

**Holzessig aus Holzabfällen und Sägemehl.**

Die Gewinnung von Holzessig durch Destillation von Holzabfällen und Sägemehl hat sich bisher wegen des hohen Wassergehalts dieser Abfälle nicht als lohnend erwiesen. F. J. Bergmann in Neheim a. d. Ruhr hat ein Verfahren erfunden und dafür das deutsche Patent Nr. 65447 vom 31. Januar 1891 erhalten, nach welchem die Holzabfälle nicht wie bisher unmittelbar in der Retorte verkohlt, sondern zunächst behufs Entfernung des grössten Theils des Wassergehaltes unter starkem Druck in Formen zu Ziegeln gepresst und dann erst verkohlt werden. Man erhält so einen Holzessig von verhältnissmässig geringem Wassergehalt, aus dem man nicht erst die Essigsäure mittels Kalkes in Form von essigsaurem Kalk auszuscheiden braucht.

Die Erfindung hat sich, wie aus einem in der Frankfurter-Zeitung veröffentlichten Bericht des Vorstandes der Aktien-Gesellschaft für Trebertrocknung, welche das Patent erworben hat, hervorgeht, als ungemein werthvoll erwiesen. Da die Verwerthung der Holzabfälle auch für Holzstoff- und Holzschliff-Fabrikanten von grosser Bedeutung ist, bringen wir nachstehend eine nähere Beschreibung der Erfindung.

Wo das Holz nicht als Sägemehl oder in kleinen Abfällen zur Verfügung steht, empfiehlt es sich, dasselbe zunächst in Holzkleie zu verwandeln.

Die Holzkleie wird zunächst in feste Gestalt gebracht und entwässert. Dies geschieht in einer Presse, beispielsweise von der in Fig. 1 dargestellten Art. Der Cylinder a, in dem der Presskolben b spielt, ist an seinem vorderen Ende durch einen beweglichen Boden verschlossen; dieser besteht aus drei Platten def und lässt sich mittels eines Kettenzugwerkes h oder auf andere Weise zwischen Führungen kk auf- und niederbewegen. Die beiden äusseren Platten d und f sind durch einen Bolzen g in der Mitte verbunden, die mittlere Platte e lässt sich mittels des Griffes e<sup>2</sup> zwischen den beiden

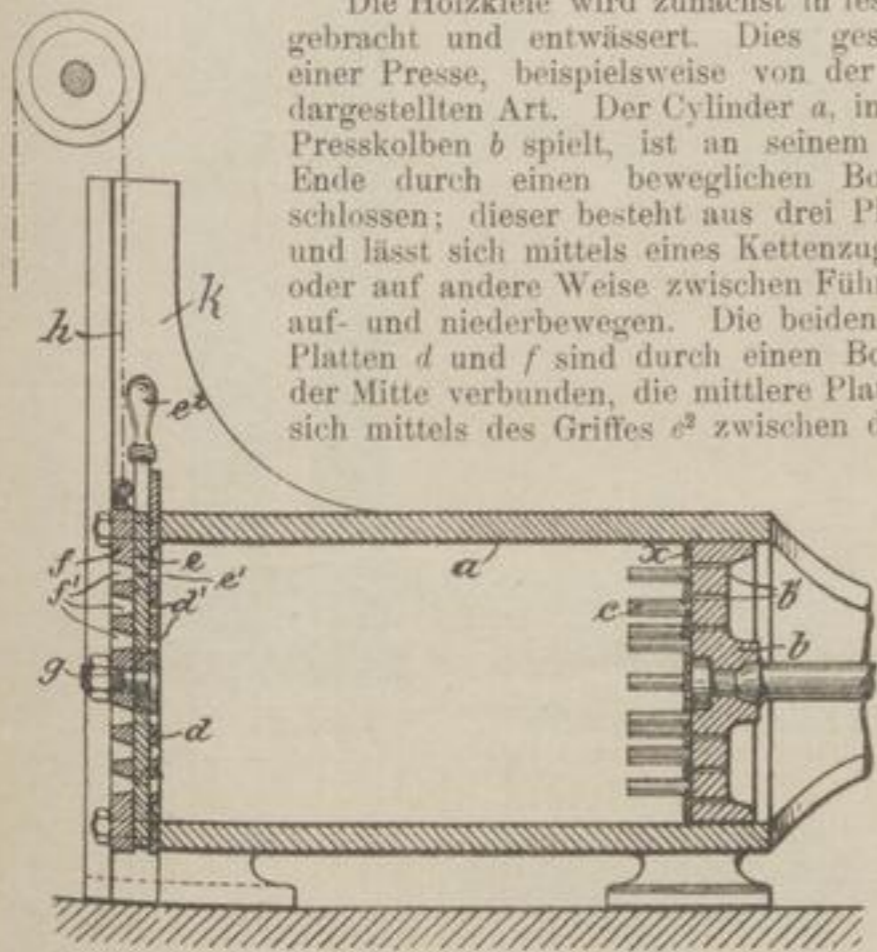


Fig. 1.

anderen etwas drehen; dies geschieht, um die Oeffnungen d<sup>1</sup> und f<sup>1</sup> in den Platten d und f durch die Oeffnungen e<sup>1</sup> während des Pressens zu verbinden oder die Verbindung zu unterbrechen. In dem Kolben b sind feine Oeffnungen b<sup>1</sup> vorgesehen, die durch eine Filzdecke x auf der Vorderseite des Kolbens geschlossen sind. Ausserdem trägt der Kolben eine Anzahl Stifte c, die genau in die Oeffnungen d<sup>1</sup>e<sup>1</sup>f<sup>1</sup> des Cylinderbodens passen.

Nach dem Hochziehen des Cylinderbodens wird der Cylinder a mit Holzkleie gefüllt und darauf der Cylinder geschlossen. Dann wird die Scheibe e so weit um ihre Mitte gedreht, dass ihre Oeffnungen e<sup>1</sup> sich nicht mehr zwischen den Oeffnungen d<sup>1</sup> und f<sup>1</sup> befinden, der Boden also geschlossen ist. Darauf wird auf den Kolben b Druck ausgeübt und die Holzkleie zusammengepresst. Das in dieser enthaltene Wasser tritt durch die Filzdecke x hindurch und durch die Oeffnungen b<sup>1</sup> anfangs in Tropfen aus. Steigert sich allmählig der Druck bis auf mehrere Hundert (etwa 300) Atmosphären, so entwickelt sich eine beträchtliche Hitze, und das Wasser entweicht als Dampf. Auf diese Weise entstehen aus der Holzkleie Ziegeln, denen das Wasser umso mehr entzogen ist, je höher der Druck war.

Der Zweck der Stifte c und der Oeffnungen d<sup>1</sup>e<sup>1</sup>f<sup>1</sup> in dem Cylinderboden ist nun der, in die Ziegel gleichzeitig Oeffnungen zu pressen. Während des Pressens kann, da der Boden geschlossen ist, das Pressgut nicht durch die Oeffnungen d<sup>1</sup>e<sup>1</sup>f<sup>1</sup> austreten; ist die Pressung fast ganz beendet, d. h. nähert sich der Kolben b dem Boden des Cylinders, so werden die Oeffnungen d<sup>1</sup>f<sup>1</sup> durch die Oeffnungen e<sup>1</sup> bei entsprechender Drehung der Platte e ver-

bunden, sodass die Enden der Stifte c hindurchtreten können. Auf diese Weise werden die Ziegeln mit Löchern versehen.

An den Ziegeln sind ferner noch Nasen anzupressen, was durch Anordnung entsprechender Aussparungen in der Platte d erreicht wird.

Die auf die beschriebene Art hergestellten Ziegeln i werden in der aus Fig. 2 ersichtbaren Weise in Retorte l eingepackt und verkohlt. Die Retorte wird von der Feuerstelle m aus erhitzt. Die entwickelten Gase, Essigsäure, Theer, Terpentin entweichen durch den Abzug g und werden in dem Kühlapparat r in bekannter Weise getrennt niedergeschlagen. Nicht niederschlagbare Gase entweichen durch den Abzug s.

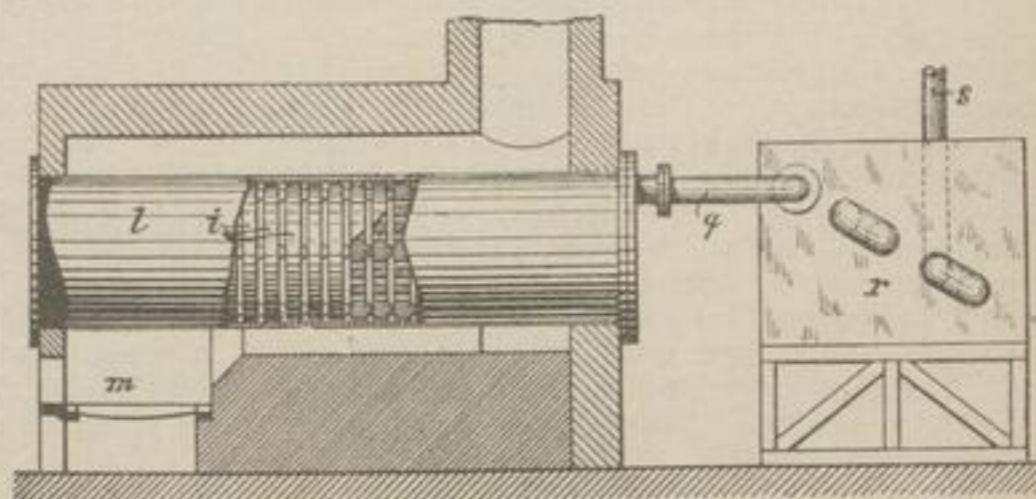


Fig. 2.

Aus Fig. 2 wird der Zweck der Oeffnungen und der Nasen der Ziegeln i klar; es soll dadurch der Abzug der entwickelten Gase in der Längenrichtung der Retorte ermöglicht werden.

Das beschriebene Verfahren bietet die Möglichkeit, die in den Sägemühlen erzeugten Sägespäne zu verwerthen; frühere Versuche, die Sägespäne unmittelbar zu verkohlen, gaben schon deshalb ungünstige Ergebnisse, weil die Retorten zu oft gefüllt werden mussten, und der leichte Abzug der Gase fehlte.

**Londoner Schiedsgericht.**

Wir haben über diese von der Korporation der City of London in Nr. 18 d. J. Seite 562, und in Nrn. 57 und 76, Jahrg. 1893, Mittheilung gemacht. Bei den vielfachen Beziehungen unseres Faches zu England und angesichts der Schwierigkeit, in England auf dem Rechtsweg etwas zu erreichen, bringen wir die Einrichtung in Erinnerung und empfehlen, vor Eröffnung neuer und bei Fortsetzung alter Geschäftsverbindungen die endstehende Vereinbarung zur Bedingung zu machen.

Zur Beilegung von Streitigkeiten in Handelssachen besteht seit 1892 in London ein Schiedsgericht unter dem Namen »London Chamber of Arbitration«. Dasselbe wurde errichtet durch die Korporation der City of London in Gemeinschaft mit der Londoner Handelskammer. Seine Entscheidungen haben dieselbe Rechtskraft wie ein Urtheil des höchsten Gerichtshofes. Die Schiedsrichter werden durch die Londoner Handelskammer ernannt. Die Streitenden können ihre Sache selbst führen oder sich durch einen englischen Rechtsanwalt oder durch einen ihrer Angestellten, auswärtige Firmen auch durch ihren ständigen Londoner Agenten vertreten lassen. Die bisher erledigten Streitigkeiten erforderten eine durchschnittliche Zeitdauer von zehn Tagen bis zum Urtheil. Die Kosten überstiegen durchschnittlich nicht fünf Guinees (etwa 100 M.), obwohl es sich oft um recht grosse Summen handelte. Gegenüber dem Zeitaufwand im gewöhnlichen Prozesswege und den hohen Kosten des englischen gerichtlichen Verfahrens bietet diese Einrichtung auswärtigen Firmen grosse Vortheile, und es dürfte sich deshalb deutschen Häusern, welche mit London in Geschäftsverbindung stehen, empfehlen, mit ihren Londoner Abnehmern folgende Vereinbarung zu treffen:

»All disputes which may arise from our businessrelations and transactions shall be submitted to arbitration, under the Rules for the time being of the London Chamber of Arbitration«. (Alle Streitigkeiten, welche aus unseren Geschäftsverbindungen und Abmachungen entstehen könnten, sollen durch Schiedsgericht erledigt werden, gemäss den zur Zeit geltenden Vorschriften des Londoner Schiedsgerichtshofes.)

**Waldverwüstung in Bayern.** Nach amtlichen Quellen wurden im verflossenen Jahre in Mittelfranken 47000 Hektar Wald vom Kiefernspanner heimgesucht und etwa 16000 Hektar vollständig abgefressen. Auch in diesem Jahr steht es in Mittelfranken und der Oberpfalz noch nicht günstig, doch hofft man, dass weniger Bestände als 1895 vernichtet werden. Für Oberbayern und Unterfranken wird eine Zunahme des Kiefernspanners befürchtet, in der Rheinpfalz und in Oberfranken ist er im Abnehmen begriffen. Ein wirksames Gegenmittel wurde noch nicht gefunden.