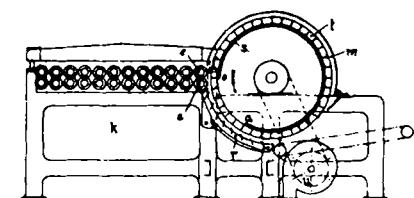


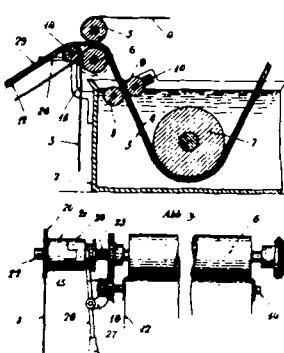
Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal, Cöthen, Anh., und Karl Scholz, Tetschen a. E., Tschechoslowakische Republik. Verfahren zur Herstellung kotonisierter Fasern, dad. gek., daß das rohe oder chemisch oder mechanisch beliebig vorbehandelte Fasergut zur möglichst vollkommenen Auflösung in unverletzte Einzelzellen aufeinanderfolgend einer dreifachen Bearbeitung unterworfen wird, nämlich einer Quetsch- oder Schlagwirkung unter Zufuhr von Wasser oder chemischer Waschflüssigkeit zur Entfernung der Klebstoffe, einer Streckwirkung zur Lockerung der Elementarzellen aus ihrem Verbande und einer ein- oder beiderseitigen Flüssigkeitsstrahlung zur vollständigen Herauslösung der Einzelzellen und Entfernung der Klebstoffreste, worauf das so behandelte Fasergut, falls roh, nach vorherigem Bleichen, Imprägnieren und Rauen, andernfalls unmittelbar entwässert und getrocknet wird. — Das auf diese Weise hergestellte kotonisierte Fasermaterial ist nicht nur vollkommen rein und in die unverletzten Einzelzellen aufgelöst, sondern erweist sich auch infolge dieser Behandlung an Weichheit, Spinnfähigkeit und insbesondere an Festigkeit jedem auf anderem Wege kotonisierten Faserstoff weit überlegen. Da bei geeigneter Anordnung der Maschinen und Apparate keinerlei Handarbeit, außer der Speisung der ersten Maschine, erforderlich ist, so ist auch die wirtschaftliche Brauchbarkeit gewährleistet, um so mehr, als damit Erhöhung der Ausbeute und Verbesserung der Qualität verbunden ist. Zeichn. (D. R. P. 410 724, Kl. 29 a, vom 29. 3. 1923, ausg. 5. 3. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 I 2423.) dn.

Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal, Cöthen, Anh., und Karl Scholz, Tetschen a. E., Tschechoslowakische Republik. Schwingvorrichtung für Langfaser, Strohwerg und andere Faserstoffe, 1. dad. gek., daß in das Innere einer umlaufenden Schwingtrommel (1) eine feststehende, die Fasern an- und die Abfälle



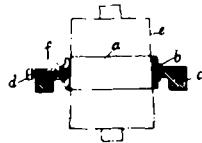
einsaugende Saugwalze (s) eingebaut ist, deren Mantel von der Zuführungsstelle (e) der Fasern an auf eine Strecke (o, o₁) unterbrochen ist und die an einen Exhaustor angeschlossen oder in die ein Saugventilator eingebaut ist. — 2. dad. gek., daß die Schlagwerkzeuge (m) behufs Beeinflussung der Saugwirkung einstellbar sind. — (D. R. P. 411 653, Kl. 29 a, vom 29. 3. 1923, ausg. 6. 4. 1925.) dn.

John Brandwood, Thomas Brandwood und Joseph Brandwood, Elton Bury, Engl. Einrichtung zum fortlauenden Färben, Bleichen und anderweitigen Naßbehandeln von losem Fasergut, das zwischen zwei endlosen Förderbändern durch die Färbvorrichtung geführt wird, dad. gek., daß vor der Färbvorrichtung mit endlosen Förderbändern (3, 4) eine von der Färbvorrichtung angetriebene Wattenmaschine ohne Wickelvorrichtung angeordnet ist, aus welcher das Vließ (Watte 29) durch ein zur Wattenmaschine gehörendes Band (12) unmittelbar den Führungswalzen (5, 6) für die durch die Färbeflotte gehenden endlosen Förderbänder (3, 4) der Färbvorrichtung zugeführt wird, wobei auf der Welle (22) der einen Führungswalze (6) eine ausrückbare



Kupplung (21, 24) angebracht ist, um die Antriebsverbindung zwischen der Führungswalze (6) der Färbvorrichtung und der Wattenmaschine unterbrechen zu können. — Bei der Erfindung ist gegenüber den bekannten Einrichtungen eine erhebliche Ersparnis an Zeitaufwand und eine weit bessere Wirkung bezüglich des Färbens oder der anderen Behandlung erreicht. (D. R. P. 411 730, Kl. 8 a, vom 25. 8. 1922, Prior. V. St. A. 13. 7. 1922, ausg. 3. 4. 1925.) dn.

Joseph Higginson und Arundel, Coulthard & Company Limited, Stockport, Engl. Verfahren zum Herstellen und Befestigen von Ringen für Ringspinn- und -zwirnmaschinen, dad. gek., daß der Ring (b) nach der gewöhnlichen maschinellen Herstellung zunächst auf einen schräg verlaufenden Dorn (e) ausgepreßt wird und, während er noch auf dem Dorn ist, geschliffen wird, worauf er, während er sich noch auf einem Dorn befindet, in die Ringschiene (c) hineingepreßt wird, so daß, wenn der Dorn von dem Ringe abgezogen wird, letzterer durch die Schiene gegen Formveränderungen geschützt ist. — Die Ringe werden wirklich oder praktisch konzentrisch in die Ringschiene eingesetzt und durch diese gegen Verziehen und Exzentrishwerden geschützt. (D. R. P. 412 210, Kl. 76 c, vom 3. 6. 1924, ausg. 15. 4. 1925.) dn.



Auslandsrundschau.

Der III. schwedische färbereitechnische Kongreß, welcher von Svenska Färgareförbundet angeordnet wird, findet am 7., 8. und 9. August 1925 statt.

Anfragen und Anmeldungen sind zu richten an Ing. Bertil Krebs in Kinna.

Aus Vereinen und Versammlungen.

Diskussionstagung,

veranstaltet vom Institut für Dampftechnik und Feuerungstechnik an der Technischen Hochschule Hannover am 1. und 2. 5. 1925 über: „Kritische Aussprache und Stellungnahme zu den Angelegenheiten der Kohlenstaubfeuerung“.

Der Zweck war, wie Prof. Franke einleitend hervorhob, die Art und Weise kritisch und methodisch zu besprechen, wie man Kohlenstaub anwenden und verbrennen kann. Die Verbrennung des Kohlenstaubs erfolgt im wesentlichen unter den Bedingungen, die durch die Stückform der festen Brennstoffe gegeben sind. Die Verbrennung wird daher nach den Grundsätzen der Stückkohlenverbrennung erfolgen mit den Abweichungen, die die Kleinstückform mit sich bringt; die Kohlenfeuerung hat aber nichts zu tun mit den Verbrennungsvorgängen in Gas- und Ölfeuerungen. Auf die Verbrennung fester Brennstoffe kann man schließen aus den Verbrennungsvorgängen in Rostfeuerungen. Hier haben wir wieder zu unterscheiden zwischen der Verbrennung des auf dem Rostboden unbewegten Stücks und des durch den Feuerraum durchbewegten Stücks. An Hand eines Schemas verweist der Vortr. auf den Verbrennungsvorgang auf dem Wanderrost. Es wird nun festzustellen sein, welche Abweichungen bei der Verbrennung des Staubkohlenstückes erfolgen. Zündzeit und Brennzeit werden bei der Staubfeuerung in Abhängigkeit von der Raumkleinheit und der spezifischen Oberflächengröße in geringerer Zeit erfolgen; während bei der Rostfeuerung diese Zeiten in der Größenordnung von Stunden liegen, haben wir es bei der Staubfeuerung mit der Größenordnung einer Sekunde zu tun. Wir erzielen den höchsten Temperatureffekt bei geringstem Luftüberschluß; die hohe Temperatur der Kohlenstaubfeuerung bildet ihre Stärke, gibt aber auch Anlaß zu den betrieblichen Schwächen. Weder Gasarmut noch Aschengehalt bilden ein Hindernis für die Staubkohlenfeuerung, sie eignet sich für jeden technischen Brennstoff. Es fällt auch nicht schwer, die Staubkohlenfeuerung rauchfrei zu erhalten, aber die Belästigungen sind nicht nur bestimmt durch die Sichtbarmachung des Rauches. An Stelle von grob sichtbarer Rauchbelästigung tritt bei der Kohlenstaubfeuerung die unsichtbare durch feinste Ascheteilchen, daraus ergibt sich die Wichtigkeit der Aschenreinigung. Zündzeit und Brennzeit sind entscheidend für die Abmessung und Gestaltung der Staubfeuerungsanlagen. Es sei verwiesen auf die rechnerische Erfassung des Verbrennungsvorganges bei Staubkohlenfeuerung durch Nusselt, der zu dem Ergebnis kommt, daß die Brennzeit direkt proportional ist dem Quadrat der Korngröße, auch von Rosin ist eine Berechnungsformel für die Brennzeit auf-