

restlos an wie der Pulsometer, was eine außerordentliche Betriebsvereinfachung bedeutet. Dagegen kommt nicht in Frage, daß er nicht kontinuierlich wie die Zentrifugalpumpe arbeitet, sondern in Absätzen entsprechend der Füllungszeit. Diese Perioden sind verhältnismäßig kurz, sie können aber ganz ausgeschaltet werden, wenn an den Pulsometer offene oder geschlossene Behälter angeschaltet werden, die den periodischen Zufluß in kontinuierlichen umwandeln. Die Vorrichtungen hierfür sind sehr einfach. Übrigens ist auch die Kolbenpumpe in ihrer Leistung von jeder Hubperiode abhängig, bedingt daher zum Ausgleich einen Windkessel oder wird als Doppelpumpe gebaut.

Was nun endlich den Kraftverbrauch selbst angeht, so trifft die Angabe J a e g e r s , daß der Luftaufwand in dem Sinne der Flüssigkeitsmenge entspricht, daß 1 cbm Druckluft der Leitungsspannung gleich 1 cbm geförderter Flüssigkeitsmenge ist, nur in dem Falle zu, wenn die Druckluft schneller in den Pulsometer eintritt, als die Flüssigkeit gehoben wird. Wird dagegen der Drucklufteintritt gedrosselt, und die Förderleitung so weit gehalten, daß sie keinen wesentlichen Widerstand ergibt, so expandiert die Druckluft im Pulsometer entsprechend der Förderhöhe ähnlich wie im Kolben der Dampfmaschine. Man hat es also leicht in der Hand, an Druckluft zu sparen.

Natürlich ist die Verwendung des Pulsometers nicht auf Säuren beschränkt; auch Salzlösungen sind oft vorteilhafter mit Pulsometer als mit Pumpe zu fördern, da die Ausscheidungen an den Kolben- und Achsendichtungen zu Reibung und Erhitzung, ja sogar zum Bruch Veranlassung geben können. Ist man doch mitunter gezwungen, die empfindlichen Stellen durch ständige Wasserberieselung zu befeuchten oder zu kühlen. Der Pulsometer ist indifferent gegenüber Salzlösungen.

Nicht unerwähnt bleiben mag, daß der Pulsometer eine bequeme Kontrolle der Flüssigkeit gestattet, indem nämlich die Hebung mit einem Zähler registriert wird. Da jede Hebung konstant ist, ergibt sich leicht die Gesamtmenge sowie die Menge in den einzelnen Betriebszeiten. Natürlich kann man auch die Kolbenpumpe in dieser Weise zur Kontrolle benutzen, vorausgesetzt, daß die Rückschlagventile dicht sind. Bei der Zentrifugalpumpe versagt aber diese Registrierungsart. Über den Wert der Flüssigkeitskontrolle braucht nicht weiter gesprochen zu werden.

Zum Schluß soll noch darauf hingewiesen werden, daß die Anschaffungskosten beim Pulsometer bedeutend geringer sind als bei der Kolben- und der Zentrifugal-

pumpe, ganz abgesehen davon, daß beide überdies Motoren oder Transmissionen erfordern, deren Aufbau weitere Kosten verursacht. Bei der einfachen Bauart des Pulsometers ist dieser Punkt leicht verständlich. Stellt man alle Faktoren in Rechnung, so braucht nach dem oben Gesagten der Pulsometer hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit keinen Vergleich mit den andern Pumpen zu scheuen, er übertrifft sie aber infolge seiner Eigenart sicher in vieler Beziehung.

[A. 271.]

Über die Bewertung von Kohlen.

Von Dipl.-Ing. ALFRED SCHMIDT, Charlottenburg.

(Eingeg. 20.2. 1925.)

Auf S. 99 dieser Zeitschrift schreibt Dr.-Ing. K. Stockfisch folgendes: „Man kennt die Anzahl von Calorien, die eine Kohle liefert, sowie den Gestehungspreis am Verbrauchsseite und kann sich hieraus berechnen, wieviel z. B. 100 000 Calorien einer Kohle kosten. Werden nun hiermit die Wärmepreise von anderen Kohlen verglichen, so kann man ohne weiteres feststellen, welche als die billigste für den betreffenden Betrieb in Frage kommt . . .“

Diese Behauptung entspricht nicht den Verhältnissen der Praxis. Der Heizwert und der Preis von 100000 Wärmeinheiten geben keineswegs an, ob eine Kohle für einen bestimmten Betrieb die billigste ist; darüber entscheidet lediglich das Verhalten der Kohle in der dort vorhandenen Feuerung. Die gleiche Kohle, die in einer Feuerung einen guten Nutzeffekt gibt, wird sich vielfach in einer anderen ganz anders verhalten, so daß man nicht selten mit Kohlen von hohem Heizwert ungünstiger arbeitet wie mit Kohlen niedrigeren Heizwertes. Ein Urteil darüber, welche Kohle den billigsten Wärmepreis gibt, kann man nur durch Heizversuche, die natürlich nach fachmännischen Grundsätzen vorgenommen werden müssen, feststellen.

Auf S. 100 steht weiter: „aus diesen Gründen ist es wohl zweckmäßig, dem in der Kohle vorhandenen verbrennlichen Schwefel die nötige Beachtung zu schenken.“ Es ist nicht klar, was der Verfasser mit diesem Satze meint. Eine Kohle, die sich in einem Betriebe gut bewährt, dürfte kaum zurückgewiesen werden, wenn sich der Schwefelgehalt etwas vermehrt hat. Der Gehalt an Schwefel wechselt in den Kohlen oft nicht unerheblich, je nach der Schicht des Flözes, aus dem sie entnommen ist. Deshalb können die Bedenken des Verfassers über den Schwefelgehalt in der Praxis wohl nie zum Ausdruck kommen.

[A. 35.]

Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

II. Apparate.

3. Elektrotechnische Apparate.

John Pressly Scott, Toronto (Canada). Elektrolytischer Apparat. Die Erfindung bezieht sich auf aus mehreren je mit einer Anoden- und einer Kathodenabteilung versehenen Zellen zusammengesetzte elektrolytische Apparate, die Abscheidekammern für die Anoden- und Kathodengase und mit diesen in Verbindung stehende Ableitungs- und Zuführungssammelrohre sowie Leitungen enthalten, die die Anoden- und Kathodenabteilungen einzeln mit den genannten Ableitungs- und Zuführungssammelrohren verbinden, um einen Umlauf des Anolyten und Katholyten zwischen den Anoden- und Kathodenabteilungen der Zellen und den Anoden- und Kathodengasabscheidekammern zu sichern und bezweckt hauptsächlich, elektrolytische Apparate dieser Art in der Richtung zu verbessern, daß die Bewältigung größer auf beschränktem Raum

innerhalb kurzer Zeit erzeugter Gasmengen ermöglicht wird. Zeichn. (D. R. P. 407 836, Kl. 12 i, vom 7. 12. 1922, ausg. 6. 1. 1925.) dn.

Koholy Aktiengesellschaft, Berlin und Dr. A. von Antropoff, Karlsruhe i. B. Verfahren zur Haltbarmachung von Graphit- oder Kohleelektroden. 1. dad. gek., daß die Elektroden mit Seife imprägniert werden. — 2. gek. durch Imprägnierung mit verseifbaren oder Seife bildenden Stoffen und nachträgliche Verseifung in der Elektrode. — 3. dad. gek., daß die mit Seife bildenden Stoffen imprägnierten Elektroden im alkalischen Elektrolyten anodisch oder kathodisch behandelt werden. — 4. dad. gek., daß die mit Seife bildenden Stoffen imprägnierten Elektroden in alkalisch-haltigem Elektrolyten kathodisch behandelt werden. — Bei Ausfüllung der Poren der Elektroden mit Seife wird eine vorzügliche Stabilisierung und mithin erhöhte Lebensdauer derselben erreicht. Als besonders geeig-

nete Füllstoffe erwiesen sich die Seifen aus Rüböl, Leinöl und Kokosfett (D. R. P. 407 987, Kl. 12 h, vom 7. 5. 1922, ausg. 2. 1. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 I 1116.) dn.

Siemens & Halske Akt.-Ges., Siemensstadt b. Berlin, Erfinder: Dr. Martin Hosenfeld, Charlottenburg. **Verfahren zur Herstellung von Mangansperoxydanoden für wässrige Elektrolyse**, 1. dad. gek., daß die Anoden aus einem chemisch und elektrochemisch unveränderlichen, mit Mangannitrat versehenen, als Träger dienenden Stoff gebildet und bei Temperaturen über 100° gebrannt werden, bis alles Mangannitrat in Mangansperoxyd verwandelt ist. — 2. dad. gek., daß als Träger ein poröser oder rauher Formling dient, der gegebenenfalls im Vakuum mit Mangannitrat getränkt und dann gebrannt wird. — 3. dad. gek., daß der Träger aus einer pulverförmigen, beim Brennen erstarrenden, mit dem Mangannitrat vermischten Masse gebildet wird. — 4. dad. gek., daß gleichzeitig mit dem Tränken auf dem Formling eine Schicht aus gepulvertem amorphen Braunstein und Mangannitrat aufgebracht und dann gebrannt wird. — 5. dad. gek., daß als Kontakt auf die porösen Formlinge oder fertigen Anoden aufgepaßte Köpfe aus Kohle oder Graphit mit aufgebrannt werden. — 6. dad. gek., daß die Anoden allseitig elektrolytisch mit Bleisperoxyd überzogen werden. — Im Gegensatz zu den bisherigen Herstellungsweise ist nur ein Bruchteil der Mangannitratmenge und hiermit nur ein Bruchteil der bisherigen Zersetzungsdauer notwendig. Durch den fremden Träger wird die Festigkeit der Anoden erheblich erhöht, so daß Bruchschäden fast vollkommen vermieden werden. (D. R. P. 408 059, Kl. 12 h, vom 13. 9. 1922, ausg. 5. 1. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 I 1116.) dn.

Wilhelm Hasse, Berlin. **Preßmaschine zum Pressen von Kohleelektroden** nach Pat. 389 084, 1. dad. gek., daß das Füllen der Formen durch Gleit- bzw. Abstreifflächen geschieht, welche so angeordnet sind, daß die Masse beim Drehen des Preßtisches ständig in Bewegung gehalten wird, und zwar in der Richtung, daß die Masse die Öffnungen der Formen voll bestreicht. — 2. dad. gek., daß eine an sich bekannte Stopfvorrichtung hinter einer oder mehreren Gleit- bzw. Abstreifflächen angeordnet ist und hinter der Stopfvorrichtung weitere Gleit- bzw. Abstreifflächen folgen. — Durch das Hauptpatent ist eine Preßmaschine zum Pressen von Kohleelektroden geschützt, bei welcher die einzelnen Formen mit der zu pressenden Masse mit der Hand vollgefüllt werden. Es hat sich in der Praxis jedoch herausgestellt, daß die Formen mit der Hand nicht schnell genug gefüllt werden, um die Preßmaschine richtig ausnutzen zu können. Durch die neue Preßmaschine wird die Füllung der Formen dem Bedarf entsprechend bewirkt und dadurch ein schnelleres und besseres Arbeiten erzielt. Zeichn. (D. R. P. 410 596, Kl. 21 b, Zus. z. D. R. P. 389 084, vom 18. 6. 1924, längste Dauer: 11. 10. 1939, ausg. 3. 3. 1925.) dn.

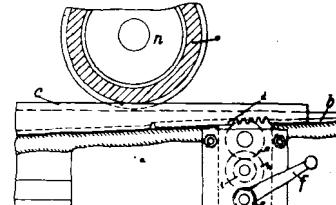
Dr. Sebastian Hnevovsky, Kr. Vinohrady (C. S. R.). **Elektrisches Heizelement** aus unedlem Metall, bei dem zwischen die Windungen des Heizdrahtes eine kohlehaltige Masse gebracht ist, 1. dad. gek., daß die Drahtwindungen auf einem Holzklotz gewickelt sind und die kohlehaltige Masse aus einer Mischung besteht, deren Temperaturkoeffizient negativ und derart bemessen ist, daß der Gesamtwiderstand beim Erhitzen sich nicht wesentlich ändert. — 2. dad. gek., daß unter der Heizfläche des Gehäuses zwischen dem Heizkörper und der Gehäusewand ein Luftraum von etwa 1 mm Höhe vorgesehen ist, so daß die erhitze Luft die Heizfläche unmittelbar bestreichen kann. — Die zwischen die Heizdrahtwindungen eingepreßte Masse ist in einem solchen Grade leitfähig, daß die Zunahme des Widerstandes des sich erwärmenden Heizdrahtes durch die in gleichem Maße zunehmende Leitfähigkeit der zwischengelegten Masse ausgeglichen wird. Die Masse soll als Leiter dienen, nicht aber die Oxydation des Drahtes hindern. Dazu dient die folgende Anordnung. Der Heizdraht ist auf einem Holzklotz angeordnet und mit diesem möglichst luftdicht in einem Gehäuse eingeschlossen. Beim Betrieb des Heizelementes verkohlt der Holzklotz allmählich, wobei im Innern des Gehäuses befindlicher Sauerstoff in Gegenwart des dem Holze entzogenen Kohlenstoffes zu Kohlensäure verbrennt. Zeichn. (D. R. P. 410 678, Kl. 21 h, vom 19. 2. 1921, ausg. 12. 3. 1925.) dn.

Hugo Keller, Cannstatt, **Verfahren zur Herstellung feinmaschiger Sammnergitter**, 1. dad. gek., daß das Metall von einem parallel zur Gitterfläche liegenden weiteren Gußraum aus senkrecht zur Fläche des Gitters in die Form eingeführt wird und das erstarrte Gitter durch einen Schnitt parallel zur Gitterfläche von der im Gußraum gebildeten Platte abgetrennt wird. — 2. Ausführungsform des Verfahrens, dad. gek., daß beiderseitig des gemeinschaftlichen Gußraumes je eine oder mehrere Gitterformen vorgesehen sind und die entstandenen Gitter durch zwei Schnitte beiderseits der den Gußraum ausfüllenden Platte von dieser getrennt werden. — Bei dem Verfahren hat das flüssige Metall nur einen Weg von wenigen Millimetern zurückzulegen. Es lassen sich infolgedessen sehr feinmaschige Gitter gießen, bei denen die eingebrachte aktive Masse restlos ausgenutzt und bei gleichen Gewichts- und Größenverhältnissen ein höheres Arbeitsergebnis erzielt wird. Zeichn. (D. R. P. 410 985, Kl. 21 b, vom 11. 1. 1924, ausg. 6. 3. 1925.) dn.

III. Spezielle chemische Technologie.

Glas, Keramik, Zement, Baustoffe.

Deutsche Maschinenfabrik A.-G., Duisburg. **Gießtisch für Glasplatten u. dgl.** mit in der Höhenlage verstellbaren Führungsleisten für die Walze, 1. dad. gek., daß die Führungsleisten (c) in der Längsrichtung keilförmig ausgebildet und auf Unterlagen von einer dem Keilwinkel gleichen und entsprechend gerichteten Neigung längs verschiebbar sind. — 2. dad. gek., daß die Gleitflächen der Führungsleisten (c) und der sie führenden Nuten (b) quer zur Längsrichtung, und zwar nach der Gießtischmitte hin, abschüssig sind. — Die Wirkungsweise der Vorrichtung ist ohne weiteres verständlich. Durch Drehen der Handkurbel f in dem einen oder anderen Sinne werden die Führungsleisten c nach rechts oder links verschoben; dadurch wird die Walze n gehoben oder gesenkt. Auf diese Weise ist es in schnellster Zeit und ohne irgendwelche Umstände möglich, den Gießtisch für die Herstellung von Glasplatten verschiedenster Stärke einzustellen. (D. R. P. 410 484, Kl. 32 a, vom 14. 9. 1922, ausg. 6. 3. 1925.) dn.



Firma The Libbey-Owens Glass Co., Toledo (V. St. A.). **Maschine zum Ziehen von Glastafeln aus der geschmolzenen Glasmasse**, 1. gek. durch die Kombination eines endlosen, die Glastafel tragenden Förderbandes auf ebener Unterlage mit mehreren mit gleicher Geschwindigkeit angetriebenen und nur auf den oberen Rändern der Glastafel aufliegenden Förderrollen. — 2. dad. gek., daß die Rollen an Federn regelbarer Leistung aufgehängt sind, so daß ihr Gewicht von den Federn nach Bedarf aufgenommen werden kann. — Durch Ersatz der aus der aus einer Reihe miteinander gelenkig verbundenen Querstangen oberhalb der Glasplatte durch die Rollen wird Bruch und Beschädigung der Glasplatte vermieden. Zeichn. (D. R. P. 410 562, Kl. 32 a, vom 19. 8. 1922, ausg. 10. 3. 1925.) dn.

The Libbey-Owens Sheet Glass Company, Toledo (V. St. A.). **Vorrichtung zum laufenden Abschneiden eines in senkrechter Richtung aus der geschmolzenen Masse gezogenen Glasbandes** und Abbrechen und Umlegen der zwischen zwei schwingende Rahmen eingetreteten Abschnitte auf eine wagerechte Fördervorrichtung, gek. durch einen selbständigen Antrieb für jeden der beiden schwingenden Rahmen und eine Steuerung der Schwingbewegungen in solcher Weise, daß aus der Aufnahmestellung zunächst eine das Abbrechen und das Festhalten der vorgeritzten Tafel veranlassende Annäherung des einen Rahmens an den anderen stattfindet und daß der abbrechende Rahmen vor dem andern, den abgebrochenen Abschnitt unterstützenden Rahmen in die Aufnahmestellung zurückkehrt und seine Rückschwingung in die Aufnahmestellung vollendet, ehe ihm das nachrückende Glasband den Weg sperrt. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 411 117, Kl. 32 a, vom 16. 8. 1921, ausg. 23. 3. 1925.) dn.

Johann Mainzer, Hannover. Form zur Herstellung von Hohlbodenflaschen mit einem auf und ab beweglichen Einstichboden inmitten des die Flasche tragenden Formbodens, gek. durch die Einstellbarkeit des Tragbodens gegen die Form der Höhe nach. — Nach Belieben können in ein und derselben Fertigform Hohlbodenflaschen verschiedener Höhe und gleichzeitig mit verschiedenen tiefem Hohlboden geblasen werden. Zeichn. (D. R. P. 411 169, Kl. 32 a, vom 20. 12. 1921, ausg. 24. 3. 1925.) dn.

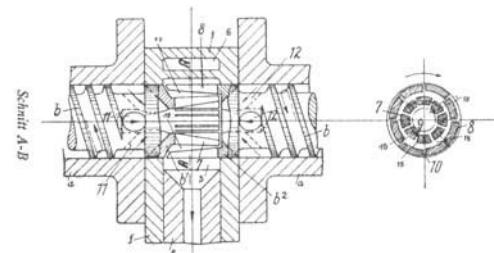
Société Anon. des Ateliers Heuze, Malevez & Simon réunis, Auvelais (Belgien). Vorrichtung zum Grob-, Fein- und Polieren-Schleifen von Spiegelscheiben und ähnlichen Gegenständen mittels mehrerer gruppenweise an besonderen umlaufenden Trägern angeordneter Schleifscheiben, deren Arbeitszonen sich überschneiden, dad. gek., daß die Achsen der einzelnen, frei drehbaren Schleifscheiben jeder Gruppe in ungleichen Abständen von der Drehachse der Zwischenträger angeordnet sind, damit auch innerhalb einer Gruppe von Schleifscheiben deren einzelne Schleifzonen sich überdecken. — Bei der Vorrichtung ist eine Straßenbildung vollkommen ausgeschlossen, das Werkstück wird vielmehr absolut plan- und gleichmäßig geschliffen. Zeichn. (D. R. P. 411 201, Kl. 67 a, vom 15. 11. 1923, ausg. 16. 3. 1925.) dn.

Merz & Mc Lellan, Newcastle-upon-Tyne und London, Westminster (Engl.). Verfahren und Vorrichtung zum Betriebe eines Zementbrennofens, 1. gek. durch die Vereinigung folgender Merkmale: a) die Zementbrennofenabgase heizen die Verkokungsretorte einer Brennstoffverkokungsanlage; b) der in der Verkokungsanlage erzeugte Koks wird aus der Retorte warm der Zementofenfeuerung zugeführt. — 2. dad. gek., daß etwa erforderliche Zusatzwärme für den Ofen durch Verbrennung des Gases erzeugt wird, das in der Verkokungsanlage gewonnen wird. — 3. Verfahren, dad. gek., daß der warme Koksrückstand mit oder ohne Zusatz von gepulvertem Rohbrennstoff mit bei der Verkokung des Brennstoffs entstehenden Rückstandsölen gemischt wird und daß der so erzeugte kolloide Brennstoff dem Ofen zugeführt wird. — 4. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, gek. durch die Anordnung einer im wesentlichen kontinuierlich arbeitenden Brennstoffdestillationsretorte und von Fördervorrichtungen, die den Koks aus der Retorte in heißem oder teilweise gekühltem Zustand durch eine Mahlanlage in die Feuerung des Zementofens fördern. — Ein Vorteil der Erfindung besteht darin, daß, obgleich das Gewicht des Brennstoffs, der je Tonne Zement erforderlich ist, größer als in bisherigen Betrieben sein kann und wahrscheinlich auch sein wird, nichtsdestoweniger eine Herabsetzung der Betriebskosten erreicht wird, insofern, als wertvolle Öle und andere Nebenprodukte aus dem Brennstoff gewonnen werden, wodurch die Brennstoffkosten je Tonne Zement erheblich reduziert werden, da der Wert der gewonnenen Öle und Nebenprodukte in Abzug zu bringen ist. Zeichn. (D. R. P. 408 494, Kl. 80 c, vom 21. 2. 1922, Prior. England 17. 3. 1921, ausg. 21. 1. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 I 1518.) dn.

H. H. Robertson Company, Pittsburg (Penns.). Verfahren zur Herstellung von Dachbelagplatten, bestehend aus einem faserartigen Stoff, der auf einer oder beiden Seiten mit einer Bitumenschicht überzogen ist, dad. gek., daß in die bituminöse Schicht geschmolzenes Metall nach dem Spritzverfahren in feinst verteilter Form eingebettet wird, worauf eine weitere fein verteilte Metallschicht auf die Oberfläche der bituminösen Schicht aufgebracht wird, die ebenfalls an jeder Gestaltveränderung der unterliegenden Schichten teilnehmen kann. — Gegenüber der mit Teer überzogenen Pappe, in deren Oberfläche aufgestreutes Aluminium eingewalzt ist, wird durch das neue Verfahren ein weit wirksamerer Schutz erzielt, da der Metallüberzug nicht allein in viel feinerer Form und innigerem Zusammenhalt, sondern auch in mehrfacher Schicht aufgebracht wird, ohne daß dadurch die Biegsamkeit und Elastizität der unterliegenden Stofflage schädlich beeinflußt würde. Die Dauerhaftigkeit des Überzuges ist unbegrenzt. Zeichn. (D. R. P. 411 273, Kl. 81, vom 18. 1. 1923, Prior. V. St. A. 28. 1. 1922, ausg. 25. 3. 1925.) dn.

Kautschuk, Gummi.

Horst Ahnhudt, Charlottenburg. Strangpresse für plastische Massen mit gleichachsig gegenüberliegenden Preßschnecken, dad. gek., daß die Preßschnecken (b) an ihren einander zukehrt Enden konzentrisch angeordnete Knetlinge (7 und 8) tragen, die unter sich Gangspalten (9 und 10) für den Durchgang und die Verarbeitung der Masse bilden, während Boh-



rungen (11 und 12) in den Köpfen (b¹ und b²) der Schnecken einen zentralen Zugang zu den Knetlingen vermitteln. — Dadurch ist es möglich, bei geringem Arbeitsaufwand und geringer Beanspruchung der Maschinenteile eine vorzügliche Knetung, Homogenisierung und Plastizierung beliebiger hier in Betracht kommender Rohstoffe, wie Gummi, Celluloid, Kunsthorn u. dgl., durchzuführen und ein technisch einwandfreies Fabrikat zu erzielen. (D. R. P. 409 966, Kl. 39 a, vom 2. 11. 1923, ausg. 20. 2. 1925.) dn.

Albert Boedler, Malmö (Schweden). Streichmaschine für Kautschuk mit Einrichtung zur Wiedergewinnung des Lösungsmittels, bei der ein unter dem beheizten Tisch liegender Kühlmantel an die Längsseiten des Tisches heranreicht oder sie überragt, 1. dad. gek., daß in dem Zwischenraum zwischen der einen Längskante des Tisches und dem dieser benachbarten Teil des Kühlmantels Flächen solcher Gestalt und Lage angeordnet sind, daß sie diesen Kühlmantelteil gegen eine unmittelbare Bestrahlung durch den Heiztisch und gegen eine sofortige Berührung mit den heißen Lösungsmitteldämpfen im wesentlichen abschirmen, aber eine von unten nach oben gerichtete Gasströmung in dem Zwischenraum nicht verhindern. — 2. dad. gek., daß die Abschirmflächen aus jalousieartig übereinanderliegenden, nach dem Tisch zu ansteigenden, gegebenenfalls verstellbaren Schrägläufen bestehen, die entweder in dem Zwischenraum zwischen Kühlfläche und Tisch im Abstand von beiden angebracht sind oder, ohne bis an die Seitenbegrenzung des Tisches heranzureichen, an dem von ihnen zu schützenden Teil des Kühlmantels sitzen und in der Längsrichtung der Maschine ein Gefälle haben. — Durch die Anordnung der jalousieartigen Flächen wird eine Zirkulation der Luft erzielt und die Lösungsmitteldämpfe den Kondensationsflächen zugeführt. Zeichn. (D. R. P. 410 884, Kl. 39 a, vom 22. 1. 1924, ausg. 19. 3. 1925.) dn.

Firma Ungarische Gummiwarenfabriks - Act. - Ges., Budapest. Verfahren, um Gummigegenstände, insbesondere Spielbälle und Spielzeuge, mit einem nicht abrökkelnden farbigen Hochglanzüberzug zu versehen, dad. gek., daß man den Überzug aus mindestens zwei Schichten bildet, indem die Gummiwaren mittels mit Kautschukgrundstoff angelieferten Farben gestrichen werden und dann dieser Anstrich mit einer künstlichen oder natürlichen wässrigen Kautschukemulsion, insbesondere gereinigter Kautschukmilch, überzogen wird. — Besondere Vorteile bietet das Verfahren bei der Fabrikation von Spielwaren, denn die derart erzeugten farbigen Waren besitzen dabei, daß der Lacküberzug vollständig elastisch ist und weder abrökkt noch springt, den weiteren Vorteil, daß gegenüber den mit spröden Lacken lackierten Spielbällen die Elastizität, also Sprungfähigkeit, des Balles wesentlich erhöht ist. (D. R. P. 411 121, Kl. 39 b, vom 14. 11. 1923, Prior. Ungarn 24. 10. 1923, ausg. 23. 3. 1925.) dn.