

weiten Glasrohr mit seitlichem Tubus, das an seinem unteren, geschlossenen Ende in 4,0 cm Länge auf 1,0 cm lichte Weite verengt ist. Der Rührer (Ib), aus einem Glasrohr mit angeschmolzenem Glasstab, ist so geformt, daß er in seinem oberen Teile sowohl der Wandung des Schmelzgefäßes wie dem Thermometer eng anliegt (Ic und IV). Dadurch ist eine sichere Bewegung des Rührers gewährleistet, die ein Abbrechen vermeidet. Der untere, halbkreisförmig etwas nach abwärts gebogene Teil des Rührers muß bis auf den Boden des Schmelzgefäßes reichen. Die Zugabe der Substanz erfolgt durch den im unteren Teil des Rohres angebrachten Tubus, der mit einem Korken oder eingeschliffenen Glasstopfen verschlossen wird. Zum Gebrauch wird das Ganze mittels eines Korkstopfens in einen weiten Glasmantel eingehängt, der als Luftbad dient und mit der unteren Hälfte in ein Heizbad eintaucht. Ist die Substanz klar durchgeschmolzen, so wird das Schmelzgefäß in den oberen Teil des Luftmantels, der durch eine Klammer gehalten wird, hochgezogen, so daß sich der verjüngte Teil in Augenhöhe befindet. Der Korken muß so angepaßt sein, daß sich das Rohr in seiner Bohrung sowohl bequem verschieben läßt als auch

während des Rührens in seiner Lage vollkommen festgehalten wird. Drückt man mit der linken Hand oben auf das Thermometer, so kann man mit der rechten durch Auf- und Abbewegen, sowie durch Quirlen des Rührers die Schmelze bequem durchmischen. An dem Thermometer bringt man vorteilhaft in geeigneter Höhe einen schmalen Gummiring an, der als Anschlag für den Rührer dient. Bei tiefliegenden Erstarrungspunkten wird das Schmelzrohr ganz aus dem Luftmantel herausgenommen, und das verjüngte Ende eventuell in ein Kältebad eingetaucht.

Für feuchtigkeits- und luftempfindliche Stoffe dient der Apparat II, durch den während der ganzen Versuchsdauer ein trockener, indifferenten Gasstrom geleitet werden kann. Mit diesem Modell konnten ohne Schwierigkeit z. B. Systeme mit Zinntribromid untersucht werden. Für extrem feuchtigkeitsempfindliche Stoffe wurde gegenüber der Einfüllöffnung eine kleine Birne angebracht, die mit einem geeigneten Trocknungsmittel gefüllt werden kann (Apparat III).

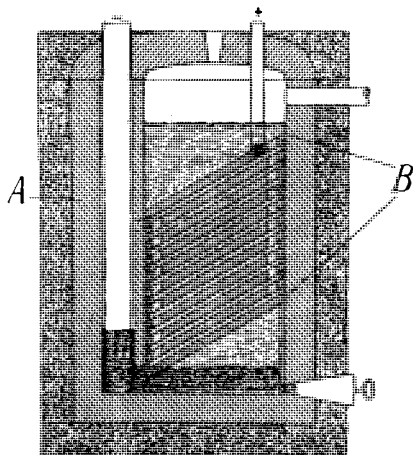
Mit diesen Apparaten kann man, ausgehend von 0,3–0,5 g Substanz, Reihenversuche durchführen.

Patent-Berichte über chemisch-technische Apparate.

III. Spezielle chemische Technologie.

1. Metallverbindungen.

Edgar Arthur Ashcroft, London. Verfahren und Vorrichtung zur elektrolytischen Behandlung geschmolzener Metallsalze behufs Wiedergewinnung der Metalle und Säureradikale, 1. dad. gek., daß die Elektrolyse der geschmolzenen Metallsalze mit Hilfe einer Reihe doppelpoliger Elektroden (B) zusammenwirkend in einem feuerfesten, zur Aufnahme des durch die geschmolzenen Metallsalze gebildeten Elektrolyten bestimmten Behälter (A) im



Mehrfachzellenbetrieb durchgeführt wird, wobei nur die erste und die letzte Elektrode einpolig sind und als Anschluß an den äußeren Stromkreis dienen. —

2. dad. gek., daß in einem feuerfesten, zur Aufnahme des durch die geschmolzenen Metallsalze gebildeten Elektrolyten bestimmten Behälter (A) eine Reihe Elektroden (B) für Mehrfachzellenbetrieb und in der Weise eingesetzt sind, daß die

Elektroden seitlich an den Innenwänden des Behälters einen isolierenden Abschluß bilden, so daß möglichst wenig Strom an den Seiten um die Elektroden herum verlorengeht. — 3. dad. gek., daß der Elektrolyt bzw. das geschmolzene Metallsalz im Behälter auf einer Temperatur von 450–500° erhalten und eine Stromdichte von zwei Amperes oder weniger pro Quadrat Zoll Elektrodenfläche benutzt wird. — Die Elektroden können alle aus demselben Stoff, z. B. aus Preßkohle oder Preßgraphit bestehen, und die Zahl der Elemente kann beliebig groß sein, wobei jeweils zwei einander zugekehrte Elektrodenflächen mit dem elektrolytgefüllten Zwischenraum je ein Element bilden. (D. R. P. 399 693, Kl. 40 c, vom 13. 2. 1923, Prior. Großbritannien 18. 2. 1922, ausg. 29. 7. 1924, vgl. C. 1924. II. 1726.) dn.

Chief Consolidated Mining Company, Eureka, Utah, V. St. A. Verfahren zur Behandlung kieseliger, oxydischer oder teilweise oxydischer Erze, wie Blei-, Silber- und Gold-erze, 1. dad. gek., daß das Erz, nachdem es von etwaigen Sulfiden vorher durch mechanische Aufbereitung praktisch befreit wurde, in gemahlenem Zustande einer Temperatur von über 900° und unter dem Schmelzpunkt ausgesetzt, bei dieser Temperatur mit einer Atmosphäre oder einem Strom

oxydierenden Gases behandelt wird, worauf die verflüchtigten Metalle aus den Abgasen abgeschieden werden. — 2. dad. gek., daß das Erz zuerst der Aufbereitung mittels Schwerkraft oder der Schwimmaufbereitung oder beiden unterworfen wird, und daß die Abgänge dieser Behandlung zweckmäßig in Form eines Schlammes der angegebenen Hitzebehandlung ausgesetzt werden, wobei die Temperatur nicht 1371° überschreitet. — Der Zweck der vorliegenden Erfindung besteht darin, ein Verfahren zu schaffen, mittels dessen oxydierte, kieselhaltige Erzminerale behandelt werden können, bei dem die wertvollen Mineralien gewonnen werden, die bei den üblichen Konzentrationsmethoden der Gewinnung entgehen und dadurch die Behandlungskosten gegenüber dem unmittelbaren Ausschmelzen des Erzes zu vermindern gestattet. Zeichn. (D. R. P. 400 335, Kl. 40 a, vom 13. 1. 1923, ausg. 5. 8. 1924, vgl. C. 1924. II. 1855.) dn.

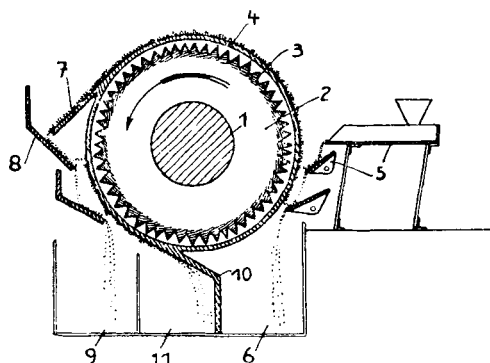
Heinr. Wichmann, Bremen. Verfahren zur Verhinderung des Überhitzens von Schmelzgut unter Verwendung von Schmelzkörpern aus Metall oder Metalllegierungen mit bekannten Schmelzpunkten gemäß Pat. 383 952, dad. gek., daß der Schmelzkörper Bestandteile enthält, welche das Schmelzgut in seinen Eigenschaften verändern oder verbessern. — Während beim Hauptpat. der Schmelzkörper nur zur Erkennung des Schmelzpunktes des Schmelzgutes dient, enthalten die Schmelzkörper die zur Erzeugung der verlangten Eigenschaften erforderlichen Bestandteile in der dem Schmelzgut entsprechenden Menge, und es können außer Metallen auch noch Zusätze von Nichtmetallen gegeben werden, z. B. Graphit zur Erhöhung der Gleitfähigkeit. (D. R. P. 401 777, Kl. 31 c, Zus. z. D. R. P. 383 952, vom 20. 10. 1922, längste Dauer: 27. 3. 1940, ausg. 9. 9. 1924.) dn.

Dr. Erik Liebreich, Berlin-Halensee. Verfahren, die Innenwandungen eiserner Hohlkörper oder Gefäße, die wechselnden Temperaturen ausgesetzt sind, vor Rost zu schützen, besteht darin, daß man sie elektrolytisch mit Niederschlägen von rost-sicheren Legierungen des Eisens mit Chrom, Molybdän, Wolfram, Uran, Mangan, Kobalt und Nickel überzieht. — Ganz dünne elektrolytische Überzüge von derartigen Legierungen machen das Eisen vollkommen rost-sicher und bleiben bei Temperaturwechseln vollkommen fest haften. Gute Resultate wurden vorzugsweise mit Überzügen einer Chromeisenlegierung erzielt. Als Elektrolyte wurden Lösungen von Salzen solcher Metalle verwandt, deren Eisenlegierungen man niederschlagen wünscht. Die Lösungen müssen ziemlich konzentriert sein, um gute Resultate zu erzielen. Als Anoden wurden Eisendrähte oder Eisenstäbe verwandt. Es ist dies das einfachste Mittel, um auf dem kathodischen Eisen Niederschläge von Eisenlegierungen zu erhalten. (D. R. P. 401 779, Kl. 48 a, vom 24. 10. 1919, ausg. 9. 9. 1924.) dn.

Meurersche A.-G. für Spritzmetall-Veredelung, Neukölln. Verfahren und Düse zur Herstellung von Überzügen durch Zerstäubung drahtförmigen, aus dem starren in einen flüssigen Zustand erschmolzenen Spritzgutes unter Anwendung eines gespannten Gases als Zerstäubungsmittel, dad. gek., daß durch Abzweigung eines Teiles des Zerstäubungsgases und Heranleiten dieses abgezweigten Teiles auf den aus dem Spritzgut und dem Zerstäubungsgas bestehenden Spritzstrahl eine erhöhte Zerstäubung des Spritzgutes und eine Umformung des kegelförmigen Strahles in eine fächer- oder linealartige Form erzielt wird. — Es wird ein besonders feinkörniges Spritzgut erzielt. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 401 825, Kl. 75 c, vom 17. 1. 1923, ausg. 9. 9. 1924.) dn.

Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. Schmelzeinsatz zum elektrischen Schweißen oder Löten von Kupfer im elektrischen Lichtbogen, dad. gek., daß dem im wesentlichen aus Kupfer bestehenden Schmelzeinsatz ein Zusatz von 3–8 % Mangan bei 1–3 % Silicium beigegeben ist. — Das Schweißen oder Löten von Kupfer im elektrischen Lichtbogen wurde bisher in der Hauptsache dadurch verhindert, daß an der Schweißnaht in dem Kupfer eine starke Oxydulbildung erfolgte, welche ein gutes Zusammenfügen der zu verbindenden Teile nicht zuließ. Als Schmelzeinsatz ist ein stark reduzierendes Metall zu wählen, das mit Kupfer zusammen eine homogene Lösung bildet, so daß auch das Schweißmittel von vornherein möglichst homogen ist. Ein geringer verbleibender Teil des Reduktionsmittels im Kupfer der Schweißnaht und den angrenzenden Partien darf deren Festigkeitseigenschaften nicht nennenswert beeinträchtigen. Das Metall darf weiter nicht zu leicht verdampfen, damit eine Gasentwicklung vermieden bleibt. Seine Verbrennungsprodukte müssen als flüssige Schlacken aus dem Metall austreten. Der neue Schmelzeinsatz entspricht diesen Bedingungen. (D. R. P. 402 614, Kl. 21 h, vom 9. 12. 1922, ausg. 18. 9. 1924.) dn.

Fried. Krupp Akt.-Ges. Grusonwerk, Magdeburg-Buckau. Magnetische Scheidung auf Trommelscheider mit Nachscheidung des gewonnenen magnetischen Gutes, dad. gek., daß in einem einzigen magnetischen Ringfelde das an der oder den ersten Scheidestellen gewonnene magnetische Gut von der Trommel abgenommen, abgeschleudert oder abgeleitet wird und dann erneut an anderer Stelle des Trommelumfanges zwecks Nach-



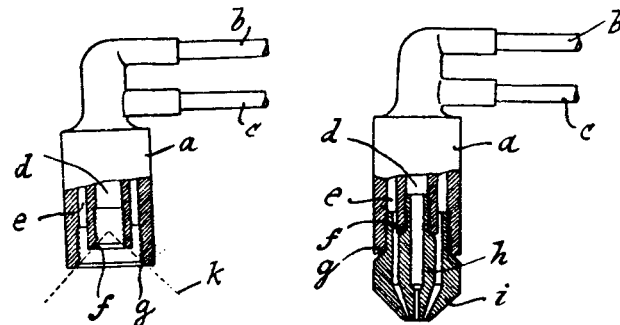
scheidung demselben Magnetfelde wieder zugeführt wird. — Durch das neue Verf. wird es möglich, billige Scheider zu bauen, die das Anwendungsgebiet der magnetischen Scheidung erheblich erweitern können (z. B. Scheidung von Eisen- und Messingspänen). In der Erzaufbereitung ist das neue Verfahren besonders zur Scheidung von Magnetit und gleichartigen Erzen geeignet, die eine Nachscheidung des magnetischen Gutes erfordern, um ein möglichst reines Produkt zu erhalten. (D. R. P. 403 497, Kl. 1 b, vom 29. 8. 1922, ausg. 29. 9. 1924.) dn.

Marcell André Jullien, Paris. Einrichtung zur elektrolytischen Erzeugung von vollkommen homogenen und gleichmäßigen Kupferblechen durch Niederschlagen des Metalls an einer umlaufenden Kathode und unter Benutzung einer Anode, welche aus einem mit Kupferabfällen oder granuliertem Kupfer gefüllten Korb besteht, dessen Wandungen porig oder durchlocht sind, dad. gek., daß die porigen oder durchlochten Wandungen mittels Traversen

verstärkt sind, welche in bezug auf die Drehachse der Kathode schräg verlaufen und voneinander in solchen Abständen angeordnet sind, daß die Einwirkung der Dicke dieser Traversen auf den Gang der Elektrolyse sich in sämtlichen Querebenen in gleicher Weise geltend macht, wobei diese Traversen zufolge ihrer besonderen Anordnung die Formänderungen der Wandungen verhüten, ohne die Gleichmäßigkeit des elektrolytischen Niederschlags irgendwie zu benachteiligen. — Die von der Dicke dieser Traversen auf den Gang der Elektrolyse sich geltend machende Einwirkung verteilt sich gleichmäßig über die gesamte Oberfläche der umlaufenden Kathode. (Zeichn. (D. R. P. 403 687, Kl. 48 a, vom 28. 11. 1923, ausg. 4. 10. 1924.) dn.

Fried. Krupp Akt.-Ges. Grusonwerk, Magdeburg-Buckau. Verfahren zur naßmagnetischen Scheidung, bei dem durch Berieselung der das abgeschiedene magnetische Gut austragenden Fördervorrichtung eine flüssige Verbindung zwischen dieser und der Oberfläche der Trübe geschaffen wird in der Anwendung auf Walzenscheider, bei denen das magnetische Gut aus einer Trübe an eine walzenförmige Scheidefläche gehoben wird, 1. dad. gek., daß die Filmflüssigkeit auf der Seite der abwärts gerichteten Laufbahn der Walze auf dem vom Gut freien Teil der Walzenoberfläche aufgegeben wird und an dieser herablaufend an der Scheidestelle den Film bildet. — 2. dad. gek., daß durch Verschiebung der Walzen der Film in Richtung der Gutszuführung verlegt werden kann. — Hierdurch wird nun auch bei Walzenscheidern eine einwandfreie Filmbildung ermöglicht. Zeichn. (D. R. P. 403 777, Kl. 1 b, vom 19. 10. 1922, ausg. 6. 10. 1924.) dn.

Dr.-Ing. Alexander Bernhard Dräger, Lübeck. Autogen-Schneidbrenner mit zwei Mundstücken für zentralen Sauerstoffschnidstrahl und ringförmige Vorheizflamme, dad. gek., daß die konzentrisch zueinander liegenden Brennerkopfdichtflächen (f, g) für die Mundstücke (h, i) Ringzonen ein und desselben



Kegels (k) sind. — Abweichend und neu gegenüber den bekanntgewordenen Brennern sind beim Erfindungsgegenstand die Dicht- oder Anlageflächen für beide Mundstücke so angeordnet, daß sie zugleich und mit dem denkbar einfachsten Werkzeug, nämlich einem Spitzbohrer mit geraden Schneidkanten, hergestellt werden können. (D. R. P. 403 849, Kl. 4 g, vom 14. 2. 1924, ausg. 8. 10. 1924.) dn.

Dr. Josef Dechesne, Rostock. Vorrichtung zum Kippen von Gießpfannen mit Ausschaltung des toten Ganges in dem Getriebe, gek. durch zwei Seilantriebe, von denen der eine den Antrieb nach der einen Richtung, der andere den Antrieb nach der andern Richtung übernimmt. — Hierbei ist jeder tote Gang vermieden. Darüber hinaus aber wird erreicht, daß die Stöße beim Ingangsetzen und Anhalten der Kippbewegung vermieden werden, weil die Seile elastisch sind, was bei den starren Antriebsgliedern, wie z. B. Zahnrädern, nicht der Fall ist. Zeichn. (D. R. P. 404 496, Kl. 31 c, vom 15. 3. 1924, ausg. 22. 10. 1924.) dn.

Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Köln-Kalk und Paul Henke, Köln-Deutz. Elektromagnetischer Scheider, bei dem auf dem drehbaren Trommelmantel über den innenliegenden, feststehenden Primärpolen von in Richtung der Scheiderachse abwechselnder Polarität in der Umfangsrichtung gegeneinander magnetisch isolierte und sich in Achsenrichtung mit Zuschärfungen gegenüberstehende Sekundärpolstücke so angeordnet

sind, daß sie unterteilte Ringe bilden, welche zwischen sich entsprechende ringförmige Feldspalte bilden, auf die das Scheidegut gebracht wird, 1. dad. gek., daß diese Polstücke gegen den Feldspalt hin kammartig gezahnt sind. — 2. dad. gek., daß anstatt der magnetisch miteinander verbundenen Zähne auf ihre ganze achsiale Länge gegeneinander magnetisch isolierte stabartige Lamellen angeordnet werden. — Die bisherigen schädlichen Streuungen der Ringe und auch unwirksame Kraftlinienkurzschlüsse werden vermieden. Durch die zugeschärften Lamellen entsteht eine große Anzahl hochgesättigter Kanten, die eine günstige Angriffsfläche für größere schwermagnetisierbare Körper bilden. Zeichn. (D. R. P. 404 579, Kl. 1 b, vom 9. 4. 1921, ausg. 22. 10. 1924.) dn.

Henry Harris, London. Vorrichtung zur Reinigung und Scheidung von Metallen nach Pat. 343 613 oder als Ausführung der Vorrichtung nach Pat. 368 432, 1. dad. gek., daß der Reaktionsraum durch einen ortsfesten Behälter gebildet wird, der getrennt von dem Schmelzkessel — zweckmäßig höher oder tiefer — aufgestellt ist und durch ein entsprechend hochgezogenes Überlaufrohr beim Betrieb mit einer genügenden Menge Metall gefüllt gehalten wird. — 2. dad. gek., daß bei höher gelegenem Schmelzkessel das Metall aus dem Überlauf des niedriger gelegenen Reagensbehälters in einen Zwischenbehälter (Sumpf) fließt, von welchem es in den Schmelzkessel emporgefördert wird. — Bei den Vorpatenten läuft zwecks Raffinierens von Metallen, insbes. Blei, das geschmolzene Metall in dem geschmolzenen Reagens um. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 404 609, Kl. 40 a, Zus. z. D. R. P. 343 613 vom 5. 12. 1922, längste Dauer 26. 1. 1938, ausg. 20. 10. 1924.) dn.

Fried. Krupp Grusonwerk Akt.-Ges., Magdeburg-Buckau. Walzenscheider mit Führung des Gutes durch den Feldspalt, 1. dad. gek., daß einseitig zur Längsachse einer austragenden Ankerwalze ein feststehendes Magnetsystem mit zwei oder mehreren Polen liegt. — 2. dad. gek., daß der geringe Abstand zwischen nebeneinanderliegenden Polkanten eines Magnetsystems durch Eindrehungen oder Zahnung der Walzenoberfläche überbrückt wird. — Hierdurch können die Walzen im Durchmesser klein und daher leicht gehalten werden. Der Kraftverbrauch und auch die Herstellungskosten sind geringer. Die Scheider arbeiten betriebssicherer und die neuen Scheider sind bei der Arbeit übersichtlicher. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 404 759, Kl. 1 b, vom 15. 11. 1922, ausg. 23. 10. 1924.) dn.

Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. Erfinder Dipl.-Ing. Otto Schenk, Nürnberg. Verfahren zur elektrischen Widerstandsschweißung von Aluminium oder anderen gutleitenden Metallen, 1. dad. gek., daß zur Erhöhung des elektrischen Widerstandes der Schweißstelle zwischen die Schichten gutleitenden Metalles eine schlechter leitende Schicht oder eine Mehrzahl solcher Schichten eingebracht wird. — 2. dad. gek., daß zwischen die Schichten gutleitenden Metalles eine Schicht oder eine Mehrzahl von Schichten eines schlechter leitenden Metalles als Blech oder Folie eingebracht wird. — Dadurch ist es möglich geworden, die Grenze der Schichtdicke gutleitenden Metalles, bei der die elektrische Widerstandsschweißung unmöglich wird, erheblich höher hinaufzurücken. (D. R. P. 404 923, Kl. 21 h, vom 22. 8. 1923 aus. 1. 11. 1924.) dn.

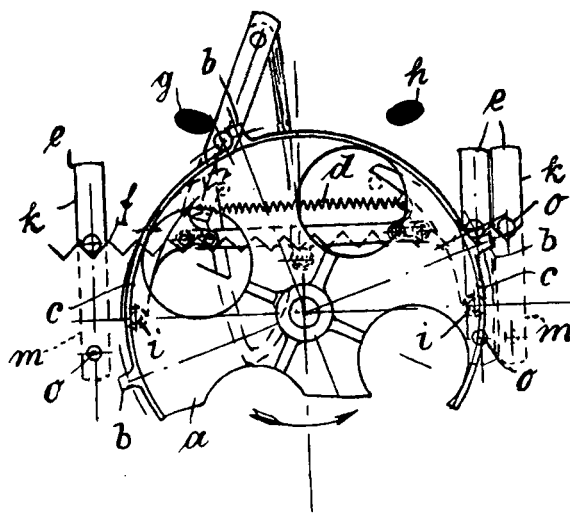
Jean Achard und Charles Miéville, Paris. Verfahren zur elektrischen Schweißung mit dauernd in demselben Sinne umlaufenden Rollenelektroden, dad. gek., daß die Umlaufgeschwindigkeit der Rollenelektroden periodisch zwischen zwei Werten wechselt und Stromfluß innerhalb der Phase geringerer Umlaufgeschwindigkeit stattfindet. — Dieses Verfahren gestattet eine gleichmäßigere und daher auch widerstandsfähigere Schweißung, als die gewöhnlichen Methoden. (D. R. P. 405 593, Kl. 21h, vom 28. 12. 1922, ausg. 1. 11. 1924.) dn.

13. Farbstoffe, Textilindustrie.

Dr. Guido Holzknacht, Wien. Verfahren zur Herstellung von Farblonleitern, dad. gek., daß der Träger der Farblonleiter wiederholt und stufenweise fortschreitend in eine entsprechend verdünnte Farbstofflösung getaucht wird, wobei ein neuerliches

Eintauchen jeweils vor dem vollständigen Eintrocknen der Farbstofflösung auf dem Träger stattfindet. — Das Verfahren ist selbstverständlich nicht nur zur Herstellung von Farblonleitern auf durchsichtigem Material, wie Celluloid, Acetylcellulose u. dgl., sondern auch auf irgendwelchem anderen Material geeignet, z. B. solchem, das eine Eigenfarbe besitzt. Zeichn. (D. R. P. 401 941, Kl. 75 c, vom 9. 3. 1924, Prior. Österreich 13. 4. 1923, ausg. 11. 9. 1924.) dn.

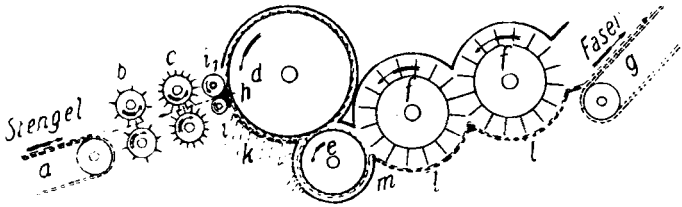
Philipp Bach, Niederlarnstein. Fahrbare Strähngarn-Färbemaschine zum selbsttätigen Umsetzen und Umziehen der auf rahmenartigen, flachen Garnträgern hängenden Garnsträhne, bei der zum Erfassen der auf den Bottichrand liegenden Garnträger für das Umsetzen am Wagen Greiferscheiben angeordnet sind, 1. dad. gek., daß die rahmenartigen flachen Garnträger an ihren Wangen (k) über ihre seitlichen Drehzapfen (o) hinaus Anschlaghebel (e) aufweisen, die beim Drehen der Greiferscheiben (a) in den Bereich von einem am Fahrgestell angeordneten ersten Widerlager (h) kommen und unter Anliegen an letzteres die Garnträger auf den Greifern (b) so um ihre Drehzapfen (o) drehen, daß sich die unteren Wangen (m) auf ein zweites Widerlager (g) auflegen und dadurch den Garnträger unter Umziehen der aufliegenden Strähne um 360° drehen. — 2. dad.



gek., daß die Anschlaghebel (e) durch einseitige Verlängerung der Wangen (k) der Garnträger über deren seitliche Drehzapfen (o) hinaus gebildet sind; — 3. dad. gek., daß die Widerlager (g, h) für ein gleitendes Anliegen und Auflegen der Garnträger beim Drehen um 360° einen in der Drehrichtung elliptischen Querschnitt erhalten. — Durch Verwendung der Widerlager, also einfacher Maschinenteile, die keine Bewegung ausführen, wird die Arbeitsweise der Maschine für das Umziehen der Strähne durch Drehen der flachen Garnträger um 360° eine ruhige und verhältnismäßig stoßfreie; besonders bewegte und zu steuernde Greiferarme oder Haken oder auch Zahnräder an den Garnträgern mit am Fahrgestell angeordneten Zahnbögen für das Umziehen der Strähne fallen weg, lediglich durch die Bewegung der Greiferscheiben erfolgt während des Umsetzens der Garnträger auf einfache Weise auch das Drehen der letzteren unter Umziehen der Garnsträhne. (D. R. P. 396 030, Kl. 8 a, vom 5. 5. 1922, ausg. 2. 10. 1924.) dn.

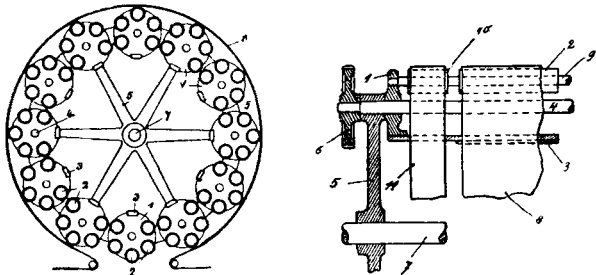
The United Staates Wool Company, Denver, V. St. A. Verfahren zur Reinigung von Rohwolle unter Benutzung von Gips, dad. gek., daß der Gips vor dem Pulverisieren einer Temperatur von 500—700° während einer Zeitdauer von 2—48 Stunden unterworfen wird, so daß er totgebrannt ist und sich nicht mehr mit Wasser verbinden kann. Dieser totgebrannte Gips entfernt Fett und Schmutz, wenn er mit der Rohwolle in Berührung gebracht wird, viel besser, als irgendein anderes gipshaltiges Material. Der fettartige Bezug wird von sämtlichen kleinen Fäserchen der Wolle entfernt, so daß diese zum Spinnen und Weben besonders gut verwendbar ist und leichter und besser gefärbt werden kann als auf andere Weise gereinigte Wolle. (D. R. P. 400 979, Kl. 29 b, vom 21. 3. 1923, ausg. 25. 8. 1924, vgl. C. 1924. II. 1991.) dn.

Dr.-Ing. Emil Gminder, Reutlingen. Vorrichtung zur Gewinnung von Bastfaserwerk aus Flachs- und anderen Pflanzestengeln, 1. dad. gek., daß das Arbeitsgut in ununterbrochenem Lauf einer fräserartig wirkenden Trommel (d) mittels eines Walzenpaares (i, i') und dazwischenliegender Mulde (h) zugeführt wird, derart, daß das Arbeitsgut an der Oberkante der Mulde zerteilt und gleichzeitig in lediglich durch Schleuderwirkung abfliegenden Abfall und in den Trommelzähnen



hängenbleibendes Faserwerk getrennt wird und letzteres durch einen Abnehmer (e) von der Trommel abgenommen wird. — 2. dad. gek., daß der Vorrichtung eine Walzenbreche (b, c) vorgeschaltet ist und der Abnehmer (e) das Faserwerk einer z. B. aus Stiftentrommeln und Rosten bestehenden Nachreinigungsvorrichtung zuführt. — Der rohe, getrocknete Stengel wird so in seine Teile zerlegt, daß auf der einen Seite das zerkleinerte Stengelholz, die Blätter und der Samen abfallen und auf der anderen Seite das für Verpackung und Versand bereite Bastfaserwerk. (D. R. P. 401 063, Kl. 29 a, vom 24. 10. 1923, ausg. 30. 9. 1924.) dn.

August Schiffers, Aachen. Rauhmachine mit trommelartig oder in anderer Weise hintereinander angeordneten, mit verschiedenartigen Rauhkörpern besetzten, einstellbaren Revolvern, die bei entsprechender Stellung jeweils einen der Rauhkörper in Arbeitsstellung halten, 1. dad. gek., daß jede der an einem Revolver (1) gelagerten Rauhwalzen (2) in der Arbeitsstellung selbsttätig in einen von der Bewegung der Revolver unabhängigen Antrieb eingreift. — 2. Rauhwalze nach An-

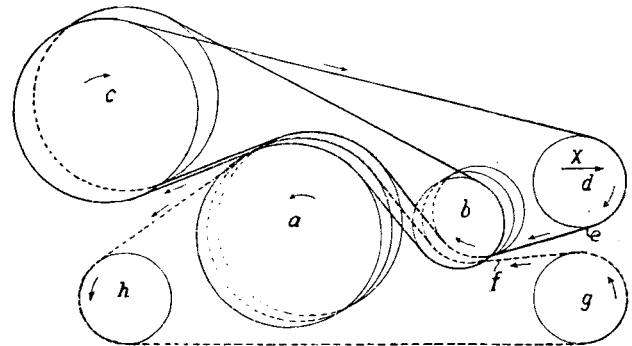


spruch 1, dad. gek., daß die Wellen (9) der Rauhwalzen (2) Riemenscheiben (10) tragen, von denen diejenigen der in Arbeitsstellung sich befindenden Walzen durch einen der Stoffbahn entsprechend angeordneten Antriebsriemen (11) angetrieben werden. — Es wird ermöglicht, die Ware in ein und derselben Maschine zunächst durch Walzen mit einem stumpferen Kratzenbeschlag und danach, entsprechend dem fortschreitenden Arbeitsgang, durch Rauhwalzen mit einem schärferen Kratzenbeschlag zu bearbeiten. (D. R. P. 401 721, Kl. 8 b, vom 10. 2. 1922, ausg. 8. 9. 1924.) dn.

Ernst Berndt, G. m. b. H., Leutersdorf (Sa.). Verfahren zum Sengen von Samt- und Florgeweben nach Pat. 379 947, dad. gek., daß das Annäßen mit Feuerschutzlösung statt unmittelbar auf der Bindungsseite auf der rechten Seite (Haarseite) erfolgt und die Ware vor dem Sengen längere Zeit liegen bleibt, bis die Feuchtigkeit in die Bindung hineingezogen ist. — Durch das Pat. 379 947 wurde ein Sengverfahren bekannt, bei welchem zum Schutze vor dem Versengen insbesondere glatter Plüsch- und Velvetwaren dieselben vor dem Sengen mit einer Feuerschutzlösung gleichmäßig angenäßt werden. Nach dem Verfahren erfolgt das Annäßen auf der Bindungsseite (Rückseite), so daß der Samtflor trocken bleibt. Das neue Verfahren ermöglicht das Sengen unentschlitteter Waren sowohl in halbnassem wie in bereits trockenem Zustande ohne Gefahr des Versengens und bildet eine wertvolle Ergänzung des Ver-

fahrens nach dem Hauptpatente. (D. R. P. 401 896, Zus. z. D. R. P. 379 947, Kl. 8 b, vom 23. 9. 1923, längste Dauer: 17. 7. 1940, Ausg. 10. 9. 1924.) dn.

Fried. Krupp, A.-G., Grusonwerk, Magdeburg-Buckau. Vorrichtung zum Entfleischen von Faserpflanzenteilen mit einer oder mehreren Arbeitsstellen unter Anwendung von endlosen Ober- und Unterseilen für die Zuführung und Einspannung der Faserpflanzenteile und die Abführung der fertigen Fasern, dad. gek., daß für jede Arbeitsstelle ein zwei- oder mehrfach über eine Förderscheibe (a), zwei Leitscheiben (b u. c) und einfach über eine Spannscheibe (d) nach Art des an sich bekannten Kreisseiltriebes laufendes Oberseil (e) und ein Unterseil (f) angeordnet sind, und daß diese beiden Seile das Profil eines nach zwei Seiten begrenzten, nach der dritten Seite hin unbegrenzten Aufgaberaumes und eines in gleicher Weise begrenzten Abnahmerraaumes einschließen. — Die Erfindung bezweckt die Erreichung einer vollkommen gleichmäßigen Spannung aller Oberseile und damit der größtmöglichen Einspannkraft und erreicht diese dadurch, daß zwei oder mehrere Ober-

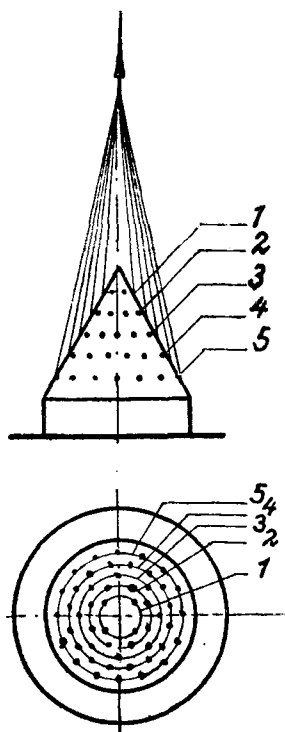


seile zu einem einzigen Seil vereinigt werden und dieses nach Art des Kreisseiltriebes zwei- oder mehrmals um die Förderscheibe und gegebenenfalls auch zwei- oder mehrmals um die Seilantriebscheibe geschlungen ist. Dieser Kreisseiltrieb läßt sich bei Entfleischungsmaschinen mit zwei oder mehreren Schlagtrommeln auch auf zwei oder mehrere Einspannstellen mit einem einzigen, allen diesen Stellen gemeinschaftlichen Seil anwenden. Dabei kann für jede Entfleischungsstelle ein besonderes Unterseil angewendet werden, oder es kann auch ein allen Entfleischungsstellen gemeinschaftliches Unterseil vorhanden sein. Bei dieser Art des Oberseiltriebes kann die Anzahl der erforderlichen Spannrollen bis auf eine herabgesetzt werden, mit deren Verschieben eine vollständig gleichmäßige Spannungsänderung aller Oberseilstränge eintritt. Wird der Kreisseiltrieb für zwei oder mehrere Arbeitsstellen angewendet, so kann man auch zwei oder mehr Spannrollen anwenden, damit die Verschiebung der einzigen Rolle nicht zu groß wird. (D. R. P. 401 987, Kl. 29 a, vom 12. 5. 1923, ausg. 12. 9. 1924.) dn.

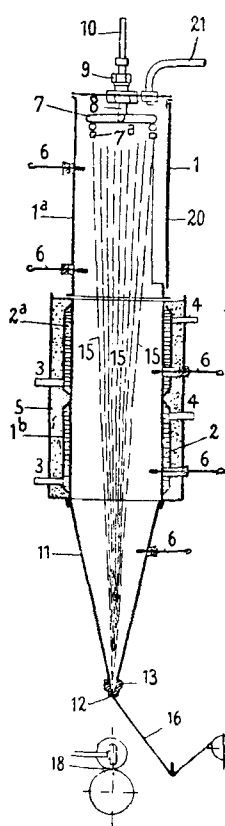
Heinrich Vieck, Hamburg. Flächenbemusterungswalze für Flächen aller Art, 1. dad. gek., daß zwischen hartem Kern und elastischem Druckmusterntel ein Schwammgummipolster eingefügt ist, vermöge dessen sich der Druckmusterntel überall anschmiegen kann. — 2. dad. gek., daß an den Enden der Walze zwischen Schwammgummipolster und Achse eine Vollgummi-verstärkung angebracht ist und alle Schichten, z. B. durch gemeinsame Vulkanisierung, homogen miteinander verbunden sind. — Den Gegenstand vorliegender Erfindung bildet eine Flächenbemusterungswalze, die vermöge ihrer Anordnung scharfe Abdrücke mit Leim- und Öl- oder anderspräparierten Farben auf allen Flächen, und zwar auch auf unebenen, liefert. Zeichn. (D. R. P. 402 227, Kl. 75 c, vom 13. 4. 1923, ausg. 15. 9. 1924.) dn.

British Research Association for the Woollen & Worsted Industries and Henry James Wheeler Bliss, Leeds, York (Engl.). Verfahren zur Behandlung von Wollgarnen, dad. gek., daß das Wollgarn benetzt, stark gestreckt und unter Spannung getrocknet wird, derart, daß es beim nachfolgenden Benetzen viel stärker einschrumpft als das unbehandelte Garn. — Das sich

für die Behandlung eignende Garn muß genügende Stärke und Elastizität aufweisen, um ohne Beschädigung dem Strecken unterworfen werden zu können. Wird das so behandelte Wollgarn mit gewöhnlichem Garn zu Geweben, Gewirken usw. verarbeitet, so können nach einem Befeuchten oder anderer zweckentsprechender üblicher Behandlung Musterungseffekte erzielt werden. (D. R. P. 403 708, Kl. 8 b, vom 12. 11. 1922, Prior. England v. 22. 11. 1921, ausg. 2. 10. 1924.) dn.



Dr. Jacques Coenraad Hartogs, Arnhem, Holland. **Spinnvorrichtung** für die Herstellung künstlicher Fäden aus Zellstofflösungen, dad. gek., daß sie kegelförmig vorspringend gestaltet ist und die capillaren Öffnungen in Höhenzonen angeordnet sind. — Die Fällflüssigkeit gelangt zu den inneren Fäden, d. h. wenn in der Richtung nach oben gesponnen wird, zu den aus höheren, oder — wenn nach unten gesponnen wird — zu den aus tieferen Zonen austretenden Fäden nur zwischen Fäden hindurch, die schon in den vorhergehenden Zonen koaguliert worden sind, also die Konzentration des Füllbades nicht mehr beeinflussen können; es gelangt also die Flüssigkeit mit ihrer vollen Konzentration auf die Fäden der inneren Zonen zur Wirkung. (D. R. P. 403 735, Kl. 29 a, vom 16. 6. 1922, Prior. Holland vom 28. 6. 1921, ausg. 7. 10. 1924.) dn.



Société pour la fabrication de la soie „Rhodiaseta“, Paris. **Vorrichtung zur Herstellung künstlicher Fäden** nach dem Trockenspinnverfahren, bei dem die Fäden von oben nach unten laufen, dad. gek., daß unter jeder Spinnvorrichtung (7, 7), deren Fäden (15) v. reinigt werden sollen, ein Trichter (11) mit glatten Innenwänden angebracht ist, der an seiner Spitze (12, 13) die Austrittsöffnung für den gebildeten Faden trägt. — In dem Trichter vereinigen sich die einzelnen Fäden zu einem einzigen, der am unteren Ende austritt, Hemmungen können durch eine kleine Tür behoben werden. (D. R. P. 403 736, Kl. 29 a, vom 30. 12. 1923, Prior. Frankreich 24. 8. 1923, ausg. 2. 10. 1924.) dn.

Duplan Silk Corporation, Hazleton, Luzerne (Penns., V. St. A.). **Verfahren zum Prüfen der Kohäsion von Seidenfäden**, dad. gek., daß der Faden zwecks Zerlegung in seine losen Bestandteile unter eine vorher bestimmte konstante Spannung gebracht wird, während der er einer lediglich schabenden Bearbeitung durch Klingen unterzogen wird, die an ihren den Faden berührenden Kanten derart abgerundet sind, daß eine Schneidwirkung vermieden wird. — Das Verfahren schaltet die gefühlsmäßige Beurteilung durch den Menschen, die bisher von überwiegendem Einfluß war, aus. Die verschiedenen Faktoren und

Elemente, welche für den Versuch von Bedeutung sind, können mit großer Schärfe und Genauigkeit gemessen werden, so daß also Meßverfahren für solche Stoffprüfungen erhalten werden, die zuverlässig den Wert der der Prüfung unterliegenden Fadenprobe bestimmen. Zeichn. (D. R. P. 403 806, Kl. 42 k, vom 16. 1. 1923, ausg. 8. 10. 1924.) dn.

Georg E. Schmidmer, Nürnberg. **Einrichtung zur Metallisierung von Textilien und sonstigen biegsamen Stoffen** durch Kathodenzerstäubung im Vakuum, 1. dad. gek., daß der Rezipient mit einem herausnehmbaren Einsatz versehen ist, an dem die Elektroden fest und der bzw. die Warenträger drehbar angeordnet sind. — 2. dad. gek., daß der Einsatz mit zwei drehbaren Warenträgern bzw. zwei Sätzen von drehbaren Warenträgern in Gestalt von Vorrats- und von Aufnahmewalzen und mit einer festen Führung versehen ist, die sich in für die Metallisierung geeignetem Abstand von den Elektroden befindet. — Der in den Rezipienten einzuschubende Einsatz beseitigt die Schwierigkeiten, die mit Einbringung der Ware in den Apparat verknüpft sind. Weitere Anspr. m. Zeichn. (D. R. P. 404 954, Kl. 75 c, vom 31. 8. 1923, ausg. 23. 10. 1924.) dn.

Rundschau.

Termin der Frankfurter Frühjahrsmesse.

Das Datum der nächsten Frankfurter Messe ist sowohl im Zeitpunkt als auch in der Wocheneinteilung geändert worden. Die Technische Messe (Haus der Technik und Stände im Freien) wird diesmal schon am Freitag beginnen, und zwar am 17. April. Die allgemeine Messe beginnt, wie stets, am Sonntag, diesmal am 19. April, dauert aber nur bis einschließlich Mittwoch, den 22. April. An diesem Tag schließt auch die Technische Messe. Meldeschluß ist am 31. Dezember.

Zum 50jährigen Bestehen der Chemischen Fabrik von der Heyden A.-G. in Radebeul.

Wie uns mitgeteilt wird, bedarf die in dem unlängst erschienenen Artikel¹⁾ nur kurz gestreifte Gründungsgeschichte der Chem. Fabrik von der Heyden noch einer Ergänzung in bezug auf den Namen des Mannes, dessen Arbeiten die eigentliche Grundlage für die Gründung der genannten Fabrik gewesen sind, nämlich H. Kolbes. — Kolbe arbeitete schon in Marburg Ende der fünfziger Jahre an der Auffindung eines Verfahrens zur künstlichen Herstellung der Salicylsäure, deren antiseptische Eigenschaften er vorausgesagt und erkannt hatte²⁾. Nach einiger Zeit ließ Kolbe die Arbeit wegen anderer, ihm wichtiger erscheinenden Aufgaben liegen, um sie erst in Leipzig fortzusetzen, bis der Erfolg seine jahrelangen, mühevollen Untersuchungen krönte; am 26. September 1873 konnte er seinen Schülern und seiner Familie mitteilen, daß er sein Ziel erreicht hatte.

Kolbe wollte die Erfindung ursprünglich im Journal für praktische Chemie veröffentlichen, doch setzte R. Schmitt es durch, daß Kolbe ein Patent nahm³⁾. Auf Grund der Kolbeschen Erfindung gründete F. v. d. Heyden im Jahre 1874 die Fabrik in Radebeul, die in den ersten Jahren nach der Kolbeschen Vorschrift die Salicylsäure gewann, bis R. Schmitt⁴⁾ ein vereinfachtes und billigeres Verfahren fand und es an die Fabrik von der Heyden übertrug, die nunmehr nach dem Schmittschen Verfahren die Salicylsäure herstellte.

¹⁾ Vgl. Z. ang. Ch. 37, 738 [1924].

²⁾ Kolbe u. Lautemann, Ann. Chem. Phar. 115, 157 [1860]; Journ. f. prakt. Ch. 82, 200 [1860].

³⁾ D. R. P. 426 v. 3./7. 1877.

⁴⁾ D. R. P. 29 939 v. 24./6. 1884, Zusatzpatente v. F. v. Heyden: D. R. P. 33 635 v. 10./5. 1885; D. R. P. 38 742 v. 30./5. 1886.