

gleichzeitig zu bestimmen; nämlich dann, wenn die in Frage kommenden Ionen mit ein und demselben Reagenz praktisch nacheinander reagieren. Das ist z. B. der Fall bei der Titration von starken und schwachen Säuren nebeneinander, z. B. Schwefelsäure und Essigsäure. Ferner nenne ich als Beispiel die Titration eines Ammonsulfat-Phosphat-Düngers, bei dessen Titration sich eine Kurve mit drei Knicken ergab. Der erste Abschnitt entsprach der in der Lösung enthaltenen freien Säure, der zweite dem Übergang von primärem in sekundäres Phosphat, d. h. also der Phosphorsäure, der dritte wurde verursacht durch die Verdrängung des Ammoniaks durch die Natronlauge. Dabei ist nur eine kleine Korrektur (0,3%) für gelöstes Calcium anzubringen. Ammonsalze allein lassen sich natürlich auch durch Lauge konduktometrisch titrieren. Weiter ist es möglich, Kalisalze bei 0° mit einer konzentrierten Natriumperchloratlösung zu

titrieren, ohne daß dabei die üblichen Beimengungen, selbst wenn sie in reichlicher Menge vorhanden sind, stören. Über diese Bestimmungsmethode des Kaliums wird zurzeit noch gearbeitet¹⁾. Zu Forschungszwecken ist die Apparatur bei der Titration von Phenolgruppen in Pflanzenfarbstoffen mit gutem Erfolg benutzt worden. Zugleich ist das ein Beispiel für die Anwendung bei getrübten oder gefärbten Lösungen überhaupt, wo man mit Indikatoren vielfach auch dann nichts mehr erreichen kann, wenn für die betreffende Reaktion solche existieren. Im Übrigen sei auf das kleine Buch von I. M. Kolthof²⁾ verwiesen³⁾.

Göttingen, den 26. Mai 1927.

¹⁾ Inzwischen erschienen in Ztschr. analyt. Chem. 71, 417 [1927].

²⁾ Konduktometrische Titration, Steinkopf, Dresden 1923.

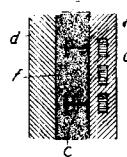
³⁾ Vgl. Ztschr. anorgan. allg. Chem. 153, 219 [1926]; ferner Ztschr. angew. Chem. 39, 856 u. 1557.

Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

I. Wärme- und Kraftwirtschaft.

4. Öfen, Feuerung, Heizung.

Karl Brunöhler, Berlin. Wärmeschutz für Öfen, insbesondere Gaserzeugungsöfen, bei denen der feuerfeste Ofenkörper unter Belassung eines Isolierraumes von einem Mantel umgeben ist, dad. gek., daß die Verankerung (c) des feuerfesten Ofenkörpers (a) im Isolierraum (e) im Abstand von dem für sich verankerten Mantel (d) angeordnet ist. — Der Zwischenraum e ist vorteilhaft mit einer Wärmeschutzmasse f, z. B. lose geschütteter Kieselgur, ausgefüllt. Dabei können sich die Doppel-T-Eisen c in der lose geschütteten Kieselgur f ungehindert ausdehnen, weil sie die Ummantelung d nicht unmittelbar berühren. Bei dieser Errichtungs- und Verankerungsart des Ofenkörpers und des Mantels bleibt der Mantel von der Wärmeausdehnung des Ofenkörpers unberührt. (D. R. P. 451 653, Kl. 10 a, Gr. 13, vom 20. 5. 1924, ausg. 24. 10. 1927.) F.



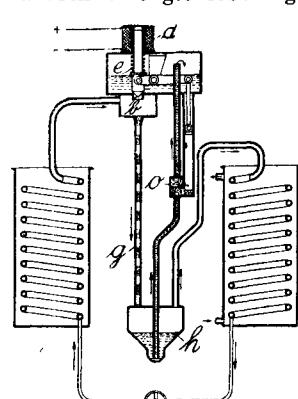
Kältemaschinen, Kühlanlagen.

Wilhelm Petroll, Nordhausen. Kompressions-Klein-Kältemaschine, dad. gek., daß die Verdichtungsarbeit zum Ansaugen und Verdichten des Kältemittels durch das Gewicht und die dadurch erzeugte lebendige Kraft von in einem senkrechten

Rohre herabsinkender Quecksilberkolben geleistet wird, die durch einzelne Tropfen erzeugt werden.

— Durch den Hubmagneten (Solenoid) d, dessen Stromkreis durch eine Vorrichtung regelmäßig geschlossen und unterbrochen wird, und die Spiralfeder e wird der Ventilkopf c dauernd so angelüftet und wieder geschlossen, daß durch die Öffnung b immer gerade ein Quecksilbertropfen hindurchtreten kann. Der Quecksilbertropfen fällt durch den Behälter f in das Fallrohr g hinein und füllt den Querschnitt desselben aus. Wie

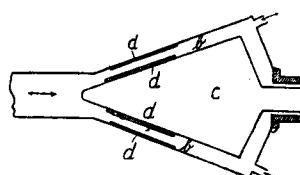
bei den bekannten Quecksilberluftpumpen tritt nun hier ebenfalls durch das Fallen der Quecksilbertropfen in der Verdampferschlange i eine Saugwirkung ein. Die notwendige Verdichtung der Kältegase wird durch eine entsprechende Länge des Fallrohrs g erzielt. Die Pumpe o wird durch eine Hebelübertragung durch den Hubmagneten d mitbetätigt. Die elektromagnetisch betätigten Tropfvorrichtung kann durch einstellbare Düsen ersetzt werden, so daß die Verwendung der Maschine an das Vorhandensein elektrischer Energie nicht gebunden ist. Anstatt einer Quecksilbersäule kann auch eine andere Flüssigkeitssäule von entsprechender Höhe verwendet werden. (D. R. P. 451 287, Kl. 17 a, Gr. 3, vom 7. 4. 1926, ausg. 24. 10. 1927.) F.



II. Apparate.

1. Apparate u. Verfahren der allgemeinen chemischen Technologie.

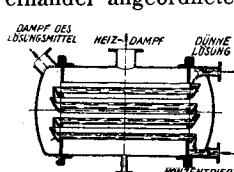
Dr. Wilhelm Kochmann, Berlin-Charlottenburg. Verfahren und Vorrichtung zur Behandlung von Gasen oder Dämpfen und zur Vornahme von Reaktionen, dad. gek., daß der Reaktionsraum (b) entsprechend den Bedingungen des Reaktionsverlaufes in seinem Querschnitt verändert wird, 2. daß im Innern des Reaktionsraumes ein konischer Mittelkörper (c) beweglich angeordnet ist, 3. daß die äußere Wandung des Reaktionsraumes sowie die Wandung des Mittelkörpers ganz oder teilweise aus einem katalytisch wirksamen Stoff (d) hergestellt oder mit einem solchen überzogen ist, und 4. daß die äußere Wandung des Reaktionsraumes (b) und die Wandung des Mittelkörpers (c) ganz oder teilweise als Heiz- oder Kühlfläche ausgestaltet ist. — Durch Verstellung des konischen Mittelkörpers hat man es in der Hand, den Reaktions-



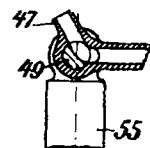
raum, der im allgemeinen die Form eines Kegelmantels hat, zu verengen oder zu erweitern und damit die Veränderung der Strömungsgeschwindigkeit und der Druckverhältnisse gemäß den jeweiligen Betriebserfordernissen und Schwankungen beliebig zu regulieren. Läßt man die Reaktion in dünner Schicht stattfinden, so erreicht man für alle Gasteilchen eine zuverlässige Berührung mit dem Katalysator und gleichzeitig eine genau begrenzte Reaktionszeit für sämtliche Teile des Reaktionsgemisches. Die vorliegende Erfindung ermöglicht es auch, bei reversiblen Prozessen oder bei Umsetzungen, bei denen die Reaktion bei einem bestimmten Produkt plötzlich unterbrochen werden soll, die Reaktionsgase sehr schnell aus der Reaktionszone zu entfernen. Auch läßt sich die Ausführungsform, bei der ein konischer, beweglicher und kühlbarer Mittelkörper angeordnet ist, zum Kühlen von Gasen auch ohne Reaktion verwenden. (D. R. P. 412 320, Kl. 12 g, Gr. 1, vom 15. 10. 1912, ausg. 11. 10. 1927.) F.

Ewald Schlegel, Dresden. Liegender Verdampfer mit übereinander angeordneten Reihen von Siederohren, aus denen die einzudampfende Flüssigkeit über Vorsatzkappen in die darunterliegenden Rohre überläuft, dad. gek., daß die Rohre wagerecht liegen und nur zum Teil mit Flüssigkeit gefüllt sind. — Der kreisrunde Rohrquerschnitt erlaubt gegenüber dem oft hohen Heizdampf-

druck die Verwendung beliebigen Materials für die Heizfläche, gleichgültig, ob sie aus Flußeisen, Gußeisen, Kupfer, Bronze, Hartblei, Nickel oder Porzellan verlangt wird. Ein besonderer Vorteil dieser Konstruktion liegt auch noch darin, daß die Röhrenheizfläche am leichtesten zu reinigen ist, und zwar werden deswegen stets weite Rohre bevorzugt. (D. R. P. 446 659, Kl. 12 a, Gr. 2, vom 13. 6. 1922, ausg. 6. 7. 1927.) F.

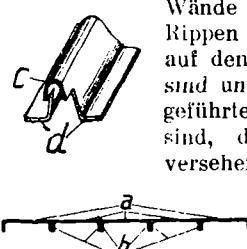


Jules Cuénoud, Lutry (Schweiz). Entlüftungsvorrichtung, insbesondere für Filter, dad. gek., daß ein mit einer Schwimmerkammer (55) in Verbindung stehendes Hahnküken (49) derart in einem Gehäuse (47) drehbar ist, daß der Hahn nach den jeweiligen Betriebsbedürfnissen und der Stellung des Hahnkükens (49) einmal als selbsttätige Entlüftungsvorrichtung und andererseits als Flüssigkeitsablauf oder Absperrvorrichtung dient. Weitere Anspr. (D. R. P. 448 346, Kl. 12 d, Gr. 18, vom 11. 11. 1924, Prior. Schweiz 18. 2. 1924, ausg. 16. 8. 1927.) F.

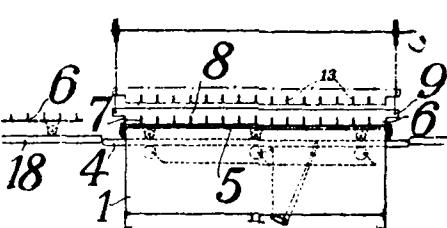


Möller & Pleifer, Berlin. Verfahren und Vorrichtung zur Entleerung fahrbarer, unten offener Aufsetzbehälter, die auf mit Plattform versehenen Fahrgestellen zur Trocknung, Erhitzung, Calcination und Schwelung feinkörniger Stoffe in Kanalöfen verwendet werden, 1. dad. gek., daß bei oder nach dem Abheben der Behälter von der Plattform durch zwangsläufige Erschütterung derselben eine Lockerung des Gutes und selbsttätige Entleerung auf die Unterlage herbeigeführt wird; 2. dad. gek., daß der gefüllte Behälter während des Abhebens kurzen Fallbewegungen ausgesetzt wird und die durch das Abfangen aus der Fallbewegung hervorgerufenen Stöße und die eigene Trägheit des fallenden Gutes eine Lockerung und Entleerung bewirken; 3. dad. gek., daß der Behälter oder sein Hubwerk während oder am Ende der Hubbewegung ein Klopftwerk in Gang setzt, welches das Gut im Behälter lockert. — Weitere Anspr. und Zeichn. (D. R. P. 450 081, Kl. 10 a, Gr. 28, vom 13. 6. 1926, ausg. 29. 9. 1927.) F.

Seitz-Werke G. m. b. H., Kreuznach. Behälter mit verstieften Wänden, insbesondere für Filter, dad. gek., daß die Wände (a) durch aus Blechstreifen gefaltete Rippen (c), deren Ränder (d) zur Befestigung auf den Wänden (a) abgebogen sind, verstieft sind und das über die senkrechten Rippen (b) geführte höhere Querrippen (c) vorgesehen sind, die mit entsprechenden Ausschnitten versehen sind und über die senkrechten Rippen (b) greifen. Auf diese Weise entsteht ein Behälter mit Wänden, die sowohl innerem als auch äußerem Druck widerstehen können. (D. R. P. 450 663, Kl. 12 d, Gr. 10, vom 26. 3. 1925, ausg. 19. 10. 1927.) F.



Fried. Krupp Grusonwerk Akt.-Ges., Magdeburg-Buckau. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Erz- oder anderen Briketten aus in einer Flüssigkeit aufgeschlämmten oder breiigen Brikettstoff, dad. gek., daß der Brikettstoff in mit wasserdurchlässigem Boden versehene Formen gefüllt und durch an sich bekannte Absaugung so weit entwässert und verdichtet wird, daß sich zusammenbackende Brikette bilden, die lediglich einer Nachtrocknung im Ofen bedürfen. — Von den die kastenförmigen Brikettformen bildenden Seitenwänden (7, 8) sind nur die Wände der einen Richtung (z. B. 7) mit dem Wagenboden (5) fest verbunden, während die Wände der anderen Richtung (z. B. 8) abnehmbar angeordnet sind. — Der leere Brikettwagen 6 wird über den Saugbehälter 1 gefahren und dann auf diesen durch Senken der Fahrbahn 4 abgesetzt. Nachdem durch Senken des Rahmens 9 die Längswände 8 eingesetzt sind, wird der schlammige oder breiige Brikettstoff in die Formen gefüllt und infolge der im Behälter 1 erzeugten Luftleere entwässert und so verdichtet, daß feste Brikette entstehen. Dann wird der Rahmen 9 so weit angehoben, daß die Längswände 8 über dem Wagen stehen (punktierte Stellung). Der Wagen wird darauf zur Seite gefahren und auf dem Tisch 18 entleert. Nach der Entleerung wird der Brikettwagen wieder über den Saugbehälter 1 gefahren, auf diesen abgesetzt und nach Einsetzen der Längswände die Formen gefüllt. Es wiederholt sich dann der oben beschriebene Arbeitsvorgang. Weitere Anspr.



behälter 1 gefahren und dann auf diesen durch Senken der Fahrbahn 4 abgesetzt. Nachdem durch Senken des Rahmens 9 die Längswände 8 eingesetzt sind, wird der schlammige oder breiige Brikettstoff in die Formen gefüllt und infolge der im Behälter 1 erzeugten Luftleere entwässert und so verdichtet, daß feste Brikette entstehen. Dann wird der Rahmen 9 so weit angehoben, daß die Längswände 8 über dem Wagen stehen (punktierte Stellung). Der Wagen wird darauf zur Seite gefahren und auf dem Tisch 18 entleert. Nach der Entleerung wird der Brikettwagen wieder über den Saugbehälter 1 gefahren, auf diesen abgesetzt und nach Einsetzen der Längswände die Formen gefüllt. Es wiederholt sich dann der oben beschriebene Arbeitsvorgang. Weitere Anspr.

(D. R. P. 450 665, Kl. 18 a, Gr. 2, vom 10. 9. 1925, ausg. 13. 10. 1927.) F.

Julius Wanger, Aubing. Filter für Gase, bei dem eine Füllkörperschicht zwischen zwei durchlässigen Wänden wandert, dad. gek., daß die Filterfläche und Gaskanäle derart ausgebildet sind, daß das zu reinigende Gas der Reihe nach Filterschichten von stufenweise kleiner werdender Stirnfläche durchströmen muß und dabei in an sich bekannter Weise sowohl den Füllkörpern als auch den Benetzungsmittern entgegengeführt wird. — Auf diese Weise wird außer der äußerst kräftigen Staubabscheidung auch eine Ersparnis von Benetzungsflüssigkeit erreicht, da diese nun bis aufs äußerste ausgenutzt werden kann. Durch die Umlenkung des Luftstromes im mittleren Teil des Filters werden auch die hinten gelegenen Füllkörperschichten zur Staubbindung herangezogen. (D. R. P. 450 912, Kl. 12 e, Gr. 2, vom 5. 4. 1924, ausg. 17. 10. 1927.) F.



Georg Schauss, Höchst a. M. - Sindlingen. Rührvorrichtung, insbesondere für Vakuumdestillationsapparate, dad. gek., daß der Rührerschaft (c) mit einer konisch oder ähnlich geformten Verstärkung (l) durch eine Druckvorrichtung (e) auf ein entsprechend geformtes Lager aufgedrückt wird, wobei unterhalb des Sitzes eine Kammer (a) angeordnet ist, die das Eindringen von Öl in den Destillierapparat verhindert und daß unterhalb der Ölauffangkammer (a) eine Kühlkammer (k) angeordnet ist. — Dadurch wird die konische Führung (l) des Rührerschaftes (c) gegen die Einwirkung der hohen Temperaturen des Destillierkolbens geschützt. (D. R. P. 450 978, Kl. 12 a, Gr. 5, vom 7. 8. 1925, ausg. 13. 10. 1927.) F.

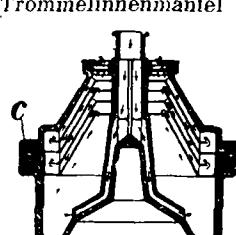


Hans Koop, Hamburg. Verfahren und Vorrichtung zum Mischen und Rühren, dad. gek., daß das aufsteigende Gut oben zum Teil nach außen durch Umlaufleitungen, zum Teil nach innen gegen die Strudelmitte geführt wird, daß ein Einsatz (7) mit nach innen gerichteten Ansätzen (12) versehen ist, und daß der Einsatz (7) in seiner Höhe verstellbar ist. — Der Einsatz 7 kann leicht zu einem Heiz- bzw. Kühlmantel ausgestaltet werden, so daß das Gut in wirksamer Weise in zwei Richtungen hin geheizt und gekühlt werden kann. Es werden zwei Wirkungen erreicht: einmal die fortlaufende Entfernung eines Teils des Gutes aus dem Strudel in verhältnismäßig ruhige Umlaufströme, zweitens eine intensive Durchmischung und Durchdringung der Flüssigkeitsanteile durch Quertreiber,

die einen wasserfallartigen Strom in die Strudelmitte reißen. Eine weitere Steigerung der Mischwirkung läßt sich dadurch erreichen, daß man den die Umlauftzone abtrennenden Einsatz mit einem Antrieb versieht, so daß er in bekannter Weise selbst z. B. in entgegengesetzter Richtung zum Schraubenflügel oder in starrer Verbindung mit demselben in Umlauf gesetzt werden kann. (D. R. P. 451 040, Kl. 12 e, Gr. 4, vom 5. 11. 1924, ausg. 19. 10. 1927.) F.

Maskin- och Brobyggnads Aktiebolaget, Helsingfors (Finnland). Schleuder zum Reinigen von Flüssigkeiten, in der durch wechselweise gegen das mittlere Zulaufrohr bzw. gegen den Trommelinnenmantel abgedichtete Einsätze oder Wände hin

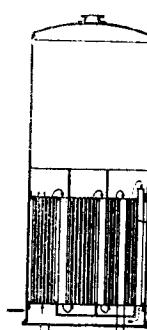
und herführende Strömungskanäle für die geschleuderte Flüssigkeit gebildet sind, dad. gek., daß die an die Trommelwand anschließenden Enden je zweier oder mehrerer einen Kanal oder Kanäle für die hin und her fließende Flüssigkeit bilden Einsätze mit dem Trommeldeckel in einen gemeinsamen Abdichtungskanal hineingeführt sind. — Die Erfindung hat den Vorteil, daß die Schleuder in einfachster Weise durch Lösen der Überwurf-



Schleuder in einfachster Weise durch Lösen der Überwurf-

mutter C auseinandergezogen werden kann, so daß sämtliche Schlammräume sofort zugänglich werden, also eine einfache Reinigung erfolgen kann. Außerdem wird durch das Fließen der zu reinigenden Flüssigkeit nach innen und außen und das wiederholte Ausschleudern zwischen den Einsätzen eine vollkommene Reinigung gewährleistet, ohne daß mit einem Verstopfen von Filtern oder ähnlichen Übelständen zu rechnen ist. (D.R.P. 451 171, Kl. 82 b, Gr. 17, vom 13. 11. 1925, ausg. 17. 10. 1927.) *F.*

Arthur Schoke, Groß Neukirch (O.-S.). **Schnellstrom-Umlaufverdampfapparat**, dessen Kammern durch Rückflußrohre verbunden sind, dad. gek., daß zwischen der letzten und der ersten Kammer ein Rückflußrohr (e) angeordnet ist, dessen obere Mündung so weit über dem oberen Rohrboden liegt, daß bei Saftstauungen in der letzten Kammer der Saft in die erste Kammer zurückfließen und somit ununterbrochen zirkulieren kann. — Es wird bei diesen Apparaten, selbst bei geschlossenem Ein- und Austritt, eine gleichmäßige Zirkulation und somit eine beliebige Eindickung der Flüssigkeit erzielt, wobei eine Flüssigkeitszerstörung ausgeschlossen ist. Das Rückflußrohr e kann sowohl innerhalb wie außerhalb des Apparates angeordnet oder durch entsprechend geformte Kanäle ersetzt werden. (D.R.P. 451 173, Kl. 89 e, Gr. 2, vom 26. 10. 1924, ausg. 17. 10. 1927.) *F.*

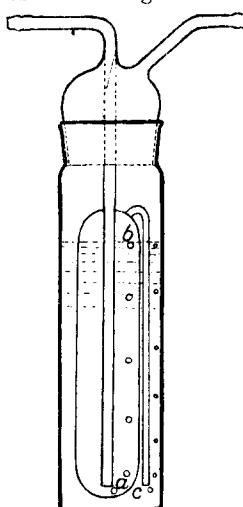


verbunden sind, dad. gek., daß zwischen der letzten und der ersten Kammer ein Rückflußrohr (e) angeordnet ist, dessen obere Mündung so weit über dem oberen Rohrboden liegt, daß bei Saftstauungen in der letzten Kammer der Saft in die erste Kammer zurückfließen und somit ununterbrochen zirkulieren kann. — Es wird bei diesen Apparaten, selbst bei geschlossenem Ein- und Austritt, eine gleichmäßige Zirkulation und somit eine beliebige Eindickung der Flüssigkeit erzielt, wobei eine Flüssigkeitszerstörung ausgeschlossen ist. Das Rückflußrohr e kann sowohl innerhalb wie außerhalb des Apparates angeordnet oder durch entsprechend geformte Kanäle ersetzt werden. (D.R.P. 451 173, Kl. 89 e, Gr. 2, vom 26. 10. 1924, ausg. 17. 10. 1927.) *F.*

Umschau.

Waschflasche.

Die nebenstehend abgebildete, nach dem Vorbild von W. Gupr¹⁾ konstruierte Waschflasche ermöglicht weitestgehende Gasreinigung. Das Gas tritt bei a in die Waschlüssigkeit des inneren geschlossenen Behälters, durchstreicht sie, wird



dann durch das abwärtsgehende Glasrohr herabgedrückt und gelangt bei c mit der im äußeren Zylinder befindlichen Waschlüssigkeit nochmals in Berührung, in der es aufsteigt. Die Reinigungswirkung wird noch dadurch erhöht, daß die bei a aufsteigenden großen Gasblasen bei b zertrümert werden und sich bei c andere, kleinere bilden, die eine neue Oberfläche besitzen.

Die für den inneren Behälter bestimmte Reinigungsflüssigkeit wird durch das Gaszuleitungsrohr eingefüllt. Die Reinigung des Einsatzes wird dadurch erleichtert, das letzterer ohne Gefahr des Zerspringens, z. B. mit Chrom-Schwefelsäure, erhitzt werden kann. — Der Unterschied, der hier abgebildeten Waschflasche

gegenüber der von Gupr beschriebenen besteht darin, daß der innere Zylinder geschlossen und das abwärtsgehende Glasrohr ebenso lang ist, wie das in den Zylinder hineinragende, wodurch eine bessere Reinigung erzielt wird.

E. J. Kraus, Bodenbach.

Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver.

Beim Reichsausschuß für Lieferbedingungen, Berlin NW 6, sind allgemeine Prüfverfahren für Seifen und Seifenpulver vereinbart und unter Nr. 871 A herausgegeben worden. Es haben fast sämtliche Verbände der Hersteller, Händler und Verbraucher diese Prüfverfahren für sich als verbindlich erklärt. Neben Fragen der Probenahme und der äußeren Beschaffenheit enthält das Heft ausführliche Anweisungen über die Bestimmung der chemischen Bestandteile und Richtlinien über den Gebrauchswert der Seifen und Seifenpulver. Der Zweck dieser Prüfverfahren ist, allgemein gültige, einheitliche Methoden festzulegen, die in Streitfällen maßgeblich sein sollen und Differenzen, die früher bei Anwendung verschiedener Methoden möglich waren, ausschalten.

¹⁾ Chem. Ztg. S. 558 [1924].

Hermann Bollmann, Hamburg. **Verfahren und Vorrichtung zum Reinigen und Entnebeln von Luft und Gasen, insbesondere Hochofengasen**, bei der die Gase durch tangentialen Eintritt in einen zylindrischen Behälter in rasch kreisende Bewegung versetzt werden und nach Abscheidung der Verunreinigungen durch ein inmitten des Behälters angeordnetes Filterrohr abziehen, dad. gek., daß man die Gase mit unter Druck stehendem Wasser durch einen Strahlapparat zerstäubt in den Behälter einführt. — Zur Erreichung einer besonderen sorgfältigen Reinigung der Gase können in bekannter Weise zwei oder noch mehr derartige Behälter hintereinandergeschaltet werden. Weitere Anspr. und Zeichn. (D.R.P. 451 729, Kl. 12 e. Gr. 2, vom 9. 3. 1926, ausg. 25. 10. 1927.) *F.*

III. Spezielle chemische Technologie.

4. Glas, Keramik, Zement, Baustoffe.

Hans Schnurpfeil, Karlsbad. **Hafen zum Schmelzen von Glas**, dad. gek., daß sein Boden in das Innere des Hafens ragende hohle, nach außen offen mündende Rippen (3) hat, die von den Heizgasen durchzogen werden. — Diese Hohlrippe gibt dem Hafenboden die im vorstehenden erwähnte abgetreppte Form, welche die lockere Lagerung des Glasrohgutes ermöglicht und das Brennen des Hafens günstig beeinflußt. (D.R.P. 449 540, Kl. 32 a, Gr. 2, vom 9. 8. 1924, ausg. 20. 9. 1927.) *F.*

Wirtschaftsnachrichten.

Ermäßigung der Zinkblechpreise. Die Süddeutsche Zinkblechhändlervereinigung, Sitz: Frankfurt a. M., hat mit Wirkung vom 22. 10. 1927 die Zinkblechpreise abermals um 1½% ermäßigt. Die letzte Herabsetzung erfolgte am 4. 10. um ebenfalls 1½%.

Die deutsche Zuckerproduktion im September 1927. Nach der soeben veröffentlichten Statistik des Statistischen Reichsamtes wurden im abgelaufenen September, dem ersten Monat der neuen Kampagne 58 430 dz Rüben verarbeitet, gegenüber 136 137 dz im September des Vorjahrs. An Rohzucker aller Art wurden 303 dz (2441 dz) gewonnen. Die Gewinnung von Verbrauchszucker stellte sich auf insgesamt 157 054 dz gegen 190 905 dz im September 1926. Die gesamte Herstellung in Rohzuckerwert berechnet betrug im September 1927 43 617 dz, dagegen im September 1926 36 891 dz. In den freien Verkehr übergeführt wurden im September 1 267 315 dz gegen 960 303 dz im September des Vorjahrs. Ausgeführt wurden 31 178 dz Rohzucker und 251 621 dz (52 935 dz) Verbrauchszucker.

Reichsverband für Schlackenverwertung. Die wiederholt fehlgeschlagenen Versuche, einen verbandsmäßigen Zusammenschluß in der schlackenverwertenden Industrie zu schaffen, haben jetzt unter Führung der Hamburger Brennstoff-Verwertung G. m. b. H. auf einer Tagung in Frankfurt a. M. zur Errichtung des Reichsverbandes für Schlackenverwertung mit dem Sitz Hamburg geführt. Zum Vorsitzenden wurde Dr. Hans Steffens, Hamburg, gewählt. Außer der Wahrung allgemeiner Mitgliederinteressen bezweckt dieser Spitzenverband die Ausmerzung von Schädlingen aus diesem Industriezweig, um nach sachgemäßen, auf wissenschaftlicher und technischer Erkenntnis beruhenden Arbeitsmethoden die erzeugenden Firmen zu schützen. Ferner soll durch den Verband allen Zweigen der Schlackenverwertung eine geschlossene einheitliche Resonanz gegenüber den Behörden und Rohstoffgroßlieferanten geschaffen werden. Sozialpolitische Belange verfolgt der Verband nicht.

Verband Deutscher Gas-, Wasser- und Dampf-Armaturen-Fabrikanten. Der Verband Deutscher Gas-, Wasser- und Dampf-Armaturen-Fabrikanten, Berlin, hat infolge weiterer Verteuerung der Gestehungskosten die sofortige Erhöhung des im Juni d. J. festgesetzten Aufschlages von 8% auf mindestens 10% beschlossen.

Herabsetzung des Grundpreises für Kupferblechfabrikate. Der Entwicklung des Kupfermarktes entsprechend hat die Verkaufsstelle des Kupferblechsyndikates in Kassel den Grundpreis für Kupferblechfabrikate mit Wirkung vom 29. Oktober