

zu, die letztere Bezeichnung zu bevorzugen, weshalb die dem Verein der deutschen Stärkezucker- und Sirupindustrie angehörigen Betriebe sich entschlossen haben, vom 1. Oktober ds. Js. ab mit ihrem Sirup ebenso zu verfahren. Damit aber die Verbraucher genau wissen, was sie kaufen, wird stets das spez. Gewicht als maßgebend im Angebot und auf der Rechnung mit vermerkt.

Von diesem Termin ab wird also

45° Bé mit 1,44 und

43° Bé mit 1,41 spez. Gewicht

mindestens angeboten und geliefert werden. Die Mitbezeichnung nach spez. Gewicht ist deshalb zweckmäßig, weil es vier verschiedene Arten Grade Beaumé gibt, deren wirkliche Bedeutung zum Teil zu Unklarheiten Anlaß gegeben hat, und nur das spez. Gewicht die Konsistenz eindeutig bezeichnet.

Wir hoffen damit den verbrauchenden Industrien zu dienen, es wird ihnen in Zukunft möglich sein, durch Ermittlung des spez. Gewichts bestimmt festzustellen, ob ihnen geliefert wird, was sie kauften, während beim Kauf nur nach Graden Bé sie sich darum zu streiten haben, welche Art Grade Bé eigentlich gemeint sind.

Berlin W 30, den 21. September 1925.

Verein der deutschen Stärkezucker- und Sirupindustrie.

Echtheitskommission der Fachgruppe für Chemie der Farben- und Textilindustrie des Vereins deutscher Chemiker.

Der Arbeitsausschuß der Echtheitskommission hat am 30. und 31. 8. in Nürnberg Sitzungen abgehalten, und es wurden die Normen und Typen für die Echtheitseigenschaften gefärbter Seide festgelegt, die demnächst veröffentlicht werden können. Ferner wurden grundlegende Beratungen über die Möglichkeit gepflogen, für einzelne Textilwarengattungen bestimmte Echtheitsnormen festzulegen. Die Aufgabe erweist sich als sehr schwierig, und es wurde daher beschlossen, sich zunächst auf Baumwollwaren zu beschränken und die Ausarbeitung in Zusammenarbeit mit dem Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung, Textilabteilung, vorzunehmen.

In letzter Zeit sind Artikel erschienen, welche an den bisher veröffentlichten Normen und Typen für gefärbte Baumwolle und Wolle Kritik geübt haben oder auch neue Vorschläge machen, so von Prof. Dr. Braß, in der Z. ang. Ch. 1925, Nr. 11, S. 245, ferner von Dr. W. Heinisch in der Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie 1925, Heft 8 und 9 und von E. Justin-Mueller, Chem.-Ztg. 1925, Nr. 44/45, S. 322. Der Arbeitsausschuß der Echtheitskommission hat beschlossen, in der Neuausgabe der gesamten Normen und Typen, für Baumwolle, Wolle und Seide diese Kritiken, soweit sie berechtigt erscheinen, zu berücksichtigen.

Dr. A. Lehne, Vorsitzender. Dr. P. Kraiss, Schriftführer.

Auslandsrundschau.

Synthetisches Ammoniak.

Die von der American Chemical Society herausgegebene Zeitschrift „Industrial and Engineering Chemistry“ macht in einem Leitartikel ihrer Augustausgabe die folgenden Angaben über die Fortschritte auf diesem Gebiete in den Vereinigten Staaten:

Eine Anzahl Anlagen ist jetzt im Betrieb oder im Bau. Im Betrieb befinden sich: die Anlage der Atmospheric Nitrogen Corporation in Syracuse mit einer täglichen Leistung von 30 t, welche das abgeänderte Haber-Verfahren benutzt; die Anlage der Niagara Ammonia Company in Niagara Falls, die nach dem Casale-Verfahren arbeitet, mit einer täglichen Leistung von 13 t, die bis Ende dieses Jahres auf 18 t vergrößert werden soll; die Mathieson Alkali Works in Niagara Falls, die 3 t täglich herstellen und ihre Anlage, die eine Kombination verschiedener Verfahren benutzt, um 10 t täglicher Leistungsfähigkeit vergrößern wollen; die Pacific Nitrogen Corporation in Seattle, die nach dem sogenannten amerikanischen Verfahren täglich 3 t Ammoniak herstellt. Zwei Anlagen befinden sich im Bau, näm-

lich die der Lazote, Incorporated, in Charleston, W. Va., mit einer täglichen Leistung von 25 t nach dem Claudé-Verfahren und die der Roessler & Hasslacher Chemical Company in Niagara Falls, wo eine 3 t-Anlage nach dem amerikanischen Verfahren installiert wird. — Interesse für den Bau von Ammoniakanlagen sollen außerdem die Grasselli Chemical Co. und die Dow Chemical Co. zeigen.

In England hat die Brunner Mond & Co., Ltd., die Herstellung von synthetischem Ammoniak aufgenommen, wovon der größte Teil in schwefelsaures Ammoniak übergeführt wird. Die englische Regierung will eine Bondausgabe der Gesellschaft in Höhe von 2 Mill. Pfund Sterling garantieren, um die Vergrößerung der Anlage auf eine tägliche Leistung von 150 t NH₃ zu ermöglichen. Die Firma hat sich bereit erklärt, mit eigenem Gelde die Vergrößerung auf 200 t Ammoniak entsprechend 760 t Ammoniumsulfat täglich zu bringen. Die jetzige Anlage soll mit ihrer vollen Leistungsfähigkeit im Betrieb sein und zufriedenstellende Gewinne abwerfen.

Der Aufsichtsratsvorsitzende der Anglo-Chilean Consolidated Nitrate Corporation of Great Britain hat bekanntgegeben, daß seine Gesellschaft eine Million Pfund in Anlagen nach dem Guggenheim-Verfahren investiert, um 35 000 t Chilesalpeter jährlich so billig herzustellen, daß er mit dem synthetischen Ammoniak konkurrieren kann.

Der Leitartikel schließt mit der Bemerkung, daß die Ammoniaksynthese dort Fortschritte macht, wo das Produkt günstig abzusetzen ist, oder wo genügend reiner Wasserstoff zu vorteilhaften Preisen verfügbar ist. Einige Anlagen werden Wasserstoff, der bei anderen Verfahren als Nebenprodukt anfällt, benutzen. Diese Entwicklung beweist, daß der Bezug von Wasserstoff jetzt an erster, und derjenige von Kraft an zweiter Stelle steht.

F. M.

Aus Vereinen und Versammlungen.

Vereinigung der Großkesselbesitzer E. V.

Hauptversammlung Darmstadt, 18.—19. 9. 1925.

Vorsitzender Obering. W. Quack, Bitterfeld.

Prof. Dr. Eitner, Karlsruhe: „Die charakteristischen Eigenschaften deutscher Rohwasser für Kesselspeisung“.

Für die Verwendung von Rohwasser für Kesselspeisung ist die Eigenschaft des Wassers wichtig, Stoffe zu lösen, die allgemein als unlöslich bezeichnet werden, denn diese Stoffe machen das Wasser für industrielle Zwecke speziell als Kesselwasser geeignet oder unbrauchbar. Wasser kann gelöst die Gase Sauerstoff, Kohlensäure und Stickstoffdioxid, die leichtlöslichen Stoffe Magnesiumchlorid, Natriumchlorid, Calciumchlorid, Ammoniak, salpetrige Säure, Salpetersäure und organische Stoffe sowie die schwerlöslichen Stoffe Calciumcarbonat, Magnesiumcarbonat, Calciumsulfat, Kieselsäure, Aluminiumoxyd sowie Eisen bzw. seine Salze enthalten. Wie beeinflussen nun diese Stoffe die Brauchbarkeit des Wassers als Kesselspeisung? Stickstoff bzw. seine Verbindungen stören nicht. Sauerstoff kann zu Rostbildung Veranlassung geben. Kohlensäure greift Eisen unter Wasserstoffentwicklung an. Calcium und Magnesium scheiden sich als Carbonate ab, ebenso fällt Gips aus, wenn die Löslichkeitsgrenze im Kessel erreicht ist. Kieselsäure bildet schwer benetzbare Schichten, die zu Überhitzung führen. Die Chloride der leichtlöslichen Stoffe geben zu Korrosion Anlaß. Kochsalz stört nicht, dagegen Magnesiumchlorid, weil es eine schwache Säure darstellt und hydrolytisch freie Salzsäure bildet. Kesselstein besteht aus Calciumcarbonat, basisch kohlensaurer Magnesia, Tonerde und Eisenoxyd sowie eventuell Gips.

Dr. Splittgerber, Wolfen: „Die Aufbereitung des Kesselspeisewassers bei Berücksichtigung der Eigenschaften des Rohwassers und der Betriebsverhältnisse, sowie die chemische Betriebsüberwachung in Großbetrieben“.

Die direkte Verwendung natürlicher Wässer zur Kesselspeisung führt zu Betriebsschwerungen und Materialbeschädigungen. Die Ablagerungen im Kessel sind um so fester, steinartiger, je mehr Gips und Kieselsäure im Wasser enthalten sind. Dagegen bildet sich Kesselschlamm, wenn mit Flußwasser gespeist wird, das gelöste Humusverbindungen enthält. Zur Enthärtung des Wassers wird eine große Zahl mechanisch