

jahrelang in persönlichem Verkehr gestanden hat, ist an der Richtigkeit seiner Erzählung nicht zu zweifeln. Faraday selbst ließ unerwähnt, daß er von den Fabrikanten um Rat gebeten worden war, vielleicht aus Bescheidenheit, möglicherweise aber auch, weil ja durch seine Versuche die abnehmende Leuchtkraft des Gases zwar wissenschaftlich aufs beste erklärt, aber der Mangel damit doch noch nicht abgestellt war.

Im Besitze anscheinend größerer, in oben angegebener Weise erhaltenen Mengen von Benzol stellte Faraday die Eigenschaften der neuen Verbindung möglichst genau fest. Er beschreibt sie als farblose Flüssigkeit, die einen Geruch besitzt, welcher dem des Olgases ähnlich ist, aber auch an Mandeln erinnern soll. Das spezifische Gewicht bei 15,5° ist 0,85, bei 0° gefriert sie unter starker Kontraktion und schmilzt bei 5,5° wieder. Der Siedepunkt ist 85,5°, die Dampfdichte, bezogen auf Wasserstoff = 40. Die Löslichkeit in Wasser ist sehr gering, leicht aber löst sich der Zweifachkohlenwasserstoff in fetten und ätherischen Ölen, Äther, Alkohol usw. Mit Sauerstoffgemischt sind seine Dämpfe stark explosiv. Reaktionen wurden versucht mit Chlor, Jod, Kalium, Salpetersäure, Schwefelsäure, doch wurden keine charakteristischen Produkte dabei erhalten. Die Analyse erfolgte durch Verbrennen mit Kupferoxyd, das Wasser wurde gewogen, die Kohlensäure gemessen. Gefunden wurden 91,71 % Kohlenstoff und 8,30 % Wasserstoff. Diese Zahlen stimmen mit den berechneten (92,31 % und 7,69%) nach unseren jetzigen Ansprüchen nicht gut überein, man darf aber nicht vergessen, daß damals die Elementaranalyse noch nicht die Vollkommenheit besaß, die ihr wenige Jahre später besonders Liebig verliehen hat. Faraday selbst nahm eine geringe Verunreinigung als Grund an, wofür allerdings auch der zu hoch gefundene Siedepunkt spricht, berechnet aber richtig das Atomverhältnis Wasserstoff zu Kohlenstoff wie 1:2, wobei das Atomgewicht des C = 6 angenommen ist. Am Schlusse seiner Veröffentlichung, in welcher von den Begleitern des Benzols noch ein weiterer neuer Kohlenwasserstoff, das Propylen, beschrieben wird, berichtet Faraday, daß sein Zweifachkohlenwasserstoff besser als alle sonst bekannten Mittel zum Auflösen von Kautschuk geeignet sei und auch als Lösungsmittel von Harzen zur Herstellung von Lacken Verwendung finden könne.

Vergleichen wir die von Schelenz angegebenen Literaturstellen mit der hier kurz referierten Arbeit von Faraday, so scheint mir die Frage nach der Priorität der Entdeckung des Benzols nicht zweifelhaft. Dort werden Steinkohlendestillate oberflächlich beschrieben, die möglicherweise oder sagen wir wahrscheinlich Benzol neben anderen Verbindungen enthalten haben werden, hier aber wird das von seinen vielen Begleitern isolierte

Benzol tatsächlich zum erstenmal als einheitliche chemische Verbindung mit allen Mitteln der damaligen Wissenschaft charakterisiert. Keiner der früheren Autoren würde wohl darüber einen Prioritätsstreit gewagt haben, und, um ein Beispiel aus dem praktischen Leben zu wählen: keine der früheren Veröffentlichungen würden eine eventuelle Patentanmeldung Faradays nach heutigem Recht irgendwie gestört haben. Ich kann mich deshalb in diesem Falle Schelenz, dem verdienten Erforscher chemischer und pharmazeutischer Geschichte, in seiner Ansicht nicht anschließen, sondern glaube, daß die Entdeckung des Benzols nach wie vor Faraday zuzuschreiben ist. Auch seine Zeitgenossen waren dieser Ansicht. Poggendorff, der ausgezeichnete Kenner der Literatur, hätte gewiß die Arbeit Faradays nicht so ausführlich in seine Annalen aufgenommen, wenn er sie nicht für neu und bemerkenswert gehalten hätte; und Berzelius⁶⁾ nannte eben diese Arbeit in geradezu überraschender Voraussehung ihrer Bedeutung in seinem Jahrbuch von 1825 „eine der wichtigsten chemischen Arbeiten, womit die Wissenschaft im Laufe des Jahres 1825 bereichert worden ist“. Wenn wir also Faraday die Ehre der Entdeckung des Benzols zu bewahren suchen, so soll doch nicht verschwiegen werden, daß seine Arbeit zunächst keine Fortschritte in der Erforschung der aromatischen Verbindungen mit sich brachte. Der Entdecker selbst beschäftigte sich später nicht mehr mit dem neuen Kohlenwasserstoff, dessen Zusammenhang mit einer Reihe damals bekannter Verbindungen weder er selbst noch sonst irgend jemand ahnte. Erst Mitschellerlich erkannte durch die Darstellung des Benzols aus Benzoesäure die nahen Beziehungen dieser beiden Verbindungen zueinander, A. W. Hofmann lehrte mit seinem Schüler Mansfield die Gewinnung des Benzols aus Steinkohlenteer, Zinin zeigte den Weg von Benzol über Nitrobenzol zum Anilin, und Kekulé erleichterte durch seine Konstitutionstheorie ungezählte weitere Erfolge. Alle die genannten Fortschritte erlebte Faraday noch, gewiß mit freudiger Anteilnahme. Mit berechtigtem Entdeckerstolz überreichte er A. W. Hofmann bei dessen Abschied von London 1865 ein Glasröhrrchen mit einer kleinen Probe des ersten Benzols, wohl als Zeichen seiner besonderen Anerkennung der Verdienste Hofmanns um die weitere Erkenntnis der aromatischen Verbindungen. Dieses jetzt 100 Jahre alte historische Präparat wird noch heute in der Sammlung des Berliner Universitäts-Laboratoriums aufbewahrt zum Andenken an den ausgezeichneten Forscher Faraday, der es dargestellt hat.

[A. 101.]

6) Gräbe, Gesch. d. organ. Chemie, S. 44.

Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

I. Wärme- und Kraftwirtschaft.

4. Öfen, Heizung, Feuerung.

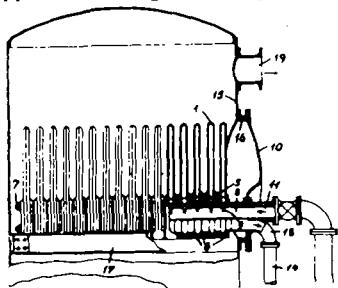
Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden (Schweiz). Elektrisch geheizter Federglühofen mit einem den Heizraum durchsetzenden, hitzebeständigen Transportband für das Glühgut, 1. dad. gek., daß die elektrischen Heizkörper nicht nur oberhalb, sondern auch unterhalb dieses Transportbandes angeordnet sind. — 2. dad. gek., daß die stab- oder rohrförmigen Heizkörper oberhalb des Transportbandes in seiner Bewegungsrichtung, unterhalb desselben parallel zu seiner Achsenrichtung angeordnet sind. — Durch diese Einrichtung wird die Heizwirkung ganz erheblich erhöht. Zeichn. (D. R. P. 413 929, Kl. 18 c, vom 5. 8. 1924, ausg. 25. 5. 1925.) dn.

Düsseldorf-Ratinger Röhrenkesselfabrik vorm. Dürr & Co., Ratingen. Unterwindwanderrost mit einer oder mehreren zwischen der oberen und der unteren Rostbahn liegenden Windkammern, 1. dad. gek., daß die Windkammer durch zwei Querwände unterteilt ist, die unabhängig voneinander in der Längsrichtung des Rastes verschiebbar sind. — 2. dad. gek., daß die verschiebbaren Querwände auf Fahrgestellen ruhen. — 3. dad. gek., daß die Windkammer aus zwei teleskopartig ineinander und unabhängig voneinander verschiebbaren Teilen mit je einer Endquerwand besteht. — Dadurch wird erreicht, daß der mit Unterwind versehene Brennbahnteil sowohl seiner Länge wie auch seiner Lage nach geändert werden kann. Zeichn. (D. R. P. 414 441, Kl. 24 f, vom 25. 4. 1924, ausg. 3. 6. 1925.) dn.

Claude Richard, Oullins (Frankr.). **Hafenofen mit Ölfeuerung.** dad. gek., daß die über Hafenöhöhe in den Ofen eintretende Gebläseflamme über die Hafenvorderwand, ohne sie zu treffen,

hinwegstreicht, und daß ferner über der Hafenöffnung eine so weit herabgezogene Lenkfläche (h) für die Flamme angeordnet ist, daß sie das unmittelbare Auftreffen der Flamme auf die Hafenrückwand verhindert. — Die Flamme wird zunächst in den Hafen abgelenkt und gibt dabei zum Teil ihre Wärme an den Hafeninhalt ab. Das unmittelbare Auftreffen der ursprünglichen heißen Flamme auf die Hafenwände, wodurch diese sehr leiden, wird ebenfalls verhindert. (D. R. P. 414 613, Kl. 32 a, vom 3. 5. 1921, Prior. Frankreich 12. 1. 1921, ausg. 2. 6. 1925.) dn.

Ferdinand Schmidt, Verden (Aller). **Gas- oder Flüssigkeits erwärmer mit plattenförmigem, hohlem Heizkörper.** 1. dad. gek., daß eine Reihe hohler Platten aneinander angeschlossen sind, indem an ihren untersten Punkten diese Platten je durch einen Zusammenschlußnippel verbunden sind und innerhalb dieser Nippel ein Dampfzuleitungsrohr (8) so durchläuft, daß Dampfzulauf und Kondensatablauf in an sich bekannter Weise ein gemeinsames Glied bilden. — 2. dad. gek., daß die einzelnen Glieder durch metallische, doppelt konische Ringe (6), die in ihre verstärkten Nabenteile eingelegt werden, unter Zusammenspannung mittels längs durch Stege (5) sämtlicher Nabenteile hindurch-



gehender Zugbolzen (7) verbunden sind. — Dadurch, daß Dampfzulauf und Kondensatablauf ein gemeinsames Glied bilden, ist erreicht, daß sämtliche Platten ihre freie Wärmedehnungsmöglichkeit haben, also Undichtheiten weitgehend ausgeschlossen sind, und doch eine gleichmäßige Beheizung sämtlicher Platten unter gleichmäßig guter Kondensatabführung erreicht ist. Zugleich bildet der ganze Plattenkörper dabei ein zusammenhängendes, festes Glied, das im ganzen in besonders einfacher Weise ein- und ausgebaut werden kann, indem es durch einen Mannlochdeckel in einem beliebigen Behälter einsetzbar ist. Weitere Anspr. (D. R. P. 413 719, Kl. 12 I, vom 29. 5. 1923, ausg. 16. 5. 1925.) dn.

III. Spezielle chemische Technologie.

1. Metalle. Metallgewinnung.

Gußstahlfabrik Felix Bischoff G. m. b. H., Duisburg a. Rh. **Verfahren zum Härtfen der Lauf- oder Lagerstellen und Zapfen an Wellen aus lufthärtendem Chromnickelstahl nach Patent 409 615.** dad. gek., daß die Wellen sowohl bis zur hinreichend starken allseitigen Erhitzung der zu härtenden Stelle als auch während deren Abkühlung fortgesetzt gedreht werden. — Dadurch kommt der Schweißbrenner am ganzen Umfange des betreffenden Teiles derart zur Wirkung, daß der Teil ringsum ganz gleich erhitzt wird. Auch die Abkühlung vollzieht sich bei weiter fortgesetzter Drehung durchaus gleichmäßig, und die Lufthärtung der erhitzten Lauf- oder Lagerstätten oder Kurbelzapfen wird so ohne jedes Verziehen oder Verbiegen der gehärteten Teile gegenüber der Längsachse der Welle erreicht. (D. R. P. 412 225, Kl. 18 c. Zus. z. D. R. P. 409 615¹), vom 9. 5. 1924, längste Dauer: 9. 5. 1941, ausg. 15. 4. 1925.) dn.

Peter Hammers, Karlsruhe i. B. **Greif- und Beschickungsvorrichtung für Schleudermühlen und Trommelsiebe in Gießereien.** gek. durch ein mit der Schleudermühlen- oder Trommelsiebachse umlaufendes Schaufelrad, das das zu schleudernde oder zu siebende Gut aufgreift und an die Schleudermühle oder

das Trommelsieb abgibt. — Diese Greifvorrichtung zeichnet sich durch einfache Bauart aus und kann auch über Förderbändern oder sonstigen, die Heranführung des Gutes bewerkstelligenden Einrichtungen arbeiten zwecks selbsttätigen Aufgreifens des Gutes von denselben. Zeichn. (D. R. P. 413 653, Kl. 31 c, vom 19. 7. 1924, ausg. 15. 5. 1925.) dn.

Rheinisch-Westfälische Klöckner-Werke A.-G. Abt. Mannstaedtwerke und Friedrich Zimmermann, Troisdorf b. Köln. **Begichtungsaufzug.** 1. dad. gek., daß der Wagen beim Schrägaufzug oder die zur Aufnahme der Last dienende Traverse beim Vertikalaufzug zwecks Entleerung des Kübels oder Absetzen der Last am Ende der schrägen oder senkrechten Fahrtrichtung durch einen Hebel oder Lenker aufgefangen und zwangsläufig in eine Kreis- oder Bogenbewegung übergeführt wird mit einem Seilzug, wobei der Seilzug bei der Auffahrt parallel zur Fahrtrichtung liegt und die Kübelgeschwindigkeit fast gleich der Seilgeschwindigkeit ist. — 2. dad. gek., daß beim Schrägaufzug ohne wagerechte Verlängerung der Fahrbahn mit einem Zugseil bei der Auffahrt zwangsläufig das Heben des Kübels oder der Last bei der Aufnahme, das Fahren des Wagens bis zur Endstellung und das Entleeren des Kübels oder Absetzen der Last ausgeführt wird. — Gemäß der Erfindung fällt die Kurvenfahrt der bisherigen Begichtungsaufzüge fort, und der Wagen wird direkt aus seiner geraden Fahrtrichtung in eine Kreis- oder Bogenbewegung übergeführt. Zeichn. (D. R. P. 414 527, Kl. 18 a, vom 24. 6. 1924, ausg. 5. 6. 1925.) dn.

Snead & Company, Jersey City (V. St. A.). **Verfahren zur Wärmebehandlung und zum Ausglühen von Metallröhren, insbesondere von Kondensatorröhren.** dad. gek., daß das Metall gleichmäßig und schnell durch einen elektrischen Strom auf eine Temperatur erwärmt wird, die höher sein kann als bei Zuführung der Wärme von außen, worauf nach Erreichung der gewünschten Temperatur die Stromzufuhr unterbrochen wird. — Das vollkommene Ausglühen des Rohres findet in wenigen Sekunden statt, und es wird ein gleichförmiges, feines Kristallgefüge erhalten. (D. R. P. 414 770, Kl. 48 d, vom 28. 2. 1924, Prior. V. St. A. 15. 3. 1923, ausg. 8. 6. 1925.) dn.

Fried. Krupp Grusonwerk Akt.-Ges., Magdeburg-Buckau. **Verfahren zur magnetischen Scheidung.** dad. gek., daß das Scheidegut zwei oder mehrere konzentrisch zu einer liegenden Achse und in gleicher Mittelebene liegende, an Stärke im wesentlichen gleiche oder nach außen zunehmende Zonenfelder so durchläuft, daß das Rohgut durch die äußeren Zonen hindurch der inneren zugeführt wird, wo in der Hauptsache die Scheidung erfolgt, worauf das im innersten Zonenfeld nicht festgehaltene Gut durch Fliehkraft, freien Fall od. dgl. durch das oder die äußeren Zonenfelder geführt und in diesen nachgeschieden wird. — Bei den gebräuchlichen Magnetscheidern hat sich der Übelstand gezeigt, daß, besonders beim Aufgeben in dickerer Schicht, ein Teil der am weitesten von dem anziehenden Polkanten entfernten magnetischen Teilchen nicht festgehalten wird, sondern beim Abschleudern des unmagnetischen Gutes mit diesem abgeht. Das neue Verfahren vermeidet diese Verluste. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 414 782, Kl. 1 b, vom 5. 5. 1922, ausg. 9. 6. 1925.) dn.

Kölsch-Fölzer-Werke A.-G., Siegen i. W., und Paul Nützel, Weidenau a. d. Sieg. **Verfahren und Anlage zum Beschicken von Hochöhlen unter Benutzung eines Zwischenbehälters zwischen Förderanlage und Gichtverschluß.** 1. dad. gek., daß das Gichtgut im geregelten Strom aus dem Zwischenbehälter in den Gichtverschluß befördert wird. — 2. Beschickungsanlage zur Ausübung des Verfahrens, dad. gek., daß der Zwischenbehälter getrennte Kammern für Möller und Koks hat. — 3. Verfahren dad. gek., daß der Koks vor dem Einschütten in den Gichtverschluß gesiebt wird. — 4. dad. gek., daß auf jedem Gleis des zweiräumigen Aufzuges immer dasselbe Material, und zwar auf dem einen Koks und auf dem anderen Möller, gefördert wird. — 5. Einrichtung zur Ausführung des Verfahrens, dad. gek., daß am Kokswagen eine Zusatzlast angebracht wird, um den Gewichtsunterschied zwischen Möller und Koks teilweise auszugleichen und den Maschinenzug zu verringern. — 6. dad. gek., daß das Zusatzgewicht auf einer besonderen Lauf-

¹) Z. ang. Ch. 38. 333 [1925].

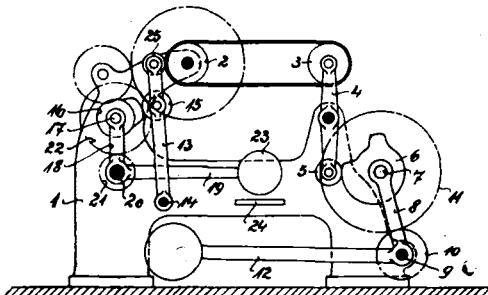
achse derart angeordnet ist, daß es in höchster Stellung des Kokswagens ein zusätzliches Zugmoment und in tiefster Stellung durch Auflaufen auf ein Schienenende einen geringeren Zug auf das Zugseil ausübt, zum Zwecke, den Seilzug während der ganzen Fahrt möglichst gleichmäßig zu gestalten. — 7. dad. gek., daß Windentrommeln verschiedener Umlaufgeschwindigkeit benutzt werden, wenn die Koks- und Möllerladestellen nicht in gleicher Höhe liegen. — Zeichn. (D. R. P. 414 801, Kl. 18 a, vom 3. 12. 1924, ausg. 9. 6. 1925.) dn.

August F. Jobke, Pittsburgh (V. St. A.). Elektromagnetischer Scheider mit in wagerechter Ebene zwischen zwei Polen hindurchgehenden Austragkörpern besitzt verschiedene starke und veränderliche Zonen in den Magnetfeldern, in welchen der Anziehungspol durch ein besonderes Scheidungsglied in der Form eines Sekundärmagneten von besonderer Anordnung gebildet wird, was eine erhöhte Ausbeute ermöglicht, die Erzeugung von Wirbelströmen nach Möglichkeit unterdrückt und das Abfallen des Erzes, nachdem es das Scheidefeld verlassen, ermöglicht. Zeichn. (D. R. P. 415 026, Kl. 1 b, vom 20. 8. 1921, Prior. V. St. A., 24. 4. 1918, ausg. 13. 6. 1925.) dn.

13. Farbstoffe, Textilindustrie.

C. G. Haubold Akt.-Ges., Chemnitz. Breitstreckwalze für Gewebe mit zunehmender Breitstreckwirkung von der Mitte nach außen, 1. dad. gek., daß die Breitstrecklatten aus einem Stück bestehen und schraubenlinienförmig gebogen sind. — 2. Breitstreckwalze mit geschlossener Raumkurvenführung für die Lattenbewegung, dad. gek., daß im Auflaufsinne die Kurve anfangs steil und dann allmählich flacher werdend auf etwa drei Viertel des Umfanges die Latten nach außen führt und nur das letzte Viertel sie zur Grundstellung zurückbringt. — Durch die Breitstreckwalze wird das Gewebe unter gleichmäßiger Spannung nach außen gestreckt, während bei den früheren Vorrichtungen durch die notwendigen Zwischenräume zwischen den einzelnen Stücken der Latten einzelne Gewebeteile stärker beansprucht wurden. Zeichn. (D. R. P. 414 375, Kl. 8 b, vom 4. 3. 1924, ausg. 29. 5. 1925.) dn.

Niederlahnsteiner Maschinenfabrik G. m. b. H., Niederlahnstein. Strähngarnmercerisiermaschine mit ortsfester Anordnung der Streckwalzenpaare und Vorrichtung zur Begrenzung der von den angetriebenen Steuernockenscheiben auf die zum Spannen oder Abquetschen des Strähngarns dienenden belasteten Spann- oder Quetschhebel zu übertragenden Druckkräfte,



1. dad. gek., daß die Lagerzapfen (7 oder 17) der angetriebenen Steuernockenscheibe (6 oder 16) für die Bewegung des Spannhebels (4, 5) oder des Quetschhebels (13, 25) ausweichbar nachgiebig ausgebildet und gegen den Druck der von der Steuernockenscheibe (6 oder 16) bewegten Nockenrolle (5 oder 15) am Spannhebel (4, 5) mit der beweglichen Streckwalze (3) oder am Quetschhebel (13) mit der Quetschwalze (25) durch eine begrenzte Gegenkraft abgestützt sind. — 2. dad. gek., daß zur begrenzten Abstützung der ausweichbaren Lagerzapfen (7 oder 17) der angetriebenen Steuernockenscheibe (6 oder 16) gegen den Druck der am Spann- oder Quetschhebel vorgesehenen Nockenrolle (5 oder 15) ein gewichtsbelasteter, gleichachsiger zu einem zum Antrieb des Steuernockens dienenden Zahnrad ortsfest gelagerter Winkelhebel (8, 12 oder 18, 19) dient. — Bei der Maschine erstreckt sich die Ausweichbewegung nicht auf einen Teil, sondern auf die ganze Steuerscheibe einschließlich der Lagerung und der unmittelbaren Antriebsmittel derselben. Durch diese Ausweichbewegung wird keine Unterbrechung der steuernden Kurvenbahn herbeigeführt, und es ist daher eine für

alle in Betracht kommenden Anspannungsgrenzen ausreichende Größe der Ausschlagbewegungen ohne Schwierigkeit zu erreichen. (D. R. P. 414 183, Kl. 8 a, vom 25. 6. 1922, ausg. 26. 5. 1925.) dn.

14. Cellulose, Papier, Photographie.

Hubert Bräunlich, Freiwaldau, Tschechoslowakische Republik. Verfahren zur Vorbehandlung von Holz oder ähnlichen Stoffen zum Zwecke der Papier-Pappe-Herstellung od. dgl. dad. gek., daß der Dämpf- oder Kochvorgang durch Veränderung des Dampfdruckes in mehrere aufeinanderfolgende Dämpfungsstufen geteilt und das behandelte Gut hierauf einer längeren Behandlung mit Wasser (mit oder ohne Chemikalien) ausgesetzt wird. — Durch das Verfahren bekommt man einen Stoff, der Papier und Pappe von größerer Festigkeit und geringerer Färbung liefert als die bisherigen Kochmethoden. (D. R. P. 413 268, Kl. 55 b, vom 1. 6. 1924, ausg. 5. 5. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 II 368.) dn.

Dipl.-Ing. Fritz Röhlemann, Wolfsgrün i. Erzgeb. Vorrichtung und Verfahren zur Einspannung von einzelnen Zellstofffasern zur Untersuchung auf ihre mechanischen Eigenschaften. Bisher erfolgte die Einspannung der Zellstofffasern für obige Zwecke zumeist in der Weise, daß die Faser auf zwei gegenüberliegenden Seiten eines Papierrahmens aufgeklebt und die beiderseitigen Rahmenstreifen nach Einspannung in die Prüfungsvorrichtung mit der Schere durchschnitten wurden. Dieses Verfahren führte in der Regel, infolge der beim Zerschneiden auftretenden Papierspannung, zur Zerstörung der feinen Zellstofffaser und machte die so außerordentlich wichtige Prüfung der Zellstofffasern praktisch undurchführbar. Bei der neuen Vorrichtung ist der Papierrahmen durch einen aus imprägniertem Filmstreifenmaterial ersetzt, dessen Rahmenstreifen mittels eines mäßig glühenden Drahtes getrennt werden können, wobei die wie früher beim Papier auftretenden schädlichen Schnittspannungen gänzlich in Wegfall kommen und demgemäß die aufgeklebte Zellstofffaser vollständig unverletzt bleibt. Zeichn. (D. R. P. 414 039, Kl. 42 k, vom 30. 4. 1924, ausg. 26. 5. 1925.) dn.

Reuben Lewi Pritchard, London. Maschine zur Gewinnung der Fasern aus Pflanzenstengeln sowie Faserbast mit mehreren in Gruppen hintereinander angeordneten und im Klaßabstand zueinander ortsfest gelagerten Riffelwalzenpaaren, deren Riffelteilung in den einander folgenden Gruppen an Feinheit zunimmt, dad. gek., daß die Walzenpaare einer jeden Gruppe gleiche Anfangsgeschwindigkeit besitzen und ihre Riffelstege und Furchen in einem derartigen Abstande voneinander stehen, daß das an der Einführstelle gleich und parallel gerichtete Arbeitsgut zwar mitgenommen und in gespanntem Zustande nach entgegengesetzten Richtungen winklig gebogen, nicht aber durch die Riffelstege eingeklemmt wird, daß ferner die Walzen in den aufeinanderfolgenden Gruppen zwecks Nachlassens der Längsspannung mit verringriger Fördergeschwindigkeit laufen und schließlich an der Ausführstelle die gewonnenen, durch Abstreifmittel gereinigten Faserbäste von einer Klemmvorrichtung abgezogen werden. — Im Gegensatz zu den bekannten Maschinen, bei denen die durch das Rösten meistens schon vom Stengel gelockerten Fasern durch unmittelbare Druckkräfte an deren Angriffspunkten gebrochen werden, dabei durch Zerquetschung und Zermürbung leiden, werden gemäß der Erfindung keine solchen Druckkräfte zum Brechen benutzt, sondern die Fasern werden mit nebenhergehender Lockerung von den Holzteilen getrennt, gleichgültig, ob sie dem Stengel noch anhafteten oder ob sie von demselben schon gelöst sind. Weitere Anspr. und Zeichn. (D. R. P. 415 132, Kl. 29 a, vom 6. 6. 1920, Prior. England 27. 3. 1916, ausg. 15. 6. 1925.) dn.

18. Sprengstoffe, Zündwaren.

C. A. Baldus, Charlottenburg. Patrone zur Herstellung von Sprengladungen mittels flüssiger Gase, dad. gek., daß die Patrone mit einer die Verdampfung der flüssigen Gase vermindernenden Umhüllung aus Magnesiumcarbonat umkleidet ist. — Man erreicht so eine bisher nicht bekannte Lebensdauer der Patronen. (D. R. P. 294 875, Kl. 78 e, vom 23. 4. 1914, ausg. 14. 1. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 I 1551.) dn.