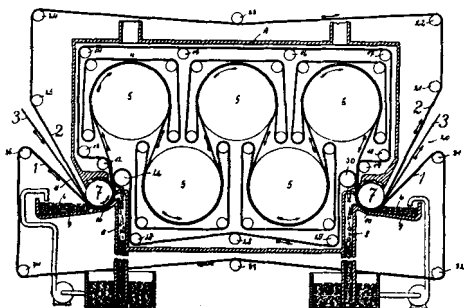


und letztere zweckmäßig über Rückschlagglieder (e_4, e_5) in den Laugespeicher drücken. — 3. dad. gek., daß an einem Laugeinjektor jeweils die Abgasleitungen mehrerer Kocher angeschlossen sind. — 4. dad. gek., daß jede der Laugeleitungen (4 und 5) mehrere Injektoren aufweist, die jeweils selbständige Saugstellen für die Gasableitungen der Kocher bilden. — Alle diese Nachteile sollen durch die Vorrichtung gemäß der Erfindung vermieden werden. Durch die injektorartige Verwendung der Gas- und Laugeleitungen übt der in Geschwindigkeit umgesetzte Laugedruck auf das Kochinnere eine Saugwirkung aus. Dadurch wird das Entspannen der Kocher begünstigt, Wasserschläge werden vermieden, die Kocher können ebenfalls gemeinsam, aber noch unabhängiger voneinander als früher abgast werden, da ja durch die Umsetzung von Laugedruck in Geschwindigkeit und dann wieder in Druck in den Injektoren gewissermaßen ein Kocher vom anderen trotz besserer Abgasungsmöglichkeit abgeriegelt ist. Durch die Verwendung von Pumpen, beispielsweise Schleuderpumpen, in Verbindung mit Rückschlaggliedern wird eine schädliche Rückwirkung des Laugespeicherdruckes auf die Laugeleitungen vermieden. (D. R. P. 425 195, Kl. 55 b, Gr. 3, Zus. z. D. R. P. 350 471, vom 27. 8. 1924, das Hauptpatent hat angefangen am 28. 4. 1921, ausg. 12. 2. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3516.)
dn.

Ogden Minton, Greenwich, County of Fairfield, V. St. A. **Vakuuvorrichtung, insbesondere für Papierbahnen**, mit Führungsurten und Flüssigkeitsdichtung an den Ein- und Ausfühungsöffnungen der Vakuumkammer, 1. dad. gek., daß ein oder mehrere Führungsbänder, die mit der Stoffbahn fortlaufen, letztere während ihres Durchganges durch die Flüssigkeitsverschlüsse vollständig einschließen. — 2. gek. durch die Verwendung zweier Führungsbänder (1, 2), die breiter als die Stoffbahn (3) sind und sich mit ihren Rändern außerhalb der Ränder des Gutes gegeneinander anlehnen. — 3. dad. gek.,



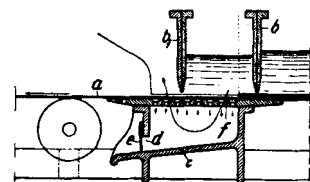
daß die Ränder der Führungsbänder außerhalb der Ränder des Gutes ineinander eingreifen. — 4. dad. gek., daß ein einziges mit seinen Rändern über die Ränder der Stoffbahn ragendes Führungsband vorgesehen ist, das die Stoffbahn gegen die Oberfläche einer Leitwalze (7) innerhalb der Flüssigkeitsdichtung preßt. — Das zu behandelnde Gut kommt nicht mit der Flüssigkeit in Berührung und ist daher keinen schädlichen Einwirkungen ausgesetzt. Auch das Dichtungsmittel gegen das Vakuum (Quecksilber, Amalgam) ist der Einwirkung der Behandlungsflüssigkeit nicht ausgesetzt. (D. R. P. 426 610, Kl. 55 d, Gr. 28, vom 24. 3. 1922, ausg. 17. 3. 1926.)
dn.

Bernhard Kremler, Borgoprund (Rumänien). **Vorrichtung zum Leimen, Färben und Tränken von Papierbahnen in und außerhalb der Papiermaschine**, bei der das Papier mit Filz- oder Siebtüchern oder ohne diese zwischen zwei mit Tränkvorrichtungen versehenen, schräg übereinanderliegenden Tränkwalzen durchgeführt wird, 1. dad. gek., daß die an den Tränkwalzen anliegenden Tränkrinnen mittels hoher Drehzapfen und Hebel ein- und ausschaltbar, sowie mit einer Umlaufvorrichtung für die Tränkungsflüssigkeit verbunden sind. — 2. dad. gek., daß je bei einem Tränkwalzenpaar immer die untere Walze innerhalb oder an den Enden des Walzenkörpers beiderseits je mit einem Schaufelkranz oder Löcherkranz od. dgl. zum Abführen der überschüssigen Tränkflüssigkeit und zur Aufrechterhaltung des Umlaufes der Tränkflüssigkeit versehen ist. — Beim An-fangen und Beenden des Papiermachens auf der Papiermaschine wird oft viel Stoff und Kraft verschwendet, weil der Ausschluß von in der Masse geleimtem und gefärbtem Papier

nicht sofort wieder dem Holländer zugeteilt werden kann, sondern erst im Kollergang vorgemahlen oder bei farbigem Papier und Übergang zu einer andersfarbigen Sorte der anfallende Ausschluß aufgespeichert werden muß. Diese Nachteile sollen dadurch vermieden werden, daß der Stoff oder das Papier nicht in der Masse, sondern in oder außerhalb der Papiermaschine als Stoff- oder Papierbahn gefärbt und geleimt werden. Zeichn. (D. R. P. 427 531, Kl. 55 f, Gr. 4, vom 8. 11. 1923, ausg. 9. 4. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3516.)
dn.

Hermann Amos, Dresden-Dölzchen. **Aus Kunststeinmasse bestehender Schleiferstein zur Erzeugung von Holzschliff für die Papierherstellung**, dad. gek., daß im Steinkörper im Bereiche der die Steinflanken zwischen sich fassenden Klemmscheiben parallel der Schleifersteinachse mit den Steinflanken bündig abschneidende oder um einen ganz geringen Betrag über die Steinflanken hinausragende Druckstempel eingebettet sind, welche entweder aus druckfesten Metallgliedern (Röhren, Stäben) oder aus druckfesten Säulen von eisenbewehrtem Beton bestehen. — Bei dem Schleiferstein wird die übermäßige Druckspannung vermieden. Erfindungsgemäß soll eine übermäßige Druckbeanspruchung des Steinkörpers durch die Klemmscheiben dadurch vermieden werden, daß im Bereich der Klemmscheiben in den Steinkörper der Schleifersteinachse parallele Druckstempel eingebettet werden, welche zur Aufnahme des starken Klemmscheibendruckes besser als die Steinmasse geeignet sind. Zeichn. (D. R. P. 428 350, Kl. 55 a, Gr. 1, vom 5. 12. 1924, ausg. 30. 4. 1926.)
dn.

F. H. Banning & Seybold Maschinenbau-Ges. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.). **Verfahren und Einrichtung zur Papierherstellung auf Langsiebpapiermaschinen**, 1. dad. gek., daß die Entwässerung der Papierbahn auf dem Langsieb in dem Raum zwischen und unmittelbar hinter den Schaumlatten (b und b_1), also im ersten Teil des Langsiebes, durch Gegenwasserdruck fast völlig vermieden wird. — 2. dad. gek., daß die sonst erforderliche Querrüttelung des Langsiebes unterlassen wird. — 3. dad. gek., daß in der Nähe der Schaumlatten (b, b_1) unterhalb des Langsiebes (a) ein mit regelbarer Abflußöffnung (d) versehener Wasserkasten (c) zur Erzielung des Gegenwasserdruckes von unten angebracht ist. — 4. dad. gek., daß der in ihm von unten wirkende Gegenwasserdruck durch besondere Mittel, wie z. B. Druckwasser, Druckluft und Dampf, unterstützt wird. — 5. dad. gek., daß in den Wasserkasten (c), gegebenenfalls unmittelbar unter der gelochten Kastenabschlußplatte (f), Rohre einmünden, durch die das zusätzliche Druckmittel eingeleitet wird. — Bei Langsiebmaschinen werden die Papierfasern trotz der Schüttelung beim Durchgang unter der Schaumlattenkante dem starken Wasserstrom parallel gerichtet, so daß ein streifiges, durchscheinendes Papier entsteht. Durch den Gegenwasserdruck wird dies vermieden, und man erhält ein nach beiden Richtungen gleichmäßiges Papier. (D. R. P. 428 843, Kl. 55 d, Gr. 22, vom 20. 9. 1924, ausg. 11. 5. 1926.)
dn.



Rundschau.

Kurse zur Erlernung der Untersuchungsmethoden der Fett-Öl- und Seifenindustrie

beginnen am 4. Oktober 1926 unter Leitung von Dr. Braun, Berlin-Wilmersdorf, Motzstr. 40. Die Dauer richtet sich nach den Wünschen des Teilnehmers. Diese Kurse geben auch Chemikern die Möglichkeit, sich einen Einblick in das Wirtschaftsgebiet obiger Industrien zu verschaffen, zumal auch Seifen der verschiedensten Art in größerem Maßstab hergestellt, Ausbeuteberechnungen, Kalkulationen, Handelsbräuche u. dgl. besprochen und einschlägige Betriebe besichtigt werden. Das Programm wird auf Wunsch zugesandt.

Auslandsrundschau.

Prof. R. Westling an Pharmaceutiska Institutet, Stockholm, erhielt zur Herausgabe eines Lehrbuches der Pharmakognosie 2000 Kr. Staatsbeitrag.