

Klasse:

- 8 a. E. 6872. **Mercerisiren**, Verfahren und Vorrichtung zum — von Geweben. Esser & Scheider, Reichenberg, Böhmen. 2. 3. 1900.
 12 o. K. 17 635. **Methylheptenon**, Darstellung eines mit Citral isomeren Aldehyds, nämlich des 2,6-Dimethyl-2,5-octadienals (8) aus —. Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M. 3. 2. 99.
 22 a. B. 25 320. **Monoozofarbstoffe**, Darstellung beizen-färbender — aus Nitro-o-aminophenolsulfosäuren. Badische Anilin- und Sodaefabrik, Ludwigshafen a. Rh. 14. 8. 99.
 46 a. M. 17 147. **Nitroverbindungen**, Reinigung oder Neutralisation der aus der Verbrennung von — entstehenden Gase zum Betriebe von Kraftmaschinen. Hudson Maxim, Thurlow Lodge, 377 Norwood Road, London. 1. 3. 98.
 12 n. F. 12 670. **Permanganat**, Darstellung von — mittels Ozon. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. 26. 2. 1900.
 22 b. F. 12 307. **Phtalsäurefarbstoffe**, Darstellung von — der Naphtalinreihe. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 19. 10. 99.
 12 p. F. 12 765. **Proteinstoffe**, Darstellung von leicht löslichen Silberverbindungen der —; Zus. z. Pat. 105 866. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. 9. 8. 97.

Klasse:

- 10 b. K. 18 710. **Spiritus**, Verfahren, consistenten — gegen Verflüchtigung und Entflammen zu schützen. Emanuel Kuppert, Breslau. 18. 10. 99.
 78 c. Z. 2755. **Sprengmittel**. Alwin Zabel, Berlin. 16. 2. 99.
 12 d. D. 9562. **Sterilisirfilterplatten**, Herstellung. Paul Dame, Dr. Henri Pottevin, Albert Piat, Paris. 21. 1. 99.
 40 a. Q. 386. **Zinn**, elektrolytische Ausfällung von — in chemisch reinem Zustand Ernest Quintaine, Argenteuil, Frankr. 17. 5. 1900.

Patentertheilungen.

- 85 c. 116 623. **Abwasser-Reinigung**. R. Claus, Leipzig. Vom 25. 9. 98 ab.
 12 l. 116 575. **Alkalicarbonat**, Darstellung von — aus Alkalimetasilicat und Calciumcarbonat. A. Mols und D. Crispo, Antwerpen. Vom 16. 12. 99 ab.
 22 b. 116 546. **Anthracenfarbstoffe**, Darstellung von Sulfosäuren von —. Badische Anilin- und Sodaefabrik, Ludwigshafen a. Rh. Vom 19. 10. 98 ab.
 22 a. 116 565. **Azofarbstoffe**, Darstellung; Zus. z. Patent 108 546. Farbwerk Mühlheim vorm. A. Leonhardt & Co., Mühlheim a. M. Vom 28. 9. 99 ab.
 22 b. 116 415. **Phtaleinfarbstoffe**, Herstellung von — aus Sulfosäureestern des Fluorescins. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Vom 1. 8. 99 ab.

Verein deutscher Chemiker.

Sitzungsberichte der Bezirksvereine.

Berliner Bezirksverein.

Sitzungsbericht der ordentlichen Sitzung vom 4. Sept. 1900 im Vereinslocale Mauerstr. 66/67 I Berlin W. Abends 8 Uhr. — Nach Eröffnung der Sitzung durch den Vorsitzenden, Herrn Regierungsrat Dr. Lehne, verliest der Schriftführer, Herr Dr. Alexander, den Sitzungsbericht der Julisitzung, welcher von der Versammlung genehmigt wird. Hierauf erhält Herr Siegmund Ferenczi das Wort zu seinem Vortrage über „Neuere Verfahren der Harzseifenbereitung für Papierleimung“. An den mit grossem Beifall aufgenommenen, interessanten Vortrag schloss sich eine Discussion an, die Herrn Ferenczi Gelegenheit bot, noch weitere Aufklärung über die frühere und heutige Art der Papierleimung zu geben.

Bei Punkt 2 der Tagesordnung „Kleine geschäftliche Mittheilungen“, verliest der Schriftführer die Namen der seit der Julisitzung neugemeldeten Mitglieder des Bezirksvereins und theilt den Zeitpunkt der nächsten ordentlichen Sitzung sowie des nächsten technischen Ausflugs mit. Ferner verliest er ein Schreiben der Treptower Sternwarte, nach welchem die Gültigkeit der dem Verein gehörigen Eintrittskarten letztmalig bis zum 1. Decbr. 1900 verlängert worden ist und fordert zu lebhaftem Gebrauch derselben auf. Eingegangene Schreiben der Buchhandlung Fock in Leipzig, sowie der Frankfurter Lebensversicherungs-Gesellschaft werden dem Schriftführer zur Erledigung übergeben.

Da weitere Mittheilungen nicht vorliegen, schliesst der Vorsitzende um 9 $\frac{1}{4}$ Uhr den offiziellen Theil und es tritt der letzte Punkt der Tagesordnung „Gemüthliches Beisammensein“ in seine Rechte.

Dr. Hans Alexander, Schriftführer.

Technischer Ausflug zur Besichtigung der Stahlfederfabrik von Heintze und Blanckertz in Berlin N.O. am Freitag den 21. Septbr. a. c. Die Theilnehmer an dem Ausfluge versammelten sich um 3 Uhr Nachmittags in der Fabrik und wurden von dem Fabrikleiter aufs liebenswürdigste begrüßt. Derselbe hielt zuerst einen kurzen Vortrag über die Entwicklung der Stahlfederindustrie in Deutschland, die Gründung und das Emporblühen der Fabrik, die Arbeiterverhältnisse in letzterer und die verschiedenen zu Gunsten der Arbeiter getroffenen Wohlthätigkeiteinrichtungen. Alsdann übernahm einer der Herren technischen Leiter die Führung durch die Fabrik. Zunächst ging es in die Räume, wo das Ausgangsmaterial, Bleche besten englischen Stahls, decapirt, dann in schmale Streifen zerschnitten, ausgeglüht und kalt auf die erforderliche Stärke ausgewalzt werden, um sie schliesslich in Leeren genau auf die verschiedene Dicke abzumessen. Der jetzt harte und brüchige Stahl kommt unter Pressen mit Balancireinrichtung, wo die Ausstanzarbeit geschieht. Die ausgestanzten Bleche versieht man dann noch vermittelst Fallwerks oder Balancirvorrichtung mit der Firma und dem Qualitätszeichen. Nachdem man uns gezeigt hatte, wie die Federn gelocht werden, wurden wir zu den Öfen geführt, in welchen in kleinen gusseisernen Tiegeln die Federn zur Rothglut erwärmt werden, um dann bei langsamem Erkalten weich zu werden, damit sie in die gewünschte Form gepresst werden können. Durch Einwerfen der von Neuem glühend gemachten Feder in kaltes Öl wird dieselbe erst spröde, um schliesslich durch langsames Erwärmen über Gas allmählich weich und elastisch zu werden. Die hierbei mit Anlauffarben versehenen Federn werden in Rollfässern mit Sand blank gescheuert, die Feinheit der Spitze durch Schleifen auf Schmirgel-

stein erzielt und die Feder schliesslich mit dem Spalt versehen. Die letztere Arbeit, welche, wie wir sahen, auf kleinen, durch Balanciers getriebenen Scheervorrichtungen geschieht, ist besonders schwierig. Alsdann ging es in den Sortir- und Packraum, in welchem die Federn sortirt, grossweise abgewogen und in Schachteln verpackt werden, welche letzteren die Fabrik auch selbst anfertigt. Ausserdem wurde uns noch die Fabrikation der Federhalter gezeigt, welche aus Eschenholz und Blech hergestellt werden. Besonders interessant sind die rasch arbeitenden Schneidemaschinen und die Vorrichtungen zum Färben der Halter, doch kann ich hier auf die Beschreibung ebenso wenig näher eingehen, wie auf den Betrieb, in dem die Vergoldung, Versilberung, Verkupferung, die Schwärzung und sonstige Färbung der Federn vorgenommen wird. Geradezu staunenswerth ist die Schnelligkeit, mit der alle Arbeiten, welche meist von Frauen und Mädchen und grössttentheils als Handarbeit zu leisten sind, ausgeführt werden. Den Schluss der Besichtigung bildete der Besuch des Museums der Fabrik, in welchem Schreibwerkzeuge, Schriften und Lehrmittelgegenstände der verschiedensten Völker aufbewahrt sind. Herr Blanckertz jr. hat diese interessanten Gegenstände auf einer Reise um die Welt gesammelt und diese Sammlung ist nicht allein von culturhistorischem Werth, sondern lehrt auch, in welcher Weise bei der Fabrikation der Feder den verschiedenen Schriftarten Rechnung zu tragen ist. Der Besuch der Fabrik währete mehr als zwei Stunden und hinterliess bei jedem Theilnehmer den befriedigendsten Eindruck.

Dr. Hans Alexander, Schriftführer.

Bezirksverein Sachsen-Thüringen.

Sonnabend, den 13. October 1900, fand die für den Herbst festgesetzte Wanderversammlung unter reger Theilnahme — die Präsenzliste ergab gegen 50 Anwesende — in Zwickau statt. Besonderes Interesse bot die Besichtigung der Königin Marienhütte in Cainsdorf, welche in liebenswürdiger Weise eine Einladung hatte ergehen lassen. Der von Herrn Hütteningenieur R. Rässler angesagte Vortrag über die Hochofenprocesse musste leider wegen Krankheit des genannten Herrn ausfallen. Für die Besichtigung selbst übernahm Herr Generaldirector Freytag einerseits und Herr Oberingenieur Böttlin andererseits die Führung. Im Interesse derer, welche nicht an der Wanderversammlung theilnehmen konnten, sei in Kürze ein kleines Referat über die Besichtigung der Königin Marienhütte in Folgendem gegeben:

Im Allgemeinen hat es sich das Werk, welches — wie dem Unterzeichneten persönlich mitgetheilt wurde — eine Actiengesellschaft mit einem Actienkapital von 6 Mill. M. bildet, und über 2000 Arbeiter beschäftigt, schon seit seiner aus dem Jahre 1838 herstammenden Gründung zur Aufgabe gemacht, die Eisenerze bis hinauf zur betriebsfertigen Maschine zu verarbeiten. Um der Entwicklung gemäss vorzugehen, zuerst einige Worte über die Eisenerze selbst, welche im Werk in ansehnlichen Mengen aufgehäuft waren. Neben den Magnet- und Spateisensteinen — letztere werden, bevor sie

in den Hochofen kommen, vorgeröstet, wobei ihre graugrüne Farbe in eine röthlich-braune verwandelt wird — werden sehr hochprocentige, schwedische Eisenerze mit 65 Proc. Fe verarbeitet. An die Besichtigung der Roherze schloss sich nun die Erklärung des Hochofens, bei dem allen modernen Anforderungen Rechnung getragen war. Die Füllung des Ofens mit dem Gemisch von Erzen, Koks — letzterer zum grössten Theil in eigner Anlage hergestellt — und Kalkstein vollzog sich vor den Augen der Zuschauer, indem der Trichter geöffnet und, nachdem er den aufgeschütteten Inhalt aufgenommen hatte, wieder geschlossen wurde. Die Absaugung der Gase, ihre technische Verwendung für andere Hüttenprocesse wurde des Weiteren erläutert. Die Production des Hochofens an Eisen wird täglich auf ca. 80 t angegeben. Ein interessanter Vorgang, die Bereitung der Schlackenwolle und des Schlackensandes schloss sich an Ablassung und Aussiessung des fertig geschmolzenen und reducirten Eisens. Die glühende Asche wird zur Bereitung der ersten in einen Dampfstrahl fliessen gelassen, wodurch die Asche fein zerstäubt wird und ein der Wolle und Watte ähnliches, zu Isolationszwecken benütztes Präparat ergiebt. Für die Herstellung des Schlackensandes wird die glühende Schlacke in Wasser einfliessen gelassen, wobei die Asche als grobkörniger Sand niedergeschlagen und dann als Füllmaterial weiter verwendet wird. Zur Hochofengasheizung sind verschiedene Gebläsemaschinen mit Rohrleitungen zum Hochofen (von ca. 9000 qm Fläche) vorhanden; als treibende Kraft der zur Verarbeitung des fertigen Roheisens und Stahls aufgestellten Maschinen sind grosse Dampfmaschinen, die aus mit Gas geheizten Dampfkesseln gespeist werden, vorhanden, und weiterhin neue Dynamomaschinen, welche von einer durch die Wasserkraft der Mulde getriebene Turbinenanlage ihre Kraft erhalten. Die Dynamomaschinen sollen, wie jetzt zum Theil, später durch elektrische Kraftübertragung alle Dampfkraft ersetzen. Die gesamte Kraftleistung dürfte dann auf ca. 1500 P.S. zu veranschlagen sein. Die Verarbeitung des aus dem Hochofen vor unseren Augen gegossenen Roheisens auf Stahl findet in einer Abtheilung statt, in der unter Erklärung der Siemens- und Puddelöfen Herr Ingenieur von Lilienstern die Führung übernommen hatte. Der fertige Stahl, das fertige Roheisen in allen seinen verschiedenen Variationen wird nun zum Theil auf Maschinen selbst, zum Theil auf Röhren, Bänder, Platten u. s. w. verarbeitet; die Fabrikation von Eisenbahnschienen ist aufgegeben worden. Die Röhren verschiedenster Grösse — auch vor unseren Augen gegossen — werden dann in Pressen mit hydraulischem Druck geprüft und gehämmert und darnach bewerthat. Zahlreiche elektrische Laufkrahne, Bohr-, Schneide-, Richtmaschinen, Walzwerke, hydraulische Nietmaschinen, Stampfhämmere und andere Maschinen vervollständigen die vollkommen eingerichtete Abtheilung für Maschinenbau.

An die fast 3-stündige Besichtigung schloss sich im geschmackvoll ausgestatteten Casino des Werkes eine „bierologische“ Sitzung, zu der das Werk ein hochfeines, kaltes Buffet mit den ausgesuchtesten Leckerbissen aufgestellt hatte unter der bescheidenen Bezeichnung: „einfacher“ Imbiss.

An dieser Stelle gab der Vorsitzende Herr Bergrath Dr. Heintze in bereiteten Worten den Dank der Anwesenden kund und brachte auf das Werk und seine liebenswürdigen und bewährten Leiter ein dreifaches Hoch aus. Herr Director Freytag dankte und liess seinerseits den Bezirksverein leben. Besonders ist noch hervorzuheben, dass zahlreiche Gäste, so unter anderen Mitglieder des Bezirksvereins Halle, weiterhin Mitglieder des Deutschen Ingenieurvereins u. s. w. unseren Bezirksverein mit ihrer Gegenwart erfreut hatten.

Herr Oberingenieur Böttlin machte sodann an der Hand von zahlreichen Ofenzeichnungen sehr interessante Mittheilungen über den Entwicklungsgang des Hochofens und der Hochofenprozesse. Der erste Hochofen der Marienhütte, noch ein dickes Mauerwerk mit geringem Fassungsraum, hatte sich nach und nach zu einem hohen, thurmartigen Gebäude mit einem complicirten Mechanismus entwickelt und lieferte die 10-fache Menge Eisen. Ebenso fand die von Böttlin erläuterte Sammlung der bei dem Bau des Hochofens verwendeten verschiedenen Steinsorten u. s. w., ferner die ausgestellten Zwischen- und Endprodukte in Eisen und Stahl lebhafte Anerkennung.

Zahlreiche Mitglieder, welche auch am Sonntag

noch in Zwickau verweilten, besichtigten auf die liebenswürdige Aufforderung des Herrn Fikentscher hin die Thonwaarenfabrik gleichen Namens. Unter Führung des Herrn Commerzienrath Mensing und des Herrn F. Fikentscher wurde die Herstellung der Thonwaaren und die neue Acetylenanlage, überhaupt die gesammte bekannte Fabrik in Augenschein genommen. Interesse erregten namentlich die Thonwaaren für chemische und Transportzwecke und die grossen Wannen für galvanische Prozesse. Auch diesen Herren gebührt für ihre Liebenswürdigkeit der besondere Dank des Bezirksvereines.

Nach einer längeren Promenade in der Stadt vereinigten sich dann die Theilnehmer zu einem gemeinschaftlichen Mittagessen im Hotel Kästner. Die für Nachmittag geplante Excursion nach Hartenstein musste wegen ungünstiger Witterung ausfallen.

Alle Theilnehmer dürfen mit Genugthuung auf die wohlgelungene Herbetversammlung zurückblicken, die, trotzdem sie wegen der Besichtigung an einem Wochentag stattfinden musste, sehr gut besucht war. Die nächste Versammlung des Bezirksvereins findet im December in Dresden statt.

Dr. Karl Dieterich-Helfenberg.

Zum Mitgliederverzeichniss.

- I. Bis zum 28. October werden als Mitglieder des Vereins deutscher Chemiker vorgeschlagen:
- von Goreicki, Apotheker, Berlin W., Zimmerstr. 28 (durch Dr. Sauer). B.
 Dr. Max Lehmann, Berlin, Elisabethufer 5/6 (durch Dr. H. Herzfeld). B.
 Heinrich Ostermann, Ingenieur und Betriebsleiter, Baildonhütte b. Kattowitz (durch Dr. H. Zeumer). O.-S.
 Dr. Paul Siedler, Betriebsleiter, Berlin, Seestr. 64 (durch Dr. L. Wenghöffer). B.
 Dr. L. Spiegel, Chemiker, Berlin N., Chausseestr. 2e (durch Dr. H. Herzfeld). B.
 H. Wünsche, Hüttenmeister des Kgl. Sächs. Blaufarbenwerkes, Oberschlema (durch Director C. Edelmann). S. T.

II. Wohnungsänderungen:

- Blass, Civilingenieur, Essen, Ruhr, Bahnhofstr. 8.
 Bechert, Dr. C., Chemiker der Theerproductenfabriken von Jul. Rüters, Charlottenburg, Ansacherstr. 18 II.
 Brockmann, Oscar, bei Bihar Szilagyer Ölindustrie A.-G., Mero Telegel, Ungarn.
 Dierbach, Dr. R., Chemiker, Berlin N., Elsasser-str. 38 II.
 Dormeyer, Dr., Stettin, Friedrichstr. 1 II.
 Dürnhofer, Emil, Dipl. Chemiker, Gelsenkirchen, Bochumerstr. 31 I.
 Engels, Dr. Paul, Brüssel, rue de Brabant 83.
 Groneberg, Dr. Max, Berlin, Holzmarktstr. 50 b.
 Gutbier, Dr. Alexander, München, Augustenstr. 92 I.
 Hilgers, Alexander, i. F. Wm. Hilgers, Köln, Deutscher Ring 64.
 Hoepfner, Dr. C., pr. Adr. J. W. Teetzel, Hamilton (Ont. Canada).

- Hof, Dr. phil. Hans, Jena, Villa Koch, Weimar-Geraer Bahnhofstrasse.
 Homeyer, Franz, Berlin W., Friedrichstr. 160, Kronen-Apotheke.
 Klinkerfues, Dr., Chemische Fabriken F. B. Silbermann, Ludwigshafen.
 Lingenbrink, Dr. Edm., Mannheim, Collinistr. 6.
 Müncker, Dr., Chemiker, Wiesbaden, Moritzstr. 66.
 Rüdiger, Dr., Chemische Fabrik Friedr. Curtius, Duisburg, am Schlick.
 Sächsisch-Thüringischer Zweigverein der deutschen Zuckerindustrie z. H. des Herrn Fabrikbesitzers Dr. P. Brumme, Zuckerfabrik Loebejün b. Halle.
 Schott, Dr. Heinrich, Stuttgart, Uhlandstr. 15 I.
 Schröter, Fritz, Heidelberg, Hauptstr. 162 II.
 Siewerts, A., Berlin SW., Friedrichstr. 237 I.
 Weerpas, Max, Charlottenburg, Leibnizstr. 68B p.
 Werner, Dr. Robert, Ludwigshafen, Schützenstr. 7.
 Zahn, Dr. Oscar, Charlottenburg, Bleibtreustr. 45 II.

Gesamt-Mitgliederszahl: 2369.

Der Vorstand.