

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.*

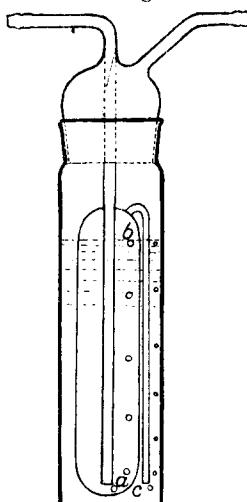


verbunden sind, dad. gek., daß zwischen der letzten und der ersten Kammer ein Rückflußrohr (e) angeordnet ist, dessen obere Mündung so weit über dem oberen Rohrboden liegt, daß bei Saftstauungen in der letzten Kammer der Saft in die erste Kammer zurückfließen und somit ununterbrochen zirkulieren kann. — 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 Waschflüssigkeit des inneren geschlossenen Behälters, durchstreicht sie, wird



dann durch das abwärtsgehende Glasrohr herabgedrückt und gelangt bei c mit der im äußeren Zylinder befindlichen Waschflüssigkeit nochmals in Berührung, in der es aufsteigt. Die Reinigungswirkung wird noch dadurch erhöht, daß die bei a aufsteigenden großen Gasblasen bei b zertrümmert 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 Hochfengasen, 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

auf 179 M. pro 100 kg festgesetzt (letzter Preis vom 28. 10. 180 M.).

Die deutsche Zuckerproduktion im Betriebsjahr 1926/27. Im Betriebsjahr 1926/27 wurden nach einer Statistik des Statistischen Reichsausamtes von 252 Zuckerfabriken mit Rübenverarbeitung und 28 Raffinerien 106 589 140 dz Rüben verarbeitet gegenüber 101 672 113 dz bei 291 Zuckerfabriken im vorhergehenden Betriebsjahr 1925/26. Die gewonnene Rohzuckermenge stellt sich auf 12 093 011 dz (11 581 454 dz) und die Verbrauchszuckermenge auf 14 753 137 dz (14 520 467 dz). Die gesamte Herstellung in Rohzuckerwert berechnet, betrug 16 625 822 dz (15 994 295 dz). In den freien Verkehr übergeführt wurden im ganzen 13 680 093 dz gegen 12 880 532 dz. Der Ertrag der Zuckersteuer zeigt mit 276 393 493 M. für das Jahr 1926/27 im Vergleich zum Vorjahr (277 026 299 M.) nur einen geringen Rückgang. Zur Ausfuhr gelangten 1 095 465 (977 347) dz Verbrauchszucker und 854 119 (193 853) dz Rohzucker.

Mitgliederversammlung im deutschen Steinsalz-Syndikat. Die ursprünglich auf den 29. und 30. September angesetzte außerordentliche Gesellschafter- und Mitgliederversammlung des deutschen Steinsalz-Syndikates wurde nunmehr auf den 29. Oktober erneut festgesetzt. Die Tagesordnung enthielt vor allem: Aussprache über die Kündigung des Syndikats am 31. Dezember 1927 sowie Vorschläge über die Erneuerung des Abkommens mit der deutschen Solvay-Werke A.-G., schließlich Satzungsänderungen und Verschiedenes. — Am gleichen Tage fanden erneut Verhandlungen mit den Solvay-Werken wegen der Gruppenfrage statt.

Zur Steigerung der rumänischen Petroleumpreise. Aus Paris wird berichtet: Nach der französischen Presse ist die 25%ige Steigerung der Petroleumpreise in Rumänien darauf zurückzuführen, daß die Royal Dutch Petroleumgesellschaft sämtliche rumänischen Petroleumvorräte aufgekauft habe, um ihre Konkurrenz gegen die Standard Oil Co. durchführen zu können.

Industrienachrichten.

Weitere Vergrößerung der holländischen Kunstseideproduktion. Im Anschluß an den unlängst gemeldeten Ausbau der Holländischen Kunstseidefabrik in Arnheim wird mitgeteilt, daß auch die Kunstseidefabrik in Ede um 30% vergrößert werden soll. Für das neue Gebäude wird ein Terrain von 14 400 qm benutzt.

Inbetriebnahme der Zentralkokerei der Vereinigten Stahlwerke. In Langendreer ist nunmehr die große Zentralkokerei der Vereinigten Stahlwerke auf der Zeche Bruchstraße ihrer Bestimmung übergeben worden. Sie zählt zu den modernsten Anlagen ihrer Art in Europa. Jede der Koksofenbatterien besteht aus 36 Öfen, die mit Kokereigas geheizt werden. Täglich werden 2000 t Feinkohle verarbeitet, woraus 1600 t Koks gewonnen werden. Wie wir weiter erfahren, soll später die Beheizung der Koksofen auf Schwachgas umgestellt und hierfür eine Erzeugungsanlage für Schwachgas erbaut werden. Das Koksoengas dagegen soll in der Ferngasversorgung Verwendung finden. Als Nebenprodukte werden Ammoniak, Benzol und Teer gewonnen.

Britische Großindustrie im Ruhrgebiet. Etwa 40 Mitglieder der Coke Oven Manager Association, darunter führende Persönlichkeiten der britischen Montan- und chemischen Industrie weilten zu einer Studienreise im Ruhrgebiet, wo sie die modernsten Industrie- und Kokereianlagen besichtigten. Nach einem Besuch der Firma Dr. Otto & Co. in Dahlhausen wurde die Zeche Bruchstraße (neue Zentralkokerei, vgl. S. 1384) der Vereinigten Stahlwerke in Langendreer besichtigt, von wo sie sich, einer Einladung der Koppers A.-G. folgend, nach Oberhausen begaben, um die Kokereiunternehmungen der Thyssen-Werke bei Bruchhausen zu besichtigen.

Friedenshütte A.-G. in Friedenshütte (Ostoberschlesien). Auf der Friedenshütte ist vor kurzem ein weiterer Hochofen wieder in Betrieb genommen worden, so daß das Werk zurzeit 5 Hochofen unter Feuer hat. Die Friedenshütte stellt neben den gewöhnlichen Roheisensorten bekanntlich auch Ferromangan her, das in beträchtlichen Mengen exportiert wird. Die Ausfuhr

von Ferromangan nach der Tschechoslowakei erreichte im Monat August 583 t, was mehr als die Hälfte des gesamten polnischen Roheisenexportes bedeutete. Auch die anderen Betriebe der Friedenshütte sind gut beschäftigt.

Die Stickstofffabrik der Bergwerksgesellschaft „Hibernia“, die in Holsterhausen in der Nähe der Zeche „Shamrock“ I/II gegenwärtig errichtet wird, ist in ugleich größerem Maßstabe angelegt worden, als zunächst beabsichtigt war. Sie wird in ihrer Art die größte Anlage Westdeutschlands und in Deutschland nur noch von drei anderen Stickstofffabriken übertrffen. Das zu bebauende Gelände ist etwa 15 Morgen groß. Die Anlage wird der Stickstoffgewinnung nach dem Mont-Cenis-Verfahren dienen.

Zum Bau einer Sauerstofffabrik der Vereinigten Stahlwerke. Die bei Phönix-Hörde in Bau genommene Sauerstofffabrik der Vereinigten Stahlwerke mit einer Stundenleistung von 100 cbm 99,6%igen Sauerstoffs wird voraussichtlich etwa die Hälfte des Sauerstoffbedarfs des Konzerns decken.

Ein 100 000 Tonnen fassendes Salzlager wird auf den Chemischen Werken Lothringen in Merklinde (Rauxel) errichtet.

I. G. Farben gegen Gewerkschaft Mont Cenis Dortmund. Wie dem DHD. berichtet wird, wurde vor der dritten Zivilkammer des Landgerichts in Dortmund der Prozeß der I. G. Farben gegen die Gewerkschaft Mont Cenis entschieden. Es handelt sich dabei bekanntlich um die Berechtigung zur Herstellung von synthetischem Ammoniak nach dem Haber-Bosch-Verfahren. Dem Prozeß war ein Antrag auf Erlaß einer Einstweiligen Verfügung vorausgegangen, der abgelehnt wurde. Auch der Hauptprozeß sowie die gegen die leitenden Vorstandsmitglieder der Gewerkschaft Mont Cenis anhängig gemachten Klagen wurden abgewiesen. Das Gericht hat in dem letzten Termin noch Beweiserhebung angeordnet und die Vernehmung des Rektors der Technischen Hochschule in Charlottenburg beschlossen. Der Gutachter hatte jedoch noch die Frage offen gelassen, ob bei der Herstellung von synthetischem Ammoniak nach dem bei der Gewerkschaft Mont Cenis gebrauchten Verfahren Doppelcyanide verwendet wurden, und hatte vorgeschlagen, über diese Frage noch Beweis zu erheben. Die I. G. Farben hatten zum Beweis dem leitenden Direktor der beklagten Gewerkschaft Mont Cenis hierüber den Eid zugeschoben, der aber vom Gericht für unzulässig erklärt wurde. Infolgedessen wurde die Klage abgewiesen. Es ist aber noch fraglich, ob hiermit der Prozeß, einer der größten und bedeutendsten Patentprozesse, die je geführt wurden, endgültig erledigt ist, da wahrscheinlich die I. G. Farben gegen das Urteil Berufung einlegen dürften.

Zur Ausbeutung der Mineralschätze im Toten Meer. Wie die Sunday-Times hört, ist der lang anhaltende Kampf zwischen mächtigen britischen, amerikanischen und europäischen Syndikaten wegen der Ausbeutung der großen Mineralschätze im Toten Meer mit dem Sieg des britischen Syndikats abgeschlossen worden. Das Syndikat ist eine von dem englischen Chemietrust kontrollierte Gesellschaft. Durch den erfolgreichen Abschluß der monatelangen Verhandlungen zwischen der Gesellschaft und dem englischen Kolonialministerium auf der einen Seite und den Regierungen von Palästina und Transjordanien auf der anderen Seite erhält England das Ausbeutungsrecht für eines der größten und wertvollsten Mineralgebiete der Welt. Die Verhandlungen begannen bereits zu der Zeit, als Sir Herbert Samuel Oberkommissar von Palästina war und wurden unter der Verwaltung Lord Plumers fortgesetzt. Die für die Ausbeutung der Schätze zu bildende Gesellschaft erhält den Namen „Ausbeutungsgesellschaft für das Tote Meer“. Ihre Anteile werden nicht für den Handel oder den Ankauf an der Börse freigegeben. Die Sachverständigen einschließlich der Geologen der Regierung von Palästina schätzen den Ertrag des Konzessionsgebietes in den wichtigsten Chemikalien auf: Kaliumchlorid 2 Milliarden Metertonnen, Magnesiumbromid 980 Millionen Metertonnen, Natriumchlorid 11,900 Milliarden Metertonnen, Magnesiumchlorid 22 Milliarden Metertonnen, Calciumchlorid 6 Milliarden Metertonnen. Der Ertrag an Pottasche wird als unschätzbar bezeichnet. Das Gebiet des Toten Meeres sei für kommerzielle Zwecke von unerheblichem Wert. Am wirtschaftlichen Erfolg ist u. E. trotzdem zu zweifeln.