

hierfür bestimmten amtlichen Veröffentlichungen der einzelnen Länder bekannt gemacht werden.

Das Bureau darf aber nur Registrierbehörde sein; die Entscheidung darüber, ob die Erfindung den sachlichen Voraussetzungen des Weltpatents entspricht, ist eine Rechtsentscheidung, und kann daher nur von einem Gericht gefällt werden. Rechtlich kann für ein Weltpatent die Voraussetzung der Schutzfähigkeit nur auf ein einziges, gleichmäßig übersehbares Merkmal gestützt werden, das Merkmal der Neuheit; auch dieser Begriff ist allgemein gültig dahin auszuprägen, daß als neu eine Erfindung gilt, die nicht etwa zwanzig Jahre vor der Anmeldung in Bern irgendwo in irgendeiner Sprache durch den Druck veröffentlicht worden ist. Alle anderen Beschränkungen der Landesgesetzgebungen, die Beschränkung auf chemische Verfahren und der Ausschluß chemischer Erzeugnisse, der Ausschluß der Heilmittel, der Gegenstände, welche gegen die guten Sitten verstoßen, eignen sich nicht für ein Weltpatent, weil die Auffassungen der einzelnen Länder hierüber schwer zu vereinigen sind. Die sehr bedeutsame Frage, ob eine angemeldete Erfindung einen gewerblichen Fortschritt enthält, liegt innerhalb der Prüfung der Neuheit, denn bei dieser Prüfung ist nicht zu untersuchen, ob der Wortlaut der angemeldeten Erfindung mit dem Wortlaut einer älteren druckschriftlichen Veröffentlichung übereinstimmt, sondern ob der geistige Gehalt der Anmeldung durch die ältere Veröffentlichung vorweg genommen ist.

Das Gericht, welches über diese Frage zu entscheiden hat, kann nur ein von der ganzen Welt anerkannter Gerichtshof von höchstem Ansehen sein, der in einer einzigen Instanz das Urteil unanfechtbar spricht. Als ein solcher Gerichtshof ist der bereits bestehende Weltgerichtshof im Haag der geeignete. An diesen Gerichtshof würden die Klagen auf Löschung der Erfindung wegen mangelnder Neuheit zu richten sein; auf das Löschungsurteil hat alsdann die Löschung durch das Berner Bureau zu erfolgen unter gleichzeitiger Veröffent-

lichung der Löschung im Amtsblatt des Bureaus. Die Klagen wegen Verletzung des Weltpatents werden zweckmäßig gleichfalls der Zuständigkeit des Haager Gerichtshofs unterbreitet werden, denn da das auf solche Klagen anzuwendende Recht das gleiche ist, wo immer die Verletzung sich ereignet hat, ist durch die Rechtsprechung des Haager Gerichtshofs eine gleichmäßige Auslegung des Inhalts des streitigen Patents für die ganze Welt gesichert, und ebenso eine Weiterentwicklung des Patentrechts zu erwarten. Auch diese Urteile müssen in einer Instanz unanfechtbar ergehen und von den Landesgerichten der einzelnen Vertragsstaaten vollstreckt werden. Nun empfiehlt es sich, bei Verletzungen des Weltpatents nur auf Schadenersatz und nicht auf öffentliche Strafe zu erkennen, damit die Landesgerichte nicht gezwungen werden, Strafen zu vollstrecken, die nicht von der richterlichen Autorität des eigenen Landes ausgesprochen sind; die Auffassung über Zweck und Bedeutung einer öffentlichen Strafe ist nicht in allen Ländern die gleiche. Die Dauer des Weltpatents wird wegen seiner umfassenden räumlichen Bedeutung auf zwanzig Jahre zu bemessen sein, nach deren Ablauf das Patent erlischt. Ein früheres Erlöschen kann eintreten, wenn der Patentinhaber die Jahresgebühren nicht bezahlt; diese Löschung bedarf keines Richterspruchs, und kann ohne weiteres durch Registrierung des Berner Bureaus erfolgen.

Ein Zwang zur Ausführung des Patents ist abzulehnen. Die Benutzung kann sich für einzelne Länder eignen, für andere nicht; das Interesse an der Benutzung kann auch erst im Laufe der Schutzdauer auftreten. In dieser Richtung muß jede Beschränkung fallen.

Zur Zeit beschäftigt sich bereits die *Chambre Internationale de Commerce* in Paris mit dem Weltpatent. Es wäre zu wünschen, wenn die deutsche chemische Industrie, die bereits mit dieser Kammer in Arbeitsgemeinschaft steht, an diesen Arbeiten sich beteiligen würde.

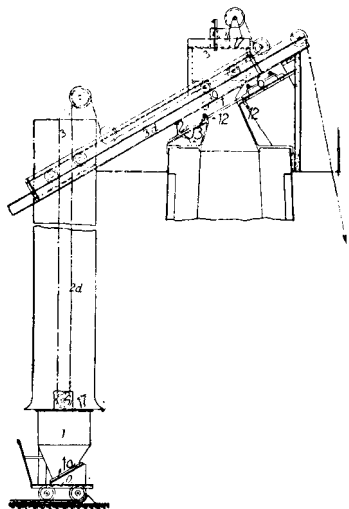
[A. 166.]

Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

I. Wärme- und Kraftwirtschaft.

4. Öfen, Feuerung, Heizung.

Albert Eberhard, Wolfenbüttel. Mechanische Beschickungsvorrichtung für Schachtöfen nach Patent 357 820, 1. dad. gek., daß die Gleitbahn des Ofenverschlusses geneigt angeordnet ist,



und daß der Schieber (1a) des Kübels mit diesem durch eine Verriegelung (12) verbunden ist, welche sich beim Auffahren löst, während der Ofenverschluß (6) vom Kübel vorgeschoben

wird und bei Vor- und Rückgang immer dicht schließend mit ihm in Verbindung bleibt. — 2. dad. gek., daß der mit der Rollenflasche verbundene Kübeldeckel (17) den Innenraum des Kübels gegen die Atmosphäre, gegebenenfalls mit Hilfe einer Packung, abdichtet. — 3. dad. gek., daß der Kübelschieber (1a) nach dem Lösen der Kübelverriegelung (12) durch einen Sperrhaken (13) festgehalten wird, während beim Rücklauf zuerst die Kübelverriegelung (12) einfällt und dann die Sperrung (13) ausgelöst wird. — Da die Beschickungsbahn geneigt gegen die Wagerechte angeordnet ist, z. B. unter 30°, folgt der Gichtschieber selbsttätig und ruht immer scharf mit seinem Rahmen an dem Rahmen des Kübels. Der luftdichte Abschluß ist hierdurch erreicht. (D. R. P. 426 253, Kl. 80 c, Gr. 16, Zus. z. D. R. P. 357 820, vom 21. 4. 1925, das Hauptpatent hat angefangen am 1. 2. 1921, ausg. 6. 3. 1926.) dn.

Stettiner Chamotte-Fabrik A.-G. vormals Didier, Stettin. Schwelverfahren für bituminöse Schiefer u. dgl. Verfahren zum ununterbrochenen Schwelen unter möglichst großer Ausbeute an primären Schwelprodukten und nachfolgendem Ausbrennen bituminöser Schiefer und anderer Stoffe mit überwiegendem Gehalt an anorganischen Bestandteilen durch unmittelbar hindurchgeleitete Gase, dad. gek., daß ein unten erweiterter, rostloser Schachtlofen mit unterer Zufuhr von Luft durch die heißen Rückstände hindurch und mit allseitiger Luft- oder Gaszufuhr in die Verbrennungszone hinein in folgender Anordnung sowie Art und Weise benutzt wird: Um einerseits die Verbrennungszone abzuflachen und in einem bestimmten Ofenquerschnitt festzulegen, andererseits aber die genaue Abstimmung der Temperatur der Verbrennungszone zu ermöglichen,

werden die jeweils erforderlichen Mittel (Dampf, feuchte oder trockene Luft, Luft-Heizgasgemische) in den Schachtquerschnitt, in dem die Verbrennungszone festgelegt werden soll, durch einen ringförmigen, verstellbaren und doppelseitig kühlbaren Spalt im Schachtmantel geführt. — Die Erfindung bezweckt das unmittelbare Schwelen unter möglichst großer Ausbeute an primären Schwelprodukten und nachfolgendem Ausbrennen bituminöser Schiefer und anderer Stoffe mit überwiegendem Gehalt an anorganischen Bestandteilen durch unmittelbar hindurchgeleitete Gase. Zeichn. (D. R. P. 424 192, Kl. 10 a, Gr. 30, vom 8. 11. 1917, ausg. 18. 1. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3446.) dn.

Heinrich Niebaum, Herford. Gasreiniger, insbesondere für Generatorgas. 1. gek. durch abwechselnd in einem Behälter aufeinanderfolgende Kammern mit Reinigungsmasse und leere Kammern, die durch hohle, in den Behälter einschiebbare Ringe gebildet sind, in deren Hohlraum das hindurchziehende Gas an Prallwänden od. dgl. Richtungswechsel erfährt. — Bei dem Gasreiniger nach der Erfindung ist einerseits Gewähr für eine gründliche Reinigung des Gases und dessen Befreiung von allen schädlichen Nebenbestandteilen gegeben, andererseits ist der Reiniger in Herstellung und Handhabung sehr einfach. Zeichn. (D. R. P. 426 159, Kl. 26 d, Gr. 5, vom 8. 11. 1924, ausg. 4. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 2864.) dn.

Heinrich Schultz, Berlin. Trockenanlage mit zwangsläufig verbundenen Regelungsgliedern für den Luftumlauf. 1. dad. gek., daß die Regelung der drei Frischluft-, Umluft- und Abluftrohre (d, c, b) in der Weise geschieht, daß durch die gemeinsame Verstellvorrichtung der Querschnitt der drei Rohre so geregelt wird, daß die Summe der freien Querschnitte des Frischluft- und Umluftrohres (d, c) die gleiche bleibt, und der freie Querschnitt des Abluftrohres (b) dem freien Querschnitt des Frischluftrohres (d) entspricht. — 2. dad. gek., daß zwischen das in die Trockenkammer (h) einmündende und ausmündende Rohr ein Dreiwegrohr (b, c, d) eingebaut und in ihm ein beweglicher, in der Mitte durchbrochener Schieber (a) angeordnet ist. — Zur Regelung des Trockenvorganges benutzte man bisher Frischluft-, Rückluft- und Abluftschieber, die getrennt voneinander lagen und je nach Bedarf getrennt angestellt wurden. Die richtige Verstellung dieser drei verschiedenen Schieber ist umständlich und unterbleibt häufig aus Lässigkeit oder Bequemlichkeit der Arbeiter. Diesem Mangel soll dadurch abgeholfen werden, daß alle drei Schieber miteinander gekuppelt sind und mit einem Handgriff gleichzeitig verstellt werden. (D. R. P. 426 829, Kl. 82 a, Gr. 2, vom 23. 9. 1922, ausg. 19. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3265.) dn.

Dr.-Ing. E. h. Heinrich Koppers, Essen. Beschickungsvorrichtung für Gaserzeuger mit mittlerem, sich drehendem Zuführungsrohr nach Patent 372 074, bei der vom Zuführungsrohr sternförmig Seitenkammern abzweigen, die unten den Gaserquerschnitt bestreichen, 1. gek. durch die Anordnung von Zwischenwänden innerhalb der Seitenkammern, deren Lage durch die Absinkrichtung gegeben ist, und die die Entmischung verhindern. — 2. dad. gek., daß die Seitenkammern im Grundriß als Kreissektoren ausgebildet sind. — 3. gek. durch eine derartige Unterteilung der Seitenkammern mittels der Zwischenwände, daß die Eintritts- und Austrittsquerschnitte der Zellen proportional sind der auf die einzelnen Zellen entfallenden Durchsatzmenge. — Nach dem Hauptpatent 372 074 wird zwecks Vermeidung einer Entmischung der Brennstoff durch ein Mittelrohr zugeführt, das unten offen ist und angesetzte Taschen besitzt, die sich an ihrem unteren Ende über den ganzen Durchmesser der Brennstoffoberfläche erstrecken. Durch Drehung dieser Vorrichtung erfolgt die Beschickung des Gasers und die Einebnung der Oberfläche. Für den Gasabgang ist dabei genügend freie Oberfläche gelassen. Bei Verwendung gewisser Brennstoffarten hat sich herausgestellt, daß auch das Vermeiden freier Böschungsoberflächen gemäß dem Hauptpatent die Entmischung des Gutes in den Taschen allein nicht hindert, sondern daß auch hier das feinere Gut zur Generatormitte wandert. Durch die Zwischenwand wird die Beschickung in ein-

zelne kleinere, voneinander getrennte Teile geteilt, wodurch nur eine geringe auf den Verlauf der Gasentwicklung nicht ungünstige Entmischung in den einzelnen Sektoren eintreten kann. Zeichn. (D. R. P. 428 144, Kl. 24 e, Gr. 9, Zus. z. D. R. P. 372 074, vom 31. 1. 1924, das Hauptpatent hat angefangen am 27. 8. 1921, ausg. 29. 4. 1926.) dn.

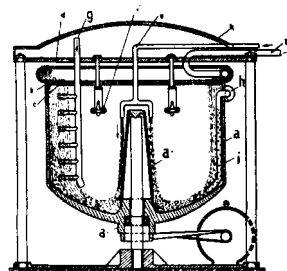
A.-G. Brown, Boveri & Cie., Baden (Schweiz). Hydraulische Verstellvorrichtung für die Elektroden elektrischer Öfen. 1. dad. gek., daß der hydraulische Druckzylinder gleichzeitig als Führung für den Träger der exzentrisch zum Druckzylinder angeordneten Elektroden dient. — 2. dad. gek., daß die Kolbenstange durch Zugstangen oder Zugseile mit dem Elektrodenträger verbunden ist. — 3. dad. gek., daß der Druckzylinder beweglich und mit dem Elektrodenträger fest verbunden ist. — 4. dad. gek., daß der Kolben eine den Druckzylinder durchsetzende Führungsstange trägt. — Bei dem meist schweren Gewichte der Elektroden und dem dadurch bedingten kräftigen Bau des Elektrodenträgers und der Führung bedeutet der Fortfall der besonderen Führungsschienen eine erhebliche Verbilligung der Einrichtung. Zeichn. (D. R. P. 428 631, Kl. 21 h, Gr. 24, vom 4. 12. 1923, ausg. 10. 5. 1926.) dn.

Dipl.-Ing. Alfred Schaack, Düsseldorf-Oberkassel, und Dr.-Ing. Kurt Rummel, Düsseldorf. Verfahren zur Erhöhung der Wärmeübertragung in industriellen Öfen durch Erzeugung künstlicher sekundärer Heizflächen. 1. dad. gek., daß das Gewölbe höher gebaut wird, als für die Unterbringung des Einsatzgutes und für die Führung der Heizgase erforderlich ist. — 2. dad. gek., daß Einbauten in den freien Ofenraum gemacht werden, die so gelegen sind, daß der Gasstrom sie lebhaft bestreichen und umspülen kann, und deren Oberfläche als künstliche sekundäre Heizfläche die vom Gas erhaltene Wärme an das Wärmgut abstrahlt. — 3. dad. gek., daß die Einbauten so ausgebildet werden, daß in dem Strom der Heizgase eine Wirbelung entsteht. — Ein besonderer Vorzug der Einbauten ist es, daß durch sie die Wirbelung des Gases und damit der unmittelbare Wärmeübergang erhöht wird. Es ist nicht schwer, die Strahlungsflächen so auszubilden, daß diese Nebenwirkung unterstützt wird. Zeichn. (D. R. P. 428 757, Kl. 18 c, Gr. 10, vom 14. 10. 1923, ausg. 12. 5. 1926.) dn.

II. Apparate.

1. Apparate und Verfahren der allgemeinen chemischen Technologie.

Quarzlampen-Gesellschaft m. b. H., Hanau a. M. Vorrichtung zur Ultraviolettbestrahlung von Flüssigkeiten, bei welcher die Flüssigkeit in einer umlaufenden Trommel durch Zentrifugalwirkung in einer dünnen Schicht ausgebreitet wird, 1. gek. durch ein am oberen Rande der Trommel angeordnetes, verstellbares Wehr zur Erzielung einer regelbaren Anstauung der Flüssigkeit und durch in die Flüssigkeit eintauchende Rechen oder ähnliche Vorrichtungen zur Aufwirbelung der angestauten Flüssigkeitsschicht. — 2. dad. gek., daß die Rechen (g) hohl ausgebildet sind und zur Zuführung von Luft oder Gasen dienen. — 3. dad. gek., daß an der äußeren Wand der Zentrifugentrommel Windfänger (h) angeordnet sind, die die Luft oder das Gas mittels anschließender, im Innern der Trommel angeordneter Leitungsröhren (i) in die Flüssigkeit einführen. — 4. dad. gek., daß in der Mitte des Trommelbodens ein in die Trommel weit hineinragender Körper (a'') ausgebildet ist, an dessen Wandung die zugeführte Flüssigkeit herabrieselt. — Die neue Vorrichtung eignet sich für mannigfaltige Verwendungszwecke; in Betracht kommt insbesondere die Enthärtung, Enteisung, Entmanganung von Wasser, das Bleichen von Ölen, die Beeinflussung von Gärungsvorgängen in der Brauerei, die Polymerisation von Ölen oder sonstige chemische Beeinflussung von Flüssigkeiten durch Umlagerung, Reduktion oder Oxydation od. dgl. m. Selbstverständlich ist auch die Sterilisation von Flüssigkeiten in gleicher Weise wie mit



ähnlichen, bekannten Apparaten durchführbar. (D. R. P. 421 568, Kl. 12 g, Gr. 1, vom 26. 5. 1923, ausg. 13. 11. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 1005.) *dn.*

Arno Möder, Uerdingen a. Rh. **Verteilapparat**, bestehend aus mehreren übereinandergeschobenen, büchsenförmigen, mit schraubenförmig verlaufenden Gängen, Rillen oder Ausbuchtungen versehenen, ungleich hohen Körpern, die sich um eine gemeinsame Achse vertikal drehen. — Der Verteilungsapparat wirkt dadurch, daß er die Flüssigkeit als feinen Regen über den Raum sich ergießen läßt. Der Verteilapparat kann sehr vielseitig benutzt werden, so zum Auswaschen, Kühlen oder Anreichern von Gasen, zum Kühlen oder Verdampfen von Flüssigkeiten, zum Anreichern von Flüssigkeiten durch Gase, zum Zersetzen von Salpetersäure durch Gase bei der Schwefelsäurefabrikation durch Zerteilen im Gasstrom, zur Herstellung von Schwefelsäure selbst, zum Auskristallisieren von Salzen usw. Zeichn. (D. R. P. 428 929, Kl. 12 g, Gr. 1, vom 15. 1. 1925, ausg. 15. 5. 1926.) *dn.*

3. Elektrotechnik und Elektrochemie.

Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Erfinder: Dipl.-Ing. Carl Hahn, Berlin-Siemensstadt. **Anordnung zur Führung von Gasreinigungselektroden aus Drahtgewebe über Transportrollen**, 1. dad. gek., daß die Transportrollen mit einem Drahtgewebe, das dem zu transportierenden gleich oder ähnlich ist, überzogen sind. — 2. dad. gek., daß das für die Gasreinigung dienende Drahtgewebe aus zwei nebeneinanderliegenden Teilen besteht, deren Rillen unter einem spitzen oder stumpfen Winkel gegeneinander geneigt sind. — Bei richtiger Anspannung des Niederschlagsgewebes legt sich dieses mit den durch das Drahtgeflecht gebildeten Erhebungen in die entsprechenden Vertiefungen des auf der Rolle befestigten Drahtnetzes ein und wird von diesem zuverlässig mitgenommen. Durch das Ineinandergreifen der beiden Drahtgewebe wird außerdem eine Reinigung des Elektrodenbandes namentlich auf der schwer zugänglichen Innenseite herbeigeführt. Das Drahtgeflecht auf der Transportrolle drückt den Staub an der Innenseite des Elektrodenbandes nach außen, von wo er dann leicht entfernt werden kann. Zeichn. (D. R. P. 421 841, Kl. 12 e, Gr. 2, vom 25. 8. 1923, ausg. 21. 11. 1925.) *dn.*

Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Erfinder: Dr.-Ing. Oscar Heymann, Berlin-Wilmersdorf. **Anordnung zur Führung von Gasreinigungselektroden aus Drahtgewebe über Transportrollen** nach Patent 421 841¹⁾, 1. dad. gek., daß das auf der Transportrolle oder einer entsprechenden Vorrichtung befestigte Drahtgewebe nur an einzelnen Punkten, Linien oder schmalen Flächen auf dem Umfang der Transportrolle aufliegt, so daß zwischen Drahtgewebe und Transportvorrichtung (Rolle) Hohlräume entstehen. — 2. dad. gek., daß zwei Speichenkränze an ihren äußeren Enden durch Stege miteinander verbunden sind, auf denen das Drahtgewebe befestigt ist. — Die vorliegende Erfindung soll verhindern, daß die auf den Transportrollen befestigten Drahtgeflechte durch klebrigen Staub allmählich verstopft werden und so das Ineinandergreifen der beiden Drahtnetze erschwert wird. Der auf dem Transportgeflecht sich ansammelnde Staub wird von der Elektrode durch die einzelnen Maschen des Geflechtes hindurchgedrückt und fällt in Hohlräume zwischen Transportgeflecht und Rolle. Von dort kann er durch geeignete Anordnungen in den Sammelraum für den niedergeschlagenen Staub weitergeleitet werden. Zeichn. (D. R. P. 421 842, Kl. 12 e, Gr. 2, Zus. z. D. R. P. 421 841, vom 6. 1. 1924, längste Dauer: 24. 8. 1941, ausg. 30. 11. 1925.) *dn.*

Dipl.-Ing. Friedrich Schäffer, Hagen i. W. **Säureabscheider für Batterieräume elektrischer Bleisammler**, welcher aus einer Mehrzahl dünner gelochter, mit zueinander versetzten Löchern in gewissem Abstände parallel zueinander angeordneter Bleibleche besteht, dad. gek., daß die Zwischenräume der Bleche mit einem säurebeständigen Stoff hochentwickelter Oberfläche, der dem Durchgang der Luft nur geringen Widerstand bietet, gefüllt sind. — Werden elektrische Bleisammler, deren Elektrolyt aus Schwefelsäure besteht, geladen, so ent-

wickeln die positiven und negativen Platten gegen Ende der Ladung Gase, die in dem Elektrolyten hochsteigen, in die Luft des Batterieraumes entweichen und hierbei Säure in Form kleinster Tropfen mitreißen. Um Beschädigungen durch die Säuren in abgeleiteten Gasen zu vermeiden, wird der Säureabscheider benutzt. Als Füllstoffe verwendet man am besten Glaswolle oder aus Glasfäden hergestellte Gespinste. Zeichn. (D. R. P. 426 394, Kl. 21 b, Gr. 26, vom 6. 9. 1925, ausg. 10. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 2948.) *dn.*

Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Erfinder: Hans Höfler, Charlottenburg. **Antrieb für Erschütterungsvorrichtungen elektrischer Gasreinigungsanlagen**, bei dem die Erschütterungsvorrichtungen der Elektroden mehrerer Kammern durch einen gemeinsamen Motor angetrieben werden, 1. gek. durch mechanische oder elektrische Verriegelungsvorrichtungen, die nur so viele Schüttelvorrichtungen gleichzeitig in Tätigkeit zu setzen gestatten, wie der Leistungsfähigkeit des Antriebsmotors entspricht. — 2. dad. gek., daß ein über Rollen laufendes, undeformbares Band mit den Einrückvorrichtungen der Schüttelantriebe derart verbunden und mit den Enden an festen Punkten derart befestigt ist, daß durch das Einrücken der zulässigen Anzahl von Schüttelantrieben das Band gespannt wird und keine weiteren Antriebe mehr eingeschaltet werden können. — 3. gek. durch ein Maximalrelais, das durch das Einschalten zu vieler Schüttelvorrichtungen in Tätigkeit gesetzt wird und den zum gemeinsamen Antriebsmotor führenden Strom unterbricht. — Zum Antrieb der Erschütterungsvorrichtungen elektrischer Gasreinigungsanlagen wählt man einen Motor, der nur so stark zu sein braucht, daß er zum Antrieb der Schüttelvorrichtungen, die gleichzeitig arbeiten müssen, ausreicht. Hierbei tritt leicht der Nachteil auf, daß mehr Schüttelvorrichtungen gleichzeitig eingeschaltet werden können, als der Leistungsfähigkeit des Motors entspricht, womit eine Überlastung und Schädigung des Motors verbunden wäre. Gemäß der Erfindung wird der Antrieb derartiger Schüttelvorrichtungen elektrischer Gasreinigungskammern mit einer mechanischen oder elektrischen Verriegelung versehen, die nur so viele Schüttelvorrichtungen gleichzeitig in Tätigkeit zu setzen gestattet, wie der Leistungsfähigkeit des Antriebsmotors entspricht. Dadurch wird einer Überlastung und Schädigung des Motors vorgebeugt. Zeichn. (D. R. P. 428 540, Kl. 12 e, Gr. 2, vom 19. 11. 1924, ausg. 6. 5. 1926.) *dn.*

III. Spezielle chemische Technologie.

1. Metalle, Metallgewinnung.

Fonderia Milanese di Acciaio, Mailand, Italien. **Verfahren zur Verhinderung von Spannungen in Gußstücken**, die sich beim Abkühlen stark zusammenziehen, 1. dad. gek., daß während der allmählich eintretenden Abkühlung des Gußstückes auf die Formmasse durch mechanische Mittel Verdichtungsdrucke ausgeübt werden. — 2. dad. gek., daß die Verdichtungsdrucke auf die Formmassen durch Platten und Druckschrauben hervorgeufen werden. Zeichn. (D. R. P. 428 272, Kl. 31 c, Gr. 15, vom 23. 12. 1924, ausg. 29. 4. 1926.) *dn.*

Harry Albert Schwartz, Defiance (V. St. A.). **Verfahren und Vorrichtung zum Öffnen von Gußformen nach Erstarrung des Gußstückes**, dad. gek., daß die Öffnung der Form zwecks Herausnahme des Gußstückes an einem vorbestimmten Punkt des Überganges des Gußmetalls vom flüssigen in den festen Zustand selbsttätig durch eine Vorrichtung bewirkt wird, die durch die Temperaturänderung und die damit zusammenhängende Änderung des elektrischen Leitungsvermögens des Gußmetalls gesteuert wird. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 428 399, Kl. 31 c, Gr. 15, vom 4. 3. 1924, ausg. 30. 4. 1926.) *dn.*

Dr. Fritz Wüst, Düsseldorf. **Verfahren zur Verringerung des Abbrandes beim Windfrischen** nach dem Thomasprozeß durch Zusatz von eisenoxydhaltigen Stoffen und Kalk nach Oxydierung eines Teils des Phosphors, dad. gek., daß nach dem Zusatz der Eisenoxyde und des Kalkes das Bad geheizt und gegebenenfalls in schaukelnde Bewegung versetzt wird. — Durch Ausübung des Verfahrens werden die Eisenverluste, die entstehen, wenn nach dem Hauptblasen des Phosphors die letzten Reste des Phosphors oxydieren, vermieden, und eine bessere Qualität Eisen erhalten. Zeichn. D. R. P. 429 045, Kl. 18 b, Gr. 16, vom 10. 12. 1924, ausg. 15. 5. 1926.) *dn.*

¹⁾ Siehe oben.

Friedrich Kraus, Siegen i. W. Verfahren zur Erzeugung verzinkter, verbleiteter oder mit einem anderen Schutzmetall überzogener Schrauben und anderer zwangsläufiger Maschinenteile im Schmelzbad. 1. dad. gek., daß die Teile nach Verlassen des Schmelzbades im Eingriff mit den Gegenteilen, also die Schraube im Eingriff mit der Mutter, bis zum Erstarren des Metallüberzuges gedreht werden. — 2. dad. gek., daß die Schrauben oder sonstigen zwangsläufigen verzinkten oder verbleiteten Teile während der Drehung gekühlt werden. — 3. dad. gek., daß die Teile und Gegenteile, also Schraube und Mutter, die im Eingriff miteinander nach Verlassen des Bades gedreht werden sollen, gleichzeitig und in demselben Bade verzinkt oder verbleit werden. — Schrauben od. dgl. zwangsläufige Teile lassen sich schwer im feuerflüssigen Bad mit Metall überziehen, weil sie nachher nicht beweglich, d. h. gangbar sind. Deutlich macht sich dieses beim Verzinken bemerkbar. Bei dem vorliegenden Verfahren werden die Schrauben und Muttern allseitig verzinkt und durch Aufschrauben der heißen Muttern gangbar gemacht. (D. R. P. 426 962, Kl. 48 b, Gr. 10, vom 7. 11. 1924, ausg. 12. 5. 1926.) *dn.*

Det Norske Aktieselskab for Elektrokemisk Industri Norsk Industri-Hypotekbank, Oslo. Vorrichtung und Verfahren zum Kondensieren von Zinkdampf. 1. dad. gek., daß die Trommel liegend gelagert ist und von den Gasen längs der Drehachse durchströmt wird. — 2. dad. gek., daß unmittelbar an die Trommel ein feststehendes Rohr in lotrechter oder schräger Stellung angeschlossen ist, so daß die flüssigen und festen Produkte, die noch in den Gasen vorhanden sind, dort ausscheiden und von selbst in die Trommel zurückfallen. — 3. dad. gek., daß die Trommel durch ein ungeknicktes kurzes Rohr unmittelbar an den Ofen angeschlossen ist, in welchem die Zinkdämpfe entwickelt werden. — 4. dad. gek., daß die Trommel mit einem Loch zum Herausnehmen des Staubes während der Drehung der Trommel versehen und außerhalb des Loches ein Staubkasten angebracht ist, in welchem der durch das Loch entfernte Staub angesammelt wird, so daß er während der Drehung der Trommel nicht in diese zurückfallen kann. — 5. Verfahren zum Kondensieren von Zinkdämpfen unter Anwendung der beschriebenen Vorrichtung, dad. gek., daß die Trommel mit zwei verschiedenen Geschwindigkeiten getrieben wird, und zwar einer kleinen, solange die Trommel hauptsächlich zum Abkühlen der Ofengase dient, und einer größeren, wenn gleichzeitig ein intensives Ausschütteln des Staubes stattfinden soll, vorzugsweise vor jedem Herausnehmen des Staubes. — Die Trommel kühlt sich beim Rotieren ab, wodurch die Dämpfe kondensiert und die Oxydhaut gerissen wird, so daß das metallische Zink zusammenläuft, das wie gewöhnlich abgestochen wird. Der Staub sammelt sich in dem Staubkasten und wird aus diesem entfernt. Zeichn. (D. R. P. 427 412, Kl. 40 c, Gr. 16, vom 1. 3. 1922, ausg. 7. 4. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3276.) *dn.*

Fritz Giesecke, Hamm (Westf.). Verfahren und Vorrichtung zum Blankglühen, insbesondere zum Blankglühen von Draht, bei welchen das Glühgefäß während der Abkühlungszeit mit einem Schutzgas umgeben wird. 1. dad. gek., daß das Schutzgas unter einem gewissen Unterdruck gehalten wird. — 2. dad. gek., daß in die von einem Flüssigkeitsbehälter bzw. einer Gasleitung zum Kühlbehälter führende Leitung eine Absperrvorrichtung eingeschaltet ist, welche durch den Unterdruck im Kühlgefäß beeinflusst wird. — 3. dad. gek., daß in die zum Kühlbehälter führende Leitung ein Gefäß eingeschaltet ist, welches einen ein Zulaufventil einstellenden Schwimmer enthält und die zum Kühlbehälter führende Leitung als Überlaufrohr in einem mit dem Flüssigkeitsbehälter kommunizierenden Steigrohr angeordnet ist. — 4. dad. gek., daß der Vorratsbehälter für die zu verdampfende Flüssigkeit in dem Kühlwasser des Tauchverschlusses angeordnet ist. — 5. dad. gek., daß die Flüssigkeitsleitung am Boden des Kühlbehälters über einer Verdampfungspanne endet. — 6. dad. gek., daß das zum Kühlraum führende Rohr an den oberen Teil des Flüssigkeitsbehälters angeschlossen und das Gaszuführungsrohr von oben als Tauchrohr eingeführt wird. — Nach der Erfindung soll dieses Schutzgas ständig unter einem gewissen Unterdruck gehalten werden, damit das Glühgut möglichst wenig mit dem mehr oder weniger schädlichen Gas in Berührung kommt. Um

diese Betriebsweise zu ermöglichen, wird zweckmäßig eine Vorrichtung benutzt, bei welcher in die das Schutzgas bzw. eine Schutzgas erzeugende Flüssigkeit dem Kühlbehälter zuführende Leitung eine Absperrvorrichtung eingeschaltet ist, welche durch den im Behälter herrschenden Unterdruck beeinflusst wird. Wenn man dabei einen Kühlbehälter mit einer Schutzgas verdampfenden Flüssigkeit verwendet, kann die Gesamtvorrichtung von festen Gaszuleitungen völlig unabhängig sein. Zeichn. (D. R. P. 429 273, Kl. 18 c, Gr. 9, vom 31. 5. 1924, ausg. 25. 5. 1926.) *dn.*

3. Metalloidverbindungen.

Karl Pfisterer, Zuffenhausen (Wttbg.). Einrichtung zum kontinuierlichen Behandeln fester Stoffe mit Flüssigkeiten, insbesondere zur Gewinnung von Schwefel aus elementaren, Schwefel enthaltenden Massen mit Hilfe einer Flüssigkeitsstrahlpumpe nach den Patenten 341 829 und 398 640. dad. gek., daß die Mündung dieser Strahlpumpe in eine Vormischdüse hineinreicht, in deren breite Endmündung der feste Stoff, z. B. mit Schwefel angereicherte Gasreinigungsmasse, durch eine Zuführungsvorrichtung aufgegeben und im Gemenge mit der Flüssigkeit durch den Mantel, Vormischdüse, Misch- und Aufgangdüse zu intensiver Vermischung gebracht wird. — Vorliegende Erfindung betrifft eine Einrichtung zur kontinuierlichen, intensiven Behandlung fester Stoffe mit Flüssigkeiten, insbesondere zur Herauslösung von Schwefel aus Gasreinigungsmasse mittels eines Lösungsmittels. Als am besten geeignet für die Verwendung in vorliegender Einrichtung haben sich von den Lösungsmitteln die zwischen 170 und 300 ° siedenden, sauerstoffhaltigen Anteile — Phenole und deren Homologe — aus Steinkohlenteerölen erwiesen, die sich in der Wärme durch ein vorzügliches Lösungsvermögen für Schwefel — bei 140 ° 15% — auszeichnen, während dieses bei normaler Temperatur, z. B. 15 °, verschwindend klein ist. Zeichn. (D. R. P. 426 385, Kl. 12 i, Gr. 17, vom 17. 1. 1925, ausg. 11. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3503.) *dn.*

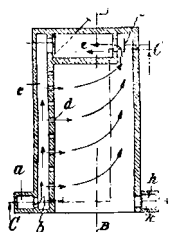
Hugo Menzen, Bochum. Verfahren und Einrichtung zur Aufarbeitung der bei der Benzolreinigung anfallenden Abfallschwefelsäure mittels Wasser und Natronlauge und Öl. 1. dad. gek., daß die Aufarbeitung in kontinuierlichem Arbeitsgange durchgeführt wird. — 2. bestehend aus der Kombination eines Mischbehälters (Waschbehälter) mit untergebauter Scheideflasche und Vorbehältern für Abfallschwefelsäure, Natronlauge und heißes Öl sowie einem Dämpferkühler mit untergebauter Scheideflasche. — Bei den bekannten Einrichtungen zur Aufarbeitung der bei der Benzolreinigung anfallenden verunreinigten Abfallschwefelsäure mittels Öl, Wasser oder Natronlauge ist die Apparatur auf eine periodische Arbeitsweise zugeschnitten, die in ihren Anlage- und Betriebskosten gegenüber dem hier vorliegenden kontinuierlichen Betriebe nicht unbedeutend teurer ist. Zeichn. (D. R. P. 426 387, Kl. 12 i, Gr. 25, vom 23. 3. 1924, ausg. 17. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3173.) *dn.*

Bamag-Meguina A.-G., Berlin. Kolonnenapparat zum Abtreiben von Ammoniak aus Gaswasser. 1. dad. gek., daß in den Kolonnen zum Abtreiben des freien Ammoniaks große Verdampfungsflächen dadurch erzeugt werden, daß die Zackenglocken durch hohe Überläufe ganz unter den Wasserspiegel verlegt werden und in den Kolonnen für fixes Ammoniak durch Anordnung von Leitstegen, die parallel der Glockenperipherie verlaufen, enge Flüssigkeitswege geschaffen werden, um dadurch eine innige Mischung von Kalk und Wasser zu erreichen. — 2. dad. gek., daß eine zylindrische Kolonne durch eine schräge Wand in zwei getrennte Abteilungen geteilt ist, von denen die obere als Mischraum und die untere als Speicherraum für das abgetriebene Ammoniakwasser und zur Aufnahme eines Vorwärmers für das frische Ammoniakwasser dient. — 3. dad. gek., daß innerhalb der Kolonne in einem von der zu verarbeitenden Flüssigkeit abgetrennten Raum die Dämpfe vor ihrem Austritt aus dem Apparat durch Umkehr und Stoß die mitgerissene Flüssigkeit abscheiden, die direkt durch ein Tauchrohr in die nächsttiefer gelegene Kolonne abgeführt wird. — Während bei den oberen Kolonnen für freies Ammoniak große Verdampfungsflächen gewählt sind, sind die unteren Kolonnen für gebundenes Ammoniak so gebaut, daß eine innige Mischung zwischen Kalk und Ammoniakwasser stattfindet. Während bei älteren Appara-

ten in der üblichen Kolonne der Kalk sich zum großen Teile am Boden anhäuft, ist beim neuen Apparat die Kalkmischkolonne durch einen schrägen Boden in zwei Teile geteilt und der obere Teil für die Mischung bestimmt. Auf dem Wege nach oben zum Überlauf fällt aus dem Gemisch ein Teil des zugesetzten Kalkes wieder aus. Dieser Kalkniederschlag kann sich nicht in der Kolonne anhäufen, sondern er sinkt an der schrägen Wand entlang bis zu dem tiefsten Punkt der durch den Boden und die Zylinderwand gebildeten Ellipse und wird hier durch das aus dem Tauchrohr strömende Ammoniakwasser und eine Dampfdeuse immer wieder emporgewirbelt. Zeichn. (D. R. P. 426 863, Kl. 12 k, Gr. 1, vom 27. 8. 1924, ausg. 20. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3174.) dn.

4. Glas, Keramik, Zement, Baustoffe.

Sebastian Gaum, Tanna, Reuß. Trockenanlage für Tonwaren, bestehend aus mehreren nebeneinanderliegenden



Trockenkammern mit Feuchtluftsammler und Heißluftkanal sowie Naßluftabführungskanal, dad. gek., daß die die Verbindung mit den Kammern herstellenden Ventile (f) auf der Decke des Feuchtluftsammlers (e) innerhalb der Trockenkammer angeordnet sind, und die Verbindung mit dem Sohlkanal (c) durch Ventile (g) im Boden des Feuchtluftsammlers hergestellt ist. — Dadurch, daß der Feuchtluftsammler innerhalb der Trockenkammern angeordnet und durch Ventile an der Decke und am Boden mit dem Kammerinnern und mit dem Sohlkanal verbunden ist, wird es ermöglicht, daß die Feuchtluft aus dem inneren Feuchtluftsammler in die Sohle jeder beliebigen Kammer oder auch mehrerer anderer Kammern zugleich zur Vortrocknung eingeführt werden kann. (D. R. P. 426 286, Kl. 82 a, Gr. 3, vom 11. 3. 1923, ausg. 9. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 2828.) dn.

A. V. Heyer G. m. b. H., Stützerbach (Thür.). Verfahren zur Herstellung geätzter Inschriften, besonders auf Glas, unter Einschreiben der Inschrift in den Deckgrund mit einem Griffel, gek. durch die Anwendung eines Griffels mit einem nach Art einer Rundschriftfeder gestalteten, breiten, zugeschräkten Ende. — Mit Hilfe eines derartigen Griffels ist es ohne weiteres möglich, Inschriften, wie Blockzahlen, in vollständig deutlicher und einwandfreier Weise einzuschreiben, derart, daß sich jede weitere Nacharbeit erübrigt. Das weitere Verfahren erfolgt dann wie bisher in der Weise, daß das Glasinstrument in die Ätzerlei gebracht, nach der Bearbeitung dortselbst vom Wachs befreit und schließlich gesäubert wird. Zeichn. (D. R. P. 426 801, Kl. 32 b, Gr. 6, vom 22. 2. 1925, ausg. 19. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3351.) dn.

The Westlake European Machine Company, Toledo (V. St. A.). Maschine zum Entnehmen geformter Glasposten aus einem Vorrat geschmolzenen Glases, bei welcher eine mit unterer Saugöffnung versehene Schöpfform an einem Saugkopf befestigt ist, 1. dad. gek., daß die Schöpfform gegenüber einer Dichtungsfläche des Saugkopfes mit Spiel befestigt ist, so daß durch Abrücken der Form vom Kopf die Luftleere der Schöpfform rasch aufgehoben und der Glasposten losgelassen wird. — Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 428 190, Kl. 32 a, Gr. 15, vom 28. 11. 1916, Prior. V. St. A. 14. 12. 1914 und Großbritannien 12. 9. 1916, ausg. 29. 4. 1926.) dn.

The Libbey-Owens Sheet Glass Company, Toledo (V. St. A.). Verfahren zum Ausheben einer endlosen Glastafel unmittelbar aus dem Spiegel einer geschmolzenen Glasmasse unter Umlenkung der noch bildsamen Glastafel aus der Aufwärtsrichtung in die seitliche, dad. gek., daß die Umlenkung in solcher Nähe des Spiegels bewirkt wird, daß hier die Glastafel noch so weich und noch so dick ist, daß sie erst hinter dem Umlenker auf die gewünschte endgültige Dicke ausgezogen wird. — Bei den üblichen Verfahren dieser Art wird das Glas ungefähr auf die endgültige Tafeldicke ausgezogen und dann umgelenkt, worauf mit Rücksicht auf die dabei in der Glasschicht leicht entstehenden Falten und ähnlichen Mängel häufig eine weitere Erhitzung derselben nach der Umlenkung vorgenommen werden muß, um dann durch Zug jene Mängel des Glases auszugleichen. Eine wesentliche Verminderung der Tafeldicke findet dabei

nicht statt. Nach dem vorliegenden Verfahren erfolgt das Ausziehen oder Strecken des Glases auf die endgültige Tafeldicke erst nach der Umlegung, so daß eine besondere Behandlung durch weitere Erwärmung und Streckung wie in den üblichen Verfahren wegfällt. Zeichn. (D. R. P. 428 191, Kl. 32 a, Gr. 24, vom 16. 12. 1921, ausg. 26. 4. 1926.) dn.

Heri Schuller, Coburg. Vorrichtung zur Herstellung von Kugeln aus Glas od. dgl. durch Abwälzen von Glasposten in eine Rinne von halbkreisförmigem oder ähnlich abgerundetem Querschnitt, 1. gek. durch eine wagerecht und drehbar gelagerte Trommel mit einer auf der Innenseite der Trommel schraubenförmig verlaufenden Nut. — 2. dad. gek., daß die Trommel mit Einrichtungen zur Heizung oder Kühlung versehen ist. — Die beschriebene Vorrichtung vereinigt die Vorzüge der Einfachheit, der Arbeitsgenauigkeit und der Eignung für Massenerstellung miteinander. Zeichn. (D. R. P. 428 192, Kl. 32 a, Gr. 24, vom 13. 7. 1924, ausg. 28. 4. 1926.) dn.

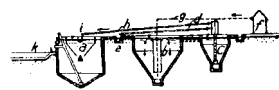
Patent-Treuhand-Gesellschaft für elektrische Glühlampen m. b. H., Berlin. Vorrichtung zum Abtrennen einzelner Stücke von einem durch Hitze erweichten Glasrohre. Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Abtrennen einzelner Stücke von einem Glasrohre mittels zweier Kreismesser, von denen das eine an der Innenseite des von einem drehbaren Halter gefaßten Glasrohres und das andere in Gegenüberstellung an der Außenseite des letzteren angesetzt wird. Die Messer sitzen auf zum Glasrohrhalter parallel angeordneten Spindeln, die auch parallel gegeneinander verstellbar sind, so daß die Messer unabhängig vom Durchmesser des Glasrohres an einen Punkt desselben angestellt werden können. Somit ist im Gegensatz zu den bekannten Einrichtungen nur ein Paar Kreismesser für Schneidgut verschieden großen Durchmessers erforderlich. Zeichn. (D. R. P. 428 816, Kl. 32 a, Gr. 27, vom 6. 7. 1922, Prior. V. St. A. 8. 7. 1921, ausg. 11. 5. 1926.) dn.

Hartford-Fairmont Company, Hartford (V. St. A.). Vorrichtung zur Zuführung von geschmolzenem Glase aus einem Vorrat, bei welcher eine Zuführungsleitung einmal um eine senkrechte Achse so schwingbar ist, daß das Abgabende der Leitung zu jeder von mehreren Abgabestellen gebracht werden kann, und weiter um eine andere Achse so schwingbar ist, daß das Aufnahmeende der Zuführungsleitung der Aufnahme Stelle entzückt werden kann, dad. gek., daß die Zuführungsleitung zum Zweck der Abrückung von der Aufnahme Stelle um eine liegende Achse beweglich ist. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 428 330, Kl. 32 a, Gr. 5, vom 13. 3. 1920, Prior. V. St. A. 7. 4. 1919, ausg. 30. 4. 1926.) dn.

Herzogenrather Glaswerke Bichroux & Cie. G. m. b. H., Herzogenrath b. Aachen. Fahrbarer Aufnahme- und Fördertisch für die noch heißen Rohglasplatten, gek. durch eine Tischplatte aus Metall mit Riffeln, Graten, Spitzen od. dgl. Vorsprüngen auf der Oberfläche. — Zur Aufnahme und zum Transport der auf der Glaswalzmaschine hergestellten, noch heißen, insbesondere der dünnen Spiegelrohglasplatten ließen sich bisher Tische mit Metalloberflächen nicht verwenden, weil den an sich schon sehr empfindlichen Glasplatten durch die Berührung mit der Metallfläche so rasch Wärme entzogen werden würde, daß das Auftreten gefährlicher Spannungen im Glase unvermeidlich sein würde. Bei der vorliegenden Erfindung handelt es sich dagegen um den Schutz einer nahezu starren, aber noch heißen Glasplatte gegen eine rasche Wärmeentziehung durch das Metall; die Verringerung der Berührungsfläche wird dank der vorgeschrittenen Erstarrung der Glasoberfläche erreicht. Zeichn. (D. R. P. 428 403, Kl. 32 a, Gr. 19, vom 11. 7. 1924, ausg. 4. 5. 1926.) dn.

5. Wasser, Kesselwasser, Abwasser.

Dr.-Ing. Karl Imhoff, Essen. Verfahren zur Abwasserreinigung mit belebtem Schlamm, bei welchem das Abwasser zunächst ein oder mehrere Vorklärbecken, darauf Belüftungsbecken und schließlich Absitzbecken durchfließt und ein Teil des bakterienhaltigen, also belebten Schlammes dem Abwasser zwischen Vorklär- und Belüftungsbecken zugeführt wird, dad. gek., daß der Rest des belebten Schlammes des Absitzbeckens (c) in den Zulauf des Abwassers zu dem Vorklärbecken (a) gebracht wird, wel-



ches z. B. nach Art der Emscher Brunnen gebaut sein kann. — Dadurch, daß der belebte Schlamm dem Abwasser zwischen Vorklärbecken und Belüftungsbecken zugeführt wird, tritt gleichmäßige Vermischung und vollständiges Durchfaulen ein. (D. R. P. 426 429, Kl. 85 c, Gr. 3, vom 16. 7. 1924, ausg. 11. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3268.) *dn.*

Dr.-Ing. Karl Imhoff, Essen. Verfahren und Vorrichtung zur biologischen Reinigung von Abwasser mit belebtem Schlamm in Lüftungsbecken mit schraubenförmiger Wasserbewegung, 1. dad. gek., daß diese Bewegung durch das dem Abfluß aus dem Lüftungsbecken entnommene, gereinigte Abwasser bewirkt wird, welches oberhalb oder unterhalb der Wasseroberfläche in bekannter Weise eingespritzt wird. — 2. dad. gek., daß zur Entnahme des Spritzwassers aus dem Lüftungsbecken an dessen Ausflußende ein mit schräger Sohle versehener Trog angebracht ist, in dem sich der noch im Wasser enthaltene Schlamm vor der Entnahme abscheidet und selbsttätig wieder in das Lüftungsbecken rutscht. — Bisher wurde bei Abwasserreinigungsanlagen mit belebtem Schlamm die Wasserumwälzung durch Druckluft erzeugt. Nach dem vorliegenden Verfahren soll die Druckluft durch Druckwasser ersetzt werden, das aus dem Lüftungsbecken entnommen wird. Da man Wert darauf legen soll, daß dieses Spritzwasser möglichst rein und gut belüftet ist, wird man es zweckmäßig an der Stelle des Lüftungsbeckens entnehmen, wo diese Voraussetzungen am besten zutreffen. In der Regel wird diese Stelle das Ausflußende des Lüftungsbeckens sein. Zeichn. (D. R. P. 426 766, Kl. 85 c, Gr. 3, vom 19. 9. 1924, ausg. 18. 3. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3269.) *dn.*

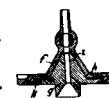
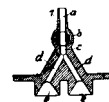
Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Erfinder: Hans Gleichmann, Berlin-Siemensstadt, und Dr. Waldemar Stender, Charlottenburg. Speicher für unter Druck stehende Flüssigkeiten mit Schichten von verschiedener Temperatur, 1. dad. gek., daß ein äußerer Kessel den Druck aufnimmt und im wesentlichen unter gleicher Temperatur gehalten wird, während ein innerer Behälter innen mit den verschiedenen Temperaturen in Berührung kommt. — 2. gek. durch eine innere Auskleidung mit einem Wärmeschutzmittel. — 3. dad. gek., daß das Wärmeschutzmittel zugleich den inneren Behälter bildet. — 4. dad. gek., daß sich innerhalb des Wärmeschutzes ein besonderer, sich an den Wärmeschutz anlehnender Behälter befindet. — 5. gek. durch einen inneren Behälter, der die geschichtete Flüssigkeit enthält, während der Zwischenraum zwischen dem Speicher und dem inneren Behälter mit einer Schicht oder mit dem Dampf über der Flüssigkeit in Verbindung steht und somit überall die gleiche Temperatur hat. — 6. gek. durch einen oben offenen inneren Behälter, durch dessen obere Öffnung die wärmste Schicht in den Zwischenraum übertritt. — 7. gek. durch die Ausbildung des Zwischenraumes als Vorratsbehälter für warme Flüssigkeit. — 8. dad. gek., daß die Wände des inneren Behälters aus wärmeisolierendem Stoff bestehen oder solchen Stoff enthalten. — Wenn die Flüssigkeit in einem Speicher, z. B. einem Wärmespeicher, in Schichten von verschiedener Temperatur unter Druck steht, wenn sich z. B. unten kaltes Wasser befindet und darüber Wasser von beispielsweise 200° geschichtet ist, so tritt häufig eine Überbeanspruchung der Speicherwände dadurch ein, daß namentlich bei sehr scharfer Abgrenzung von Schichten verschiedener Temperatur an den Schichtfugen neben der Beanspruchung der Speicherwände durch den Druck starke Temperaturspannungen auftreten. Dadurch tritt eine Zerstörung des Gefüges der Wände ein, die schließlich zum Zerknall führen kann. Nimmt man die Flüssigkeit jedoch durch einen äußeren Behälter auf, der, wie beschrieben, gegen die verschiedenen Temperaturen im Innern isoliert ist, so ist die Gefahr der Zerstörung der Behälterwände behoben. Zeichn. (D. R. P. 428 089, Kl. 13 b, Gr. 37, vom 10. 4. 1923, ausg. 24. 4. 1926.) *dn.*

13. Farbstoffe, Textilindustrie.

Neuwalzwerk A.-G., Bösperde i. W. Verfahren zum Überziehen von Drahtgeweben u. dgl., unter Verwendung einer Zentrifuge zum Abschleudern der überschüssigen Farbe, dad. gek., daß die Maschendrahtgewebbahnen in Form einer aufgewickelten Rolle nacheinander in das Bad und die Zentri-

fuge eingebracht werden. — Bei dem vorliegenden Verfahren hat sich ergeben, daß durch die Maschen der einzelnen Gewebelagen genügend Farbe oder Lack hindurchdringt, um überall einen gleichmäßigen Farbüberzug zu ergeben. Zeichn. (D. R. P. 428 073, Kl. 75 c, Gr. 5, vom 2. 12. 1924, ausg. 22. 4. 1926.) *dn.*

J. P. Bemberg A.-G., Barmen-Rittershausen. Vorrichtung zum Spinnen von Kunstseide nach dem Streckspinnverfahren mit strömender Fällflüssigkeit nach Pat. 418 522, 1. dad. gek., daß sich an eine zentrale Zuleitung (a) für die Spinnlösung eine Anzahl Verteilungsleitungen (d) und eine gleiche Anzahl Stutzen (e) zum Aufsetzen der Brausen anschließen. — 2. dad. gek., daß der Körper des Brausekopfes (f) mit einem Einsatz (g) versehen ist, der je nach Bedarf einen, zwei oder mehrere Stutzen zum Aufsetzen von Spinnbrausen und die entsprechenden Verteilungsleitungen enthält. — Bei der Spinnvorrichtung nach dem Hauptpatent sind die für die Erzeugung einzelner Fäden benutzten alten Brauseköpfe nicht ohne weiteres anwendbar. Wenn man zum Spinnen von zwei oder mehr Fäden nur die Brause selbst entsprechend ändert, so ist es nicht immer möglich, die beiden Fadenbündel stets völlig getrennt in die beiden Spinnkonusse überzuführen. Dieser Mißstand wird durch den Brausekopf nach der Erfindung, welcher zum Aufstecken zweier oder mehr Brausen geeignet ist, beseitigt. (D. R. P. 427 609, Kl. 29 a, Gr. 6, Zus. z. D. R. P. 418 522¹⁾, vom 16. 1. 1925, das Hauptpatent hat angefangen am 31. 5. 1924, ausg. 12. 4. 1926.) *dn.*



A. Holtmann & Co., G. m. b. H., Charlottenburg. Verfahren zur Vermeidung von Walzen- und Rakelbeschädigungen beim Zeugdruck mittels gravierter Walzen, 1. dad. gek., daß man Druckpasten verwendet, denen hochviscose Mineralöl- oder Teerbestandteile und noch die Viscosität erhöhende Stoffe, wie Wachse und Paraffine, zugesetzt sind. — 2. dad. gek., daß man saure Druckpasten verwendet, denen hochviscose organische Säuren zugesetzt sind. — 3. dad. gek., daß man Druckpasten verwendet, denen ein die Schaumbildung verhinderndes Mittel, wie Schwebbenzin, zugesetzt ist. — 4. gek. durch einen Gehalt an hochviscosen, hochmolekularen Kohlenwasserstoffen (evtl. hochmolekulare Säuren) und ein die Schaumbildung verhinderndes Mittel. — Beim Maschinenzeugdruck mit tief gravierten Walzen, bei denen die überschüssige Farbe durch Rakeln abgenommen wird, tritt in überaus störender Weise ziemlich häufig die Erscheinung des sogenannten Anreißens der Walzen ein, die sich dadurch ausdrückt, daß plötzlich in der Walze den Walzenumfang umfassende Schrammen oder Rillen auftreten, die mitdrucken und dadurch den Druckeffekt verderben. Die Ursachen dieser Störungen sind heute noch ungeklärt. Durch das beschriebene Verfahren werden die Fehler beseitigt. D. R. P. 428 303, Kl. 8 n, Gr. 1, vom 15. 12. 1923, ausg. 30. 4. 1926.) *dn.*

Dr.-Ing. Heinrich Schneider, Lenzburg (Schweiz). Spinnmaschine mit elektrisch angetriebenen Flügelmotoren und einem Streckwerk, 1. gek. durch einen mit dem Streckwerk gekuppelten Schleifringmotor und an dessen Schleifringen angeschlossene Leitungen zur Speisung der Flügelmotoren mit einem Wechselstrom, dessen Wechselzahl gegenüber der dem Schleifringmotor zugeführten verändert ist. — 2. dad. gek., daß das Streckwerk mit einer mit gleichbleibender Drehzahl umlaufenden Einrichtung (z. B. Transmission) gekuppelt ist, die imstande ist, nach Bedarf Energie aufzunehmen oder abzugeben. — 3. gek. durch eine mit dem Streckwerk gekuppelte elektrische Maschine, die entweder als Motor oder als Stromerzeuger arbeitet. — 4. dad. gek., daß der mit dem Streckwerk gekuppelten Schleifringmaschine zur Speisung der Flügelmotoren ein Wechselstrom mit gegenüber der zugeführten vergrößerten Wechselzahl entnommen und hierzu der Maschine z. B. über das Streckwerk mechanische Energie zugeführt wird. — Spinnmaschinen mit elektrisch angetriebenen Flügelmotoren werden in der Weise betrieben, daß den Motoren der Strom mit einer Wechselzahl zugeführt wird, die sich beim Anlaufen und Stillsetzen der Maschine verändert, und deren Dauerwert entspre-

¹⁾ Z. ang. Ch. 39, 537 [1926].

chend der für den Spinnprozeß erforderlichen Drehzahl der Spinnflügel eingestellt wird. Es ist bekannt, die Ströme veränderlicher Periodenzahl einem Ansynchronumformer zu entnehmen. Nun gibt aber ein derartiger Umformer unter gewissen Betriebsbedingungen mechanische Energie ab, und die mit ihm gekuppelte elektrische Maschine läuft dann nicht als Motor, sondern als Stromerzeuger. Es wird also elektrische Energie in das Netz zurückgeliefert. Erfindungsgemäß wird die verfügbare mechanische Energie in wirtschaftlicher Weise zum Antrieb des Streckwerkes verwendet. Zeichn. (D. R. P. 428 572, Kl. 76 c, Gr. 13, vom 6. 2. 1924, ausg. 8. 5. 1926.) *dn.*

Rudolf Kallfuß, Oberleutensdorf (Tschechoslovakische Republik). **Unterputzwalze für Spinnmaschinen**, dad. gek., daß die Stützfeder als eine rechtwinklig zu den Streckwalzenachsen verschiebbare Staufeder ausgebildet ist. — 2. dad. gek., daß die Stützfeder als einseitige Bogenstützfeder mit breiter unterer Auflagerfläche ausgebildet ist. — Die Erfindung geht davon aus, daß es vorteilhaft ist, die Putzwalze leicht rechtwinklig zu den Streckwalzenachsen verschieben und entfernen zu können und hierbei für eine solche, wie bei den Oberputzwalzen bekannte Druckverteilung der Unterputzwalze gegenüber den Streckwalzen zu sorgen, daß sie die Geschwindigkeit der Mittelwalze annimmt und an den anderen, schnellerlaufenden Streckzylinder nur leicht anstreift. Die Anordnung ist geeignet, nicht nur ein reines Garn zu erzielen, sondern auch die Arbeit zu erleichtern. Zeichn. (D. R. P. 428 704, Kl. 76 c, Gr. 30, vom 29. 5. 1924, ausg. 11. 5. 1926.) *dn.*

Emil Brett, Berlin-Tempelhof. **Verfahren zur Herstellung gasdichter Stoffe** aus tierischer, mit einem Faserstoffgewebe dublierter Darmhaut, insbesondere für Gasbehälter von Luftfahrzeugen, dad. gek., daß die tierische Haut in feuchtem Zustand auf einer endlosen Gummidecke mit gerauhter Oberfläche, die auf einem an sich bekannten tischartigen, mit Transport- und Leitvorrichtungen versehenen Gestell aufruhrt, ineinander mit den Kanten überlappenden Stücken ausgelegt wird, wobei die Gummidecke an den Rändern mit Wulsten versehen ist, an denen die tierische Darmhaut beim Trocknen sich festlegt. — Als gasdichtes Material wird tierische Darmhaut verwendet, welche mit Faserstoffgeweben oder sonstigem, dem Verwendungszweck entsprechenden Material dubliert wird. Die Dublierung dient teils zur Verstärkung der gasdichten tierischen Darmhaut, teils zum Schutz der letzteren gegen Beschädigungen. Zeichn. (D. R. P. 429 036, Kl. 62a, Gr. 27, vom 6. 11. 1920, ausg. 18. 5. 1926.) *dn.*

Rundschau.

Die Jubiläumstagung der wissenschaftlichen Station für Brauerei in München

wird vom 18.—25. September 1926 abgehalten. Am 22. September finden folgende technische Vorträge statt: Prof. Dr. M. v. Schwarz: „*Aluminium im Braugewerbe*“. — Generaldirektor H. Lehnkering: „*Einiges über Brauereimaschinen*“. — Prof. Dr. W. Windisch: „*Empirie und Wissenschaft im Braugewerbe*“. — Dr. J. Fuchs: „*Über die Beziehung von Hefen zu anderen Pilzen und zueinander*“. — Dr. E. h. L. Nathan: „*Gärung und Reifung des Bieres*“.

Am 24. und 25. September 1926 findet die Generalversammlung, sowie eine technische Versammlung der Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei in München statt.

Aus Vereinen und Versammlungen.

Deutsche Beleuchtungstechnische Gesellschaft.

14. Jahresversammlung am 17. September in Essen.

Von Vorträgen seien genannt:

Prof. Dr. A. Korff-Petersen: „*Hygienische Anforderungen an die Tagesbeleuchtung*“. — Architekt Dipl.-Ing. H. Fischer: „*Bautechnische und künstlerische Anforderungen an die Tagesbeleuchtung von Innenräumen*“. — Dipl.-Ing. H. Frühling: „*Grundlagen für die Messung und Vorabschätzung der Tagesbeleuchtung in Innenräumen*“. — Dr. H. Lux: „*Ergänzung und Ersatz des Tageslichts durch künstliches Licht*“.

Im Anschluß an die Tagung findet am 19. September eine *gemeinsame Besichtigung der Gesolei* unter Leitung von Prof. Dr. Teichmüller statt.

Die Diplom-Ingenieur-Tagung

findet vom 17.—20. September in Dortmund statt. Geh. Reg.-Rat Dr. F. Romberg und Prof. Dr. Prion werden Vorträge halten.

Vereinigung der Großkesselbesitzer E. V.

wird ihre diesjährige Hauptversammlung am 16., 17. und 18. September 1926 in Cassel wiederum mit einer technischen Vortragsreihe verbinden, welche in diesem Jahre als Hauptthema „*Kessel und Dampfrohre*“ behandeln soll. Hierzu sind angemeldet: 1. Direktor Rosdeck, Mannesmann-Röhrenwerke A.-G., Düsseldorf: „*Herstellung hochbeanspruchter Kessel- und Dampfrohre nach dem Mannesmann-Verfahren und deren Weiterbearbeitung*“. — 2. Generaldirektor Thomas, Preß- und Walzwerk A.-G., Reisholz: „*Herstellung hochbeanspruchter Kessel- und Dampfrohre nach dem Ehrhardt-Verfahren*“. — Außerdem sind an allgemeinen Vorträgen vorgesehen: 3. Oberingenieur Dr.-Ing. E. h. Guillaume, Ammoniakwerk Merseburg, Leunawerke: „*Die Auswertung einiger neuerer Kesselschäden*“. — 4. Dr. Fry, Fried. Krupp A.-G., Gußstahlfabrik, Essen a. Ruhr: „*Das Verhalten der Kesselbaustoffe im Betrieb*“. — 5. Prof. Dr. A. Thiel, Physikalisch-chemisches Institut der Universität Marburg a. L.: „*Bericht über die Forschungsarbeiten des Arbeitsausschusses für Speisewasserpflege der Vereinigung der Großkesselbesitzer*“. — 6. Direktor O. Hartmann, Schmidtsche Heißdampfgesellschaft, Cassel: „*Die Betriebssicherheit der Höchstdruckkessel*“.

Am 18. September sind an Besichtigungen vorgesehen: 1. *Besuch des Elektrizitätswerks Cassel (Humboldt-Kessel)*. — 2. *Besuch des Elektrizitätswerks Borken (Linke-Hofmann-Kessel)*.

Zu den Veranstaltungen der Hauptversammlung am 17. und 18. September sind auch Nichtmitglieder willkommen.

Die Teilnehmerkarte zum Besuch der Vorträge einschließlich der Teilnahme an einem Abendessen am 17. September kostet M. 16,—, ohne Abendessen M. 10,—. Auskunft auch über Unterkunft usw. erteilt die Geschäftsstelle der Vereinigung der Großkesselbesitzer, Charlottenburg 1, Lohmeyerstr. 25. Anmeldungen werden spätestens bis zum 5. September 1926 erbeten.

89. Versammlung der Gesellschaft deutscher Naturforscher und Aerzte.

Düsseldorf, 19.—26. September 1926.

Von den angekündigten Vorträgen seien genannt:

I. Allgemeine Sitzungen:

Vögler, Dortmund: „*Technik und Wirtschaft*“. — Petersen, Frankfurt: „*Die moderne Forschung auf dem Gebiete der Nichteisenmetalle, insbesondere der Leichtmetalle*“. — Nochi, Hamburg: „*Stand der Chemotherapie*“. — Escherich, München: „*Die moderne Bekämpfung pflanzlicher und tierischer Schädlinge*“. — Ernst, Heidelberg: „*Über das morphologische Bedürfnis*“. — Sauerbruch, München: „*Heilkunst und Naturwissenschaft*“. — Straub, München: „*Über Genußgifte*“.

II. Sitzungen der medizinischen Hauptgruppe:

Stepp, Jena: „*Vitaminforschung*“. — Hörlein und Röhl, Elberfeld: „*Neue synthetische Arzneistoffe gegen Malaria*“.

III. Sitzung der naturwissenschaftlichen

Hauptgruppe:

Pfeiffer, Bonn: „*Bedeutung der Koordinationslehre für die organische und physiologische Chemie*“. — Konen, Bonn: „*Geschichte und physikalische Grundlagen der quantitativen Spektralanalyse*“. — Reis, Karlsruhe: „*Beiträge zur Erprobung der quantitativen Spektralanalyse*“. — Klostermann, Halle a. d. S.: „*Spektrographische Bestimmung von Blei im tierischen Körper*“. — Günther, Berlin: „*Quantitative Röntgen-Spektralanalyse*“.

IV. Sitzungen in den Abteilungen:

Physik und technische Physik.

Abt. 2 und 3:

Becker, Berlin: „*Theorie der Verformung und Verfestigung*“. — Gerlach, Tübingen: „*Magnetische Eigenschaften*“.