

überwiegend während der Behandlung mit kochendem Wasser als Ammoniak entwichen, was auch aus dem starken Ammoniakgeruch zu schließen war. Wenn nun auch hiernach dieser alte Kalkstickstoff dem durchschnittlichen, frisch hergestellten Dünger in seinem Gesamt-N-Gehalt nur wenig nachsteht, und der N. zu mehr als 90% mit heißem Wasser ausziehbar ist, war doch noch die Möglichkeit vorhanden, daß ein erheblicher Teil seines N. in Dicyandiamid umgewandelt sein konnte, wodurch unter Umständen seine Anwendung auf dem Acker bedenkliche Folgen hätte haben können. Es wurde daher nach der C a r o schen Methode, den Angaben von K a p p e n gemäß²), die Bestimmung des Dicyandiamids vorgenommen. Dabei ergab sich für 1 g Kalkstickstoff in mg:

	1.	2.	3.	Mittel
Gesamtstickstoff . . .	130,6	132,7	130,7	131,3
Cyanamid-N. . . .	99,6	97,5	101,5	99,5
Dicyandiamid-N. . . .	2,1	2,4	2,1	2,1

Beim viertelstündigen Erhitzen im Destillierkolben wurden außerdem 10 mg Ammoniak-N. gefunden. Unser Kalkstickstoff war hiernach, trotz seines mehr als $2\frac{1}{2}$ Jahre langen Lagerns, in merkwürdig frischem Zustande geblieben. Von dem Gesamt-N. der im Wasserauszug gefunden wurde, war noch mehr als 75% in der ursprünglichen Bindungsform des Cyanamids vorhanden und nur 1,6% in Dicyandiamid umgewandelt. Der Rest des N. dürfte wohl als Harnstoff usw., jedenfalls in einer für die Pflanze nicht schädlichen Form, vorhanden gewesen sein. Somit konnte hier der wohl seltene Fall festgestellt werden, daß der Kalkstickstoff nach langem Lagern ohne besondere Vorkehrungen doch nur einen verhältnismäßig sehr kleinen Bruchteil seines Wertes eingebüßt hatte. Interessant ist ein Vergleich mit dem vor einiger Zeit von K a p p e n untersuchten alten Kalkstickstoff, der nur noch 115,4 mg N auf 1 g Kalkstickstoff in dem Wasserauszug aufwies, wovon überhaupt nichts mehr als Cyanamid-N., dagegen über rund 73% als Dicyandiamid gebunden war³).

Wenn es nun auch nicht in dem Rahmen dieser Untersuchung lag, die Methoden der Dicyandiamidbestimmung einer Prüfung zu unterziehen, so wurden doch mit dem übriggebliebenen kleinen Rest der Probe einige Bestimmungen des Dicyandiamidstickstoffs nach der Methode von H a g e r und K e r n vorgenommen. Da der Wasserauszug wegen seines Gehaltes an Cyanamid sich hierfür nicht eignete, mußte ein alkoholischer Auszug hergestellt werden⁴). Im übrigen wurde wie bei K a p p e n verfahren. Für 1 g des angewandten Kalkstickstoffs wurde in diesem Auszug gefunden: Dicyandiamid-N. nach H a g e r 10,8, 11,8, 11,0, im Mittel 11,2 mg.

Obwohl dieser Wert immerhin noch recht klein ist im Vergleich zu dem für Cyanamid-N. gefundenen, ist er doch ein Mehrfaches des C a r o schen. Da bei dem Mangel an weiterem, eigenem Analysenmaterial die Frage nach der Ursache dieses Unterschieds hier nicht erörtert werden kann, sei nur hervorgehoben, daß die hier mitgeteilten Ergebnisse, soweit sie reichen, eine Bestätigung des K a p p e n schen Befunds bringen, und daß auch hier die mutmaßliche Anwesenheit von Harnstoff neben der nur geringen Menge von Dicyandiamid eine wesentliche Rolle hätte spielen können.

[A. 103.]

Über ein neuartiges Prinzip für die Herstellung von Metallüberzügen.

Von M. U. SCHOOP, Zürich.

(Eingeg. 24.7. 1918.)

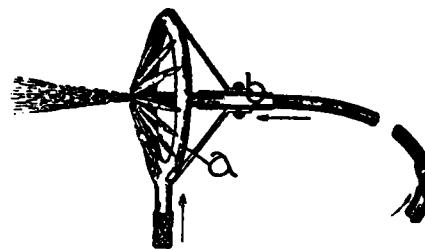
Wie ich anderorts mitgeteilt habe, sind von mir eine Reihe von Verfahren vorgeschlagen und entwickelt worden, um Metalle zu schmelzen, zu zerstäuben und auf beliebige Objekte aufzuspritzen, wobei man von Blockmetall, Metallstaub oder -draht ausgehen kann. Für die große Praxis sind ohne Frage die beiden letzten genannten Verfahren am wichtigsten, da hierbei, im Gegensatz zu der auch sonst umständlichen Methode mit flüssigem Metall, Gegenstände von beliebiger Größe und Form (und an beliebigem Orte!) ohne weiteres mit Metallüberzügen versehen werden können. Dieser in die Augen springende Vorzug kommt auch dem hier zu besprechenden neuen Arbeitsprinzip zu, welches Eleganz mit außerordentlicher Einfachheit verbindet und in dieser Hinsicht wohl kaum noch zu überstreiten ist.

²) H. Kapp, Angew. Chem. 31, I, 31 [1918].

³) Angew. Chem. 31 I, 32 [1918].

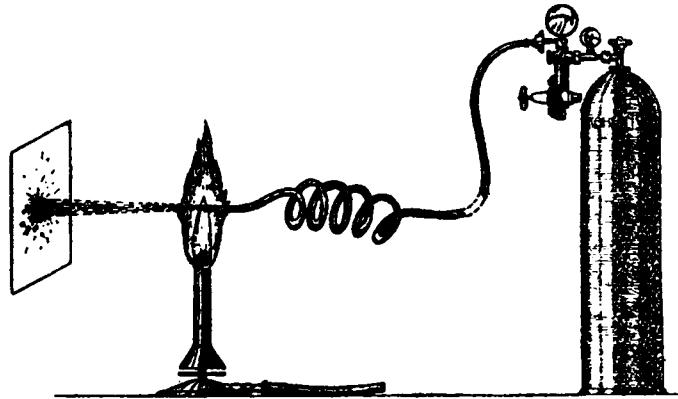
⁴) H a g e r und K e r n, Angew. Chem. 29 I, 312 [1916].

Ein Blick auf die untenstehenden Abbildungen genügt, um ohne langatmige Erklärung zu erkennen, wie die Sache gemeint ist. In eine Bunsenflamme wird das Ende eines Bleiröhrchens hineingehalten, welches an eine Kohlensäureflasche angeschlossen ist. Das im heißen Flammenkegel des Bunsenbrenners stetig abschmelzende Blei wird nun von dem, mittels des Röhrchenkanals zugeleiteten Preßgases gefaßt, mehr oder weniger fein zerteilt und mit Wucht fortgeschleudert. Der erforderliche Druck des Preßgases hängt hierbei selbstverständlich von der Rohrlänge und dem Kanalquerschnitt ab, ist jedoch durch einige Vorversuche leicht zu ermitteln. Das zerteilende und transportierende Medium ist, wie auch



bei früheren Versuchen ähnlicher Art, ein verdichtetes Gas; hingegen ist das neue Verfahren insofern grundsätzlich neu, als das Gas zentral zugeleitet wird, wogegen bei dem sogenannten Drahtspritzverfahren die Flammengase sowie der Zerstäuber- und Transportwind mit dem Drahtperipherie in Berührung kommen, und zwar unter Bildung eines Strahlkegels von außerordentlich fein zerstäubtem Metall. Dieser feine Strahlkegel ist bei der obigen Versuchsanordnung nicht vorhanden; vielmehr wird das abschmelzende Metall in Form kleiner Tröpfchen, also ohne eigentliche Zerstäubung aufgespritzt, wobei ein überraschend gleichmäßiger und festhaftender Überzug aus normalem, gesundem Blei entsteht. Die derart erhaltenen Bleiüberzüge sind, wie die mikroskopische Prüfung zeigt, wirklich rein, und ich neige daher zu der Auffassung, daß man mit der vorliegenden Erfindung dem Problem, die homogene Verbleiung, das Schmerzenskind der chemischen Großindustrie, vollgültig zu ersetzen, um einen tüchtigen Schritt nähergekommen ist.

Die große Reinheit des Bleiüberzuges wird, wie naheliegend dann besonders gewährleistet, wenn man für den Zerstäuber- und



Transportwind anstatt Preßluft ein inertes oder reduzierendes Gas verwendet; dadurch wird jeder oxydierende Einfluß ausgeschaltet. Die Haftintensität wird unter dieser Voraussetzung so ausgezeichnet gut, daß ein auf diese Weise verbleites Eisenblech beliebig oft hin und her gebogen werden kann, ohne daß ein Abblättern der Bleischicht zu befürchten ist. Will man ganz sicher gehen, so empfiehlt sich, das bespritzte Blech vor dem Versuch von der Rückseite her zu erwärmen.

Der oben beschriebene Elementar- und Schulversuch läßt sich natürlich in mannigfacher Weise abändern; insbesondere kann man die zum Schmelzen des Bleies notwendige Hitze vorteilhafter und wirtschaftlicher erzeugen, z. B. durch eine Anzahl von kreisförmig angeordneten Gasflämmchen oder durch elektrische Widerstandserhitzung usw.

Ich habe als Ausführungsbeispiel Bleirohr gewählt, weil daselbe verhältnismäßig leicht zu beschaffen ist, und der Schmelzpunkt des Bleies so niedrig ist, daß schon eine Bunsenflamme zum Abschmelzen genügt. Es steht aber nichts im Wege, nach dem oben skizzierten „Röhrenprinzip“ mit jedem beliebigen Metall zu „metallisieren“, ganz besonders, wenn man die Dienste der modernen und schmiegsamen Fee: Elektrizität, in Anspruch nimmt. [A. 94.]