

daß das durch die Retorte gehende Material durch die schwächere Innenbeheizung stärker an der Retortenwand haftet, wird ein Verstopfen der Retorte wirksam vermieden. Zeichn. (D. R. P. 419 283, Kl. 10 a, Gr. 26, vom 30. 1. 1923, ausg. 23. 9. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 1081.) dn.

Zeche Mathias Stinnes, Essen, Ruhr. Erfinder: Dr. Anton Weindel, Essen, Ruhr, und Dr. Hugo Kiemstedt, Karnap bei Essen, Ruhr. **Verfahren zur Destillation von Waschöl**, dad. gek., daß bei der üblichen Leichtölabtreibung als erste Fraktion der Benzolvorlauf und ein Teil des Benzols aufgefangen werden mit der Maßnahme, daß zum Zwecke möglichst vollständiger Gewinnung des Benzolvorlaufs das im Kühler kondensierte Benzol und die schwer kondensierbaren Vorlaufdämpfe durch einen zwischen Kühler und Vorlage geschalteten Waschapparat beliebiger Bauart geleitet werden, der mit dem Kondensat aus der Vorlage dauernd berieselt wird. — 2. dad. gek., daß die Waschkolonne kühlbar ausgestaltet ist. — 3. dahin geändert, daß die Waschkolonne der Vorlage nachgeschaltet und entweder mit Kondensat oder mit einem anderen Absorptionsmittel, z. B. Waschöl, berieselt wird. — 4. dad. gek., daß das gewonnene Vorlauf-Benzol-Gemisch einer zweiten Fraktionierung unterworfen wird, um einerseits ein leicht zu reinigendes Benzol, andererseits den Vorlauf für sich zu gewinnen und weiterzuverarbeiten. — 5. dad. gek., daß das Benzol-Vorlauf-Gemisch mit verdünnter Schwefelsäure bei gewöhnlicher Temperatur so weit gereinigt wird, daß es als Motorenbetriebsstoff Verwendung finden kann. — Durch das Waschöl im Waschapparat wird der Vorlauf von dem Entweichen zurückgehalten und kann dann mit dem Benzol nach Behandeln mit Schwefelsäure zusammen als Motortreibstoff angewendet werden. Zeichn. (D. R. P. 419 570, Kl. 12 r, Gr. 1, vom 7. 2. 1924, ausg. 27. 10. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 1083.) dn.

Wilhelm Hartmann, Offenbach a. M., und Adolf Dasbach, Hermühlheim b. Köln a. Rh. **Verfahren zur ununterbrochenen Ausscheidung des Staubes und zur weiteren Verarbeitung der getrockneten Rohbraunkohle bis zur Brikettierung**, dad. gek., daß die von den Trocknern kommende getrocknete Rohbraunkohle, wie an sich bekannt, einer zwei- oder mehrteiligen Siebtrommel zugeführt wird, durch deren feineren Siebteil die genügend getrockneten kleineren Stücke unmittelbar zur Brikettierung abgegeben und abgefördert werden, während die groben, unvollkommen getrockneten und innen noch stark feuchten Stücke (Knorpel) in ebenfalls bekannter Weise einem Nachwalzwerk zugeführt und nach der Zerkleinerung durch einen Nachrockner nachgetrocknet und alsdann mit den zuerst ausgesiebten kleineren Stücken zusammen ebenfalls den Brikettpressen zugeführt werden, wobei während dieses ganzen Arbeitsvorganges sowohl der in dem Gute enthaltene wie der sich noch bildende trockene feine Staub durch Windsichtung oder ein besonderes feines Sieb ausgeschieden und abgesaugt und zur besonderen Verwertung abgefördert wird und die durch die Kohlen gesaugten großen Luftmengen den Staub und die Kohlen derart abkühlen, daß eine besondere Nachkühlung nicht mehr erforderlich ist. — Durch das Verfahren wird nicht nur ein einwandfreies Brikettiergut, sondern auch der zur Feuerung wertvolle Kohlenstaub ohne Explosionsgefahr gewonnen. Zeichn. (D. R. P. 419 809, Kl. 10 b, Gr. 9, vom 9. 4. 1924, ausg. 9. 10. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 1085.) dn.

Wilhelm Hartmann, Offenbach a. M., und Adolf Dasbach, Hermühlheim b. Köln a. Rh. **Verfahren und Vorrichtung zur Entstaubung, Sichtung und zweckmäßigen Weiterverarbeitung der aus den Trocknern kommenden Rohbraunkohle in Brikettfabriken** unmittelbar während ihrer Beförderung in den Förderschnecken, 1. dad. gek., daß die Schneckenröhrer der die Kohle von den Trocknern befördernden Schnecken auf ihrer ganzen Länge oder auf einem bestimmten Teil derselben als Siebe ausgebildet sind, durch welche bei gleichzeitiger Absaugung des feinen Staubes und energischer Durchlüftung der Kohle durch den Saugluftstrom die kleineren, bis zum richtigen Feuchtigkeitsgehalt getrockneten Kohlenteile abgeschieden und einer zweiten Förderschnecke übergeben werden, welche sie zu einem Sammeltrichter leitet und von dem sie unmittelbar zu den Pressen geleitet werden, während

die größeren Kohlenteile einer Siebtrommel und einem Nachwalzwerk zugeleitet werden, um alsdann in besonderen Trocknern nachgetrocknet und zu den Pressen geführt zu werden. — 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, dad. gek., daß der Förderweg der getrockneten Kohle in zwei Teile geteilt ist, welche nach der Mitte zu gegeneinander wirken, so daß der Förderweg der Kohle und die Drehzahl der Schnecke auf die Hälfte herabgesetzt wird. — Die langen Förderwege auf den Brikettwerken hatten den Vorteil, daß die Knorpel ohne Feuchtigkeiten die feinsten Teilchen abgaben, aber es entstand dabei viel Staub. Bei dem neuen Verfahren findet die Trennung der Kohle in brikettierbare Feinkohle und große innen noch feuchte Stücke statt, die zerquetscht und nachgetrocknet werden. Zeichn. (D. R. P. 419 810, Kl. 10 b, Gr. 9, vom 26. 4. 1925, ausg. 8. 10. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 1085.) dn.

Thomas Anderson Reid, London. **Verfahren zur Erzeugung von gasförmigem Brennstoff**, wobei das von einem Generator kommende Generatorgas in einem Kalkbrennofen verbrannt und hierauf die Kalkofengase durch den glühenden Brennstoff im Generator hindurchgeführt werden, 1. dad. gek., daß nur ein Teil des Generatorgases im Kalkbrennofen und eine weitere Menge im Reduktionsschacht verbrannt wird, um die durch den glühenden Brennstoff hindurchgehenden Kalkofengase auf die Arbeitstemperatur zu erhitzen. — 2. gek., durch die Verbindung von zwei Generatoren, von denen jeder abwechselnd als Generator zur Erzeugung von Generatorgas und als Reduktionsschacht der Kalkofengase arbeitet, mit einem einzigen Kalkbrennofen. — 3. dad. gek., daß das den Reduktionsschacht verlassende, heiße Nutzgas durch das vorzuwärmende Brenngut hindurchgeführt wird, während die in der Anlage benötigte Verbrennungs- und Vergasungsluft in einer die Vorwärmekammer umgebenden Leitung vorgewärmt wird. — Das Verfahren beruht darauf, daß man das Kohlendioxyd, welches bei der Verbrennung des Generatorgases im Kalkofen entsteht, in einem zweiten Generator zu Kohlenoxyd reduziert. Da dieser Reduktionsprozeß Wärme verbraucht, wird von dem in den Kalkofen eingeführten Generatorgas nur ein Teil verbrannt und der Rest erst in dem den glühenden Brennstoff enthaltenden Reduktionsschacht, so daß die Verbrennungswärme dieses Teils zur Erwärmung des Brennstoffs verwertet werden kann und diesen dadurch in den Stand setzt, eine größere Menge von dem Kohlendioxyd zu reduzieren. Zeichn. (D. R. P. 420 149, Kl. 24 e, Gr. 3, vom 18. 3. 1923, Prior. Großbritannien 18. 4. 1922, ausg. 20. 10. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 1081.) dn.

Alfred Scholz, Rendsburg. **Mehrfachschieber zur gemeinschaftlichen Bedienung einer Reihe nebeneinanderstehender Retorten**, dad. gek., daß die Überwindung der Schieberreibung durch Rollen in der Weise stattfindet, daß der Schieber in seitlichen Kastenführungen entweder zwischen Paaren oberer und unterer senkrechter Rollen sowie durch wagerechte seitliche Rollen geführt wird oder mit senkrechten Rollen auf oberen und unteren Laufflächen und mit wagerechten Rollen an senkrechten Laufflächen der Schieberkästen läuft. — Durch die Rollen ist zur Verschiebung nur eine geringe Kraft erforderlich, während früher ohne Rollen ein unwirtschaftlicher Kraftaufwand notwendig war. Zeichn. (D. R. P. 423 697, vom 18. 3. 1924, ausg. 13. 1. 1926.) dn.

Rundschau.

Wissenschaftliche Zentralstelle für Öl- u. Fettforschung E.V. (Wizöff) u. Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie (Analysekommission).

Am Dienstag, den 1. Juni 1926, nachm. 4 Uhr findet im Eichensaal der Deutschen Bank, Berlin W 8, Mauerstraße 39, die diesjährige **Generalversammlung** der „Wizöff“ und Analysekommission statt.

Tagesordnung: Geschäftsbericht der Wizöff. — Organisationsfragen. — Bericht über die wissenschaftliche Tätigkeit der Wizöff. — Wissenschaftliche Vorträge. — Tätigkeitsbericht der Analysekommission. — An den letzten Punkt der Tagesordnung schließt sich die Beratung der industriellen

und wissenschaftlichen Analysenkommission über die Methodenvorschläge, Kapitel „Rohfettuntersuchung“, „Chemische und physikalische Kennzahlen“, „Seifenuntersuchung“ und „Glycerinuntersuchung“ an.

50jähriges Jubiläum der Firma Robert Goetze, Leipzig.

Am 1. Mai begeht die Firma Leipziger Glasinstrumentenfabrik Robert Goetze die Feier ihrer vor 50 Jahren erfolgten Begründung. Es liegt für alle in der Wissenschaft wie in der Praxis tätigen Chemiker wohl begründeter Anlaß vor, dieses Tages zu gedenken, denn der Begründer dieser Firma, Herr Ferdinand Ottomar Robert Goetze, hat sich um die Schaffung der Hilfsmittel für die physikalisch-chemischen Arbeitsmethoden, im besonderen um die Ausbildung der Methoden zur Bestimmung des Molekulargewichts gelöster Stoffe, unvergängliche Verdienste erworben. Seinen außergewöhnlichen Leistungen als Glastechniker ist es zu verdanken, daß das Beckmann-Thermometer in der vollendeten Gestalt, wie es in der Z. f. phys. Ch. 2, 644 [1888] beschrieben ist, zustande gekommen ist.

Für die vielen Jünger der physikalischen Chemie, die in den 90er Jahren des verflossenen Jahrhunderts und später am physikalisch-chemischen Institut der Universität Leipzig gearbeitet haben, und auf diese Weise mit dem Vater Goetze, einem Manne, dessen Tüchtigkeit wohl nur durch seine Bescheidenheit übertroffen wurde, in persönliche Beziehungen getreten sind, werden ein paar Worte über seinen Werdegang von Interesse sein.

Robert Goetze stammte aus Cursdorf i. Th.; nach Ablegung der Lernzeit, die er bei der Firma Dr. Geißler in Bonn verbrachte, genügte er in Aachen der Militärpflicht. Während dieser Zeit wurde er zur Ausführung von Glasbläserarbeiten für die dortige Technische Hochschule abkommandiert. Bei der Entlassung aus dem Militärdienst wurde ihm der Wert seiner Arbeiten in bar ausgezahlt. Mit den so gewonnenen Mitteln ist die Leipziger Firma begründet worden. — Der Vater Goetze hat das Geschäft, das durch seine rastlose Arbeit zu internationaler Bedeutung gelangt war, nach mehr als 30 jähriger Tätigkeit, am 1. Juli 1906, an seinen Sohn Albrecht Robert Goetze abgetreten, der es im Sinne seines Vaters zu weiterer Entfaltung gebracht hat (am 4. Dezember 1907 ist in Halle a. d. S. eine Filiale ins Leben gerufen worden). Mag auch späteren Generationen Anlaß gegeben sein, erneut dieses Tages zu gedenken!

Die Gesellschaft Liebig-Museum

hat sich, gedrängt durch ihre Notlage, an eine Anzahl Freunde und Bekannte gewandt, um von ihnen Mittel zu erbitten, deren sie für die Aufrechterhaltung ihrer Existenz dringend bedurfte. Erfreulicherweise ist ein Teil der Freunde und Bekannten dieser Bitte nachgekommen und hat durch einmalige Stiftungen sowie durch Beitrittserklärung dazu beigetragen, daß ein beträchtlicher Teil der im Aufruf erwähnten dringendsten Ausgaben bestritten werden konnte. Noch aber ist die „Gesellschaft“ ihrer Sorgen nicht enttoben, noch ist die Zahl der Mitglieder zu klein, als daß durch die Beiträge die laufenden Unkosten gedeckt werden könnten. Noch fehlt die große Zahl Mitglieder, die Zahl, die ihrer Bedeutung entsprechend, zu Ehren des großen Mannes, die richtige für die „Gesellschaft“ ist.

Denen, die bereits in aufopfernder Weise ihre Unterstützung gewährt haben, sei hiermit aufs herzlichste gedankt.

Mögen diesem guten Beispiel viele nachfolgen, die es bisher versäumt haben!

Die Gesellschaft Liebig-Museum.

Ausstellung von Lehrlingsarbeiten

von Handwerkslehrlingen der Lehrwerkstätten der I. G. Farbenindustrie A.-G., Leverkusen bei Köln.

In der Zeit vom 29. April bis 7. Mai d. J. findet im großen Saale des Erholungshauses der I. G. Farbenindustrie in Wiesdorf-Leverkusen eine Ausstellung von Arbeiten von Lehrlingen der Lehrwerkstätten obiger Firma statt.

Es gelangen Arbeiten folgender Arbeitsgebiete zur Ausstellung: Metallhandwerk: Übungsarbeiten, produktive Ar-

beiten, Gesellenstücke und Arbeitsproben, Lehrlingsarbeiten aus dem Gebiete der Kunstschlosserei, Facharbeiterprobestücke.

Schreinerhandwerk: Übungsstücke, Möbel, Fensterrahmen usw.

Buchgewerbe (Buchbinderei, Setzerei und Druckerei): Übungsarbeiten, produktive Arbeiten.

Materialprüfung: Arbeiten aus dem Lehrgang von Lehrlingen des Materialprüfamtes.

Ferner sind Arbeiten und Zeichnungen der Lehrlinge aus der Werkschule ausgestellt und Photographien von Sonderarbeiten der Lehrwerkstätten.

Als Neuheit wird bei dieser Ausstellung zum ersten Male in weitgehendem Maße der Versuch gemacht, die für die ausgeführten Stücke gebrauchte Arbeitszeit zugleich mit dem Namen des Lehrlings und der zurückgelegten Lehrzeit anzugeben.

Die Ausstellung soll allen Kreisen Gelegenheit geben, sich ein Bild zu machen von dem volkswirtschaftlichen Wert einer planmäßig durchgeführten Erziehung von Facharbeitern der Industrie, mit dem Ziele: „Erziehung des jungen Menschen zu einem tüchtigen Staatsbürger auf dem Wege über eine gediegene berufliche Erziehung.“

Ein äußerer Anlaß für die Ausstellung liegt insofern auch vor, als am 1. Mai 1926 Werkschule und Lehrwerkstätten der I. G. Farbenindustrie A.-G. Leverkusen ihr 25jähriges Bestehen feiern können.

50 jähriges Jubiläum der Firma Gebr. Avenarius, Chemische Fabriken.

Die Firma Gebr. Avenarius, Chemische Fabriken, Gau-Algesheim (Kr. Bingen) und Berlin-Adlershof, feiert in diesen Tagen ihr fünfzigjähriges Bestehen. Sie ist bekannt geworden durch das im Jahre 1876 von R. Avenarius erfundene Carbolineum.

Avenarius hatte in Gau-Algesheim a. Rhein den Wunsch der Winzer, ihren Weinbergspfählen längere Lebensdauer zu verleihen, kennengelernt und durch Tränkung der Pfähle mit Teeröl in offenen heizbaren Kesseln erfüllt. Der Erfolg dieser Arbeitsweise gab die Anregung, ein Mittel zu finden, das gleich Wertvolles durch Anstrich leistete. Als Bezeichnung für das neu geschaffene Anstrichmittel prägte Avenarius das Wort „Carbolineum“, das er von „carbo“ und „oleum“ ableitete. Die Herstellung und der Vertrieb des „Carbolineum“ fanden anfänglich nur in Gau-Algesheim statt. Der Absatz beschränkte sich in den ersten Jahren auf die benachbarten Gegenden, auf das damalige Großherzogtum Hessen und die bayerische Pfalz. Es breitete sich jedoch bald über alle deutschen Lande aus. 1882 machte der größer werdende Bedarf die Gründung einer Zweigfabrik in Norddeutschland, in Berlin-Steglitz, notwendig, die später nach Berlin-Adlershof verlegt wurde. Desgleichen wurden Filialwerke in Amstetten in Niederösterreich und in Preßburg in Ungarn errichtet. In den Vereinigten Staaten von Nordamerika wurde zwecks Einführung des Avenarius-Carbolineum schon vor 40 Jahren die Carbolineum Wood Preserving Co. in Milwaukee gegründet. Auch in Rußland und England wurden Fabriken für die Herstellung von Avenarius-Carbolineums errichtet. Da das Geschäft immer mehr an Ausdehnung zunahm, gründete Avenarius im Jahre 1891 zusammen mit P. Lechler in Stuttgart, dessen gleichnamige Firma schon seit längerer Zeit den Alleinvertrieb des Avenarius-Carbolineum für die ganze Welt übernommen hatte, die Verkaufsfirma R. Avenarius & Co. in Stuttgart mit Zweighaus in Hamburg. Hierzu kamen 1893 das Zweighaus in Berlin und 1895 ein solches in Köln.

Auslandsrundschau.

Gewinnung von Anthrachinon aus Phthalsäureanhydrid und Benzol mittels Aluminiumchlorid nach der Friedel-Crafts'schen Reaktion.

Im Märzheft von „Chemical and Metallurgical Engineering“ macht M. Phillips vom „Color Laboratory, Bureau of Chemistry, Washington D. C.“ hierüber folgende Angaben:

Es ist seit vielen Jahren bekannt, daß Phthalsäureanhydrid mit Benzol in Gegenwart von Aluminiumchlorid sich zu o-Ben-