

keiten wird, wie bei jedem anderen Scheidetrichter, die Ausschüttelung am besten in folgenden Etappen ausgeführt. a) Kräftiges Durchschütteln zwecks rascher Einstellung des Verteilungsgleichgewichtes. b) Zusammenlaufenlassen der beiden Flüssigkeiten, wobei die Vernichtung der kleinen Tröpfchen durch langsame kreisende Bewegung des mit wagrechtem oder nach oben gerichteten Abflußrohr gehaltenen Scheidetrichters befördert wird. c) Möglichst vollständige Verdrängung der leichteren Flüssigkeit aus dem unteren Teil des Gefäßes, wobei der langsam aufgerichtete Scheidetrichter mindestens eine Minute in aufrechter Lage verbleibt, und während dieser Zeit leicht gerüttelt und ein wenig um seine Achse hin und her gedreht wird.

Der Scheidetrichter ist in den Größen von 500 und 1000 ccm bei der Leipziger Glasinstrumentenfabrik Robert Götze, Nürnberger Str. 56 vorrätig. [A. 15.]

Reinigung des Kesselspeisewassers.

Von B. PREU, Oberingenieur a. D.

(Eingeg. 3./2. 1921.)

Mein im „Papierfabrikant“ erschienener Artikel „Fortschritte in der Reinigung von Kesselspeisewassern“ enthielt im wesentlichen einen Auszug aus einer Arbeit über dieses Thema, die früher in der „Zeitschr. f. angew. Chem.“ veröffentlicht wurde. Nach den von mir aufgestellten Leitsätzen über die Anforderungen, die an eine möglichst vollkommene Reinigung nicht bloß Enthärtung des Kesselspeisewassers zu stellen sind, habe ich die verschiedenen Reinigungsmethoden untersucht und bin dabei allerdings zu dem Ergebnis gekommen, daß m. E. von den bis jetzt üblichen Verfahren das von Philipp Müller, G. m. b. H., Stuttgart, diesen Zielen am besten entspricht. Mir deshalb den unfairen Vorwurf einer Reklame für das genannte Verfahren zu machen, entspricht nicht den Gepflogenheiten einer fachmännischen Kritik. Herr Professor Dr. A. Kolb ist offenbar ein überzeugter Anhänger der Vortrefflichkeit des Permutitsystems und hat dieser Anhängerschaft in dem in Frage stehenden Artikel im „Papierfabrikant“, Heft 2, 1921, ausführlichsten Ausdruck gegeben. Ihn deshalb der Reklame für das System zu zeihen, fällt dem Fachmann wohl nicht ein.

Zur Sache selbst bemerke ich, daß außer den in der Fußnote angegebenen Kritiken über das Ph. Müllersche Verfahren, die dasselbe wenig günstig beurteilen, auch in der „Zeitschr. d. bayr. Revisionsvereins“ eine Abhandlung von dem bekannten Fachmann Zschimmer über Kesselwasserreinigungsmethoden erschien, in der auch das „Neckar“-System beleuchtet ist. Sollte diese Abhandlung Kolb noch nicht bekannt sein, so empfehle ich dieselbe Kolb zum nachträglichen Studium, da sie ihn über sein einseitiges Urteil über das fragliche Verfahren eines besseren belehren dürfte.

Dagegen erkenne ich an, daß die Permutitgesellschaft bestrebt war und ist, die von ihr und Dr. Basch, dem früheren Vertreter des Kalksoda-Reinigungsverfahrens, selbst angegebenen und von mir einfach zitierten Mängel zu beseitigen, jedenfalls zu mildern. Wie weit ihr das gelungen ist, darüber entscheidet nicht die Theorie, sondern der Erfolg. Sicher ist aber, daß heutigen Tages noch die Entschlammung und die Entfernung der überschüssigen und sich bei der Verdampfung stetig anreichernden Soda und anderen löslichen Salzen je nach den sich ergebenden Mengen häufiger oder seltener durch das mit allen seinen Nachteilen verbundene Abblasen bewirkt werden muß. Dabei kann ja das Ablassen des Schlammes nur in verhältnismäßig geringen Mengen sich vollziehen, weil die Wallungen im Kessel den Schlamm suspendiert halten. Daß aber ein steter, bedeutender Sodagehalt des Wassers im Kessel die Armaturen angreift, ist eine so bekannte Tatsache, daß sie von niemand bestritten wird. Ebenso wird meines Wissens allgemein angenommen, daß das Schäumen und Überkochen des Kesselspeisewassers in erster Linie von der Anreicherung der im Wasser gelösten Salze, zu denen außer Soda — Glaubersalz, Chloride, Nitrate und z. T. auch Silikate gehören, hervorgerufen werden. Es wäre sehr interessant, wenn Kolb nachträglich doch noch die Ursachen anführen würde, denen er diese gefürchteten Erscheinungen zuschreibt.

Daß über die Wirkungsart freier oder gelöster Kohlensäure die Ansichten der Gelehrten noch immer auseinandergehen, ist mir bekannt. Ich habe mich darüber in meiner Arbeit über „Fortschritte in der Herstellung von Rostschutzmitteln“ ausgelassen, ebenso über den Schutz, den eine gewisse Alkalität des Wassers bei bestimmten Temperaturen gegen das Rosten gewährt. Praktisch anwendbar ist aber dieses Mittel bei den Vorgängen im Dampfkessel aus den dort ebenfalls angegebenen Ursachen nicht.

Darin bin ich nun mit Kolb ganz einig, daß bei einem hohen Salzgehalt eines zur Verfügung stehenden Speisewassers dieses nicht ohne weiteres für die Kesselspeisung benützt werden darf, weil die Verwendung eines solchen Wassers den Kesselbetrieb in kurzer Zeit vollständig unterbinden würde. Für solche Fälle, in denen auch das „Neckar“-Verfahren versagt, hat die Firma Philipp Müller, G. m. b. H., Stuttgart, eine eigenartige Methode vorgeschlagen, die im nachstehenden mitzuteilen ich in der Lage bin. Danach wird, sobald die Konzentration einen von Kolb mit 15–20‰ angegebenen Salzgehalt über-

schreitet — ich rate darunter zu bleiben! — ein Teil dieses Kesselspeisewassers abgelassen, die darin enthaltene Wärme fast vollständig zurückgewonnen und außerdem ein Teil des abgelassenen Salzwassers in Form von reinem Kondensat erhalten. Der nach diesen Gesichtspunkten gebaute Apparat wird von der Firma unter dem Namen

Wärme- und Kondensat-Gewinnungsanlage für salzhaltiges Kessel-Ab-Wasser

gebaut.

Nach Angaben dieser Firma soll nach vorgenommenen Versuchen die Ausbeute an Wärme aus dem salzhaltigen Kesselabwasser bis zu 90% betragen, während der Gewinn an Kondensat bis zu 18% der abgelassenen Wassermenge beträgt. Welch bedeutende Wärmemengen mit einer derartigen Anlage gewonnen werden, zeigt folgendes Beispiel:

Eine größere Kesselanlage verdampft stündlich ca. 100 cbm salzhaltiges Wasser. Um den Salzgehalt des Kesselwassers auf einer bestimmten, für die Kessel unschädlichen Höhe zu halten, müssen stündlich 3000 Liter Salzwasser abgelassen werden. Die betreffende Kesselanlage arbeitet mit einem Druck von 18 Atm. abs. Das salzhaltige Kesselabwasser besitzt also eine Temperatur von 206,1°, während der Wärmehalt der Flüssigkeit 210 WE. beträgt, was für 3000 Liter Wasser $3000 \times 210 = 630000$ WE. ausmacht. 90% dieser Wärmemenge ergeben 567000 WE. Zur Erzeugung dieser Wärmemenge sind bei einem praktischen Heizwert der Kohle von 5000 WE. rund 115 kg Steinkohlen erforderlich. Da die betreffende Anlage das ganze Jahr hindurch Tag und Nacht im Betriebe ist, wird mit derselben eine Kohlenersparnis von ca. $115 \times 24 \times 300 = 828000$ kg erzielt, also ca. 828 Tonnen in 300 Arbeitstagen.

An Kondensat werden aus den 3000 Liter Salzwasser ca. 540 Liter zurückgewonnen. Für dieses Kondensat sind natürlich irgendwelche Aufwendungen zur Enthärtung nicht mehr erforderlich; dadurch werden, insbesondere wenn das Rohwasser hohe Nichtkarbonathärte besitzt, noch Ersparnisse an Soda erzielt, die um so mehr ins Gewicht fallen, als Soda zurzeit ebenfalls sehr knapp und teuer ist.

Der Gewinn an Kondensat beträgt im vorstehenden Beispiel pro Jahr $540 \times 24 \times 300 = 3888000$ Liter. Entsprechend groß sind die Ersparnisse an Soda. Müßte z. B. an Stelle dieser Kondensatmenge ein Speisewasser von 20° Nichtkarbonathärte verwendet werden, so wäre nach dem bekannten Müllerschen Wasserreinigungsverfahren mit kontinuierlicher Kesselschlammrückführung ein Sodazusatz von $3888 \times 19 \times 20 =$ rund 1477 kg erforderlich. Die Anschaffungskosten der von der Firma Ph. Müller, G. m. b. H., gebauten Anlagen sind im Verhältnis zu dem Gewinn gering, weshalb die Aufstellung einer solchen Anlage für jede Kesselanlage, die salzhaltiges Wasser verdampft, empfehlenswert ist. Die Bedienung ist, da die Anlagen selbsttätig arbeiten, äußerst einfach und erfordert keine besondere Aufmerksamkeit. Von noch größerer Bedeutung sind die Anlagen da, wo bisher von vornherein salzhaltiges Wasser wegen seiner Gefährlichkeit zur Kesselspeisung überhaupt nicht benützt wird.

In Kohlen- und Kalibergwerken z. B. wird salzhaltiges Wasser aus den Schächten gehoben und fließt dann als Abwasser ab. Die Kosten des Hebens müssen aufgewendet werden, als Speisewasser wird aber teures Wasserleitungs- oder Brunnenwasser verwendet. Mit der Müllerschen Anlage kann aber das Schachtwasser Verwendung finden. In diesen Fällen ist die Ersparnis außerordentlich groß.

Das von Kolb angeführte neue Destillierverfahren von Josse wird meines Wissens ebenfalls von der Permutitgesellschaft vertrieben, hat aber bis jetzt in der Praxis noch keinen durchschlagenden Erfolg erzielt. Selbstverständlich ist auch in dieser Mitteilung von Kolb nicht etwa eine Reklame zu suchen.

In meinen Leitsätzen habe ich unter 5 die Betriebskosten der verschiedenen Methoden angeführt, ohne diesen Angaben aber besondere Wichtigkeit beizulegen. Denn nur diejenige Methode, welche die unter 1–3 angegebenen Bedingungen erfüllt, verdient ohne weiteres den Vorzug vor den anderen, auch wenn sie noch so teuer im Betriebe ist. Übrigens sind die von mir mitgeteilten Ziffern unter Quellenangabe der vortrefflichen Schrift von Heidepriem über die damals bekannten Verfahren entnommen. Kolb müßte sich also darüber mit Heidepriem auseinandersetzen. Ich selbst habe in einer wissenschaftlichen Abhandlung durchaus keinen Grund, Konkurrenzkämpfe zwischen Firmen auszufechten, sondern überlasse es diesen, in solchen Betriebsfragen in der Praxis sich entgegenzutreten. Immerhin ist mir und anderen Fachmännern aus der Praxis bekannt, daß das Permutitverfahren in der Anlage und im Betriebe hohe Kosten verursacht. Sein Wert würde aber dadurch, wie ich wiederhole, nicht geschmälert, wenn es nur die Forderungen der von mir unter 1–3 aufgestellten Leitsätze erfüllen würde. [A. 18.]

Personal- und Hochschulnachrichten.

Es wurden ernannt (berufen): H. van Doren von der Grasselli Chemical Co. zum Forschungschemiker der Koppers Co., Pittsburgh, Pa.; Prof. Dr. F. Hofmeister aus Straßburg zum Honorarprofessor für physiologische Chemie an der Universität Würzburg; Prof. Dr. A. Kreutz, bisheriger Privatdozent an der Universität Straßburg, für die Chemie der Nahrungsmittel an der Technischen Hochschule Darmstadt; R. Robertson, Direktor der Sprengstoffabteilung am Research-Department, Woolwich, zum Gouvernementschemiker als Nachfolger von J. J. Dobbie.

¹⁾ Ang. Chem. 33, 1, 61, 70, 184 [1920].

Gestorben sind: John C. Cain, Farbstoffchemiker und Herausgeber der Schriften der Chemical Society, am 31. I. im 50. Lebensjahre. — Fr. L. Gallup, East Bridgewater, Mass., Chemiker der Du Pont Co., Wilmington, Del., am 20. Dezember v. J. — Prof. E. Kirchner von den Technischen Staatslehranstalten in Chemnitz, Autorität auf dem Gebiete der Papierfabrikation, im 73. Lebensjahre. — W. Waters, der sich um die Förderung der chemischen Industrie in England verdient gemacht hat, vor kurzem in Renfrewshire.

Bücherbesprechungen.

Mitteilung der Redaktion.

In letzter Zeit sind vielfach Anfragen von Fachgenossen an die Schriftleitung gekommen, ob Besprechungen von neuerschienenen Werken, die den betreffenden Herren direkt von der Verlagsbuchhandlung zugesandt worden sind, in unserer Vereinszeitschrift veröffentlicht werden könnten. Wir teilen hierdurch mit, daß wir in Zukunft nur die Besprechungen solcher Bücher abdrucken werden, die der Schriftleitung direkt zugegangen sind. Wir müssen uns in jedem Falle die Auswahl der Rezensenten vorbehalten.

Die Schriftleitung der Zeitschrift für
angewandte Chemie.
B. Rassow.

Die Energiequellen Württembergs.

Bekanntlich veranstaltete der Verband technischer Vereine Württembergs in den Tagen vom 14.—17. Mai d. Js. in Stuttgart die „Erste Württembergische Technikerwoche“, auf der außer der Ausnützung der Wasserkräfte die Verwertung des Ölschiefers und die Ausnützung des Torfmoores durch Vorträge von anerkannten Fachleuten eingehend erörtert wurden. Vielen Wünschen der Teilnehmer entsprechend, hat sich der Verband entschlossen, die Vorträge über Ölschiefer und Torfmoore gesammelt in je einer Schrift zu veröffentlichen. Im Verlag Konrad Wittwer, Stuttgart, sind diese Schriften nunmehr erschienen.

Preis M 4,20

„Die Verwertung des Ölschiefers“ benennt sich die erste. In ihr sind folgende Vorträge enthalten: 1. Die Ölschiefer Württembergs in geologischer und wirtschaftlicher Beziehung von Dr. A. Sauer, Prof. an der Technischen Hochschule Stuttgart; 2. Allgemeine chemische Gesichtspunkte für die Verwertung des Ölschiefers von Dr. G. Grube, Prof. an der Techn. Hochschule Stuttgart; 3. Entgasung, Vergasung und Verbrennung des Ölschiefers von Baurat Dipl.-Ing. v. d. Burchard bei der Württ. Zentralstelle für Gewerbe und Handel und 4. Die Verwertung der Ölschieferschlacken zu Bausteinen von Prof. Dr. Oskar Schmidt, Baugewerkschule Stuttgart.

Die zweite Schrift enthält die Vorträge über „Die Ausnützung der Torfmoore“. Preis M 5,—. Ihr Inhalt besteht in folgenden Vorträgen: 1. Geologisches Vorkommen und Bildungsweise der Torfmoore Württembergs von Dr. A. Sauer, Prof. an der Techn. Hochschule Stuttgart; 2. Die Ausnützung der Torfmoore von Oberbaurat Canz bei der Württ. Zentralstelle für die Landwirtschaft und 3. Die Verwertung des Torfmoores von Dr. P. Schickler, Stuttgart.

Der Verband technischer Vereine Württembergs war sich von Anfang an darüber klar, daß durch die Vorträge eine endgültige Lösung der in manchen so sehr umstrittenen Fragen nicht herbeigeführt werden konnte. Aber die in der Öffentlichkeit in immer größerer Häufung auftretenden Nachrichten waren an sich widerspruchsvoll und vielfach so irreführend, daß es geboten schien, die wissenschaftlichen Tatsachen und Ansichten zusammenzufassen, um so ein einigermaßen klares Bild über den Stand der Fragen zu geben. Die Schriften werden deshalb in den weitesten Kreisen, namentlich aber bei der Industrie sehr willkommen sein. *Silbereisen.* [BB. 261 u. 262.]

Verein deutscher Chemiker.

Bezirksverein Hamburg.

Albrecht Schneider †.

Am 29. Dezember vorigen Jahres wurde nach kurzer Krankheit Albrecht Schneider, Chemiker der Kautschukwerke von Dr. Heinrich Traun & Söhne, Hamburg, nach einer schweren Gehirnentzündung, aus seiner Arbeit dahingerafft.

Albrecht Schneider wurde am 14. August 1861 in Bischofswarda in Sachsen als Sohn des Steuereintnehmers Schneider geboren. Er wurde im Kreise einer großen Zahl von Geschwistern erzogen und verlebte eine glückliche, sonnige Kindheit. Schon als Kind zeigte er große Liebe zur Natur, zu der er in einem selten persönlichen Verhältnis stand und die ihn auch in seinem späteren Leben über viel Schweres hinweggebracht hat. Schneider erlernte den Apothekerberuf und bestand in Leipzig sein Staatsexamen. Die Laboratoriumstätigkeit zog ihn von jeher am meisten an.

Im Jahre 1899 kam er zuerst in eine Apotheke nach Hamburg. Bald aber wurde sein Wunsch erfüllt und er kam als Chemiker nach

der Harburger Gummi-Kamm-Co., die späteren Kautschukwerke Dr. Heinrich Traun & Söhne. Hier erschloß sich ihm ein großes Arbeitsfeld. Auf Grund seiner wissenschaftlichen Arbeiten und Analysen verdankt die Firma hauptsächlich seiner Tätigkeit die verschiedensten Anwendungsmöglichkeiten des Kautschuks, es sei auf die Hartgummizellen bei der Natronindustrie, salzsäurebeständige Hartgummibeläge u. dgl., nicht zu vergessen den Zahnkautschuk, hingewiesen. Auch mit den Synthesen des Kautschuks hat er sich eingehend beschäftigt. Bei der Einführung des Futurans (Cresol und Formaldehyd) ist sein umfangreiches Wissen von großem Wert gewesen. Verschiedene vergleichende Prüfungsmethoden der chemischen Widerstandsfähigkeit sowie eine große Menge von physikalischen Prüfungen sind von ihm ausgearbeitet und im Betriebe der Fabrik verwendet worden.

Leider hat die Öffentlichkeit von seinen Arbeiten nichts erfahren, da diese nur der Fabrik gewidmet waren, wie überhaupt Schneider nur für diese arbeitete und lebte. Vor Jahren erzählte er mir, daß er, als von auswärts ihm ein glänzendes Angebot gemacht wurde, er es ohne Diskussion ablehnte mit der Motivierung, sein Wissen verdanke er der Fabrik und dieser gehöre es.

Schneider genoß das größte Vertrauen seiner Firma, der er 28 Jahre lang treu diente und wurde auf Grund seiner Fähigkeiten und Leistungen von allen seinen Mitarbeitern hochgeschätzt und verehrt. Von seinem reichen und vielseitigen Wissen, welches er sich durch stetes Weiterarbeiten erworben hatte, gab er bereitwilligst ab. Bei keiner Versammlung des Vereins deutscher Chemiker fehlte er und die Sitzungen des naturwissenschaftlichen Vereins Hamburg machte er regelmäßig mit, wie überhaupt alle geistig anregenden Vorträge von ihm mit Vorliebe besucht wurden. Diese Abende waren für ihn nach der Fabrikarbeit eine Erholung. Wenn es galt, seiner zweiten Heimat, Hamburg, zu nützen, sehen wir auch Albrecht Schneider auf dem Posten. So im Jahre 1892 bei der Cholera und im Jahre 1919 bei der Gründung der Einwohnerwehr Barmbeck. Seine größte Freude war, anderen Mitmenschen zu helfen. Sein Wesen war von tiefer Religiosität durchdrungen.

Sein plötzlicher, viel zu früher Tod, hat in der Fabrik eine große Lücke gerissen, aber wie viel mehr in seiner Familie, wo die Gattin mit Kindern und Enkelkindern um den Heimgegangenen trauert.

Am Neujahrstage geleiteten wir ihn nach Ohlsdorf zur letzten Ruhe. Dr. K. B. [V. 7.]

Bezirksverein Bremen.

Am Mittwoch, den 9. Februar 1921, abends 8 $\frac{1}{2}$ Uhr fand im „Patzenhofer“ am Markt eine ordentliche Mitgliederversammlung statt, die über den Antrag auf Erhöhung des Mitgliedsbeitrages für den Bremer Bezirksverein auf M 10,— pro Jahr zu beschließen hatte. Da die Versammlung nicht beschlußfähig war, wird eine zweite Mitgliederversammlung mit gleicher Tagesordnung im „Patzenhofer“ auf Donnerstag, den 3. März im Anschluß an den Vortrag einberufen.

Am Donnerstag, den 3. März abends 8 Uhr wird im Hörsaal des städtischen Museums (am Bahnhofe) zu Bremen auf Einladung des Bremer Bezirksvereins unser Generalsekretär Herr Prof. Dr. Rassow, Leipzig, einen Lichtbildervortrag halten über: „Die industrielle Verwertung des Luftstickstoffs“.

Der Vortrag findet statt im Zyklus von Vorträgen, veranstaltet für Winter 1920/21 vom „Verbande Bremer technischer Vereine“. Der Vortrag richtet sich an technisch und naturwissenschaftlich gebildete Laien, so daß er weiten Kreisen, auch den Damen, Interesse bieten wird. I. A. Dr. Spiess, Vorstand. [V. 6.]

Wie spare ich schnell und sicher?

Wenn ich jährlich M 600,— auf die Sparkasse bringe, die mir 3 $\frac{1}{2}$ % gibt, so komme ich in zehn Jahren mit Zins- und Zinseszins auf M 7085,—. Bei der Stuttgarter Lebensversicherungsbank a. G. (Alte Stuttgarter), (bekanntlich steht der „Verein deutscher Chemiker e. V.“ im Vertragsverhältnis mit der „Alten Stuttgarter“!), der größten europäischen Lebensversicherungsgesellschaft auf Gegenseitigkeit, erreiche ich aber mit gleich hohen Einlagen in der gleichen Zeit mindestens M 7300,— und darüber hinaus durch die Dividende der „Alten Stuttgarter“ eine weitere Erhöhung dieser Summe.

Wie kommt das?

Nun, ich bin 30 Jahre alt, bei der „Alten Stuttgarter“ mit M 7300,— versichert und zahle dafür eine jährliche Prämie von M 774,53. Da ich M 600,— dieser Prämie vom steuerpflichtigen Einkommen (M 25000) abziehe, so spare ich M 174,— Steuer, gebe also auch nur M 600,— jährlich für die Versicherung aus. Nach Ablauf von zehn Jahren erhalte ich die Versicherungssumme von M 7300,— und außerdem ihre Erhöhung durch die Dividenden.

So habe ich eine viel bessere Verzinsung als bei der Sparkasse — auch wenn sie 3 $\frac{1}{2}$ % gäbe — und genieße außerdem den wertvollen Versicherungsschutz, denn meine Angehörigen werden auch dann die volle Versicherungssumme erhalten, wenn ich vor Ablauf der zehn Jahre sterben sollte. Bei vorzeitigem Tode wird die Rentabilität der Einlagen bei der Lebensversicherung von keiner anderen Kapitalanlage erreicht.