

14. Specificationen von Patenten für Grossbritannien und Irland.

542. P. H. H. Nickson, Newton-on-the-Hill, Engl.

„Feuerfestes Material.“

Datirt 20. Februar 1872.

Die Verwendung von Glimmerscheiben wird für Zwecke vorgeschlagen, wo es sich um Schutz gegen Feuerschaden handelt. Patentinhaber meint insbesondere, dass dieses Material sich als Futter für feuersichere Kassen eigne.

547. S. W. Rich, London. „Behandlung alauhaltigen Thonschiefers.“

Datirt 20. Februar 1872.

Alauhaltiger Schiefer wird geröstet, in noch heissem Zustande mit blossem Wasser, und nachher mit Schwefel- oder Salzsäure enthaltendem Wasser ausgelaugt. Die beiden Auszüge werden vereinigt und durch Schichten von calcinirter Magnesia, Aetzkalk, kohlensaurer Magnesia oder kohlensaurem Kalke filtrirt, um die in den Schieferauszügen enthaltenen Chloride und Sulfate von Eisen und Thonerde zu zersetzen. Statt die Laugen so zu filtriren, mag man sie auch mit Lösungen von Kochsalz, von Chlormagnesium oder von Chlorcalcium vermengen, die vermischten Flüssigkeiten eindampfen, den Rückstand calciniren und die verschiedenen Salze desselben durch wiederholte Krystallisation von einander scheiden.

554. J. Henderson, Glasgow. „Reinigung von Roheisen.“

Datirt 21. Februar 1872.

Das geschmolzene Roheisen wird auf ein fein gepulvertes Gemenge von Flussspath oder andern Fluoriden und Kieselsäure oder kieselsauren Verbindungen fliessen gelassen. Durch die eintretende Reaction werden Silicium, Schwefel, Phosphor, und, wenn gewünscht, auch überflüssige Kohle theils in Dampfform, theils als Schlacke fortgeschafft. Dies ist das Wesentliche der Patentbeschreibung, die noch einige untergeordnete Details als neu angiebt.

555. W. H. und E. Cory, London. „Künstliches Feuermaterial.“

Datirt 21. Februar 1872.

Kohlenabfälle, Kohlenstaub und dergl. werden mit einem plastischen Cemente verarbeitet, dem etwas Mennige oder Wasserglas zugesetzt worden ist. Auf etwa 85 bis 95 Theile Kohle werden 15, resp. 5 Theile Bindemittel empfohlen. Die wohl durcheinander gerührten Materialien werden zu Ziegeln oder Blöcken gepresst.

556. W. Dingley, Rowley, Engl. „Reinigung von Roheisen.“

Datirt 21. Februar 1872.

Die Raffination wird während des Frischens ausgeführt. Wenn das Metall in vollem Flusse ist, wird auf die Oberfläche desselben schwefelsaures Natron gebracht — etwa 3 Unzen auf je 1 Centner Metall — und dann das Puddeln in der üblichen Weise vollendet. So behandeltes Eisen soll frei von Schwefel und Phosphor sein.

561. F. A. Gatty, Accrington, Engl. „Kattendruck.“

Datirt 21. Februar 1872.

Die Zeuge werden mit Farben bedruckt, die vorher mit einer wasserdichten Composition angerührt worden sind. Werden so zubereitete Stoffe nun mit andern Farben oder Beizen behandelt, so nehmen nur die nicht wasserdicht gemachten Theile die neuen Farben an. Den zum ersten Drucke bestimmten Farben wird ausser der wasserdichten Mischung auch noch etwas Seife, oder ein Fett- oder Harzkörper zugesetzt.

567. J. Rust, London. „Plastisches Material für architektonische Ornamente.“

Datirt 22. Februar 1872.

Gepulvertes Glas wird mit gleichem Gewichte Sand zusammengeschmolzen, das Produkt, fein gemahlen, mit einem Bindemittel in die gewünschten Formen gebracht und gebacken.

571. E. Königs, Irvine, Schottl. „Gewinnung alkalischer Sulfate und von Chlor.“

Datirt 22. Februar 1872.

Ist eine unwesentliche Modification der Pat. Spec. 1642/1871. Unter Andern werden die Mischungsverhältnisse der Chloralkalien zum Eisenoxyde als 2 zu 1 angerathen, und das Einführen von Schwefligsäure in die Oefen, welche die genannten Gemenge enthalten, wechselt ab mit Einleiten von erhitzter Luft.

572. B. Hunt, London. (Für J. C. White, Quincy, Illinois, V. St.) „Lederfabrikation.“

Datirt 22. Februar 1872.

Die Häute werden successive vier Processen unterworfen. In dem ersten lässt man selbe in einem Gemenge von Kalk, Soda, Salmiak und Wasser drei Tage lang liegen. Zu so viel Wasser, als erforderlich, um die Häute zu bedecken, werden $\frac{1}{8}$ Bushel Kalk, 5 Unzen Soda und 2 Unzen Salmiak genommen. Hierauf entfernt man von den Häuten das noch anhängende Fleisch und wäscht sie. Die zweite Operation besteht im Eintauchen der Häute in ein Schwefelpulver, Potasche, Soda und Salmiak enthaltendes Bad; von den drei Ersten 4 Unzen, von Salmiak 2 Unzen. In dieser Flüssigkeit bleibt das Rohmaterial bloss einen Tag. Die Bestandtheile der dritten Beizflüssigkeit sind Holzessig (2 Unzen), Potasche (3 Unzen) und Catechu (10 Pfund). Man lässt die Häute 8 bis 18 Tage in derselben und bringt dieselben nachher in das vierte Bad, das aus 2 Pfd. Salz und 4 Unzen Schwefelsäure in so viel Wasser, als nothwendig, um die Häute vollkommen zu bedecken, besteht. Wünscht man ein besonders weisses Leder zu gewinnen, so setzt man der letzteren Flüssigkeit noch 1 Pfd. Schwefel und 3 Unzen Potasche zu.

573. R. Elsdon, Brockham, Engl. „Feineisen und Stahlfabrikation.“

Datirt 22. Februar 1872.

Das geschmolzene Roheisen wird im „Converter“ mit Natronsalpeter oder chlorsaurem Natron behandelt. Das eigentlich Neue im Verfahren ist die Construction des Convertir-Kessels, die es ermöglicht, dass die auf der Oberfläche des flüssigen Metalles aus den genannten Salzen entbundenen Gase nach abwärts durch die Masse des Eisens ziehen.

575. W. C. Sillar, R. G. Sillar und Ch. Rawson, London. „Sammlung von Excrementen.“

Datirt 22. Februar 1872.

Die Patentinhaber schlagen vor, die Excremente nicht in Canäle passiren zu lassen, sondern selbe direct in den Häusern aufzusammeln und beabsichtigen, behufs Deodorisirung, dieselben mit „einheimischem Guano“ zu vermengen. Mit letzterem Namen werden die nach dem ABC Process gewonnenen Niederschläge aus Cloakenflüssigkeit bezeichnet. Anstatt des Guanos mögen auch die zur Darstellung desselben dienenden Substanzen (Blut, Alaun, Kohle u. s. w.) verwendet werden.

602. W. Weldon, London. „Behandlung verdünnten Chlores.“

Datirt 26. Februar 1872.

In Pat. Spec. 317/1872 beschrieb W. Weldon ein Verfahren zur Bereitung von Chlor, in welchem dieses Gas mit andern Gasen verdünnt auftritt. Da es in diesem Zustande minder vortheilhaft zu verwenden ist, so wird vorgeschlagen, es auf folgende Weise zu concentriren: Man lässt das verdünnte Gas so auf Kalkmilch einwirken, dass gleiche Theile Chlorcalcium und freie unterchlorige Säure entstehen; diese Produkte mit Salzsäure behandelt geben dann all ihr Chlor frei. Statt Kalk werden auch einige andere Oxyde, statt Salzsäure einige Metallchloride in Vorschlag gebracht, — wahrscheinlich nur, um das Patentrecht besser zu wahren.

15. Specificationen von Patenten für Frankreich.

93032. Meunier. „Flüssigkeit zum Putzen von Gold, Kupfer und vergoldetem Kupfer.“

Datirt 30. October 1871.

Für 1 Liter wendet man an:

- 1) 2 fast trockne Citronen, welche man in Stücke zerschneidet, mit 800 CC. Weisswein übergiesst und drei Tage stehen lässt;
- 2) 10 Grm. Eisenchlorid;
- 3) 10 Grm. Tripoli;
- 4) 5 Grm. geriebene Citrone oder Orangenschale;
- 5) 20 Grm. erhitzten Zucker.

93049. Deiss. „Fabrication von gelbem Blutlaugensalz.“

Datirt 12. November 1871.

Man löst kohlenensaures Kalium in der kleinsten Menge Wasser, setzt 20 pCt. Kohlenpulver zu und dampft ein. Das Gemenge lässt man in geschmolzenem Zustande mit einer Mischung von Stickstoff und Kohlenoxyd (Luft, welcher man durch Kohle den Sauerstoff entzogen) zusammen treten und verwandelt es so in Cyankalium, welches wie gewöhnlich in Blutlaugensalz übergeführt wird. Das Patent beschreibt sehr ausführlich den Apparat, der zum Verfahren dient, und der eine fast continuirliche Arbeit ermöglicht.

93051. Delattre, Vater und Sohn. „Anwendung des Vegetabilischen Kleisters.“

Datirt 15. November 1871.

Man ersetzt die zum Tränken der Wolle gewöhnlich angewendete Gelatine durch Kartoffelstärke und daraus bereitetes Dextrin, welche den Vortheil haben, den Wollfaden nicht brüchig zu machen.

93053. Dervaux-Ibled. „Anwendungsweise des Kalks bei der Zuckerfabrication.“

Datirt 13. November 1871.

Patentinhaber wendet beim Behandeln der Zuckerflüssigkeiten an Stelle der Kalkmilch Kalkhydrat in der Form eines sehr feinen Pulvers an; er vermindert somit das einzudampfende Flüssigkeitsquantum und folglich ausser der Kohlenmenge auch die Proportion des unkrystallisirbaren Zuckers.