

selten die angegebene Menge; man läßt von der Oxydationsflüssigkeit solange zutropfen, bis die Farbe der Reaktionsmasse einen deutlichen Überschuß zeigt“. In gleicher Weise und aus gleichem Grunde modifizierten dann auch neuerdings die amerikanischen Autoren, wie bereits ausgeführt, den Oxydationsvorgang.

Können auch so die Verluste nicht restlos vermieden werden, so werden jedoch bei der Rütgersmethode die in der Höchster Methode noch vorhandenen „vermeidbaren“

Verluste ausgeschaltet, was unter allen Umständen einen Vorteil darstellt.

Der letzte Punkt, daß zwar die Zeit verkürzt aber die Arbeit nicht verringert wird, ist wohl lediglich auf ein Mißverständnis zurückzuführen. Es wurde offenbar im Augenblick übersehen, daß bei der Rütgersmethode die Trocknung des Anthrachinons nach der Oxydation, die zeitraubende Sulfurierung und auch die Fortsublimation wegfallen, an deren Stelle nur der kurze Reduktionsvorgang tritt. [A. 240.]

Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

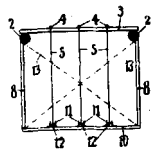
II. Apparate.

3. Elektrotechnik und Elektrochemie.

Alfred Mendel, Charlottenburg. Kohlenkappe für galvanische Elemente, dad. gek., daß die Kappe an ihrem einen Ende mit einer Krempe ausgestattet ist. — Die Kohlenkappe muß, damit sie nach dem Aufbringen auf den Kohlenstift unlösbar fest auf diesem sitzt, einen kleineren Innendurchmesser haben, als der Durchmesser des Kohlenstiftes ist, und hierdurch ist die Gefahr des Ausreißens der Kappe vom äußeren Rande her in hohem Maße gegeben. Dieser Übelstand wird beim Erfindungsgegenstand durch die besondere Ausbildung der Kappen mit Kremen vermieden, da die Beanspruchungen, die auf eine Dehnung bzw. auf ein Reißen des Materials hinwirken, von dem äußersten, hierfür am wenigsten widerstandsfähigen Rande auf die Stelle der Kappe verlegt werden, an der diese von ihrer zylindrischen Form in die Krempeform übergeht. Zeichn. (D. R. P. 421 915, Kl. 21 b, Gr. 3, vom 27. 1. 1924, ausg. 4. 6. 1926.) dn.

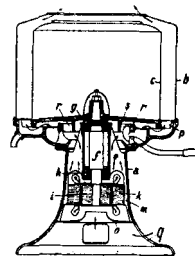
Dr. Philipp Ellinger, Heidelberg. Verfahren zur Durchführung katalytischer Reaktionen, dad. gek., daß man als Katalysatoren unedle Metalle oder deren Verbindungen verwendet, welche der Einwirkung von Hochfrequenzstrahlen, Röntgen- bzw. Radiumstrahlen, ausgesetzt werden. — Die an Stelle des ultravioletten Lichtes verwendeten Hochfrequenzstrahlen (Röntgen- und Radiumstrahlen) vermeiden den Nachteil der Absorbierbarkeit in dünnsten Schichten, wie dies bei den Röntgenstrahlen der Fall ist, sie durchdringen gleichmäßig die in der Praxis zur Verwendung kommenden Katalysatoren und vermögen sie in dem Maße zu aktivieren, daß auch unedle Metalle und deren Verbindungen, die sonst relativ wenig katalytisch wirksam sind, eine beträchtlich gesteigerte Aktivität entfalten. Man kann dadurch mit wesentlich billigeren Katalysatoren arbeiten, erreicht den gewünschten Erfolg in kürzerer Zeit und erzielt bessere Ausbeute. Durch die starke Durchdringungsfähigkeit der verwendeten Strahlen ist die benötigte Strahlenmenge gering und daher billig. Zeichn. (D. R. P. 423 542, Kl. 12 g, Gr. 2, vom 8. 12. 1922, ausg. 8. 1. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3618.) dn.

Elektrische Gasreinigungs-G. m. b. H., Charlottenburg, und Dr. Hans Edler, Gelsenkirchen. Sprühelektrodenanordnung für elektrische Gasreiniger, 1. dad. gek., daß zur Verhütung des Schwingens der Sprühelektroden (5) ihre starren unteren Verbindungskanten (12) an Rahmen (8, 9, 10) festgelegt sind, die an den Hauptträgern (2) der Sprühelektroden hängen. — 2. dad. gek., daß die unteren starren Verbindungskanten (12) der Sprühelektroden (5) zwischen je zwei auf der Querleiste (10) der Rahmen angebrachten Anschlagschienen (11) hängen. — Bei der elektrischen Reinigung von Gasen und Dämpfen werden häufig die Sprühelektroden teils durch elektrische, teils durch mechanische Kräfte des Gasstromes in schwingende Bewegung versetzt. Das bedeutet einen großen Übelstand, weil hierbei periodisch der Abstand zwischen Sprüh- und Niederschlagsselektrode vermindert wird, was jedesmal zu Überschlügen Anlaß geben kann. Nach der Erfindung sollen diese Übelstände dadurch vermieden werden, daß die Sprühelektroden am unteren Ende in geeigneter Weise mit Teilen eines starren Rahmens verbunden werden, die an den Hauptträgern der Sprühelektroden befestigt sind. (D. R. P. 428 928, Kl. 12 e, Gr. 2, vom 9. 2. 1923, ausg. 15. 5. 1926.) dn.

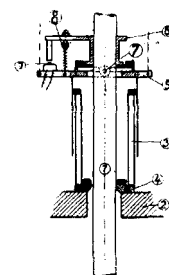


Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Erfinder: Carl Hahn, Berlin-Siemensstadt. Niederschlagsselektrode für elektrische Gasreinigungsanlagen, bei der das Gas quer durch Öffnungen in der Elektrode hindurchströmt, dad. gek., daß oberhalb jeder Durchtrittsöffnung in der Elektrode auf der dem Gasstrom abgewendeten Seite ein unter spitzem Winkel gegen die Elektrode nach unten gerichteter Lappen angeordnet ist. — Diese Elektrode hat die neue Wirkung, daß die feinen Staubteilchen sich fast ausschließlich an den zum Gasstrom senkrecht stehenden Wandungen der Elektrode absetzen. Die Elektroden gemäß der Erfindung wirken sowohl für feine als für grobe Staubteilchen gleich günstig, indem die ersten hauptsächlich durch Anhaften an der Elektrode, die zweiten hauptsächlich durch mechanische Ablenkung aus dem Gasstrom entfernt werden. Zeichn. (D. R. P. 428 607, Kl. 12 e, Gr. 5, vom 20. 7. 1922, ausg. 15. 5. 1926.) dn.

A.-G. Brown, Boveri & Cie., Baden (Schweiz). Kühlvorrichtung für einen im hohlen Fuß einer stehenden Schleudermaschine untergebrachten Elektromotor für unmittelbaren Antrieb der Schleudermaschine, gek. durch an sich bekannte, an der Schleudertrommel angeordnete Flügel, die durch Öffnungen (q) des Hohlfußes Kühlluft ansaugen und über die zwischen dem Motor und der Trommel in bekannter Weise vorgesehene Bremse führen. — Da die Leistung eines kleinen Motors durch Erwärmung begrenzt ist, muß er hinreichend gekühlt werden. Dies geschieht durch Ansaugen von Kühlluft. (D. R. P. 429 328, Kl. 82 b, Gr. 11, vom 16. 2. 1924, ausg. 21. 5. 1926.) dn.



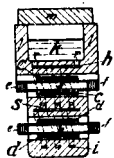
Deutsche Maschinenfabrik A.-G., Duisburg. Vorrichtung zum Abschalten des Betriebsstromes von Elektroschmelzöfen bei Elektrodenbruch, 1. dad. gek., daß die Elektrode pendelnd aufgehängt ist, derart, daß sie infolge ihrer Lagerung oder Feder- bzw. Gewichtswirkung od. dgl. bei eintretendem Bruch außerhalb des Ofenmauerwerkes ausschwingt und mit Hilfe dieser Bewegung einen Stromkreis beeinflusst, der dadurch seinerseits in bekannter Weise den Betriebsstrom abschaltet. — 2. dad. gek., daß der Elektrodenhalter (um die Achse 7) pendelnd angeordnet ist und unter dem Einfluß einer Feder (8) steht, die die Ausschwingung des Elektrodenhalters bei Elektrodenbruch hervorruft. — Die Erfahrung hat gezeigt, daß die Elektroden von Elektroschmelzöfen im Betriebe verhältnismäßig häufig abbrechen. Erfolgt dieses Abbrechen außerhalb der Mauerung des Ofens, wo in der Regel die Elektrode von Kühlvorrichtungen umgeben ist, so tritt Kurzschluß ein. Zum Schutze gegen einen solchen Kurzschluß hat man bisher die Elektrodenkühlmäntel mit nicht leitender Auskleidung versehen, z. B. in der Form eines Kohlenrohres, das in den Mantel eingebracht und durch das die Elektrode hindurchgeführt wurde. Diese Isolierung wird durch die vorliegende Erfindung überflüssig gemacht. (D. R. P. 430 177, Kl. 21 h, Gr. 23, vom 19. 9. 1925, ausg. 11. 6. 1926.) dn.



Rudolf Bayer, Frankfurt a. M. Verfahren zum Schutze von Metallflächen gegen Ablagerungen durch Hindurchleiten von schwachem Gleichstrom durch die zu schützenden Metallflächen selbst ohne Zuhilfenahme besonderer Elektroden, 1. dad. gek., daß mit Stromimpulsen gearbeitet wird, die durch abwechseln-

des Unterbrechen und Wiederschließen oder Schwächen und Wiederverstärken des Gleichstromkreises erzeugt werden. — 2. dad. gek., daß der mit beiden Polen an der zu schützenden Metallfläche, z. B. einem Kessel, angeschlossene Stromkreis eines Thermoelementes od. dgl., durch einen Unterbrecher abwechselnd geöffnet und geschlossen wird. — 3. dad. gek., daß als Schutzstrom der in den zu schützenden Metallflächen (Kessel od. dgl.) auftretende Lokalstrom benutzt wird, der abwechselnd dauernd geöffnet und geschlossen oder geschwächt und wieder verstärkt wird. — Die Stromimpulse übertragen ihre Schwingungen auf die in Bewegung befindlichen Teilchen, die durch ihre Ausfällung aus der in dem zu schützenden Behälter befindlichen Flüssigkeit zur Bildung der Ablagerungen Anlaß geben, und verhindern, daß sie zur Ruhe kommen. Die durch die Stromimpulse gemäß der Erfindung erzielte Schutzwirkung ist derart groß, daß man Stromquellen benutzen kann, welche bei entsprechender Spannung nur Stromstärken von der Größenordnung von Milliampere, ja sogar von Mikroampere erzeugen. (D. R. P. 429 364, Kl. 13 b, Gr. 18, vom 17. 1. 1923, ausg. 2. 6. 1926.) *dn.*

Emil Friedrich Russ, Köln a. Rh. Induktionsofen mit um die Primärspulen herumgeführten und mit dem Schmelzraum in Verbindung stehenden Schmelzrinnen als Sekundärleitern, 1. dad. gek., daß die Schmelzrinnen ihre zugehörigen Primärwicklungen über deren ganze oder nahezu ganze Länge hinweg in Form von Schraubenlinien von engem Querschnitt umgeben. — 2. dad. gek., daß jede einzelne Windung der Schraubenlinie mit dem Schmelzraum in Verbindung steht, so daß man durch Verstopfen von Verbindungskanälen mit feuerfestem Material die einzelnen Windungen hintereinander oder parallel oder ab- und zuschalten kann. — 3. dad. gek., daß die Primärspule nur wenige oder eine einzige Wicklungslage besitzt, so daß der Abstand zwischen ihr und der Schmelzrinne und daher auch der Streuverlust auf das kleinste Maß zurückgeführt werden kann. — 4. dad. gek., daß zwei oder mehrere Primärwicklungen (c, d) unterhalb des Schmelzraumes untereinander angeordnet sind und jede von den Windungen ihrer zugehörigen Schmelzrinne (h bzw. i) in gleichem Abstand und mit gleichem Querschnitt vollkommen umschlossen ist, wobei die untere Schmelzrinne (i) mit der oberen Schmelzrinne (h) durch einen oder mehrere Kanäle (s) und die letztere mit dem Schmelzraum (k) durch Kanäle (r) verbunden ist. — 5. dad. gek., daß von zwei unterhalb des Schmelzraumes (k) untereinander angeordneten Primärspulen (c, d) die obere Spule (c) von den Windungen einer Schmelzrinne (h), die durch einen oder mehrere Kanäle mit dem Schmelzraum (k) verbunden ist, in gleichem Abstand und mit gleichem Querschnitt vollkommen umschlossen wird, während die untere Spule (d) von den Windungen einer Schmelzrinne nur zum Teil, etwa bis zur Hälfte, im gleichem Abstand umschlossen wird, von wo ab diese Windungen in senkrechten Kanälen unmittelbar zum Schmelzraum (k) verlaufen. — Bei einem Induktionsofen gemäß vorliegender Erfindung können einzelne Windungen der Schmelzrinnen durch Verstopfen mit feuerfestem Material nach Bedarf abgeschaltet werden, um den elektrischen Widerstand des Sekundärstromkreises zu verändern. Ein Induktionsofen gemäß vorliegender Erfindung arbeitet auch wärmetechnisch viel günstiger als die bisherigen Ofenarten, da das Fassungsvermögen der in vielen Windungen geführten Schmelzrinnen viel größer sein kann als dasjenige einer einzigen Windung, während gleichzeitig dem Sekundärleiter ein besonders kleiner Querschnitt und besonders große Länge gegeben werden kann. (D. R. P. 430 280, Kl. 21 h, Gr. 18, vom 29. 3. 1924, ausg. 15. 6. 1926.) *dn.*



III. Spezielle chemische Technologie.

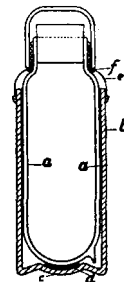
4. Glas, Keramik, Zement, Baustoffe.

G. Polysius Eisengießerei und Maschinenfabrik, Dessau. Verfahren, die flüssige Schlacke von Gaserzeugern und Kohlenstaubfeuerungen auf Portlandzement zu verarbeiten nach Patent 421 427¹⁾, dad. gek., daß die Erwärmung der flüssigen Schlacke und die Zuteilung der Zuschläge in einer oder mehreren sich

drehenden Kammern erfolgt. — 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, dad. gek., daß die Kammern aus sich drehenden, in Hohlachsen gelagerten, mit Schamotte ausgekleideten Hohlkugeln od. dgl. oder Trommeln runden oder eckigen Querschnittes bestehen. — Das Wesen der Erfindung liegt darin, die Schlacke in einem heißen Zustande zu behandeln als bisher und ihr hierbei diejenigen Zuschläge an Kalkstein, Kalkoxyd, Kalkhydrat, Kieselsäure, Eisenoxyd, Aluminiumoxyd, Gips u. dgl. zuzusetzen, welche nötig sind, unmittelbar Portlandzement zu erzeugen. Wie in dem Hauptpatent ausgeführt ist, finden — und hierin liegt das Wesen der Erfindung — in dieser so vorbereiteten heißen Schlacke die Reaktionen statt, die mit anderen Mitteln vergebens angestrebt wurden. Zeichn. (D. R. P. 423 793, Kl. 80 b, Gr. 3, vom 5. 5. 1922, Zus. z. D. R. P. 421 427) längste Dauer: 19. 4. 1940, ausg. 11. 1. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 2524.) *dn.*

The Owens Bottle Company, Toledo, V. St. A. Vorrichtung zur Entnahme abgeteilter Mengen geschmolzenen Glases aus der Bodenöffnung eines Behälters, mit einem mit der Bodenöffnung konzentrischen, in die Glasmasse eintauchenden und sie antreibenden Werkzeuge, 1. dad. gek., daß der die Bodenöffnung enthaltende, vom Vorratsraum gesonderte Behälterteil oder das die Glasmasse antreibende Werkzeug oder beide um die Mittelachse der Bodenöffnung drehbar sind. — 2. Vorrichtung, mit einem auf und ab beweglichen, das Glas antreibenden Werkzeuge, dad. gek., daß das Werkzeug mit einem aufgesteckten Antriebsrad undrehbar, aber längs der Radachse verschiebbar verbunden ist und drehbar, aber im übrigen fest mit einem nicht drehbaren Halter verbunden ist, welcher durch eine auf dem Antriebsrad sitzende Daumenkurve auf und ab bewegt wird. — Die bisherigen Glasentnahmeverrichtungen litten an dem Mangel, daß das Glas, an verschiedenen Stellen des Schmelzbehälters entnommen, ungleichmäßig war und zum Teil fehlerhafte Ware lieferte. Dadurch, daß dem Glas in einem Behälter, aus welchem die Porten herausgelassen werden, eine Drehbewegung erteilt wird, wird hier die Homogenität der Menge erreicht. Zeichn. (D. R. P. 425 765, Kl. 32 a, Gr. 5, vom 28. 7. 1923, ausg. 24. 2. 1926.) *dn.*

Fritz Sieghelm, Berlin. Doppelwandiges Glasgefäß nach Dewar-Weinhold dad. gek., daß das eigentlich doppelwandige Glasgefäß (a) von einem starkwandigen Glasgefäß (b) umhüllt ist, welches in keiner unmittelbaren Verbindung mit dem eigentlichen doppelwandigen Glasgefäß steht, sondern das letztere durch nachgiebige, an sich bekannte Teile (d, f) abstützt. — Die Erfindung besteht darin, daß statt der bisher gebräuchlichen Umhüllung aus Metall, Holz oder Pappe ein starkwandiges Glasgefäß von zweckmäßig zylindrischer Form über das doppelwandige Gefäß geschoben wird und dieses dann in ersterem elastisch aufgehängt ist. Das starkwandige Glasgefäß, kann aus farbigem Glas hergestellt sein, so daß es also niemals unansehnlich wirkt, es kann aber auch auf der Innenseite versilbert oder mit einem goldähnlichen Aufstrich versehen sein, so daß es den Anschein erweckt, als ob nicht eine besondere Umhüllung vorhanden wäre, sondern das doppelwandige Gefäß ohne Umhüllung Verwendung findet. (D. R. P. 427 981, Kl. 34 l, Gr. 11, vom 26. 8. 1924, ausg. 20. 4. 1926, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 3421.) *dn.*

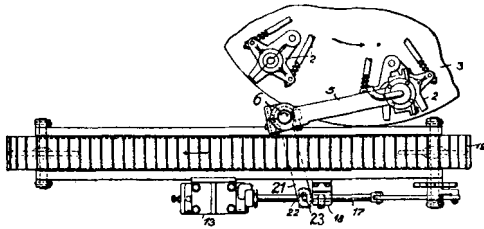


Martin Wencke, Bremen, und Fr. Ludwig Ulrich, Aumund b. Vegesack. Verfahren zur Herstellung von Hochdruckplatten zum Bemustern von Tonwaren u. dgl., 1. gek. durch die Formung der Platten aus einer Mischung von gepulverten Mineralstoffen, insbesondere kohlensaurem Kalk, feinem Torfmehl und Kautschuk. — 2. dad. gek., daß die obere Schicht der Platte durch Vulkanisieren besonders gehärtet wird. — 3. dad. gek., daß man der oberen Schicht der Platte leim- oder stärkehaltige Stoffe zusetzt. — 4. dad. gek., daß man der Platte Graphit oder andere leitende Stoffe zusetzt und sie nach der Formgebung mit einem Metallüberzug versieht. — 5. dad. gek., daß die Platte eine Unterlage aus weichem Gummi erhält. — Man hat vorgeschlagen, Tonwaren mit Lichtdruckplatten aus Chromgelatine zu bemustern. Aber die so hergestellten Platten sind sehr empfindlich gegen Nässe, Farbe und Temperatureinflüsse. Da-

¹⁾ Z. ang. Ch. 39, 796 [1926].

gegen sind die nach dem Verfahren hergestellten Platten sehr widerstandsfähig. Die Zeichnung läßt sich in einfacher Weise durch Schneiden, Gravieren, Schaben, Radieren auf der Platte anbringen. (D. R. P. 429 652, Kl. 80 b, Gr. 23, vom 27. 6. 1925, ausg. 1. 6. 1926.) *dn.*

Obear-Nester Glass Comp., St. Louis (V. St. A.). Maschine zum Austragen der fertigen Werkstücke aus Glasblasemaschinen mit einer Greifervorrichtung am Ende eines Armes einer heb- und senkbaren Welle, welche mittels eines wagrecht arbeitenden, an einem zweiten Arm der Welle angreifenden Antriebskolbens hin und her gedreht werden kann, dad. gek., daß der antreibende Arm (21) der Welle (6) einen Schlitz (22) aufweist, in welchen ein zur Welle paralleler Stift (23) geeigneter Länge eingreift, der durch eine Klemmvorrichtung an beliebig gewählter Stelle der Kolbenstange festklemmbar ist. — Die Erfindung bezieht sich auf eine Maschine zum Austragen der fer-



tigen Werkstücke aus Glasblasemaschinen, z. B. zum Überführen auf ein Förderband, mit Hilfe eines um eine senkrechte Achse verschwenkbaren Armes. Die Hin- und Herschwenkung der Achse erfolgt dabei mit Hilfe eines in einem wagrecht liegenden Zylinder arbeitenden Kolbens, der gleichzeitig die Schaltung des Förderbandes bewirkt. Gemäß der Erfindung kann die für die Überführung vorgenommene Heb- und Senkbewegung der Achse ausgeführt werden, ohne die Verbindung von Stift und Kolbenstange zu lösen. (D. R. P. 428 451, Kl. 32 a, Gr. 34, vom 13. 11. 1921, ausg. 1. 5. 1926.) *dn.*

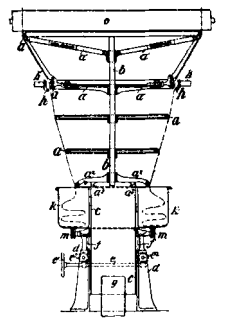
15. Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Vereenigde Nederlandsche Rubberfabrieken, Doorwerth, Niederlande. Verfahren und Vulkanisierform zur Herstellung von Gummischuhen. Bei der Formvulkanisierung wird ein Vorlesten mit ziemlich einfacher Form benutzt, so daß das Zusammensetzen der einzelnen Stücke auf diesem Leisten eine einfache Arbeit ist, die außerdem nicht sehr sorgfältig ausgeführt zu werden braucht. Die freie Nachvulkanisierung gemäß der Erfindung dagegen bezweckt lediglich, die Formlinien des wesentlich schon in der richtigen Form vulkanisierten Schuhs zu verbessern, so daß sie nur sehr kurz dauert, in gewöhnlichen Vulkanisierkesseln vorgenommen werden kann und keine besonderen Maßnahmen erfordert, um die sonst bei freier Vulkanisierung eines noch nicht vulkanisierten Schuhs auftretende Blasenbildung zu beseitigen. Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 426 892, Kl. 39 a, Gr. 10, vom 2. 9. 1924, ausg. 19. 3. 1926.) *dn.*

Mittelland Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden. Verfahren zur Herstellung von Schwammgummivoll- und hohlballen sowie anderen Schwammgummihohlkörpern durch Auspressen der Schwammgummimasse aus einer Spritzmaschine und Ablängen des Stranges nach bestimmten Gewichtsmengen, dad. gek., daß das abgelängte Strangstück oder die abgeschnittene Schwammgummiplate vor der Heißvulkanisation zunächst auf kaltem Wege an der Oberfläche vulkanisiert und dadurch mit einer schützenden Oberfläche versehen wird. — Werden die unvulkanisierten Schwammgummistücke beispielsweise in der kugelförmigen Ballform heiß vulkanisiert, so zeigte es sich, daß an den Stellen, wo die Abtrennung vom dem Strange erfolgt war, die Gummimasse infolge der Erwärmung anfang zu wuchern und auf die benachbarten Teile des Balles überzutreten. War dann die Heißvulkanisation beendet, so konnte man an den betreffenden den Schnittstellen benachbarten Teilen des Balles unregelmäßige Risse oder Spalte feststellen, was natürlich dem Ball ein unschönes Aussehen erteilte. Werden sie jedoch durch vorheriges Kaltvulkanisieren mit Chlorschwefel widerstandsfähig gemacht, so

können auch hier an den Schnittstellen keine Rißbildungen auftreten. (D. R. P. 427 431, Kl. 39 a, Gr. 10, vom 15. 11. 1924, ausg. 23. 4. 1926.) *dn.*

Ernst Gessner, A.-G., Aue i. Erzgeb. Trockenvorrichtung für Schlauchwaren, 1. dad. gek., daß das Trockengestell (a, b) während des Arbeitens auf einem unteren, innerhalb der Schlauchware angeordneten Halter (c) ruht, zur Auswechslung des Arbeitsgutes aber durch oberhalb der ringförmigen Warenschüssel angeordnete Halter (h) an sich bekannter Art getragen wird. — 2. dad. gek., daß der untere Halter für das Trockengestell (a, b) als ein die ringförmige Warenschüssel (k) durchdringendes Rohr (c) ausgebildet ist, durch welches die Trockenluftzuführung erfolgt. — Schlauchwaren werden nach dem Färben, Waschen usw. allmählich von unten nach oben über ein Hohlgestell hinweggezogen, wobei heiße Trockenluft in das Innere des Gestells eingeführt wird, die den ausgebreiteten Schlauch durchdringt. Die Schlauchware, in der Regel in einem längeren Stück von etwa 40 m, muß dabei zunächst in eine unterhalb des Gestelles gelagerte ringförmige Schüssel gebracht werden, aus welcher sie durch oberhalb des Trockengestelles befindliche Förderwalzen od. dgl. dann allmählich über das Gestell hinweggezogen wird. — Bisher mußte die nasse Schlauchware, um sie in die erwähnte Ring-schüssel zu bringen, von oben her über das Trockengestell gestreift werden, bis sie die Schüssel entsprechend anfüllte. Bei der Erfindung erfolgt die Einführung der zu trocknenden Ware durch Wechseln der Schüssel, in die sie außerhalb der Vorrichtung eingelegt wird. Es wird dadurch die Apparatur besser ausgenutzt, da die Zeit für die Füllung während des Trocknens gespart wird. (D. R. P. 428 590, Kl. 8 b, Gr. 9, vom 21. 6. 1924, ausg. 7. 5. 1926.) *dn.*



Rundschau.

„Chitinseide“.

Seit einigen Monaten wird in der Tagespresse über eine Erfindung „Chitinseide“ fabelhaftes berichtet. In letzter Zeit sind leider auch in die Fachpresse Bemerkungen über den Gegenstand aufgenommen worden, obwohl ich in der Fachzeitschrift „Kunstseide“ mitgeteilt habe¹⁾, daß irgendwelche optimistische Unterlagen durchaus nicht vorliegen.

Mit G. Kunike wurde festgestellt, daß man Chitin in ein reversibles Gel oder Sol umwandeln kann, aus dem sich unter Rückbildung der Substanz geformte Massen, z. B. daher auch Kunstfäden bilden lassen. Dies ist vorsichtigerweise zum Patent angemeldet worden.

Es ist durchaus unwahrscheinlich, daß sich größere Mengen von Chitin zum Zwecke technischer Ausbeutung gewinnen lassen (wie dies auch einem Ausfrager einer Tageszeitung gegenüber betont wurde). Von diesem allerwichtigsten Punkte, der eine eingehende Beschäftigung mit dem Gegenstand durchaus nicht als lohnend erscheinen läßt, abgesehen, fehlt es aber auch an weiteren Erfahrungen über die sichere Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit des Verfahrens, Haltbarkeit des Produktes, Färbbarkeit usw. *Herzog.*

Die Universität Marburg

wird im Juli 1927 ihren 400. Gründungstag feiern und sie ladet die Universitäten der ganzen Welt ein, hierzu Vertreter zu schicken. Die Marburger Universität wurde im Juli 1527 vom Landgrafen Philipp von Hessen gegründet und war die erste deutsche Universität, die nach der Reformation entstand.

An der Deutschen Versuchsanstalt für Lederindustrie in Freiberg i. Sa.

findet vom 1.—20. November 1926 ein Gerberlehrgang statt. Diese Lehrgänge eignen sich auch für Chemiker. Der Lehrplan wird auf Wunsch zugesandt.

¹⁾ Mai-Heft 1926, S. 121; Juli-Heft 1926, S. 182.