

Aus Vereinen und Versammlungen.

Der Zentralverband der Preußischen Dampfkessel-Überwachungs-Vereine e. V.

veranstaltet eine **Sondertagung** mit dem Thema: „*Abgas-Speisewasser-Vorwärmer*“, am 28. Februar 1927 in Berlin, Ingenieurhaus, vorm. 9,15 Uhr. Vortragsfolge: 1. Einleitende Worte des Geschäftsführers des Zentral-Verbandes. — 2. Prof. Dr. ing. h. c. O. Bauer, Berlin-Dahlem: „*Das Gußeisen als Werkstoff und Baustoff*.“ — 3. *Über Edel-Grauguß*: Direktor Hammermann von L. & G. Steinmüller, Gummersbach: a) „*Perlit-Guß der Studiengesellschaft für Veredlung von Gußeisen*.“ b) Dr.-Ing. Pardun, Gelsenkirchen: „*Röhren aus Schleuderguß und das Thyssen-Emmel-Verfahren*.“ c) Dr. Dechesne: „*Rüttelguß*.“ d) Direktor Erbreich, Tangerhütte: „*Elektro-Guß Tangerhütte*.“ — 4. Fabrikbesitzer E. Hartmann, Freithal-Deuben: „*Über Vorwärmbau*.“ — 5. Dipl.-Ing. Hoffmann von der V. D. G., Charlottenburg: „*Über Abnahme von Werkstoffen und fertigen Teilen zu Abgas-Speisewasser-Vorwärmern*.“

Deutsche Landwirtschaftsgesellschaft.

Die 33. Wanderausstellung der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft wird vom 24.—29. Mai 1927 in Dortmund stattfinden.

Versammlungsberichte.

Der Verein Deutscher Kalkwerke E. V.

hielt am 2. und 3. Februar seine 37. (ordentliche) Hauptversammlung in Berlin ab.

Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. Dr.-Ing. F. Rinne, Leipzig: „*Röntgenographische Einblicke in das Wesen der Brennverfahren*“.

Die Verwendung der Röntgenstrahlung gestattet es, den molekularen Feinbau der kristallinen Materie hinsichtlich der Anordnung ihrer Atome zueinander mit erstaunlich großer Genauigkeit festzustellen. Damit ist auch ein Mittel gewonnen, die feinbaulichen Veränderungen zu erkennen, die ein Stoff erfährt, der durch chemische Reaktionen, wie z. B. durch den Verlust von Wasser oder Kohlensäure, in einen festen Rückstand und flüchtige Bestandteile zerlegt wird. Solche „topochemischen Reaktionen“ sind die Grundlage der Brennverfahren. Man denke an die Herstellung des gebrannten Gipses, der durch teilweisen Abgang des Wassergehaltes aus dem Rohstoff entsteht, an das Kalkbrennverfahren, bei welchem dem Kalkstein Kohlensäure entzogen wird, an die Glühvorgänge des Brennens von Ton und an die Zementherstellung. Die röntgenographische Untersuchung des Rohstoffes und seines Brennerzeugnisses, auch die von Zwischenzuständen, läßt einen Einblick in das innerste Wesen solcher Vorgänge gewinnen. Die genaue Kenntnis solcher feinbaulicher Änderungen ist nicht nur wissenschaftlich, sondern auch praktisch von Bedeutung. Wenn es auch noch nicht gelungen ist, alle feinbaulichen Geheimnisse der technisch wichtigen Brennverfahren zu ergründen, so ist doch schon ein ausgezeichnete Anfang in dieser Hinsicht gemacht.

Dr. H. Hirsch, Chemisches Laboratorium für Tonindustrie, Berlin: „*Kalkofenfutter*“.

Die Frage des Kalkofenfutters ist durch die neuartigen Gasschächtföfen besonders bedeutsam geworden, weil sich in diesen ein viel stärkerer Angriff als bei den älteren Ofenarten gezeigt hat. Durch eine Umfrage bei Mitgliedern des Vereins Deutscher Kalkwerke sind dafür Unterlagen beschafft worden, aus denen eine vergleichende Prüfung der verschiedenen in Frage kommenden feuerfesten Ausfütterungstoffe entwickelt wurde. Diese wurden von dem Redner in ihren bestimmten Eigenschaften beschrieben. Ferner ging er auf die theoretischen Grundlagen der beim Angriff des Kalkes auf sogenannte „Schamotte“ sich ergebenden Schmelzvorgänge ein. Der Umfang des Angriffes wird in Beispielen vorgeführt und es wird gezeigt, wie er unter bestimmten Verhältnissen beherrscht werden kann bzw. welcher Ausfütterungstoff von vornherein ein günstiges Verhalten erwarten läßt.

Prof. Dr.-Ing. E. J. Siedler, Bund Deutscher Architekten, Berlin: „*Putz und seine Verwendungsmöglichkeiten*“.

Vortrag ging von der Gegenüberstellung des Ziegel- und Putzbaues aus, die nicht zwei einander widerstrebende oder gar bekämpfende Kinder derselben Mutter, der Architektur, seien, sondern sich gegenseitig ergänzten und förderten und nur beide zusammen die Architektur als Ganzes zu neuer Blüte gedeihen ließen. Voraussetzung für die Entwicklung der Putzarchitektur ist jedoch, daß dem Putz nicht Aufgaben zugewiesen werden, die der Eigenart des zur Verwendung kommenden Baustoffes fremd sind. Ein hervorragender Baustoff sei der Kalkputz, sofern seiner Bereitung und seinem Auftrag die Sorgfalt und Liebe gewidmet werde, auf die er Anspruch habe. Der Redner entwarf ein Bild von dem Aufbau und dem Wesen des Putzes und von der Vielgestaltigkeit seiner Behandlung und Verwendungsmöglichkeit. Die so sehr erwünschte Farbe im Stadtbild kann eine veredelte Putztechnik bringen. Fresko und Sgraffito sind jahrhundertealte Verfahren zur farbigen Behandlung der Putzfläche. In neuerer Zeit sind viele Farbenerzeugnisse zur Tönung des Putzes angeboten worden, nur wenige haben die in sie gesetzten Erwartungen erfüllt. Der Kalkindustrie liege sehr daran, die Frage der dauerhaften Färbung des Putzes zu klären durch geeignete Versuche und Beobachtungen. Der farbige Edelputz kann als die endgültige Lösung dieser Frage nicht angesehen werden. Die Zeit verlange die Farbe. Daher müsse die Industrie diesen Wunsch aufgreifen und zu befriedigen suchen.

Oberingenieur Schauer, Hamburg: „*Kalksteinsortierungs- und Zerkleinerungsanlagen*“.

Der Redner gab ein Bild von den Bestrebungen der Hartzerkleinerungsindustrie, sich den Forderungen der Neuzeit auf Mechanisierung und Vergrößerung der Leistungen anzupassen. So geschieht das Trennen der Kalksteine nach Größe und Härte vorteilhaft in Sortiertrommeln, die an Stelle gelochter Bleche und Siebe schwere, stabile Rundstahlstangen mit sich vor Ein- und Auslauf verengenden Abständen besitzen und sich überdies durch geringen Kraftbedarf auszeichnen. Zum Brechen der großen Stücke werden für weiches Gut die leistungsfähigen Walzenbrecher bevorzugt, während härtere Steine vorteilhaft im Backenbrecher zerkleinert werden. Der Transport der gebrochenen Steine kann in Schrägbecherwerken, Kastenkonveyern oder Plattenbändern erfolgen. Während Schrägbecherwerke bei nicht dicht an dicht sitzenden Bechern unvermeidliche Betriebsstörungen nach sich ziehen, haben Plattenbänder den Nachteil, sich für eine bestimmte Höhe zu lang zu bauen. Schubwagenspeiser oder Plattenbänder bringen den gebrochenen Kalkstein in die Trommeltrockner und von dort in die Mühlen, die heute, im Gegenteil zu früher, wo man Kollergänge, Glattwalzwerke und Kugelmühlen verwendete, hauptsächlich Hammermühlen sind.

1. Sitzung der Berliner Bezirksgruppe des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure am 27. Januar 1927 im V. D. J.-Hause.

Ingenieur Torsten Samson, Stockholm: „*Über die Verdampfung von Zellstoffablaugen, vorzugsweise von Sulfatablaugen*“.

Bei der Sulfat- und Soda-Zellstoff-Fabrikation ist es notwendig, die Ablauge (= Schwarzlauge) zu verdampfen, weil die Lauge teure Chemikalien enthält, und diese müssen, soweit möglich, wieder verwendet werden. Das bekannte System mit Schmelzöfen, rotierendem Ofen und Scheibenverdampfer arbeitet vorzüglich. Diese Apparate verdampfen bei trockenem Celluloseholz und indirekter Kochung ohne Zusatzbrennstoff und sind von anderen Apparaten in der Fabrik unabhängig. Mehrkörperverdampfer verbrauchen für die Verdampfung weniger Wärme als die Scheibenverdampfer und können Dampf von einer Gegendruckdampfturbine für ihre Heizung verwenden. Deswegen kann ein Wiedergewinnungssystem von einem Verdampfer einen Überschuß an Wärme geben und außerdem elektrische Energie.

Die Wärmefrage ist aber hier nicht allein zu berücksichtigen. Ein Verdampfer ermöglicht dünnere Schwarzlauge wirtschaftlicher zu verdampfen als ein Scheibenverdampfer, weil der Verdampfer billiger verdampft. Man kann eine Grenz-