

Grundsatz, daß der Anmelder im Zweifel den Schutz und nur den Schutz beanspruchen kann, der ihm nach dem Stande der Technik zur Zeit der Anmeldung gebührt, ohne daß es — abgesehen von unzweideutig erklärten Verzicht und absichtlich verfügten Einschränkungen — wesentlich darauf ankommt, ob ihm selbst oder der patenterteilenden Behörde dieser Stand der Technik vollständig bekannt war.

### Juristischer Briefkasten.

Die Auskünfte werden gewissenhaft erteilt, jedoch eine Garantie nicht übernommen.

Frage: Wie lange muß der Vater eines unehelichen Kindes Alimente bezahlen? Nach dem B. G. B. dürfte dies bis zum 16. Lebensjahr der Fall sein. Der Kindesvater beruft sich jedoch auf einen im Jahre 1896 vor Gericht abgeschlossenen Vertrag, in welchem festgesetzt ist, daß die Alimentenzahlung bis zum vollendeten 14. Lebensjahre des Kindes zu erfolgen habe. Ist diese Bestimmung durch das neue B. G. B. hinfällig geworden?

Antwort: Der Vater hat recht, da für die Unterhaltungspflicht des Vaters die bisherigen Gesetze maßgebend bleiben gemäß § 206 des Einführungsgesetzes zum B. G. B. welcher lautet: Die rechtliche Stellung eines vor dem Inkrafttreten des B. G. B. geborenen unehelichen Kindes bestimmt sich vor dem Inkrafttreten des B. G. B. nach dessen Vorschriften. Für die Erforschung der Vaterschaft, für das Recht des Kindes, den Familiennamen des Vaters zu führen, sowie für die Unterhaltungspflicht des Vaters bleiben jedoch die bisherigen Gesetze maßgebend.

Frage: Kann ein Kind, welches 8 Jahre die Schule besucht hat und noch vor Ablauf des letzten Schuljahres sein 14. Lebensjahr zurückgelegt hat, dem Gesetze nach noch zum weiteren Schulbesuch herangezogen werden? Meine Tochter hat der Prüfung nicht beigewohnt, weil sie durch Krankheit verhindert war.

Antwort: Ja, die Schulverwaltung hat das Recht darüber zu bestimmen, ob das Kind die nötige Schulbildung, die reif zur Entlassung macht, besitzt.

### Technischer Fragekasten. Fragen.

20. Ich verfeuere Holzabfälle und Sägespäne. Welches Kesselsystem und welcher Kofst sind hierfür am geeignetsten und wie groß muß die Heizfläche sein? Betrieben soll eine 40 PS-Dampfmaschine werden.

21. Wie bestimme ich bei Hoch- und Niederdruck-Zentrifugalpumpen bei angegebener Fördermenge die Tourenzahl und bei gegebener Dimension die Fördermenge? Sinkt bei größer werdender Förderhöhe und gleicher Tourenzahl die Fördermenge und steigt diese bei größer werdender Tourenzahl?

22. Wie kommt es, daß mein Schornstein bei gleichem Betrieb, gleichem Brennmaterial und gleicher Behandlung an manchen Tagen mehr raucht als gewöhnlich. Wie erklärt sich überhaupt das Rauchen der Schornsteine bezw. wie ist dem abzuwehren.

### Antworten.

14. Oelwände reinigt man mit Seifenwasser unter Zusatz von Salmiakgeist. Verschmutzte Oelgemälde reinigt man vorsichtig mit Benzol oder auch mit Terpentin.

15. Stauferfett oder konsistentes Fett ist ein Produkt des Mineralöls und wird aus diesem, ebenso wie das Zylinder- und Maschinenöl, durch Destillation gewonnen. Vielfach bestehen auch derartige dickflüssige Maschinenfette aus Mischungen oder Lösungen von Kalkseife mit Mineralöl.

16. Die Verwendung der Auspuffgase erfolgt am idealsten auf indirektem Wege, also durch Dampf- oder Warmwasserheizung. Die Abgase eines 45perdigen normal belasteten Motors genügen zur Heizung von 3 Wohn- bezw. Büroräumen und liefert die Gasmotorenfabrik vorm. Schmitz, A. G., Köln-Ehrenfeld derartige Heizapparate, welche auch zugleich gute Schalldämpfer sind. Es stehen Ihnen in Ihrem Falle zwei Wege offen, der Bau einer Zentralwasserheizungsanlage in die Auspuffleitung oder die Erzeugung von nur so viel Dampf bezw. Warmwasser, wie zu den Leim- und Koch Apparaten benötigt werden. Energieverluste entstehen in beiden Fällen nicht. Die wichtigste Frage in dieser Angelegenheit ist die, ob Sie bereits Abgase nutzbar machen, ob Sie also den Dampf der zur Gasoxydierung notwendig ist, durch frisches Gas oder Auspuffgas erzeugen. Besitzen Sie eine Anlage von Scheben & Krudewig, Hennef, so haben Sie bereits einen Dampferzeuger in der Auspuffleitung, der in Verbindung mit der von mir im Jahre 1903 erfundenen Zusatzverdampfung wohl zu Ihrer Zufriedenheit arbeiten dürfte. In diesem Falle könnten Sie wohl, nachdem der Motor ca. ¼ Stunden im Betrieb ist, für einen nicht zu großen Bedarf Dampf zu Kochzwecken entnehmen. Für größeren Bedarf müßte ein zweiter Apparat eingebaut werden. Ist die Anlage dagegen mit Frischgasverdampfer versehen, könnte wohl die Anschaffung eines Verdampfers von Scheben & Krudewig, Hennef empfohlen werden, welcher eine sehr intensive Wirkung besitzt, überhitzten Dampf erzeugt und nach Abnahme zweier Flanschen sehr schnell und bequem zu reinigen ist. Nähere Angaben erhalten Sie gegen Rückporto durch mich. Auch könnte ich Ihnen, namentlich wenn Sie in Mitteldeutschland wohnen, raten, sich mit Herrn Otto Schusel, Gera in Verbindung zu setzen, welcher langjähriger Spezialist in der Verwertung der Auspuffgase ist und Ihnen nach Besichtigung der Anlage an Ort und Stelle den besten Rat zu erteilen im Stande sein dürfte. Hermann Fesing, Rodalben, Pfalz, Pfarrstr. 15.

17. Ein Gemenge von Steinkohlengas und Wassergas wird in neuerer Zeit oft von den Gasanstalten angewendet. So wurde vor einiger Zeit einem Berliner Gaswerk seitens der Konsumenten der Vorwurf gemacht, das Steinkohlengas enthalte Wassergas, was bestimmt zurückgewiesen wurde. Daraus können Sie schon ersehen, daß dieses Gemenge nicht eine Verbesserung des Leuchtgas bedingt. Außer der Herabsetzung der Leuchtkraft und des Heizwertes wird durch die Karburierung mit Benzol leicht ein Verstopfen verschiedener Brennerarten mit der Zeit bewirkt. Um eben die Leucht- und Heizkraft dieses Leuchtgas-Wassergasgemisches zu erhöhen, wird demselben Benzol zugeführt durch Anwendung spezieller Karburierapparate. Das Wassergas wird dem Steinkohlengas meist hinter der Vorlage zugeführt. Diese Vorlage ist der quer über den Retorten gelagerte, mit Wasser gefüllte Behälter, in welchen die Steigröhren von den Retorten kommend das Gas sammeln. Dadurch, daß die beiden Gase nun ihren Weg durch sämtliche Apparate der Gasanstalt, als Reiniger, Gasometer usw. nehmen, wird ohne weiteres ein gutes Gemenge erzielt, obwohl das Wassergas schwerer als Leuchtgas ist. Gase mischen sich übrigens auch in ruhig stehenden Behältern ohne weiteres sehr leicht, und gehen ineinander über. (Fachausdruck: Diffundieren.) Eine besondere Mischung, wie Sie anfragen, ist also nicht notwendig, da auch bei der Wassergaserzeugung allein nach obensiehenden Ausführungen ein gutes Gemenge erzielt wird. Gasanstalten greifen zu diesem Mischgas meist dann, wenn die vorhandenen Oefen nicht mehr ausreichen oder dies wenigstens zeitweise der Fall ist. Kofst zur Erzeugung des Wassergases ist ja als Abfallprodukt der Steinkohlengasfabrikation vorhanden und die Wassergasanlage nimmt wenig Platz weg. Wie also ersichtlich ist, spielt bei dieser Zumengung hauptsächlich die Kostenfrage der Gasherstellung mit; bei einer Gasanstalt ist diese Methode wohlfeil, zumal bei den modernen Gasglühlichtbrennern, die wohl fast ausschließlich angewendet werden, weniger Wert auf Leuchtkraft des Gases gelegt wird.

18. Um Messingteile schwarz zu färben bestreicht man die gereinigte Oberfläche mit einer mäßig warmen Lösung von salpetersaurem Kupfer. Man erwärme das Metall über einem Holzkohlenfeuer und reibe es mit Olivenöl ab.

18. Zum Färben von Messinggegenständen gibt es eine Menge Rezepte, welche jedoch nicht alle leicht auszuführen sind. Messing schwarz zu färben dürfte in folgender Weise am leichtesten zu bewerkstelligen sein; 120 Gramm kohlen-saures Kupferoxyd werden in 1 kg Salmiakgeist aufgelöst und 2 Liter Wasser zugefügt. In diese Lösung werden die Gegenstände ca. 10 Minuten eingetaucht, in kaltem Wasser gespült und mit Sägespänen getrocknet. Durch Wiederholen des Prozesses verstärkt man die Farbe, durch Abreiben mit Terpentinöl erhöht man ihre Haltbarkeit.

19. Zink gehört zu den Metallen, welche sich leicht putzen lassen, welche jedoch auch sehr bald wieder oxydieren und dann ein unscheinbares Aussehen annehmen. Kleinere Gegenstände behandelt man in der Regel mit Puzpomade, größere werden mit verdünnter Schwefelsäure abgerieben und mit Wienerfalk und Stearinöl nachgeputzt. Um dem ewigen Putzen aus dem Wege zu gehen, werden Gegenstände aus Zink vielfach angestrichen, lackiert oder auch mit einem Ueberzug aus anderem Metall versehen. Um das Zink für den Anstrich vorzubereiten gibt es ein sehr einfaches Mittel: Man verdünnt gewöhnliche Salzsäure mit der 6 bis 10fachen Wassermenge, taucht die Zinfsachen ein oder bestreicht sie mit der Lösung. Das Eintauchen kann 30 bis 40 Sekunden dauern, das Bestreichen muß einige Male wiederholt werden. Nachdem man die Objekte einer freiwilligen Eintrocknung überlassen hat, erscheinen sie weiß oxydiert, sie sind mit einem dünnen Ueberzug aus Zinkoxydchlorid versehen, welcher sehr fest haftet. Gleichzeitig ist die Oberfläche rau geworden und nimmt jede Farbe an. Ein weißer Anstrich nimmt sich bei den Außenflächen von Oelkästen, Wasserbehältern aus Zinkblech, Badewannen usw. sehr gut aus.

19. Zinkgefäße putzt man mit feinem Sand unter Zusatz von Salmiaköl oder mit Diurol.

### Patentschau.

Mitgeteilt vom Patentbureau Weidl, Inhaber Dr. Ingenieur W. Zimmermann, Dresden, Pirnaische Straße 1. Patente, Gebrauchsmuster, Warenzeichen. Langjähriger Spezialist im Heizungs- und Maschinenwesen.

### Patentanmeldungen.

13e. H. 50205. Wasserstandsanzeiger für Dampfkessel und dergl. Ludwig Hertel, Ratingen.

13e. St. 14483. Sicherheitsventil für Dampfkessel mit Gewichtsbelastung im Dampfraum des Kessels. A. C. P. Stijnis, Ramansdonk, Holland.

36d. U. 3688. Strahlbüse zum Befuchten der Luft mit Dampf. Karl Ulrich, Zweibrücken, Pfalz.

59a. K. 39829. Selbsttätige Regelungsvorrichtung für Kolbenpumpen, deren Triebwerk mit Einrichtungen versehen ist, welche die Einstellung der Pumpe auf veränderliche Kolbenhublänge ermöglichen. Johannes Krone, Essen-Ruhr, Bismarckstraße 56.

14c. G. 31984. Regelung für Abdampfturbinen mit vorgeschalteten Frischdampfstufen; Zus. 3. Pat. 222332. Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb, Oberhausen (Rhld.)

48d. E. 15106. Vorrichtung zum Schneiden und Schweißen von Metallen nach Kurbellinien beliebiger Art mittels eines Wasserstoff-Sauerstoff, Azetylen-Sauerstoff oder eines ähnlichen Brenners. Pierre Eiman, Kolpino b. St. Petersburg.