coal & Iron Co. (5 Mill. Doll.); Caronado Mining Co. (3 Mill. Doll.); Boston Telluride Mining Co. und New Process Reduction Co. (je 2 1/2 Mill. Doll.) und Peneryle Gas, Oil & Development Co. (1 Mill. Doll.); außerdem ist zu Portland die Am. Oxalic Acid Co. gebildet worden, um Chemikalien und Drogen, insbesondere Oxalsäure, herzustellen; das Capital beträgt Doll. 200 000. — In den ersten 6 Monaten des lfd. Jahres wurden nicht weniger als 113 neue Cottonseedöl-Gesellschaften gegründet, die eine Capitalanlage von insgesamt Doll. 5 250 000 repräsentieren; dieselben vertheilten sich auf die einzelnen Staaten in nachstehender Weise: Alabama 11 mit Doll. 535 000 Capital, Arkansas 8 mit Doll. 335 000; Georgia 30 mit Doll. 885 000, Florida 1 mit Doll. 100 000; Kentucky 1 mit Doll. 50 000; Louisiana 7 mit Doll. 465 000; Mississippi 19 mit Doll. 860 000; North Carolina 11 mit Doll. 500 000, Tennessee 4 mit Doll. 110 000, Texas 12 mit Doll. 590 000, Indian Territory 3 mit Doll. 210 000 und Oklahoma Territory 6 mit Doll. 240 000. — G. M. Hathaway aus Wellsboro, Pennsylvania, führte kürzlich in der Nähe von Cleveland einer Versammlung von Sachverständigen einen neuen von ihm erfundenen Explosionsstoff vor, welchem er den Namen „hathamite“ gegeben hat und welcher angeblich kräftiger als Dynamit, Maximit und Lyddrit ist. Als besonderer Vorzug wurde von dem Erfinder seine absolute Ungefährlichkeit im gewöhnlichen Handelsverkehr hervorgehoben, da es nur vermittelst eines kräftigen Zündhütchens zum Explodiren gebracht werden kann. — Aus Middletown, Connecticut, wird berichtet, dass

es Prof. Bradley nach mehrmonatlichen Versuchen gelungen sei, eine Maschine zu konstruiren, um flüssige Luft in grossen Quantitäten zu produciren. M.

Personal-Notizen. Der Geh. Regierungsrath Prof. Dr. Emil Fischer, Berlin, ist zum correspondirenden Mitgliede der Akademie der Wissenschaften in Wien ernannt worden.

Dividenden (in Proc.). Rheinische Stahlwerke, Meiderich 5 (10). Rombacher Hüttenwerke 5 (10). Rheinisch-Westfälische Kalkwerke, Dornap 7.

Eintragungen in das Handelsregister. Melasse-Torfmehlfutter-Fabriken Enss & Hüttenhein, G. m. b. H. zu Breslau. Stammcapital 80 000 M. — Leipziger Keramik Industrie, G. m. b. H. mit dem Sitz in Leipzig. Stammcapital 110 000 M. — Chemische Industrie Dr. Karl Gassmann in Mühlhausen. — Name und Sitz der Firma E. de Haen, Hannover, ist umgeändert in E. de Haen, Chemische Fabrik „List“ mit dem Sitz in Seelze bei Hannover. — Chemische Werke Arthur Gayer & Co., Bremen. — Chemische Fabrik „Baltia“ G. m. b. H. mit dem Sitz in Hannover. Stammcapital 20 000 M.

Klasse: Patentanmeldungen.

- 53c. H. 27 581. Conservirung von Nahrungsmitteln aller Art mittels Kohlensäure unter Druck. Dr. J. Herzfeld, Fürth i. B. 18. 2. 02.
 6b. A. 8755. Dephlegmator für Spiritusdämpfe. Gebr. Avenarius, Berlin. 8. 3. 02.
 6d. H. 25 507. Klären von Wein und Spirituosen mittels Zinkvitriols und Blutlaugensalzes. Fz. C. A. Heins, Kopenhagen. 28. 2. 01.
 4f. L. 16 713. Thorstrumpf, Herstellung; Zus. z. Pat. 120 312. Rudolf Langhans, Berlin. 23. 4. 02.
 18a. T. 7598. Winderhitzer, steinerner. Georg Teichgräber, Malaga, Spanien. 11. 6. 01.

Verein deutscher Chemiker.

Zum Mitgliederverzeichniss.

I. Als Mitglieder des Vereins deutscher Chemiker werden bis zum 23. August vorgeschlagen:

Dr. F. Gotsch, Halle a. S., Schillerstr. 19 I (durch Dr. Paul Schreckenberger).

Prof. Dr. W. Königs, München, Arcisstr. 8 (durch Director Dr. Daisberg).

Dr. R. Loewe, Chemiker an der Kgl. Geol. Landesanstalt und Bergakademie Berlin, Waidmannslust bei Berlin, Waidmannstr. (durch Dr. E. Kayser).

Ludwig Sauer, Cand. chem., Leipzig, Thalstr. 27 I (durch Director Fritz Lüty).

Hans Schlobach, Fabrikbesitzer, Neuhammer, Oberlausitz (durch Dr. Zimmer).

II. Wohnungsänderungen:

Baur, Walter, Köln a. Rh., Kaiser Wilhelmring 26.
 Stauch, Dr. Hans, Gewerkschaft Wintershall, Heringen a. d. Werra.

Tams, Dr. Hans, Chem. Fabrik Lindenholz C. Weyl & Co., Actiengesellschaft, Waldhof b. Mannheim.

Wachler, E., Betriebschemiker, in Firma: Dr. H. König & Co., Leipzig-Plagwitz, Weissenfelserstr. 75.

Wieland, Dr. W., Kristiania, Parkveien 8 III.

III. Gestorben:

Dr. Hugo Hoffmann, Breslau.

Gesammt-Mitgliederazahl: 2740.