

uns seit Jahren in allen unseren Drucksachen, so wie in jeder Nummer der Fachzeitschriften für Spiritusindustrie veröffentlicht. Außerdem hat die Firma Böckenhagen wiederholt auf Ausstellungen sich unsere Apparate und unscre Dephlegmatoren sehr genau persönlich angesehen. Sie kann also den Einwand, daß sie von unseren Konstruktionen, von welchen, nebenbei gesagt, mehrere 100 sich im Betriebe befinden, nichts gewußt habe, nicht erheben. Wir bemerken noch, daß wir diese Dephlegmatoren seit dem Jahre 1902 bauen.

Gebrüder Avenarius.
Technisches Bureau, Berlin-Westend.

Zu vorstehendem Artikel der Gebr. Avenarius wollen wir nur bemerken, daß, ehe diese Firma überhaupt daran dachte, Apparate zu bauen, von uns wie auch mehreren anderen Firmen bereits Dephlegmatoren in runder und rechteckiger Form gebaut wurden, so daß von einer Nachahmung der Avenarius-Y-Dephlegmatoren durch uns absolut nicht die Rede sein kann. Der Dephlegmator, welcher in unserem Artikel erwähnt wurde, hat mit dem Avenarius und vielen anderen Dephlegmatoren wohl äußerlich die rechteckige Form gemeinsam, betrifft der Konstruktion aber durchaus keine Ähnlichkeit, auch ist es uns völlig unbekannt, wie die innere Anordnung des Avenarius-Dephlegmators beschaffen ist, wir haben hierfür durchaus kein Interesse und glauben kaum, daß eine Ähnlichkeit vorhanden ist, da wir die innere Anordnung stets von Fall zu Fall dem betreffenden Destillat anpassen, auch bezweifeln wir stark, daß der Avenarius-Dephlegmator, welcher speziell für Brennerei-

zwecke gebaut ist, in der chemischen Industrie Verwendung finden kann. [A. 218.]

Güstrow i. M.

W. Böckenhagen Nachflg.
Aug. Bohstedt & Sohn.

Schnellmethode für Zinkbestimmung.

Von V. HASSREIDTER, Trooz.

(Eingeg. 20./11. 1911.)

Unter diesem Titel veröffentlicht Dr. K. Voigt in dieser Z. 24, 2195 (1911) einen Aufsatz, der in einem wichtigen Punkte der Richtigstellung bedarf. —

Wenn man, wie Dr. Voigt vorschreibt, in der Weise verfährt (S. 2197, rechte Spalte), daß man das mit Säuren aufgeschlossene zinkische Material ohne Filtration in einen Meßkolben „überspült“, so wird in allen den Fällen, wo sich gallertartige Kieselsäure bei der Zersetzung gebildet hat, ein bedenklicher Fehler entstehen, der, wie Prost und der Vf. dieser Zeilen nachgewiesen haben (diese Z. 5, 168 [1892]) darin besteht, daß gallertartiges Kieselsäurehydrat bei Gegenwart von Zink und Ammoniak kieselsaures Zink zurückbildet, und demnach ein entsprechender Anteil Zink nicht in das Filtrat übergehen wird. — Die durch Abdampfen in die unlösliche Modifikation übergeführte Kieselsäure muß unter allen Bedingungen filtriert werden; demnach ist das von Dr. Voigt befürwortete Verfahren des „Überspülens“ verwerflich bei allen Analysen von gerösteten kieselsäurehaltigen Blenden, Kieselgalmeien und zinkischen Schlacken. — (Siehe auch Clasen, Ausgewählte Methoden, Bd. 1, Fußnote S. 337.) [A. 204.]

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Jahresberichte der Industrie und des Handels.

Englands anorganische Großindustrie im Jahre 1910¹⁾). Dem Alkali etc. Works Regulation Act 1906 unterstanden im Berichtsjahre 1434 Werke, welche sich folgenderweise auf die verschiedenen Fabrikationszweige verteilten: Sulfat 57; Kupfer (Naßverfahren) 20; Zylindersalzsäure 13; Wollecarbonisation 2; Zement 53; Schmelzwerke 87; Schwefelsäure 254; Kunstdünger 199; Gaswasser 62; Salpetersäure 67; salz- und schwefelsaures Ammonium 647; Chlor 33; Salzsäure 172; Sulfide 74; Alkalirückstände 12; Venetianerrot 12; Bleiniederschlag 11; Arsenik 57; Eisenchlorid- und -nitrat 33; Schwefelkohlenstoff 4; Pikrinsäure 6; Paraffinöl 5; Bisulfit 43; Teer 195; Zinkextraktion 15.

Von den Inspektoren wurden 5868 Revisionen vorgenommen und 6184 Untersuchungen angestellt, welche hauptsächlich den Säuregehalt der Fabrikabgase ermitteln sollten. Es ergaben sich die nach-

stehenden Durchschnittszahlen in grains per Kubikfuß:

Kamingase und sonstige Abgase von Alkaliverken HCl	0,071
Kamingase und sonstige Abgase von Salzwerken HCl	0,053
Kamingase und sonstige Abgase von Salzsäurefabriken HCl	0,120
Säuregase aus den Schwefelsäurekammern SO ₃	1,178
Abgase der Konzentration und Destillation von Schwefelsäure SO ₃	0,675
Durchschnittlicher Säuregehalt aller Kamin-gase SO ₃	1,247
Säuregehalt der Kondensatorgase von Kunstdüngerfabriken SO ₃ äquivalent zu H ₂ SiF ₆	0,121

Das Verhältnis der kondensierten zur produzierten Salzsäure betrug in den Alkaliverken 98,97%, während das hier bezügliche Gesetz nur eine Mindestkondensation von 95% vorschreibt.

Die Alkali- und Naßkupferwerke waren im Jahre 1910 lebhaft beschäftigt zufolge gestiegener

¹⁾ Bezüglich des Vorjahres vgl. diese Z. 23, 1674 (1910).