

Erliegen des Pflanzenindigos und seiner Kultur, unterliegt auf die Dauer keinem Zweifel. Den Stand der deutschen Indigoproduktion für 1906 glaubt der Verf. auf Grund privater Berechnungen und Ermittlungen auf ca. 4,32 Mill. kg (100% Indigo), d. h. stark vier Fünftel des auf 5 Mill. kg geschätzten Weltkonsums angeben zu können. Im Gegensatz zu den vielen technischen und wissenschaftlichen Veröffentlichungen und Übersichten über Indigosynthesen besaßen wir, von dem Vortrage des Herrn von Brunk in der Chemischen Gesellschaft (1900) abgesehen, bisher keine Arbeit, in der die volkswirtschaftliche Bedeutung der Indigofabrikation auf synthetischem Wege eingehend geschildert ist. Daß diese Industrie, die in 10 Jahren die Handelsbilanz Deutschlands um rund 200 Mill. Mark verbessert hat, aber eine derartige Schilderung verdient, wird niemand bestreiten können. Es wäre nur zu wünschen, daß wir auch über andere synthetische Farbstoffe von Bedeutung derartige Monographien bekämen, wozu allerdings die großen Farbenfabriken in liberaler Weise das notwendige statistische Material liefern müßten.

H. Großmann. [BB. 35.]

Aus anderen Vereinen und Versammlungen.

Deutsche Chemische Gesellschaft.

In der Sitzung vom 13./3. hielt Prof. Dr. B. Lepsius-Griesheim einen zusammenfassenden Vortrag über „Die Elektrolyse in der chemischen Industrie“ mit welchem er ein fesselndes Bild des Werdens derjenigen Fabrikationszweige gab, welche die Alkalisanalysen unter Benutzung des elektrischen Stroms verarbeiten. Nachdem schon im Jahre 1801 die Entstehung von Chlor auf elektrolytischem Wege erkannt worden, nachdem Davy (1808) das Ätzalkali zerlegt hatte, bedurfte es noch eines halben Jahrhunderts eifriger Studiums des quantitativen Verlaufs und des Energieumsatzes der elektrolytischen Vorgänge, bedurfte es ferner der Konstruktion geeigneter Kraftmaschinen, um die Voraussetzungen für die technische Verwertung der Erkenntnisse zu schaffen. An der Spitze stand Deutschland, woselbst die Fragen der ökonomischen Ausnutzung des Stroms und der richtigen Abmessungen der Apparate usw. zuerst ihre Lösung fanden. Von den drei gebräuchlichen Verfahren ist das Diaphragmaverfahren der Chem. Fabrik Griesheim-Elektrolyt das älteste. Ein gut verwendbares, gegen Chlor und Alkali beständiges Diaphragma, nach welchem lange gesucht wurde, fand Dr. Breuer, welcher Zementplatten konstruierte, die Kochsalzpartikel enthielten. Durch Herauslösen des Salzes entstehen Poren in den Platten. Eine Schwierigkeit bot ferner das Material der Anoden; jetzt werden feingemahlne Kohle und Teer zusammengepreßt und gebrannt. Das Material ist sehr hart, sehr beständig und besitzt hohé Leitfähigkeit.

Der Vortr. beschrieb an der Hand von schematischen Zeichnungen die Vorgänge bei den drei gebräuchlichen Prozessen: dem Diaphragmaverfahren, dem Castner-Kellner-(Quecksilber-)Verfahren und dem

Glockenverfahren. Die Elektrolyse mit Diaphragma hat den Nachteil, daß der Prozeß unterbrochen werden muß, sobald eine gewisse Menge Alkalihydroxyd gebildet ist, da dieses dann an der Stromleitung teilnimmt und dabei Wasserstoff und Sauerstoff entstehen läßt. Dieser Vorgang, eine Wasserzersetzung, bedeutet nicht nur einen Stromverlust, der entstehende Sauerstoff greift auch die Anode unter Bildung von Kohlensäure an, welche sich dem Chlor beimischt. Um die Entstehung der Kohlensäure auszuschalten, verwendet man in Griesheim jetzt Anoden aus Eisenoxyduloxyd. Das Gießen dieser Anoden und das Erkaltenlassen, ohne daß Risse entstanden, war keine leichte Aufgabe; doch die Mühen der Versuche wurden belohnt, denn diese Anoden erwiesen sich als sehr leitfähig und widerstandsfähig. Der Sauerstoff oxydiert jetzt einen Teil des Chlorids zu Chlorat, die früher verlorengehende Energiemenge wird also zur Bildung eines wertvollen Nebenprodukts verwandt. Das Reinigen der von der Elektrolyse kommenden Lauge kann in der Weise geschehen, daß sich ein Strom der Lauge mit einem solchen von reinem Wasser begiegt, dabei diffundiert das Ätzalkali in den Wasserstrom — eine Osmose ohne Diaphragma. Das Griesheimer Verfahren wird seit 1892 in einer Anlage mit 2000 PS. in Griesheim durchgeführt, kurz darauf entstand eine solche für 3000 PS. in Bitterfeld; außerdem verwenden die Badische Anilin- & Soda-Fabrik, die Fabrik Westeregeln und eine russische Fabrik das Verfahren. Auch in Frankreich und Spanien, wo die Kraft des Ebrogefäßes ausgenutzt wird, bestehen Anlagen. Die Fabriken der Allgem. Elektrizitätsgesellschaft zu Bitterfeld und Rheinfelden bei Basel (Ausnutzung der Energie des Rheinstromes) wurden von dem Griesheim-Elektronunternehmen übernommen. Die gesamte Fabrikation nach dem Diaphragmaverfahren wird gegenwärtig etwa 33 000 PS. repräsentieren. — Das Castner-Kellner'sche Verfahren, bei welchem Quecksilber das gebildete Alkalimetall ständig aufnimmt, vermeidet die Unterbrechung des Prozesses. Aus dem Quecksilber geht das Alkali in einem besonderen Raum als Ätzalkali in Wasser über, das regenerierte Quecksilber wird wieder in den Prozeß geführt. Zur leichteren Bewegung des Quecksilbers ist eine Schaukelbewegung der Gefäße vorgesehen (Castner). Den Vorteilen dieses Verfahrens (Diaphragma ist unnötig, die entstehende Lauge enthält kein Chlorid, die Verdampfungskosten sind gering) stehen die Nachteile gegenüber, welche die Verwendung von Quecksilber und die Bewegung der Gefäße mit sich bringen, auch ist hohe Spannung notwendig und das Anlagekapital verhältnismäßig groß. — Die Vorteile beider Verfahren will das Glockenverfahren der chemischen Fabrik Aussig verbinden, welches auch von der A.-G. für Anilinfabrikation und der chemischen Fabrik Buckau durchgeführt wird. Das Chlor steigt in einer Glocke auf, während die alkalihaltige Flüssigkeit sich unterhalb dieser ansammelt. Die Nachteile des Glockenverfahrens sind geringe Stromdichte, große Apparatur und hohe Badspannung.

Großen Einfluß hat die elektrolytische Industrie auf die Lage der Soda-fabrikation ausgeübt. Während der Leblancprozeß etwa 100 Jahre lang allein herrschte, entstand ihm in den 70er Jahren

im Solvayprozeß ein gefährlicher Konkurrent. Nur durch die Nebenprodukte, Chlor und Salzsäure, konnte sich schließlich der Leblancprozeß in kleinem Umfange noch halten. Bei dem Solvayverfahren aber geht das Chlor des Ausgangsmaterials als CaCl_2 verloren und kein Versuch, es daraus vorteilhaft zu gewinnen, hat größere Erfolge gehabt. Durch die Chlorproduktion der elektrolytischen Industrie hat nunmehr auch das Chlor, dieser „Retter des Leblancprozesses“ seine Bedeutung für diesen fast ganz verlieren müssen. — Auch der Alkalimarkt ist durch die elektrolytische Industrie stark beeinflußt worden. Während i. J. 1894 noch Alkali nach Deutschland eingeführt wurde, betrug die Ausfuhr i. J. 1904 bereits 25 000 t. Daß das elektrolytisch erzeugte Chlor eine gute Aufnahme in der Industrie der organischen Präparate (Chloroform, Chloral, Chlorbenzol usw.) gefunden hat, ist hinreichend bekannt. Auch der elektrolytische Wasserstoff wird mehr und mehr verwandt, z. B. zum autogenen Schweißen und Schneiden von Metall mit der Knallgasflamme. Der Vortr. ließ das Durchschneiden eines Eisenstückes mittels einer sauerstoffreichen, unter Druck stehenden Knallgasflamme demonstrieren. Nicht zu vergessen ist der steigende Bedarf der Luftschiiffahrt an Wasserstoff; die Z e p p e l i n schen Fahrzeuge sind u. a. ausschließlich mit Griesheimer Gas gefüllt gewesen. — Zum Schluß wies der Vortr. noch einmal auf die Zukunft des Leblancprozesses und auf dessen neuen Gegner, die elektrolytische Industrie, hin. Doch wenn der „100jährige Riese“ vielleicht auch bald verenden muß, es darf ihm nicht vergessen werden (wie Witt es einmal ausdrückt), daß er die hohe Schule aller chemischen Arbeit gewesen ist. By.

Verein der Kalksandsteinfabrikanten E. V. Die Hauptversammlung des Vereins fand am 1./3. unter dem Vorsitze von C. K i s t n e r - Lehe statt. Nach Besprechung des Jahresberichts, der eine Fülle interessanter technischer und wirtschaftlicher Anregungen bot, wurden folgende zwei höchst bedeutungsvolle Beschlüsse gefaßt: 1. Der Verein wird sich bemühen, eine Behörde für ein Preisauftschreiben über die Herstellung und Eigenschaften der Kalksandsteine zu gewinnen. Für das Preisauftschreiben werden 10 000 M nötig werden, von denen der Verein 5000 M zahlen wird. 2. Wenn der Verband deutscher Tonindustrieller E. V. oder ein sonstiger Verein eine Zentralstelle zur Abwehr des Wettbewerbes der Kalksandsteine ins Leben rufen wird, so soll zunächst versucht werden, Friedensverhandlungen in die Wege zu leiten. Sind sie erfolglos, so sollen geeignete Gegenmaßregeln ergriffen werden, für die ein Garantiefonds von 10 000 M gezeichnet ist.

Nachdem Herr B. K r i e g e r - Berlin einen mit Beifall aufgenommenen Vortrag über „Erfahrungen der Kalksandsteinwerke mit Verkaufsvereinigungen“ gehalten hatte, sprach Herr Ingenieur G. B e i l - Wilmersdorf über den „Einfluß der Sandbeschaffenheit auf die Herstellung und Eigenschaften der Kalksandsteine“. Der Redner erörterte zunächst die Entstehung des Sandes, der in Norddeutschland in der Hauptsache aus der Verwitterung plutonischer Gesteine hervorgegangen ist, während man in Süddeutschland vielen Sand auf Kalk- und

Dolomitlager zurückführen kann. Der Sand liegt teils auf ursprünglicher, teils auf zweiter und vielfacher Lagerstätte. Im ersten Falle sind seine Körner eckig und vielgestaltig, im letzteren Falle abgerundet und kugelig. Für die Beurteilung eines Sandes kommen die chemische Zusammensetzung, die Größe des Kornes und die Form des Kornes in Betracht. Geringe Beimengungen sind belanglos, wenn sie nicht als Knollen oder Nester auftreten. Besonders unangenehm ist Humussäure, die einen Teil des Kalkes bindet und das Zerfallen der Formlinge im Härtekessel hervorzurufen scheint. Ein brauchbarer Sand hat mindestens 90% Quarzkörner. Auch kalkige und dolomitische Sande geben gute Steine. Ein solcher Stein hatte: Quarzsand 50%, kohlensauren Kalk 34%, kohlensaures Magnesium 5%, Tonerde und Eisenoxyd 10%, Kalkhydrat 0,8%, Wasser 0,7%. Die Rolle, welche die Größe der Sandkörner spielt, zeigt folgende Zusammenstellung:

Korngröße	mm	5	2	1	0,1
Anzahl der Körner					
in 1 ccm	8	125	1000	1 000 000	
Oberfläche	qcm	1,57	3,98	7,85	78,54
Volumen	ccm	0,523	0,523	0,523	0,523
Hohlräume	ccm	0,477	0,477	0,477	0,477

Bei der Verarbeitung von Dünen- oder Flußsand wird häufig Grubensand zugegeben, um die Poren zu füllen. Tut man dies nicht, so arbeiten die Pressen häufig schlecht, da sie die Hohlräume nicht weiter zusammendrücken können. Andere Füllstoffe sind gemahlener Sand, gemahlene granulierte Hochofenschlacke, durch die der Kalkzusatz heruntergedrückt wird, und Ton. Mit 6% Kalk und 15% gemahlenem Sand als Zugabe hat man festere Steine erzielt, als mit 10% Kalk ohne Zugabe von gemahlenem Sand. Über Tonzusatz sind Versuche angestellt, bei denen man als Sand Seesand wählt. Das Ergebnis war u. a. folgendes:

Sand	95	94	93	92	Teile
Kalk	5	5	5	5	„
Ton	0	1	2	3	„
Druckfestigkeit	206,4	216,1	225,6	230,3	kg/qcm
Trockengewicht	508	508	517	519	g

Zur Herstellung leichterer Steine nimmt man einen Zusatz von nicht gemahlener Hochofenschlacke und Bimskies. Die Versuche in dieser Richtung sind noch nicht abgeschlossen.

Herr Baron van Hardenbroek von A m m e r s t o l , H i l l e g o m , berichtete über „Erfahrungen mit verschiedenen Kalksorten“. In Holland werden die Kalksandsteine heftig angegriffen und können sich schwer wehren, da eine staatliche Prüfungsanstalt fehlt. Die Häuser werden gewöhnlich im Rohbau ausgeführt, Putz kommt kaum zur Verwendung. Redner hat vor einiger Zeit Verwitterungerscheinungen an vermauerten Kalksandsteinen beobachtet, die sich darin zeigten, daß an den Kopfseiten, weniger an den Läuferseiten dünne Schichten abblätterten. Stets bemerkte man dies an blaugefärbten, mit hydraulischem Kalk hergestellten Steinen, nie an weißen, mit Weißkalk angefertigten. Der Farbstoff war der Grund sicher nicht, und als Ursache bleibt nur der hydraulische Kalk übrig. Die Erklärung für die Erscheinung wird darin zu suchen sein, daß die noch nicht gehärteten,

aus Weißkalk hergestellten Formlinge an der Oberfläche schnell eine Schicht kohlensauren Kalk erhalten. Bei den aus hydraulischem Kalk angefertigten bildet sich dagegen eine Schicht kieselsaurer Kalk, die viel Feuchtigkeit bei ihrer Entstehung absorbiert und dann im Kessel an den inneren Teilen des Steins nicht mehr haftet. Man sollte keinen hydraulischen Kalk mehr nehmen, die Steine schnell in den Kessel bringen, nicht zu trockenen Mörtel wählen und im Kessel gleich nach dem Einfahren etwas Dampf geben. Der französische Forscher Leduc ist zu denselben Resultaten wie der Redner gekommen. Für Hintermauerungssteine und verputzte Vormauersteine kann man hydraulischen Kalk natürlich ruhig weiter benutzen. In der Diskussion fand der Redner den schärfsten Widerspruch. Einige Herren hatten mit hydraulischem Kalk ganz vorzügliche Ergebnisse erzielt. Es wurde betont, daß die Ursachen für die erwähnten Verwitterungserscheinungen in ganz anderen Umständen zu suchen sein werden, als der Redner annimmt. Schließlich einigte man sich dahin, daß der technische Ausschuß des Vereins die Angelegenheit als eine neue Aufgabe für sich zu behandeln hat. (Schluß folgt.)

Der deutsche Verein für den Schutz des gewerblichen Eigentums hielt am 4./3. d. J. eine zahlreich besuchte Versammlung ab, in der als erster Redner Landgerichtsdirektor Dr. Degen - Leipzig die Bedeutung des § 826 BGB. für den gewerblichen Rechtsschutz in etwa zweistündigem, geistreichen Vortrage erörterte. (§ 826 lautet: „Wer in einer gegen die guten Sitten verstößenden Weise einem anderen vorsätzlich Schaden zufügt, ist dem anderen zum Er satze des Schadens verpflichtet.“) Degen faßte den Begriff gewerblicher Rechtsschutz in seinem weitesten Sinne und erläuterte die verschiedenen Kategorien von Fällen, in denen § 826 zur Anwendung kommen kann, durch treffende praktische Beispiele. Nur wenig Zeit blieb dem zweiten Redner des Abends, Rechtsanwalt Magnus Berlin, der über den gewerblichen Rechtsschutz auf den beiden letzten Juristentagen in beinahe feuilletonistischer Weise berichtete. Aus diesem Berichte sei hervorgehoben, daß die beiden Juristentage zu Kiel und zu Karlsruhe die Frage des Rechtes der Angestellten an der Erforschung auch behandelt, sie aber als noch nicht spruchreif erklärt haben. Inzwischen sind die Ansichten hierüber durch eine große Reihe von Veröffentlichungen für und wider schon wesentlich mehr geklärt, so daß es als ein nicht müßiges Unternehmen erscheint, daß der deutsche Verein für den Schutz des gewerblichen Eigentums diese (mehr soziale als juristische) Frage vor sein Forum ziehen will. Der diesjährige Kongreß, der in der dritten Maiwoche in Stettin tagen soll, wird sich im besonderen mit der Angestelltenfindung beschäftigen.

Wth. [K. 422.]

VII. internationaler Kongreß für angewandte Chemie zu London 1909.

Die Schatzmeisterei der Deutschen Chemischen Gesellschaft ist bereit, von den deutschen Teilnehmern an dem Kongresse den Mitgliedsbeitrag in Höhe von 1 Pfd. Sterl. = 20,50 M zur Übermittlung an das Londoner Komitee in

Empfang zu nehmen. Die Teilnehmer, welche auf diesem Wege sich anmelden wollen, werden gebeten, den Betrag von 20 M 50 Pf. unter der Bezeichnung: Kongreßbeitrag London und unter genauer Angabe ihrer Adresse bis spätestens 10./5. 1909 an den Schatzmeister der Deutschen Chemischen Gesellschaft, Herrn Kommerzienrat Dr. J. F. Holtz, Berlin N. 39, Müllerstraße 170/171, einzusenden. Nach dem 10./5. können Beiträge von der Schatzmeisterei der Deutschen Chemischen Gesellschaft nicht mehr in Empfang genommen werden.

*Das deutsche Organisationskomitee
für den VII. internationalen Kongreß für angewandte
Chemie zu London.*

Der Exekutivausschuß der **National Association of Retail Druggists** in den Verein Staaten hat beschlossen, die nächste Jahresversammlung in Louisville, Kentucky, in der mit dem 6./9. beginnenden Woche abzuhalten. [K. 314.]

American Chemical Society.

Im Januar ist die erste Nummer der von der Gesellschaft veröffentlichten neuen Zeitschrift „The Journal of Industrial and Engineering Chemistry“ erschienen. Chefredakteur ist W. D. Richardson; daneben führt das Titelblatt 32 assistierende Redakteure auf. Die vorliegende Nummer umfaßt 60 Quartseiten mit redaktionellen Leitartikeln, einer Reihe von Originalartikeln, denen sich „Notizen“ und „Zitate“ anschließen; dann folgt die Bücherschau. Berichte über wissenschaftliche Gesellschaften, Handels- und industrielle Notizen sowie amtliche Bestimmungen und Entscheidungen bilden den Schluß. [K. 315.]

Auf der in Baltimore abgehaltenen 39. Generalversammlung wurde die Bildung von 4 neuen Gruppen gutgeheißen, es sind dies: eine Gruppe der Ackerbau- und Nahrungsmittelechemiker, eine Gruppe der physikalischen und anorganischen Chemiker, eine Gruppe der organischen Chemiker und eine Gruppe der Düngemittelchemiker. Mit der im Sommer 1908 organisierten Gruppe industrieller Chemiker und chemischer Ingenieure besitzt die Gesellschaft nunmehr 5 derartige Abteilungen.

Die folgenden Beamten wurden gewählt: Vors. Dr. W. R. Whitney; Sekretär Chas. L. Parsons; Redakteure W. A. Noyes und W. D. Richardson; Schatzmeister Dr. A. P. Hallcock; Bibliothekar Dr. E. G. Love. Direktoren T. J. Parker und M. T. Bogert. Die nächste Sommersversammlung soll in Detroit, Michigan, zu einer von dem Präsidenten und Sekretär zu bestimmenden Zeit abgehalten werden. — Zum Vorsitzenden der Gruppe industrieller Chemiker und chemischer Ingenieure ist Dr. A. D. Little, zum Sekretär B. T. B. Hyde und zum Redakteur des neuen „Journal of Industrial and Engineering Chemistry“ Wm. H. Walker gewählt worden. — Die Gruppe der Düngemittelchemiker wählte F. B. Carpenter zum Vorsitzenden und J. E. Breckenridge zum Sekretär. D. [K. 395.]

Die **Cleveland Chemical Society** in Cleveland, Ohio, hat sich als eine Sektion der Gesellschaft mit nachstehenden Beamten organisiert: Vors. Franklin T. Jones, Sekretär Shirley P. Newton. D. [K. 395.]

Die **American Association for the Advancement of Science** hat auf der Versammlung in Baltimore beschlossen, die nächste Versammlung in Boston vom 27./12.—1./1. abzuhalten. Zum Vors. ist David Starr Jordan, Professor an der Leland Stanford jun.-Universität in Kalifornien gewählt worden, während L. O. Howard und Dr. D. C. Miller ihre Ämter als permanenter und Generalsekretär beibehalten haben. Zu Beamten der einzelnen Sektionen sind u. a. folgende Herren gewählt worden: Sektion B. Physik, Vors. L. A. Bauer, Carnegie Institution, Washington, D. C., Sekretär A. D. Cole, Columbus, Ohio; Sektion C. Chemie, Vors. William McPherson, Ohio-Staatsuniversität, Columbus, O., Sekretär C. H. Herty, Universität von Nordkarolina, Chapel Hill, N. C. D. [K. 396.]

Die 4. Jahresversammlung der **Western Association of Technical Chemists and Metallurgists** ist vom 4.—6./1. abgehalten worden, und zwar am ersten Tage in Boulder, am zweiten Tage in Golden und am dritten Tage in Denver, Colorado. Von den Vorträgen seien folgende erwähnt: „*Die Elektrochemie der Eßterschen Gleichung*“ von J. B. Ekeley und A. L. Tatum; „*Eine direkte volumetrische Methode zur Bestimmung von Aluminium*“ von W. H. Seammon; „*Die Theorie der chlorierenden Lösung von Sulfiderzen*“ von F. W. Trapahagen; „*Vorführung eines elektrolytischen Apparats mit rotierender Anode*“ von A. L. Tatum; „*Die Ausscheidung von Vanadium mittels Natriumperoxyd*“ von Hugo F. Watts; „*Eine kritische Erörterung der analytischen Methoden zur Bestimmung von Vanadium*“ von W. F. Bleeker; „*Berechnungen für Erzkonzentration*“ von R. Gahal. Mit der Versammlung war eine Besichtigung der Laboratorien und Werkstätten der Universität von Colorado in Boulder und der staatlichen Bergbauschule in Golden, sowie mehrerer industrieller Etablissements, u. a. der Western Chemical Co. und der Globe-Schmelzerei in Denver verbunden. Zum Vors. für das laufende Jahr ist Dr. W. D. Engle, Professor der Chemie an der Universität Denver, gewählt worden. Sekretär und Redakteur der von der Gesellschaft herausgegebenen Monatsschrift „*Western Chemist and Metallurgist*“ ist H. C. Parmentee in Denver. D. [K. 394.]

Amerikanische Gesellschaft für Torfverwertung.

Am 13./2. wurde in einer von ca. 40 Herren besuchten Versammlung in den Räumen des Chemists Club die **New York Section of the American Peat Society** gegründet. Von mehreren Vorträgen erregte der des Prof. Davis vom U. S. Geological Survey von Washington, D. C., das meiste Interesse; auf Grund der neuesten amtlichen Feststellungen über Torfvorkommen schilderte Vortr. die großen Chancen der Torfvergasung und -verkokung. Die von ihm genannten Werte, die der Torf in den

U. S. in Gestalt von Koks, Nebenprodukten und elektrischer Energie repräsentiert, gingen einfach ins Ungeheuerliche. Bei der darauffolgenden Diskussion gab infolge verschiedener Hinweise und Fragen bzgl. des Ziegler'schen Prozesses für Torfverkokung Dr. O. Zwingenberger die Erklärung ab, daß er nach längeren und angestrengten Bemühungen um das Verfahren sich letztthin veranlaßt gesehen habe, seine Beziehungen zu den Oberbayrischen Kokswerken & Fabrik chemischer Produkte zu München-Beuerberg, der Inhaberin der Ziegler'schen Patente, abzubrechen, und stellte ev. weitere Mitteilungen über den Stand des Prozesses und seine Erfahrungen für bald in Aussicht. Verschiedene Unternehmungen in Torfvergasung werden demnächst ins Leben treten, die nach den durch die U. S. Fuel Testing Plants in St. Louis, Mo., und Pittsburgh, Pa., gemachten Erfahrungen zu den besten Hoffnungen berechtigen. [K. 393.]

Die 11. Generalversammlung des **Canadian Mining Institute** wird in Montreal vom 3.—5./3. 1909 abgehalten werden.

Patentanmeldungen.

Klasse: Reichsanzeiger vom 8./3. 1909.

- 12h. L. 23 925. Kohlenelektrode mit eingeschraubter Metallpolklemme. Fa. Dr. Albert Lessing. Nürnberg. 18./2. 1907.
 - 12i. K. 35 217. Gewinnung von **Kohlensäure** aus kohlensäurehaltigen Gasgemischen mittels einer Alkalicarbonatlösung. A. E. Knowles. Sutton Coldfield. 15./7. 1907.
 - 12l. K. 36 636. Elektrolytische Gewinnung von **Ätzalkali** unter gleichzeitiger Gewinnung von Brom. H. Kossuth, Eisleben. 22./1. 1908.
 - 12q. B. 48 403. **Glykolmonosalicylsäureester**. C. F. Boehringer & Söhne. Waldhof b. Mannheim. 2./12. 1907.
 - 21f. S. 26 885. Elektrische **Glühlampe** mit Metallglühfäden. Siemens & Halske, A.-G., Berlin. 22./6. 1908.
 - 21f. S. 27 141. Verhinderung des Brechens dünner, spröder elektrischer **Glühfäden**; Zus. z. Anm. S. 26 360. Siemens & Halske, A.-G., Berlin. 31./7. 1908.
 - 26b. K. 38 458. Carbidzuführungsvorrichtung für **Acetylenentwickler**. J. Kružík, Gumpoldskirchen b. Wien. 19./8. 1908.
 - 28a. P. 17 234. Verwendung von **Sulfitecelluloseablaue** zum Gerben; Zus. z. Pat. 195 643. W. H. Philipp, Bürgel-Offenbach a. M. 8./5. 1905.
 - 30g. H. 43 087. **Packung** für medizinische Pulver o. dgl. H. Heinicke, Hannover, Wolfstr. 1. 7./3. 1908.
 - 38h. H. 43 762. **Konservieren von Hölzern**. F. Haßelmann, München. 27./5. 1908.
 - 80b. W. 28 392. Herstellung von **Zement** aus Hochofenschlacke. H. A. von Wedel, Ste. Marie b. Diedenhofen. 14./9. 1907.
- Reichsanzeiger vom 11./3. 1909.
- 4c. K. 38 503. Beseitigung der zerstörenden Wirkungen der aus dem Leuchtgas in die Wasserfüllungen der Gasbehälter und Gasmesser übertretenden **Cyanverbindungen**; Zus. z. Pat. 198 238. O. Kaysser, Dortmund. 19./8. 1908.
 - 12o. K. 35 826. Herstellung von **Chlorbenzol** aus