

leisten. Das Taschen-Polarisationsmikroskop stellt die Umkonstruktion eines sonst nur in Untersuchungsanstalten oder von Fachleuten zu verwendenden Polarisationsmikroskops dar, durch die eine sonst komplizierte Handhabung auf die denkbar größte Vereinfachung gebracht und bestimmten Zwecken, insbesondere dem der Butter vorprüfung, angepaßt ist. Es kann unter anderem nämlich auch bei der Erkennung und Erfassung von Kunstsahne und Kunstmilch (oder Gemischen solcher mit Sahne oder Milch), die den durch Verordnung vorgeschriebenen Gehalt an Kartoffelstärke aufweisen, mit Vorteil angewendet werden, weil, wie schon erwähnt, sich die Stärkekörner genau wie anisotrope Kristalle durch helles Aufleuchten in Ordenskreuzform zu erkennen geben.

Jeder und insbesondere wer als Nichtfachmann das Taschen-Polarisationsmikroskop in der sogenannten ambulanten Kontrolle benutzt, sollte dem zur Duldung der Kontrolle Verpflichteten grundsätzlich über das Ergebnis seiner Vorprüfung keinerlei Mitteilung machen, sich vielmehr im Verdachtsfalle einzig und allein auf die sachgemäße Probenahme beschränken, über die er im Untersuchungsamte gründliche Belehrung erfahren hat. Ob der Polizeibeamte (sogenannter Probenehmer) den vorgefundenen, der Fälschung verdächtig scheinenden Butternvorrat außerdem noch zur Sicherung des Beweises vorläufig bis zum Eintreffen eines Entscheides seiner Behörde oder des allein maßgebenden Untersuchungsbefundes der zuständigen öffentlichen Anstalt aus dem Verkehr ziehen und dann natürlich in einem abschließbaren kühlen Raum sorgfältig aufbewahren wird, hängt von den tatsächlichen Umständen

ab. Die polizeiliche Sicherstellung des Beweises wird sich stets empfehlen, wenn bei der Beobachtung in dem Taschen-Polarisationsmikroskop statt des bei Butter nahezu gleichförmigen, etwas grieseligen dunkelgrauen Gesichtsfeldes sich ein mit hellleuchtenden Streifen, Kristalldrusen oder -nadeln oder einigen Kartoffelstärkekörnern (hellen Ordenskreuzen) durchsetztes Bild zeigt, das an Eisblumen, den Sternenhimmel oder etwa an die Milchstraße erinnert.

Das Taschen-Polarisationsmikroskop ist derart gebaut, daß die empfindlichen optischen Teile gut verankert und daher einer Beschädigung bei dem Gebrauche nicht ausgesetzt sind. Scheint es aus irgendeinem Grunde schadhafte zu sein, so sende man es unverzüglich an die optischen und mechanischen Werkstätten von R. Winkel, G. m. b. H., Göttingen, zur Nachprüfung oder zur Abstellung aufgetretener Mängel ein. Wird der Apparat allgemein bei den Polizeiverwaltungen der Städte, Kreise, Ämter und sonstigen Gemeinden sowie bei den Butterhändlern usw. eingeführt und — was allerdings vorauszusetzen ist — auch täglich eifrigst gebraucht, so dürften meines Erachtens die Butterfälschungen mit fremden Fetten und Margarine, renovierter Butter und Butterschmalz, sowie die Unterschleibungen von Margarine für Butter an Häufigkeit außerordentlich abnehmen. Aber auch dann, wenn monatelang keine verdächtige Butter mehr durch das Instrument im Verkehr ausgesondert werden konnte — und das ist ja das erstrebte Ziel —, darf seine Anwendung bei der Vorkontrolle natürlich nicht unterbleiben, damit es dauernd seine „vorbeugende“ Wirkung ausüben kann.

Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

III. Spezielle chemische Industrie.

1. Metalle, Metallgewinnung.

Wilhelm Boehm, Berlin. Verfahren zur Herstellung sehr dünner Magnesiumbänder, dad. gek., daß der rohe Block oder das bereits vorgewalzte Zwischenprodukt mechanisch oder chemisch, z. B. durch Säuren, eine intensive Reinigung der Oberfläche erfährt. — Die so hergestellten feinen Magnesiumbänder bleiben noch nach Jahren ohne jeden Auswuchs. (D. R. P. 400 124, Kl. 48 d, vom 21. 10. 1917, ausg. 1. 8. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2088.) *dn.*

Erich Wetzel, Leipzig. Verfahren zur Metallraffination, insbesondere des Zinks, durch Destillation des unreinen Metalles im Vakuum, 1. dad. gek., daß ein indifferenten Gasstrom von niedrigem Druck über die Metalloberfläche geführt wird. — 2. dad. gek., daß das entstandene Gemisch von Metaldampf und indifferentem Gas in möglichst geringer Höhe über der Oberfläche des Metallbades abgesaugt wird. — Durch den Gasstrom wird der entstandene Metaldampf sofort weggerissen, so daß die Verdampfung ganz erheblich rascher vonstatten geht, als es bei der alleinigen Verwendung des Vakuums der Fall ist. Weiterhin verdrängt das eingeführte Gas sämtliche Reste von Sauerstoff aus der Apparatur, so daß eine Oxydation der Zinkteile, die nach den neuesten Untersuchungen ein sofortiges Niederschlagen derselben in der Vorlage verhindert und dadurch das Anbringen einer sogenannten Allonge erfordert, nicht mehr stattfinden kann. (D. R. P. 400 269, Kl. 40 a, vom 16. 2. 1923, ausg. 4. 8. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2087.) *dn.*

Edmund Schröder, Berlin. Emaillierverfahren, bei welchem das Email mit brennenden, flüssigen Kohlenwasserstoffen auf die zu überziehende Fläche unter Zerstäubung aufgespritzt wird nach Pat. 397 241, dad. gek., daß in der dem Spritzapparat zuzuführenden Paste die Metalloxyde ganz oder teilweise durch die entsprechenden Metalle ersetzt werden, die nun in dem Treibgasstrom als Brennstoff wirken. — Das Hauptpatent hat ein Verfahren zum Gegenstand, bei welchem der aus Oxyden und Silicaten bestehende Emailsatz mit zähflüssigen Kohlenwasserstoffen zu einer Paste angerührt und unter Verbrennung der Kohlenwasserstoffe und Schmelzung der Emailbestandteile auf die zu emaillierende Fläche mittels eines Treibgasstromes aufgespritzt wird. Die vorliegende Erfindung hat eine Verbesserung dieses Verfahrens nach der Richtung zum Gegenstand,

daß die Temperatur der Schmelz- und Spritzflamme erhöht oder die Menge des flüssigen Brennstoffes herabgesetzt wird. Besonders eignet sich für diese Arbeitsweise das Aluminium, dessen hoher Brennwert bei verhältnismäßig geringen Kosten und großer Zündgeschwindigkeit in fein verteiltem Zustande eine solche Verwendung vorteilhaft machen. (D. R. P. 401 808, Kl. 48 c, Zus. z. D. R. P. 397 241, vom 12. 11. 1920, längste Dauer 3. 11. 1938, ausg. 9. 9. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2558.) *dn.*

Stella, A.-G., Oos, und Dipl.-Ing. Max Dreifuss, Baden-Baden. Einführung von Verbesserungsmitteln in Weißmetallschmelzen unter Verwendung einer schmelzbaren Hülle, dad. gek., daß diese Hülle aus einem Stoff besteht, der spezifisch schwerer als die Schmelzmasse ist. — Infolge des großen spezifischen Gewichtes sinkt die Hülle mit dem eingeschlossenen Verbesserungsmittel rasch in das Schmelzbad hinunter, bevor die Hülle von der Schmelzhitze angegriffen ist, so daß von dem Verbesserungsmittel nichts ungenutzt bleibt. (D. R. P. 402 189, Kl. 40 a, vom 12. 5. 1923, ausg. 12. 9. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2558.) *dn.*

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges. und Walter Schopper, Frankfurt a. M. Verfahren zur Erzeugung zinkfreier Eisenniederschläge, dad. gek., daß das Eisen in Form eines basischen Salzes ausgeschieden wird, indem der in gewöhnlicher Weise, z. B. mit Kalkmilch gefällte Eisenniederschlag mit neuer Eisenlösung bei erhöhter Temperatur unter stetigem Rühren und Belüften nachbehandelt wird. — Mitfällern von Zinkoxyd wird hierbei fast völlig vermieden, da basische Eisensalze es nur in Spuren absorbieren. Durch die Bildung des basischen Salzes durch Zugabe von Eisensalzen kann das Verfahren schneller und sicherer unabhängig von der Achtsamkeit der Arbeiter durchgeführt werden. (D. R. P. 402 253, Kl. 12 n, vom 14. 7. 1920, ausg. 15. 9. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2290.) *dn.*

Fried. Krupp Grusonwerk Akt.-Ges., Magdeburg-Buckau. Naßmagnetische Scheidung auf Trommelscheidern unter Aufgabe des Gutes auf den oberen Teil der Trommel, dad. gek., daß durch Aufgabe von Wasser oder andern Flüssigkeiten eine sich stetig erneuernde Flüssigkeitsschicht auf der oder den Scheideflächen gebildet und das Rohgut trocken oder naß auf diese Flüssigkeitsschicht aufgegeben wird. — Durch die Flüssigkeitsschicht hindurch werden die magnetischen Teile unter dem Ein-

fluß der magnetischen Kraft und ihrer Schwerkraft leicht an die Scheideflächen angezogen, die unmagnetischen Teile aber infolge der Oberflächenspannung zurückgehalten, so daß dieses Verfahren eine reine Scheidung ergibt. Zeichn. (D. R. P. 402 257, Kl. 1 b, vom 14. 9. 1923, ausg. 17. 9. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2418.)

dn.

Urbasch & Co., Großenbaum b. Duisburg. **Verhinderung des Festbrennens zinkischer Krusten in Zinkvorlagen**, dad. gek., daß die Innenwände der Vorlagen mit einem Überzug aus einem Gemenge von natürlichem Erdalkalicarbonat, einschließlich Magnesiumcarbonat, mit Natriumsilicat versehen werden. — Vorliegende Erfindung bedeutet einen erheblichen technischen Fortschritt, da die innige feste Verbindung der Zinkoxyd- und Zinkchloridkrusten mit den Innenwänden der Vorlagen durch Bildung einer Zwischenschicht wirksam verhindert wird. (D. R. P. 402 325, Kl. 40 a, vom 21. 4. 1923, ausg. 13. 9. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2558.)

dn.

Uebersee-Metall Akt.-Ges., Hamburg, Erfinder: Robert Hopfelt, Hamburg. **Verfahren zum Betriebe von mit Gebläseflammen arbeitenden Apparaten, wie Metallisierungspistolen, Schweißbrenner usw.**, 1. dad. gek., daß als Brenngas ein auf den erforderlichen Druck komprimiertes Gemisch aus Leuchtgas und Acetylen (2—35 % Acetylen) verwendet wird. — 2. dad. gek., daß Leuchtgas injektorartig durch Acetylen in einen Mischbehälter geführt und das sich bildende Gemisch mittels eines Kompressors angesaugt, komprimiert und den Verbrauchapparaten zugeführt wird. — Leuchtgas, dem ein geringer Prozentsatz Acetylen zugesetzt wird, ergibt ein Gas, welches sowohl für alle Metallisierungsverfahren wie auch analog für Schweißbrenner und ähnliche Apparate als ideales Gas bezeichnet werden muß. Alle die Fehler und Übelstände, die die andern Gase besitzen, sind vermieden. (D. R. P. 402 697, Kl. 75 c, vom 12. 5. 1923, ausg. 18. 9. 1924.)

dn.

Emil Bresser und Paul Niese, Düsseldorf. **Polung von Blei, Kupfer, Zinn u. dgl.** mittels des in einem Polrohr erzeugten Dampfes, dad. gek., daß die zur Verdampfung in das Polrohr gelangende Wassermenge derartig durch ein Tropfventil geregelt wird, daß einerseits zur Erreichung einer hochwertigen Polung ein genau regelbarer, tropfenweiser Wassereintritt gegeben ist und daß andererseits zur Sicherheit des Betriebes ein größerer, explosivartig wirkender Wasserzutritt unmöglich wird. — Die vorliegende Erfindung beseitigt durch etwaige Explosionen verursachte Lebens- und Betriebsgefahr auf einfache Weise. Zeichn. (D. R. P. 402 884, Kl. 40 a, vom 5. 4. 1923, ausg. 20. 9. 1924.)

dn.

Fried. Krupp Grusonwerk Akt.-Ges., Magdeburg-Buckau. **Magnetische Scheidung von Rohgut auf Mehrfachwalzenscheidern**, wobei sowohl das durch die erste Walze angezogene magnetische als auch das von ihr nicht angezogene Gut auf weiteren Walzen je für sich getrennt nachgeschieden werden kann, 1. dad. gek., daß das Gut durch die Feldspalte hintereinandergeschalteter, hochkonzentrierter Kraftfelder hindurchgeleitet wird, wobei das im ersten Magnetfeld gewonnene magnetische Gut und die Rückstände auf getrennten Wegen durch die weiteren Magnetfelder geleitet werden und die Nachscheidung von magnetischem Gut und Rückständen in verschiedenen Zonen desselben Magnetfeldes erfolgt. — 2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens, dad. gek., daß die hintereinandergeschalteten Kraftfelder je aus einem feststehenden Pol und einer über diesem sich drehenden gezahnten Ankerwalze bestehen, und daß die allen Feldern gemeinsame, durch den Feldspalt gehende Gutzuführungsvorrichtung getrennte Führungsbahnen für das nachzuscheidende magnetische Gut und die Rückstände besitzt. — Um in weitgehendem Maße das magnetische Gut aus dem Roherz herauszuholen und gegebenenfalls in verschiedenen magnetischen Gutsorten zu gewinnen, kann die Dichte der Felder durchweg oder zum Teil voneinander verschieden und auch regelbar gemacht werden. Das Verfahren erzielt eine möglichst hohe Anreicherung und das höchst erreichbare Metallausbringen aus in natürlichem Zustand befindlichen oder gerösteten Erzen. Zeichn. (D. R. P. 405 787, Kl. 1 b, vom 29. 9. 1922, ausg. 8. 11. 1924.)

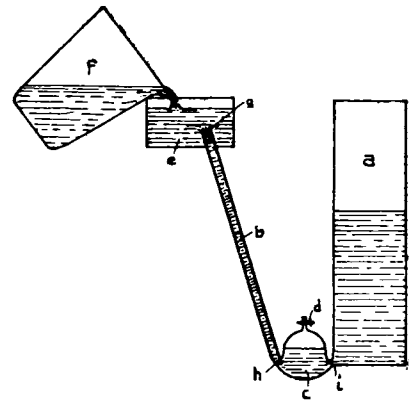
dn.

Fried. Krupp Grusonwerk Akt.-Ges., Magdeburg-Buckau. **Zonenpol für magnetische Zonenscheider** mit die Zonen bildenden Schneiden an dem einen der beiden das Magnetfeld bildenden Pole, dad. gek., daß in der Richtung der Gutzuführung der Schneidenwinkel von Zone zu Zone zunimmt. — Die neue Gestaltung der Zonenpole bietet gegenüber den bisher bekannten Zonenpolen den Vorteil, daß neben der Konzentration der Kraftlinien an den Polschneiden eine der von Zone zu Zone abnehmenden Permeabilität des anzuziehenden Gutes entsprechende Annäherung des ideellen Poles an die Schneidenkante und damit eine größere magnetische Einwirkung auf das Gut erreicht wird. Zeichn. (D. R. P. 405 920, Kl. 1 b, vom 13. 1. 1924, ausg. 18. 11. 1924.)

dn.

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Frankfurt a. M. **Vorrichtung zum Gießen von poren- und schlackenfreien homogenen Gußblöcken**, bestehend aus einem Aufnahmebehälter (e), einem über den Boden dieses Behälters herausragenden Eingußrohr (b), einem zwischen dieses Rohr und die Gußform (a) eingeschalteten Behälter (c) mit Gasauslaß (d), wobei die Zuflußöffnung (h) in den Behälter (c) enger als der Querschnitt des Rohres (b) und die Ausflußöffnung (i) enger als die Öffnung (h) ist. — Die Schlacken und ein Teil der Gasblasen, die mit dem Metallstrom aus dem Tiegel (f) fließen oder sich durch den freien Fall bilden, steigen im Behälter (e) an die Badoberfläche, von wo sie infolge des Höhenunterschiedes nicht mehr in das Eingußrohr gelangen können. Durch dieses Rohr fließt das Metall dann weiter in den Behälter (c), wo seine Geschwindigkeit durch den großen Querschnitt wesentlich verlangsamt wird. In diesem Raum können die letzten Reste der Schlacken, im besonderen aber die noch im Metall sich befindenden Luft- und Gasblasen aufsteigen und, da die Ausflußöffnung tiefer liegt, am Eintritt in die Kokille verhindert werden. Es wird auf diese Weise ein schlacken- und blasenfreier Guß erzielt. (D. R. P. 405 936, Kl. 31 c, vom 1. 5. 1923, ausg. 13. 11. 1924.)

dn.



Hirsch, Kupfer- und Messingwerke A.-G., Berlin. **Kokille**. Die Erfindung betrifft eine Kokille, vorzugsweise zum Gießen von plattenförmigen Gußstücken, deren Seitenplatten symmetrisch ausgebildet sind, so daß sie auf beiden Seiten benutzt werden können, indem man sie an entsprechende Schmalseiten oder den Boden der Kokille bildende Zwischenstücke anfügt. — Derartige Kokillen sind in einfachster Weise für verschiedene Blockstärken und Blockhöhen verwendbar zu machen und erleichtern gleichzeitig die Bedienung. Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 406 228, Kl. 31 c, vom 24. 11. 1923, ausg. 17. 11. 1924.)

dn.

The Northern Equipment Company, City of Erie, County of Erie (Penns., V. St. A.). **Verfahren zum Speisen von Dampfkesseln** unter beständiger Zufuhr von Speisewasser, 1. dad. gek., daß der Zufluß des Speisewassers mittels einer durch Wärme verschieden einstellbaren Vorrichtung in der Weise geregelt wird, daß der Wasserstand bei einer Vergrößerung der Beanspruchung des Kessels fällt und bei Abnahme der Beanspruchung steigt, wobei er aber immer zwischen dem von vornherein bestimmten höchsten und tiefsten Stand gehalten wird und bei gleichbleibender Belastung konstant bleibt. — 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, dad. gek., daß die durch Wärme einstellbare Vorrichtung so eingestellt werden kann, daß die Änderung des Zuflusses des Speisewassers erst nach einem gewissen Zeitraum der neuen Abgabe von Dampf entspricht. — Dieses Verfahren hat den Vorteil, daß bei geringer Beanspruchung des Kessels ein Überschuß an hochohitztem Wasser an-

gesammelt wird, der die Erzeugung der bei starker Beanspruchung des Kessels erforderlichen größeren Dampfmenge ermöglicht, ohne daß die Feuerung übermäßig angestrengt werden müßte. Die Feuerung kann vielmehr durchweg gleichmäßig bedient werden, so daß der Brennstoff besser ausgenutzt wird als bei ungleichmäßigem Betrieb der Feuerung. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 406 305, Kl. 13 b, vom 7. 7. 1920, Prior. V. St. A. u. England 3. 10. 1913, 27. 7. 1914, 23. 3. 1917 u. 21. 11. 1919, ausg. 18. 11. 1924.) dn.

Dr.-Ing. Georg Ullrich, Magdeburg. Verfahren zum Scheiden und Zerkleinern von magnetischem Gut, dad. gek., daß das Gut mehreren um einen gemeinschaftlichen Mittelpunkt im Bereiche ein und derselben Vorrichtung angeordneten Arbeitsstellen nacheinander zugeführt und an diesen abwechselnd magnetisch geschieden oder zerkleinert oder auch gleichzeitig zerkleinert und magnetisch geschieden wird, und daß diese Arbeitsstellen durch eine ihnen allen gemeinschaftliche magnetische Fläche und eine der Zahl der Arbeitsstellen entsprechende Anzahl von Gegenwalzen gebildet wird, die entweder alle magnetisch erregt oder magnetisch induziert sind oder von denen auch eine oder einige unmagnetisch sein können. — Durch das neue Verfahren wird insofern ein technischer Fortschritt erzielt, als die aus Mahlung und Scheidung bestehende Aufbereitung des Gutes nicht nur im ständigen Arbeitsgange, sondern auch bei geringster Raumbeanspruchung und ohne Anwendung von besonderen Gutshebe- und Fördervorrichtungen erfolgen kann. (D. R. P. 406 657, Kl. 1 b, vom 8. 6. 1922, ausg. 2. 12. 1924.) dn.

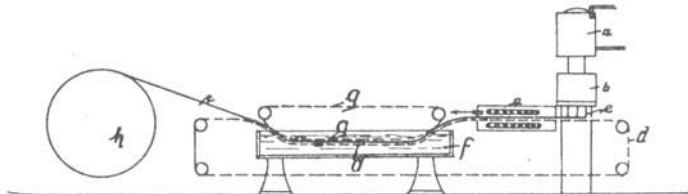
Deutsche Babcock & Wilcox-Dampfkessel-Werke Akt.-Ges., Oberhausen (Rheinl.). Schauenrichtung für Wasserstandsanzeiger, bestehend aus einer mit Durchbrechungen versehenen Platte, durch welche das Licht von hinten Zutritt zum Wasserstande hat, dad. gek., daß die Durchbrechungen der Platte, hinter welcher eine Lichtquelle angeordnet ist, nach der Seite des Wasserstandsglases hin in Form schräg nach oben gerichteter Spalten ausgebildet sind, so daß die auf die Wasseroberfläche auftreffenden Strahlen einen glänzenden Punkt erzeugen. — Die Wasserstandshöhe kann von jeder Seite ebenso gut wie von vorn und von unten erkannt werden. Diese Anordnung kann auch in Verbindung mit gefärbten Glasplatten und andern benutzt werden. Zeichn. (D. R. P. 406 928, Kl. 42 c, vom 20. 11. 1923, ausg. 5. 12. 1924.) dn.

American Radiator Company, Chicago (V. St. A.). Gießmaschine, welche die Gießformen von der Formstelle zur Gießstelle, zur Entleerungsstelle und zur Sandaufbereitungsstelle unter Anwendung eines um eine wagerechte Achse drehbaren radförmigen Trägers für die Formkästen führt, dad. gek., daß die Arbeitsstellen so angeordnet sind, daß die Bewegung des Trägers durch das Gewicht des in die Sandform eingegossenen Metalls bewirkt wird, wobei zur Steuerung der Bewegung eine Bremsvorrichtung angeordnet ist. — Der Nachteil der bisherigen Gießmaschinen, daß zur Förderung der Gießformen radförmige mit Seilen angetriebene Träger angewendet werden, wird vermieden, die Leistungsfähigkeit der Maschine erhöht und die Ausgabe für Löhne vermindert. Zeichn. (D. R. P. 407 291, Kl. 31 c, vom 26. 1. 1921, ausg. 18. 12. 1924.) dn.

13. Kautschuk.

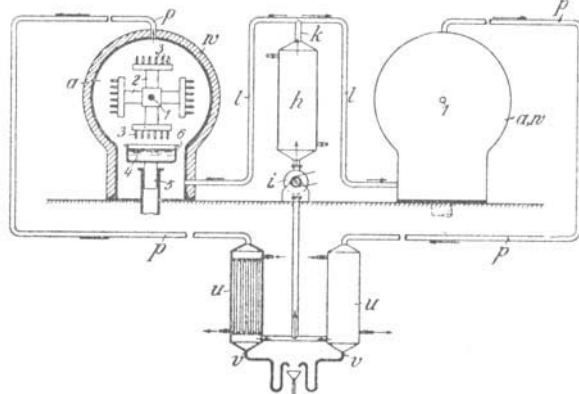
Max Draemann, Köln-Deutz, und Max Bühling, Köln. Vorrichtung zum Vulkanisieren runder Gummifäden nach Pat. 386 575, 1. dad. gek., daß in dem Schwefelbad (f) zwei in geringem Abstand übereinander gleichlaufende Transportbänder (d und g) angeordnet sind, deren oberes (g) dem Auftrieb entgegenwirkt, und zwischen denen die unvulkanisierten Gummifäden hindurchgeführt werden. — 2. dad. gek., daß die Transportbänder durch Ketten, Wände od. dgl. seitlich abgeschlossen sind. — Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Vulkanisieren runder Gummifäden nach Pat. 386 575, nach welchem die aus den Düsen der Presse austretenden runden Fäden nach Verdunstung des Lösungsmittels fortlaufend durch flüssigen Schwefel geführt werden. Hierbei hat sich gezeigt, daß die fortlaufende Hindurchführung der Gummifäden durch das Schwefelbad Schwierigkeiten macht, weil die Gummifäden

leichter sind als die Flüssigkeit. Bei der Vorrichtung wirkt das obere Band dem Auftrieb entgegen, und der durch den Auftrieb veranlaßte Gegendruck des oberen Bandes wird zum Transport der Fäden benutzt. Da ferner die zwischen den beiden Transportbändern liegende flüssige Schicht des Schwefels wegen ihrer Dickflüssigkeit an der Bewegung teilnimmt, so



bleibt diese auf die Gummifäden vulkanisierend einwirkende Schwefelschicht relativ zu der Ware stets in Ruhe und kann daher auf die Gummifäden keine schädliche Zugwirkung ausüben. (D. R. P. 394 329, Kl. 39 a, Zus. z. D. R. P. 386 575, vom 15. 4. 1921, längste Dauer 8. 4. 1939, ausg. 26. 4. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2614.) dn.

Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin. Tauchapparat zur Herstellung nahtloser Gummwaren mit Einrichtung zur Wiedergewinnung des flüchtigen Lösungsmittels, bei dem der Rückkühler für die aus dem Apparat abgeführten Lösungsmitteldämpfe in einer kühlenden Rückwirkung auf den Tauchapparat ausschließenden Entfernung liegt, dad. gek., daß das Gehäuse (a) des Tauchapparates mit einer Wärmeschutzmasse (w) bekleidet



ist. — Bei der Einrichtung nach der Erfindung ist möglich, so genaue Temperaturen und Sättigungsgrade aufrechtzuerhalten, wie erforderlich ist. Denn würde z. B. Wärmeschutzmasse am Gehäuse des Tauchapparates fehlen, so fände durch die Wand der Umkapselung je nach der Außentemperatur oder auch der Veränderlichkeit der Luftzuges im Außenraum ein fortgesetzter Wärmezug- oder -abgang statt, der die Innenverhältnisse immer wieder in schädlicher Weise beeinflussen würde. (D. R. P. 397 918, Kl. 39 a, vom 27. 3. 1923, ausg. 21. 11. 1924.) dn.

Fordyce Charles Jones, London. Verfahren zur Herstellung kaltvulkanisierter hohler Gummgegenstände aus Gummilösung, bei dem die Vulkanisation durch Erstarren schwefelhaltiger Gummilösungen erfolgt, die beispielsweise mit Schwefelwasserstoff und schwefliger Säure durchsetzt sind, 1. dad. gek., daß eine das Vulkanisierungsmittel enthaltende Gummilösung in eine mit Kern versehene Hohlform eingefüllt, der Kern nach dem Erstarren der Flüssigkeit zu einer gallertartigen Masse mit dem auf ihm befindlichen geformten Gummikörper aus der Form entfernt wird und der Gummikörper auf dem Kern durch Trocknen einschrumpft. — 2. dad. gek., daß in die Form nacheinander Lösungen verschiedener Konzentration eingefüllt werden. — Das Verfahren hat dem warmen Vulkanisieren gegenüber viele Vorteile, beispielsweise ist es möglich, ohne Änderung der Form Hohlkörper wechselnder Wandstärke dadurch herzustellen, daß man Gummilösungen verschiedener Konzentration in die Hohlform einfüllt. (D. R. P. 398 430, Kl. 39 a, vom 11. 5. 1922, Prior. Großbritannien 1. 7., 17. 8. u. 7. 11. 1921, ausg. 14. 7. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2614.) dn.

Continental-Caoutchouc u. Gutta-Percha Compagnie, Hannover. Gummistreichmaschine mit Vorrichtung zum Ausgleich

elektrischer Ladungen, dad. gek., daß über den heizbaren Trockentisch ein geerdetes endloses Förderband aus Metalldrähten oder -streifen läuft, das den gummierten Stoff nach dem Verlassen der Streichwalze bis zum Verlassen der Maschine über die Heizplatte leitet. — Dadurch wird dem Entstehen elektrischer Ladungen durch Reibung und der Gefahr von Bränden vorgebeugt. (D. R. P. 398 942, Kl. 39 a, vom 23. 12. 1923, ausg. 16. 7. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2614.) *dn.*

J. Houdry & Fils, Paris. Herstellung eines Mittels zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftreifen, dad. gek., daß man cellulosehaltige Stoffe, z. B. Kleie, mit Alkalilösungen, z. B. Soda, behandelt, worauf der Überschuß an Alkali durch eine schwache Säure, z. B. Salicylsäure, neutralisiert wird und der Mischung Asbestfasern und Kieselgur oder ein ähnliches kieselensäurehaltiges Pulver zugesetzt werden. — Da die Füllung keinen Klebstoff enthält, kann ein Festkleben des Mantels an den Luftreifen nicht stattfinden und es können keine neuen Verletzungen beim Losreißen entstehen. Die Masse gestattet auch, größere Löcher in Luftreifen zu schließen. (D. R. P. 403 131, Kl. 22 i, vom 23. 10. 1921, ausg. 23. 9. 1924, vgl. Chem. Zentr. 1924 II 2615.) *dn.*

Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia (V. St. A.). Vorrichtung zur Herstellung von Gummihohlkörpern, insbes. von Kugelschwimmventilen, die aus einer Hartgummioberrhälfte mit dicker Wandstärke und einer Weichgummiunterhälfte mit dünner Wandstärke zusammengesetzt sind, durch Einsaugen von ebenen Gummiplatten in Formhälften, die dann durch Innendruck unter Vulkanisation vereinigt werden, wobei die Gummiplatte der Formhälfte von einem schwenkbaren und lotrecht verschiebbaren Zubringer dargeboten wird, dad. gek., daß der Zubringer an einem in der Presse wagerecht ein- und ausfahrbaren Schlitten von solcher Länge schwenkbar und lotrecht verschiebbar aufgehängt ist, daß die von der Gummiplatte bedeckte Fläche aus der Presse bis zur freien Ausschwenkbarkeit des Zubringers ausgefahren werden kann. — Die Vorrichtung ermöglicht, wie es die Massenherstellung erfordert, aus einer großen Gummiplatte, welche gleichzeitig mehrere Formen bedeckt, die eine Formhälfte herzustellen. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 407 091, Kl. 39 a, vom 2. 9. 1921, Prior. V. St. A. 12. 3. 1917, 12. 3., 25. 4. u. 5. 8. 1918, ausg. 10. 12. 1924.) *dn.*

Rundschau.

Berliner Landwirtschaftliche Woche.

Am Mittwoch, 18. 2., von 3 Uhr nachmittags ab finden im Meistersaal, Köthener Str. 38, zwei Vorträge statt, zu denen jedermann freien Zutritt hat. Es werden sprechen: J. Görbing: „Kalkmangelschaden im deutschen Ackerbau“, und Zivilingenieur E. Zander: „Die Kalkung der deutschen Ackerböden — eine Transportfrage“.

Aus Vereinen und Versammlungen.

Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft.

Der Termin der Wanderausstellung Stuttgart der D. L. G. ist um zwei Tage verschoben und auf die Tage Donnerstag, den 18., bis Dienstag, den 23. Juni 1925 festgesetzt worden.

Verein deutscher Kalkwerke E. V.

Der Verein deutscher Kalkwerke E. V., Berlin, hält am 19. 2., 9 Uhr vormittags, im „Rheingold“, Bankettsaal, Berlin W, Potsdamer Str. 3, seine 34. ordentliche Hauptversammlung ab. Die Tagesordnung umfaßt folgende Punkte: „Der Kreislauf des Kalkes“, Lichtbildervortrag von Dr. R. Francé, Weimar. — Bericht des Offenausschusses. Berichterstatter: Obmann Generaldirektor Dr.-Ing. W. Klein, Wernigerode. — Bericht des Steinbruchausschusses. Berichterstatter: Obmann Fabrikbesitzer W. Schlenk Hoff, Herne. — „Psychotechnische Untersuchungen im Kalksteinbruch.“ Lichtbildervortrag von Dr. R. W. Schulte, Berlin. — Bericht des Fachausschusses Baukalk. Berichterstatter: Obmann Direktor W. Dress, Nürnberg. — Bericht des Fachausschusses Indu-

striekalk. Berichterstatter: Obmann Direktor Dr.-Ing. H. Schlüter, Dornap. — „Kalkstaub und Gesundheit.“ Vortrag von Dr. med. G. Wolff, Berlin. — Bericht des Ausschusses Mahlen und Löschen. Berichterstatter: Obmann Fabrikdirektor Dr. Th. Huesmann, Geseke. — Bericht des Unters Ausschusses zur Ausarbeitung von Löschanweisungen. Berichterstatter: Obmann Dr. O. Friz, Nürnberg. — Bericht des Filmausschusses. Berichterstatter: Obmann Direktor E. Bartsch, Oppeln. — Bericht des Kalkprüfungsausschusses. Berichterstatter: Obmann Patentanwalt E. Cramer, Berlin. — Bericht des Forschungsausschusses für Bodenkalkung. Berichterstatter: Obmann Fabrikbesitzer R. Blunck, Hamburg. — „Ein Überblick über die Bedeutung der Untersuchung des Bodens auf Kalkzustand, an Feldbefunden dargestellt.“ Lichtbildervortrag von Agrikulturphysiologen J. Görbing, Hamburg, wissenschaftlicher Beirat des Vereins.

Neue Bücher.

Walter Roth, Chemiker-Kalender 1925. 2 Bd. Julius Springer. Berlin 1925.

Mit „gewohnter Pünktlichkeit“ ist der Chemiker-Kalender dieses Jahres erschienen. Das ist gewiß keine leere Redewendung. Denn man wird der Vorwortnotiz sicher beipflichten, daß bei dem Umfange des nunmehr fast vollständig reformierten Werkes besonders große Anstrengungen nötig waren, um es pünktlich zu schaffen, ja, um es überhaupt zu schaffen. Die Auflage enthält gegen die frühere neu einen Artikel von Grimm „Die chemischen Verbindungen“, durch den als zweiten Teil des Abschnittes „Aufbau der Materie“ der Leser in die zurzeit im Vordergrund des Interesses stehenden atom- und molekularphysikalischen Fragen aufs glücklichste eingeführt wird. Es ist konzentrierteste Wissenschaft, die hier geboten wird, aber, ich denke, eine Dosis dieser starken Essenz wird der alltäglichen Speise auch des von berufswegen diesen Fragen fernerstehenden Fachgenossen hochwillkommen sein. Der Gedanke ist nicht von der Hand zu weisen, daß eine umfangreichere Behandlung dieser hier bei der gebotenen Kürze bisweilen fast nur dispositionell gegebenen Dinge seitens des ausgezeichneten Verfassers eine weitere sehr schätzenswerte Bereicherung der Literatur bilden würde. Wertvolle neue Abschnitte haben ferner beigebracht Kellermann (Photochemie), Scheibe (Coolrimetrie und Absorptions-Spektralanalyse), Roth (Elektrochemie und organische Thermochemie; die sehr wünschenswerte Reform der anorganischen Thermochemie ist uns für das nächste Jahr versprochen) und Geilmann (qualitative Analyse und Prüfung von Reagenzien). Der zuletzt genannte Beitrag deckt sich in seiner Auffassung vollkommen mit der des Referenten, dem der Autor freundlichst Einsicht in sein Manuskript ermöglichte, so daß sich eine Stellungnahme hier füglich verbietet.

Dem letztjährigen Ausdrucke der hohen Wertschätzung dieser großen Arbeit von Roth kann hier nichts anderes zugefügt werden, als eine Bestätigung. Aufs neue werden wir dem hohen Idealismus des Herausgebers unseren besonderen Dank abstatten müssen; denn gemeinhin sind Ehren und Einkünfte aus einem so mühevollen literarischen Unternehmen für den Verfasser keine Äquivalente der Arbeit.

W. Biltz. [BB. 10.]

Personal- und Hochschulsachrichten.

Ernannt wurden: Prof. Geh. Reg.-Rat Dr. K. A. Hofmann, Direktor des anorganisch-chemischen Laboratoriums an der Technischen Hochschule Berlin und Dr. M. Bodenstein, Direktor des physikalisch-chemischen Instituts der Universität Berlin, zu Mitgliedern der Preußischen Akademie der Wissenschaften der physikalisch-mathematischen Klasse: H. Schlüter, Direktor der Rheinisch-westfälischen Kalkwerke A.-G., Dornap, von der Technischen Hochschule Braunschweig zum Dr.-Ing. E. h.; Prof. Dr. A. Gutbier zum Dekan der neuen mathematisch-naturwissenschaftlichen Fakultät der Universität Jena; Privatdozent Dr. W. Hieber, Würzburg.