

Schütteln wird rasch vom C_2HCl_3 abfiltriert und vom Filtrate 50 cem in ein gewogenes Fettkölblehen pipettiert. Aus diesem wird nun die Hauptmenge des Lösungsmittels durch Einsetzen in ein stark kochendes Wasserbad vertrieben, während die restlichen Spuren durch mehrmaliges Trocknen bei 100° (ca. $\frac{1}{2}$ Stunde jedesmal) und Abblasen entfernt werden. Folgende Resultate zeigen die Ebenbürtigkeit der C_2HCl_3 -Methode mit der CS_2 -Methode.

Ledersorte	Mit CS_2 extrahiert in %	Mit C_2HCl_3 extrahiert in %
Fahlleider	11,1	11,3
Riemenleder	32,0	31,9
Chromrindleder	12,5	21,9
„	5,1	5,5
Vacheleder	3,9	4,4
Juchten	27,7	27,6
Glacéleder	5,4	5,4
Fettgares Leder.	47,5	47,4 usw.

W. [R. 1419.]

H. G. Bennett. Die wichtigsten Aufgaben der Lederbeschwerung¹⁾. (J. Am. Leather Chem. Ass. 6, 219 [1911].) Die Lederbeschwerung besteht in der Einfettung des Hautgewebes resp. des Leders mit verschiedenen Fetten und verfolgt den Zweck, den Glanz und die Geschmeidigkeit des Leders, seine Wasserundurchlässigkeit und sein Gewicht zu erhöhen. In der Ölgerberei erfordert die Durchdringung der Häute mit Ölen und Fetten besondere Arbeitsmethoden; zur Überwindung der hohen Oberflächenspannung müssen die Öle entweder in Verbindung mit Wasser oder bei erhöhter Temperatur und in Emulsionen angewendet werden.

Rbg. [R. 1008.]

Die Verwendung von Natriumperborat Enka IV in der Leder- und Pelzfärberei und -Zurichterei. (Leder techn. Rundschau 1912, 67—69.) Vf. zeigt, daß die Verwendung von Natriumperborat Enka IV infolge seiner großen Haltbarkeit einerseits, seiner Handlichkeit und großen Effektivwirkung andererseits, in der Leder- und Pelzfärberei und -Zurichterei dem Wasserstoffsuperoxyd entschieden vorzuziehen ist. — Für den rationellen Gebrauch von Enka IV gibt Vf. mehrere, dem jeweiligen Fall entsprechende Vorschriften an. W. [R. 1417.]

P. A. Esten. Literatur über die Behandlung von Gerbereiabfall. (J. Am. Leath. Chem. Assoc. 1911, 464—466.) Die Übersicht beginnt mit dem Jahre 1895. We. [R. 1405.]

¹⁾ The Leather Trades Review.

J. T. Wood. Die Bakteriologie der Ledertechnik. (Vgl. J. Soc. Chem. Ind. 1910, 666; diese Z. 24, 1503 [1911].) (J. Soc. Chem. Ind. 1911, 267.) Eine Bibliographie als Anhang zu früheren Arbeiten.

Red. [R. 1244.]

M. de Keghel. Die Nutzenanwendung der kolloidalen Reaktionen auf die Holzfärberei. (Rev. chim. pure et appl. 13, 329, 348.) Zweck der Holzfärberei ist, den gewöhnlichen weißen Hölzern das Aussehen der seltenen exotischen Hölzer zu geben, also Ebenholz, Palisander, Amaranth-, Citronenholz usw. zu imitieren, und zwar muß dies auf möglichst billige und ökonomische Weise geschehen. Doch muß die Holzmasse durchgefärbt sein. Die Frage, ob ein Holz sich durch eine bestimmte Farbflüssigkeit durchfärben läßt, letztere als kolloidale Lösung und die Cellulose als elektronegativ vorausgesetzt, hängt ab: 1. von dem elektrochemischen Zeichen der Lösung, 2. von der Korngröße der kolloidalen Lösung. Diese läßt sich durch bekannte Mittel beeinflussen. Ob eine Farbflüssigkeit + oder — elektrisch ist, ersieht man aus der Einwirkung auf elektropositive kolloidale Eisenoxydlösung und auf elektronegative kolloidale Arsensäurelösung, ebenso auch mittels kolloidaler Kieselsäure- bzw. Tonerdehydratlösung.

Mischt man zwei Farben, so werden oft ungleiche Färbungen erzielt, weil die elektrochemischen Eigenschaften verschieden oder verschieden stark sind. Bei Mischungen muß man also Farbstoffe wählen, die eine gleichmäßige kolloidale Verbindung miteinander bilden. Vf. gibt eine Reihe solcher Beispiele, wo basische und saure Farben gemischt zunächst einen Niederschlag geben, der sich dann bei weiterer Zugabe der einen Komponente wieder löst, wodurch eine „homogene“ kolloidale Lösung entsteht, wie sie für die Holzfärberei nötig ist (z. B. Brillantgrün und Naphtholschwarz). Als Fällungselektrolyt benutzt Vf. 3%ige Seifenlösung, die zugleich dazu dient, den Holzsaft auszutreiben und daher vor dem Färben injiziert wird. Nach zweitägiger Ruhe wird das Färben vorgenommen. Die Injektion geschieht in einem näher beschriebenen Apparat unter hydraulischem Druck. Vf. gibt genaue Vorschriften für die hauptsächlich in Betracht kommenden Färbungen und eine Übersicht über das Verhalten verschiedener Holzarten. Die gefärbten Hölzer werden naß zersägt und dann unter sorgfältiger Berücksichtigung der Bretterdicke und Härte des Holzes im warmen Luftstrom getrocknet. P. Kraus. [R. 1000.]

Berichtigung. In meinem Bericht „Die Fettanalyse und die Fettchemie im Jahre 1911“ muß es S. 875 Sp. 2 Z. 24 v. o. heißen: „Leinöl“ anstatt „Reinöl“. S. 876 Sp. 2 Z. 25 v. o. ist nach „Brechungsindex“ einzuschalten „der Fettsäuren“. S. 878 Sp. 2 Z. 27 v. o. muß es „den“ statt „von“ und Z. 34 v. o. „Serim“ statt „Serimverfahren“ heißen. S. 873 Sp. 2 Z. 24 v. o. heißt es: „Auffallend klingt eine Angabe von Matthes und Dahle, laut welcher bei der Einwirkung von trockenem und feuchtem Sauerstoff auf Sojabohnenöl, dessen Jodzahl nicht sinken soll, wohl aber bei der Einwirkung feuchter Luft.“ Prof. Matthes macht mich nun darauf aufmerksam, daß dieses Resultat durch die allerdings etwas abnormen Versuchsbedingungen veranlaßt wurde: Der Sauerstoff wirkte nur in ganz geringer Menge in einem geschlossenen Rohr, die atmosphärische Luft dagegen in einem offenen Gefäß, also in immer neuen Mengen auf das Öl ein. W. Fahrion.