

# Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

## I. Wärme- und Kraftwirtschaft.

### 4. Öfen, Feuerung, Heizung.

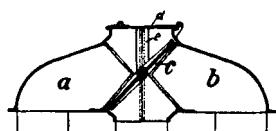
**Dr. Holsboer & Cie.**, Zürich (Schweiz). Flammofen nach Patent 407 724, dad. gek., daß in dem Ofengewölbe die durch mehrteilige Roste gebildeten Beschickungswände senkrecht angeordnet sind. — 2. dad. gek., daß die mehrteiligen senkrechten Roste in Vielecks- oder Zylinderform angeordnet und innerhalb dieses Vielecks oder Zylinders die Zuführungsöffnungen für die Luft und die Gase sowie die Auslässe für die Verbrennungsgase vorgesehen sind, während die Abzugsöffnungen für die flüchtigen Produkte außerhalb des Vielecks oder Zylinders in der Ofenwand angebracht sind. — Es ergibt sich dadurch der Vorteil einer bequemen und einfachen Nachfüllung der Beschickung, indem die Beschickungstrichter am oberen Ende der Beschickungswand vorgesehen werden können. Ferner wird die Zuführung der Gase sehr übersichtlich und günstig, da sie eine senkrechte Zuführungsrichtung erhalten können. Es wird so ein Ofen geschaffen, der eine große Leistungsfähigkeit besitzt. Zeichn. (D. R. P. 418 866, Kl. 12 g, Gr. 1, Zus. z. D. R. P. 407 724<sup>1</sup>), vom 3. 12. 1921, längste Dauer: 6. 4. 1938, ausg. 21. 9. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 466.) *dn.*

**Otto Starke**, Berlin. Treppenrost mit zwischen festen Roststufen verschiebbaren Stufen, 1. gek. durch nur eine durch

Drehung in ihrer Länge veränderliche Antriebsstange (11) für die Roststufen, die einfache Nocken (13) sowie Nocken mit Schneckengang (14) für den Eingriff der Rostbewegungshebel trägt. — 2. Treppenrost mit mechanisch bewegtem Schlackenrost, dad. gek., daß der zum Antrieb des Schlackenrostes dienende Hebel (22) mit-

tels einer offenen Aussparung durch die Hebelübersetzung (16, 17, 19, 20) mit der Antriebsstange (11) in und außer Verbindung gebracht werden kann und eine Änderung des Hubes des Schlackenrostes ermöglicht. — 3. Treppenrost, dad. gek., daß an den oberen unverschiebbaren Roststufen (1) in der Schwellzone Wühlstäbe (5) angebracht sind, welche durch Nocken (6) der nächst unteren, verschiebbaren Roststufen (4) auf- und abwärts bewegt werden. — Bei dem Treppenrost wird den zwischen den festen Roststufen verschiebbaren Stufen, in den verschiedenen Rostzonen entsprechend dem Bedarf eine verschiedene Bewegung erteilt. (D. R. P. 421 683, Kl. 24 f, Gr. 11, vom 18. 7. 1924, ausg. 19. 11. 1925.) *dn.*

**Zimmermann & Jansen G. m. b. H.**, Düren, Rhld. Wechselklappe für Regenerativöfen mit oberhalb des Drehzapfens geschlossenen Seitenwänden des Gehäuses, dad. gek., daß die Seitenwände (a, b) über dem Drehzapfen mit einer senkrechten Erweiterung (c) versehen sind, durch welche die Klappe einschließlich der Tragzapfen aus dem Gehäuse herausnehmbar ist. — Bei den bisherigen Bauarten mußte man, um die Wechselklappe herauszunehmen, entweder das ganze Gehäuse auseinandernehmen oder die Haube abschrauben. Bei Neuausführung kann die Klappe umgewechselt werden, ohne daß dies nötig ist. (D. R. P. 422 507, Kl. 24 c, Gr. 7, vom 5. 2. 1924, ausg. 2. 12. 1925.) *dn.*



**Dr.-Ing. E. h. Heinrich Koppers**, Essen, Ruhr. Liegender Kammerofen mit Zugumkehr und senkrechten Heizzügen zur Erzeugung von Gas und Koks, 1. dad. gek., daß die bekannte Beheizung von unten nach oben durch die allen einzelnen Heiz-

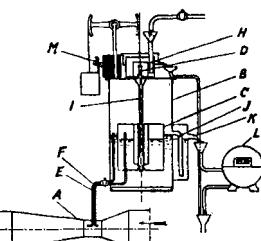
<sup>1</sup>) Z. ang. Ch. 39, 117 [1926].

zügen gesondert zugeführten Verbrennungsmittel (Gas und Luft) mit der bekannten Verjüngung des senkrechten Kammerquerschnitts nach oben hin vereinigt ist, und zwar in der Weise, daß das Wärmebedürfnis der Beschickung in den verschiedenen Höhenschichten der abnehmenden Wärmelieferung durch die aufsteigenden Heizgase angepaßt wird, um eine gleichmäßige Durchgarung der Beschickung unter Abkürzung der Garungszeit zu erzielen. — 2. dad. gek., daß die Verjüngung der Koksofenkammer durch treppenartiges Vorkragen der die Heizwände bildenden Läufersteine erzielt wird, womit gleichzeitig eine Verbreiterung der Heizzüge nach oben hin eintritt. — 3. dad. gek., daß die Ausbildung des oberen Horizontalkanals mit erforderlichem Querschnitt zum Sammeln der verbrannten Gase ohne Beeinträchtigung der Standfestigkeit des Ofens dadurch ermöglicht wird, daß dieser Kanal in dem durch die an sich bekannte Zusammenziehung des Gassammelraumes oberhalb der Kohle sich bildenden, infolge der Verbreiterung der Heizwand sich auf diese ohne schroffen Übergang aufsetzenden Massiv ausgespart wird, womit die Abstützung der Deckenlast auf die Heizwände durch unmittelbare Druckübertragung gewährleistet wird. — 4. dad. gek., daß die seitlichen Begrenzungen des oberen Horizontalkanals mit rechtwinkligen Steinen ausgeführt werden, so daß für die Anwendung von Siliciummaterial störende, verwickelte Formen vermeiden werden, während der Steinschnitt derart ist, daß parallel zu den Kammerwänden liegende Fugen entstehen, die für den Wärmeübergang ein starkes Hindernis bilden. — Die Erfindung be seitigt, unter Beibehaltung der für die Ausbeute an Nebenerzeugnissen günstigen Führung der unter Zugumkehr erfolgenden Beheizung von unten nach oben das Mißverhältnis zwischen der Wärmeanlieferung und dem Wärmebedürfnis der Beschickung, indem die Kammern einen sich der nach oben abnehmenden Wärmemenge entsprechend verjüngenden Querschnitt erhalten. Damit wird die in den verschiedenen Höhenschichten lagernde Kohlenmenge und so das Wärmebedürfnis geringer, so daß die gewünschte gesetzmäßige Übereinstimmung erzielt wird, womit einmal eine gleichmäßige Garung des Kokskuchens und weiter eine entsprechende Abkürzung der Garungszeit erzielt wird. Zeichn. (D. R. P. 423 421, Kl. 10 a, Gr. 3, vom 8. 4. 1917, ausg. 30. 12. 1925.) *dn.*

## II. Apparate.

### 2. Analytische Prüf- und Meßapparate.

**Comp. pour la Fabrication des Compteurs et Matériel d'Usines à Gaz**, Montrouge, Seine, Frankr. Gasmesser für große Gebrauchsmengen, bei dem der im Gasstrom durch Anordnungen, wie z. B. eine Pitotröhre, erzeugte Druckunterschied dazu benutzt wird, durch Einstellung eines Schwimmers und eines von diesem gesteuerten Ventils eine Wassermenge abzumessen, die dem zu ermittelnden Gasverbrauch entspricht, 1. dad. gek., daß bei Verwendung eines Differentialglockenmanometers (C) der auf gleichbleibendem Flüssigkeitsstand gehaltene, das Meßwasser liefernde Behälter oberhalb des Manometers (C) angeordnet ist und daß das Abfluß regelnde Ventil (D) an einer an der Glocke (C) befestigten Stange sich befindet. — 2. dad. gek., daß das Ventil (D) einen Drehkörper darstellt, dessen senkrecht zur Achse liegende Querschnitte proportional sind der Quadratwurzel aus dem Abstand des betreffenden Querschnitts vom oberen Ventilende. — Der Druckunterschied an den beiden Rohren E und F ist proportional der Strömungsgeschwindigkeit im Rohre A, d. h. dem Gasverbrauch. Dem entsprechend wird auch das Differentialmanometer C und das damit verbundene Ventil D gehoben. Da die Querschnitte des letzteren proportional der Quadratwurzel aus dem Abstand des Querschnitts vom oberen Ventilende sind, fließt eine der durch A passierenden Gasmenge entsprechende Wassermenge ab, deren Messung die Gasmenge ergibt. (D. R. P. 423 006, Kl. 42 e, Gr. 23, vom 31. 5. 1923, Prior. Frankreich 1. 6. 1922, ausg. 16. 12. 1925.) *dn.*



### 3. Elektrotechnische Apparate.

**Gesellschaft für elektrische Isolierungen G. m. b. H., Zehdenick (Mark).** Verfahren und Vorrichtung zur Tränkung von mit Faserstoff umhüllten Drähten, Bändern u. dgl. durch Tauchung abgemessener Enden in ein Tränkungsbad, insbesondere Ölack, 1. dad. gek., daß dem Draht vor der Tränkung eine Schraubenform mit einer der Viscosität der Tränkungsflüssigkeit entsprechenden Steigung gegeben wird, wobei die Schraubengänge sich nicht berühren. — 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, dad. gek., daß die Drahtschrauben auf einem entsprechend gestalteten leichten Drahtgestell gelagert werden. — 3. dad. gek., daß anschließend an die Tauchung in die Tränkungsflüssigkeit eine Beförderung in einen Trockenraum durch eine mechanische Transportvorrichtung erfolgt, welche auch mit einer Vorrichtung verbunden sein kann, um die Schrauben in das Tränkungsgefäß zu senken und aus demselben herauszuheben. — Infolge der spiralförmigen Wicklung können große Drahtlängen auf einmal eingetaucht werden, die flachen Gänge des Drahtes lassen die Tränkungsflüssigkeit nicht so leicht abtropfen wie bei senkrecht gespannten Drähten. Zeichn. (D. R. P. 420 741, Kl. 75 c, Gr. 5, vom 26. 2. 1925, ausg. 31. 10. 1925.) dn.

**Dr. Berthold Redlich, Feldkirchen b. München.** Verfahren zur Befestigung von Metalleinlagen in Kohlenelektroden, dad. gek., daß die in Längskanälen der ungebrannten Elektrode untergebrachten Metalleinlagen mit Schnäiden oder Kanten versehen sind, die beim Brände in die Elektrode eindringen. — Zur Verminderung des Widerstandes von Kohlenelektroden ist verschiedentlich die Einführung von Metalleinlagen in dieselben vorgeschlagen worden. Werden diese in die Elektrode im gebrannten Zustande eingeführt, so bietet es große Schwierigkeiten den für eine belangreiche Widerstandsverminderung erforderlichen innigen Kontakt zwischen Metalleinlage und Elektrode herzustellen und dauernd zu erhalten. Durch das beschriebene Verfahren wird dies erreicht. Zeichn. (D. R. P. 421 992, Kl. 21 h, Gr. 11 vom 23. 5. 1923, ausg. 24. 11. 1925.) dn.

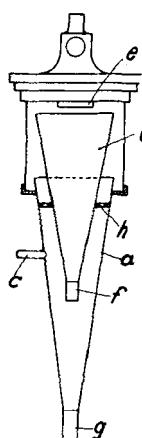
**Fabrik Elektrischer Zünder G. m. b. H., Köln-Niehl.** Verfahren zur Herstellung elektrischer Zünder. Verfahren, um die Glühdrähtchen elektrischer Zünder an die Pole derselben in Bügel- oder Schleifenform anzulöten oder anzuschweißen, 1. dad. gek., daß der Glühdraht kreuzweise oder spiralförmig so hin und her gewickelt wird, daß er kleine Schlingen oder Bügel bildet, welche mit der Wurzel des Bügels über diejenigen Punkte der Polfläche hinweggeführt sind, an welchen der Glühdraht festgelötet oder -geschweißt werden soll. — 2. Vorrichtung für das Verfahren, dad. gek., daß auf der Unterlagsfläche, auf welcher die Polträger festgehalten werden, in entsprechender Anordnung kleine Führungsstifte befestigt sind, derart, daß der um sie hin und her gewickelte Glühdraht über diejenigen Punkte der Pole hinweggeführt wird, auf denen der Glühdraht befestigt werden soll. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 422 939, Kl. 78 e, Gr. 3, vom 23. 12. 1924, ausg. 15. 12. 1925.) dn.

### III. Spezielle chemische Technologie.

#### 13. Farbstoffe, Textilindustrie.

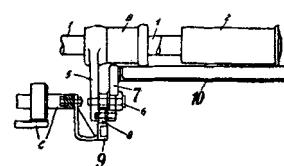
**J. P. Bemberg A.-G., Barmen-Rittershausen.** Vorrichtung zum Spinnen von Kunstseide nach dem Streckspinnverfahren

mit in einem Gehäuse eingeschlossenen Spinntrichter, 1. gek. durch einen die Fäden einschließenden Einsatz (b), der den Strom der in das Gehäuse eingeleiteten Fällflüssigkeit so teilt, daß diese in der Hauptsache der unteren Austrittsöffnung (g) des Trichters (a) und so den fertigen Fäden unmittelbar zufließt, während über die Oberkante des Einsatzes (b) nur wenig Fällflüssigkeit zu dieser Austrittsöffnung (g) strömt. — 2. gek. durch einen nur teilweise in dem Gehäuse eingeschlossenen Trichter (a) mit innerem Trichter (b) als Einsatz, der mit ersterem durch eine durchbrochene Wand (h) verbunden ist, wobei die Zuflussoffnung (c) für die Fällflüssigkeit sich an dem ersten Trichter (a) oberhalb der unteren Mündung des Innentrichters (b) befindet. — 3. gek. durch einen trichterförmigen



Einsatz (b), der mit dem zylindrischen Gehäuse durch eine durchbrochene Wand (h) verbunden ist, während der Zufluß für die Fällflüssigkeit am Boden des Gehäuses angeordnet ist. (D. R. P. 421 426, Kl. 29 a, Gr. 6, vom 8. 12. 1923, ausg. 11. 11. 1925.) dn.

**Jacques Schlumpf, Oberwinterthur, Schweiz.** Rundwasch- und Färbemaschine für Strähngarn, das auf Umzugswalzen frei hängend fortlaufend unter Umziehen nacheinander durch mehrere im Kreise angeordnete Flüssigkeitsbehälter geführt und durch periodisches Andrücken der Umzugswalze gegen eine fest gelagerte Quetschwalze ausgequetscht wird, gek. durch einen als Abdrück- und Ableittrinne ausgebildeten Arm (10), der durch Führungsstücke (9) und Steuerhebel (7) während der Ausquetschperiode unter der Preßstelle der Umzug- und Quetschwalze an das Strähngarn angelegt wird und die abgepreßte Flüssigkeit auffängt und ableitet. — Die aus dem Strähngarn ausgepreßte Flüssigkeit, welche mindestens teilweise erschöpft ist, kann so nicht mehr unmittelbar in das Strähngarn zurückfließen, letzteres saugt sich vielmehr im Behälter wieder mit unverbrauchter Flüssigkeit voll. Der durch das Abquetschen erstrebte Zweck wird dadurch vollkommen erreicht. (D. R. P. 421 905, Kl. 8 a, Gr. 8, vom 24. 5. 1924, Prior. Schweiz 1. 7. 1923, aug. 23. 11. 1925.) dn.



**„Sprimag“ Spritzmaschinen-Bau-Ges. m. b. H., Leipzig.** Absaugevorrichtung mit Farbsammler, 1. dad. gek., daß hinter dem Ventilator bzw. Exhauster ein Zerstäuber in der Ausblaseleitung angeordnet ist, der einen Sprühregen erzeugt, welcher sich mit den Farbkörpern vermengt und in einen Flüssigkeitsbehälter geführt wird, der die von Farbkörpern befreite Luft durch seine Öffnung nach außen entweichen läßt. — 2. dad. gek., daß man die Flügelräder des Ventilators oder Exhausters mit Flüssigkeit benetzt, damit ein Anhaften des Farbstaubes an demselben vermieden wird. — Der Unterschied gegenüber den auf dem Markt befindlichen Vorrichtungen liegt darin, daß der Sprühregen (Wassernebel) anstatt in der Saugleitung vor dem Exhauster oder Ventilator in der Ausblaseleitung hinter dem Exhauster oder Ventilator erzeugt wird, damit die in der Luft verteilte Farbe durch den Exhauster oder Ventilator in den Sprühregen (Wassernebel) hineingeschleudert wird. Zeichn. (D. R. P. 422 520, Kl. 75 c, Gr. 22, vom 6. 11. 1924, ausg. 7. 12. 1925.) dn.

**Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh.** Erfinder: Dr. Emil Hubert, Elberfeld, und Dipl.-Ing. Gustav Rath, Barmen. Streckspinnverfahren zur Herstellung von Kunstfäden mittels einer oder zwei bewegter Fällflüssigkeiten, dad. gek., daß die rasch fließende Fällflüssigkeit in der Spinnvorrichtung zur Erzielung wirbelfreier Strömung durch eine Schicht eines geeigneten Stoffes, z. B. Glasperlen, Tonringe, Koks, Glaswolle od. dgl., hindurchgeht, bevor sie in den Spinntrichter einströmt. — Diese Schicht, aus Glasperlen, Glasringen, Tonscherben, Tonringen, Holzkohle, Koks, Glaswolle od. dgl., bildet eine große Zahl von übereinander gelagerten Strömungswiderständen und bewirkt, daß die Flüssigkeit oberhalb dieser Schicht vollkommen wirbelfrei strömt und so die Fadenbildung nicht beeinträchtigt. Zeichn. (D. R. P. 423 396, Kl. 29 a, Gr. 6, vom 8. 5. 1924, ausg. 6. 1. 1926.) dn.

#### 18. Sprengstoffe, Zündwaren.

**Andreas Schulze, Cladow (Havel).** Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Sprengkapseln mit Bodenhöhlräumen, die durch im unteren Teil des Ladelöffels angebrachte Dorne erzeugt werden, 1. dad. gek., daß die im oberen Teil des Ladelöffels abgestützten Sprengkapseln, während die Ladung durch den oberen Preßstempel zusammengedrückt wird, mit dem oberen Löffelteil zusammen in den unteren Löffelteil bis zur Basis, d. h. um die der Höhe der Dorne entsprechende Strecke, ohne Unterbrechung verschoben werden. — 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, dad. gek., daß der obere Teil des Ladelöffels gegenüber dem unteren, die Dorne enthaltenden, federnd abgesetzt ist. — 3. dad. gek., daß die

Beweglichkeit des oberen Löffelteiles durch bewegbare, die Kapseln umschließende Hülsen ersetzt ist, die sich bei der Relativverschiebung zwischen Dornen und Kapseln mit den letzteren mitbewegen. Zeichn. (D. R. P. 418 000, Kl. 78 e, Gr. 2, vom 27. 9. 1922, ausg. 16. 10. 1925.) *dn.*

**Chemische Fabriken Kunheim & Co. A.-G., Berlin.** **Reibfläche aus Metall für Sicherheitszündhölzer**, 1. dad. gek., daß dieselbe aus den Metallen der seltenen Erden besteht, entweder für sich allein oder unter Beimischung von solchen Stoffen, die aus physikalischen oder chemischen Ursachen den Vorgang der Zündung erleichtern. — 2. dad. gek., daß sie durch nachträgliche Bearbeitung aufgerauht ist. — 3. dad. gek., daß sie mit Leittrillen in der Streichrichtung versehen ist. — Die Wirkung beruht offenbar darauf, daß diese Metalle eine hohe Verbrennungswärme mit niedriger Entzündungstemperatur und einem solchen Grad von Ritzhärte verbinden, daß der Kopf des Zündholzes kleinste Teilchen beim Anstreichen abzulösen vermag, die unter Zuhilfenahme der Reibungswärme, sei es mit oder ohne Beteiligung des Luftsauerstoffs, mit der Zündmasse des Streichholzes unter Entzündung derselben reagieren. Der Vorteil der neuen Reibfläche liegt in der Hauptsache in ihrer ungewöhnlichen Dauerhaftigkeit. (D. R. P. 420 900, Kl. 78 b, Gr. 3, vom 25. 2. 1925, ausg. 2. 11. 1925.) *dn.*

**Reinhard Hüglin, Lörrach (Baden).** **Zündvorrichtung für Magnesiumblitzpulver**, welches sich in einer Schale befindet, dad. gek., daß das Blitzlichtpulver durch eine Öffnung dieser Schale beim Drehen eines mit einer entsprechenden Öffnung versehenen Drehschiebers unmittelbar in eine Flamme fällt. Zeichn. (D. R. P. 421 191, Kl. 57 c, Gr. 3, vom 25. 12. 1924, ausg. 7. 11. 1925.) *dn.*

## Rundschau.

### Ist große Auswahl vorteilhaft?

Der interfraktionelle Ausschuß für die Preußischen Messen hatte in der vergangenen Woche seine Mitglieder zu einem Vortrag von Dr. Hellmich, Vorstandsmitglied des Normenausschusses der deutschen Industrie, eingeladen, um sich über den Zweck und die Ziele der Normung unterrichten zu lassen.

Der Vortr. führte aus, daß nur eine weitgehende Verbilligung der Verbrauchsgüter bei erhöhter Güte unserer Industrie den ersehnten Umsatz wiedergeben kann. Die übertriebene Vielgestaltigkeit unserer Gebrauchsgegenstände und ihrer Einzelteile wirkt infolge der Herstellung in kleinen Serien und des langsamem Umsatzes durch große Lagerhaltung versteuernd auf unsere Warenpreise. Er forderte die Vereinheitlichung der konstruktiv ausgereiften Teile, so daß ihre Massenherstellung und damit Vereinfachung der Lagerhaltung und schnellerer Umsatz ermöglicht werden. An Hand zahlreicher Lichtbilder wies der Vortr. nach, welche umfangreichen Vorarbeiten der NDI in dieser Richtung geleistet hat, die für weitgehende Anwendung fertig vorliegen.

Das Handwerk hat allen Anlaß, diese Bewegung zu unterstützen, denn je weniger der einzelne zur Bestreitung des Lebensbedarfs ausgeben muß, um so mehr bleibt ihm übrig für den Kauf guter handwerksmäßig hergestellter Waren.

Die Aussprache ließ erkennen, daß noch große Kreise unseres Volkes mit der Normungsbewegung bei weitem nicht hinreichend vertraut sind.

### „Sulfuriertes Fischöl“.

Von Dr. Kurt Lindner, Oranienburg.  
(Eingeg. 28. Jan. 1926)

Die Ausführungen Dr. B. Rewalds in dieser Zeitschrift<sup>1)</sup> als aufklärender Beitrag zu dem Thema „Unlauterer Wettbewerb“ sind an sich durchaus zu begrüßen. Leider sind dem Verfasser bei seiner Begutachtung des „sulfurierten Fischöles“ englischer Provenienz einige Irrtümer unterlaufen, die ihn meines Erachtens zu Fehlschlüssen geführt haben.

<sup>1)</sup> Vgl. Z. ang. Ch. 39, 78 [1926].

Der Verfasser scheint anzunehmen, daß eine Sulfurierung von Rizinusöl mit 15—20% Schwefelsäure auch zu Sulfurierungsprodukten mit einem entsprechend hohen Gehalt an Sulfogruppen führt. Das ist durchaus nicht der Fall. Es werden in der Regel kaum mehr als 5—7% Schwefelsäure organisch gebunden. Der Rest wird beim Auswaschen der sulfurierten Produkte entfernt. Diese Tatsache gilt für Rizinusöl, wie für Tran. Wenn der Verfasser also bei einem Gehalt von einigen 20% verseifbaren Anteilen knapp 1½% Schwefelsäure findet, so bedeutet das, daß von 100 Teilen Tran etwa 5—6 Teile Schwefelsäure gebunden wurden. Die Schwefelsäuremenge ist durchaus nicht „minimal“, sondern entspricht einer ganz normalen Sulfurierung. Die mitunter in Tranen enthaltenen Spuren von organisch gebundenem Schwefel — der im übrigen nicht als abspaltbare Sulfogruppe vorliegt — erreichen diesen Prozentsatz nie.

Da der Verfasser weiter 60% Mineralöl feststellt, läßt sich die ungefähre Gesamtzusammensetzung des beanstandeten Produktes errechnen. Der sulfurierte Tran dürfte nach dem Sulfurieren aus etwa 75% Transulfosäure und 25% Wasser bestanden haben, so daß also in dem untersuchten Produkt vielleicht 8% Wasser enthalten waren. Der Rest besteht aus Alkalilauge und einigen Prozenten Spiritus (beides vom Verfasser qualitativ festgestellt). Das Alkali als Kaliumhydroxyd kann man auf Grund der üblichen Säurezahlen etwa auf 2—3% veranschlagen. Zum Klären derartiger Produkte genügen meist auch einige Prozente Spiritus.

Auf Grund dieses Bildes scheint das „sulfurierte Fischöl“ weiter nichts als ein sogenanntes „Carbidöl“, d. h. ein mit sulfuriertem Tran wassermischbar gemachtes Mineralöl zu sein. Derartige Produkte dienen zum Fetten bestimmter Lederqualitäten. Sie werden von den großen Lederfabriken, die über entsprechende Anlagen verfügen, selbst hergestellt oder von verschiedenen inländischen Spezialfabriken erzeugt. Für die Einfuhr derartiger Produkte besteht naturgemäß nicht das geringste Interesse.

### Weltkraftkonferenz.

#### Deutschland und die Baseler Teilkonferenz.

(31. August bis 12. September 1926.)

Die anlässlich der ersten Weltkraftkonferenz (London 1924) begonnene internationale Gemeinschaftsarbeit auf dem Gebiet des Kraftwesens hat erfreulicherweise ihre Fortsetzung darin gefunden, daß die Staaten, die seinerzeit in London vertreten waren, beschlossen haben, derartige Konferenzen (Vollkonferenzen) in größeren Zwischenräumen (etwa sechs Jahre) zu wiederholen. Daneben sollen für größere geographische Gebiete Teilkonferenzen abgehalten werden, die sich mit einem ganz bestimmten Teilgebiet des gesamten Weltkraftprogramms befassen sollen.

Eine derartige Teilkonferenz wird in diesem Jahre vom 31. August bis zum 12. September in Basel abgehalten, und zwar in Anlehnung an die dort ebenfalls stattfindende „Internationale Ausstellung für Binnenschiffahrt und Wasserkraftnutzung“. Das Deutsche Nationale Komitee der Weltkraftkonferenzen, das seit 1924 als ständiger Ausschuß innerhalb des Deutschen Verbandes Technisch-Wissenschaftlicher Vereine (Berlin NW 7, Ingenieurhaus) besteht und dem die an diesen Fragen interessierten Behörden und behördlichen Organisationen, die wirtschaftlichen Spitzenverbände sowie die technisch-wissenschaftlichen Vereine angehören, hat die Vorarbeiten für die Baseler Konferenz bereits aufgenommen.

Jedes Land wird über fünf Gebiete einen Beitrag liefern. Es handelt sich um die großen Fragen der Ausnutzung der Wasserkraft und Binnenschiffahrt, des Austausches von elektrischer Energie zwischen verschiedenen Ländern, der wirtschaftlichen Beziehungen zwischen der elektrischen Energie, die hydraulisch erzeugt wird, und solcher, die man thermisch erzeugt (Bedingungen, unter denen beide Erzeugungsarten vorteilhaft zusammen arbeiten können), der Elektrizität in der Landwirtschaft und der Elektrifizierung der Eisenbahnen. Für die Bearbeitung dieser Gebiete haben sich als Obmänner von Arbeitsausschüssen in dankenswerter Weise zur Verfügung gestellt die Herren Geh. Baurat Prof. Dr.-Ing. G. de Thierry,