

In Deutschland patentierte Erfindungen

Sämtliche Patentschriften werden, soweit sie noch vorhanden sind, zum Preise von 1 M. für jede Patentschrift von dem Kaiserlichen Patentamt zu Berlin SW 61, Gitschinerstr. 97—103, an Jedermann abgegeben. Man sende den Betrag an die genannte Verkaufsstelle durch Postanweisung und bezeichne darauf deutlich die Nummer der gewünschten Patentschrift.

Verfahren zur Gas- und Koksbereitung aus der Abfallauge der Sulfitzellstoff-Fabrikation von *Dr. Ernst Trainer* in *Wolfach*. DRP 181 126. (Kl. 26)

Die Abfallaugen der Sulfitzellstoff-Fabrikation enthalten eine Menge organischer Verbindungen, die an Gewicht ungefähr 75 Prozent des gewonnenen Zellstoffs entsprechen. Diese bedeutende Menge organischer Substanz, welche für Deutschland allein zur Zeit etwa 300,000 t jährlich betragen dürfte, hat bisher in der Technik noch keine praktische und nutzbringende Verwertung gefunden.

Man hat schon versucht, die Alkali- oder Erdalkaliverbindungen enthaltende Lauge in der Weise zu verwerten, daß man sie mit Holzkohlenpulver innig mischt und abdampft. Der Rückstand wurde in Ziegelform gepreßt und die Preßlinge in Retorten destilliert, um brennbares Gas und stückige Kohle zu erhalten.

Nach vorliegender Erfindung wird anstelle der Holzkohle magere Steinkohle oder Braunkohle in feiner Verteilung der Lauge beim Eindampfen zugemischt. Nimmt man Braunkohle, so wählt man zweckmäßig solche, die zur Brikettierung nicht geeignet ist oder beim Destillieren bröckeligen Koks ergibt.

Ferner setzt man solche anorganischen Stoffe neben Alkali der Lauge zu, daß Silikate entstehen, welche in der Hitze verglasen oder verschlacken und dem Koks größere Festigkeit verleihen

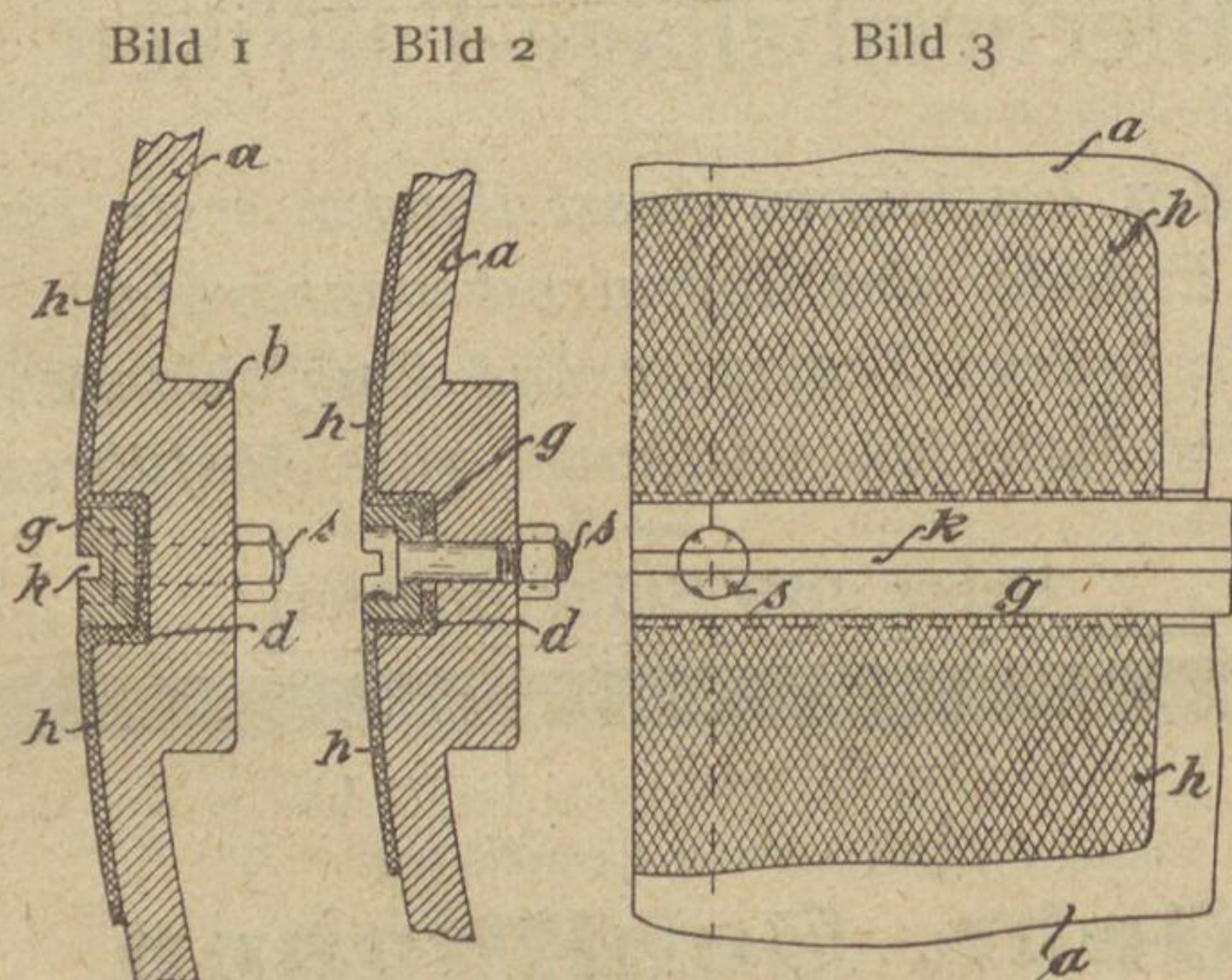
Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Gas- und Koksbereitung aus der Abfallauge der Sulfitzellstoff-Fabrikation durch Abdampfen der mit Alkali- oder Erdalkaliverbindungen versetzten Lauge und Destillieren des in ziegelförmige Stücke gepreßten Abdampfrückstandes, dadurch gekennzeichnet, daß der Lauge beim Abdampfen fein zerteilte Braunkohle oder magere Steinkohle zugemischt wird.

2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Lauge außer der Kohle noch solche anorganischen Verbindungen zugefügt werden, welche während des Vergasungsprozesses verschlacken können, um dadurch dem verbleibenden Koks größere Festigkeit zu verleihen.

Formatwalze für Pappenmaschinen zur Herstellung von Pappen mit geprägter Oberfläche von *Oskar Hammer* in *Mahlitzsch* in Sa. DRP 181 740. (Kl. 55)

Bei den bekannten Formatwalzen, die mit einer luftdurchlässigen Prägeform (gewöhnlich Drahtgeflecht) überzogen sind, so daß gleichzeitig mit der Herstellung der Pappen auf der Pappenmaschine die Bemusterung der Oberfläche durch Prägung erfolgt, werden diese Prägeformen an ihren Enden längs der an der Formatwalze vorgesehenen



Längsnut mit der Formatwalze verlötet. Hierdurch wird das Auswechseln der Prägeformen erschwert und an den

Lötstellen die Musterung der Prägeform zerstört, sodaß an den entsprechenden Stellen der Pappen unscharf geprägte Ränder entstehen, die bei der Weiterverarbeitung der Pappen z. B. zu Bierglasuntersätzen beseitigt werden müssen.

Nach vorliegender Erfindung geschieht die Befestigung der Prägeform mit Hilfe von Klemmleisten, die durch Schrauben in Längsnuten der Formatwalzen lösbar gehalten werden. Da mit einer Formatwalze gewöhnlich zwei Pappen gleichzeitig fertig gestellt werden und demnach auch zwei Prägeformen in Anwendung kommen müssen, lassen sich diese in der Weise auf der Formatwalze festlegen, daß sie zunächst mit dem einen Ende über die Längsnut gelegt und durch die eingepreßte Klemmleiste befestigt werden, worauf in der gleichen Weise die Befestigung am anderen Ende erfolgt. Die Prägeformen müssen an den Schraubenlöchern um die Schraubendicke ausgeschnitten werden.

Die Bilder 1—3 zeigen zwei verschiedene Schnitte durch die Befestigungsstelle und eine Oberansicht.

Die in den gegenüberliegenden Verdickungen *b* der Formatwalze *a* angebrachten Längsnuten *d* nehmen mit Spielraum die Klemmleisten *g* auf, sodaß bei eingespannten Prägeformen *h* die Nuten *d* geschlossen sind. Die Trennstellen für die auf der Formatwalze gebildete Pappe werden von den Längsnuten *k* gebildet, die sich in den Klemmleisten *g* befinden. Die Köpfe der Befestigungsschrauben *s* sind mit gleichen Schlitz versehen, sodaß durch sie die Nuten *k* nicht unterbrochen werden.

Patent-Ansprüche:

1. Formatwalze für Pappenmaschinen zur Herstellung von Pappen mit geprägter Oberfläche, dadurch gekennzeichnet, daß die Prägeformen (*h*) mittels Klemmleisten (*g*) in Nuten (*d*) der Formatwalze (*a*) auswechselbar gehalten werden.

2. Ausführungsform der Formatwalze nach Patent-Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Klemmleisten (*g*) und die Schraubenköpfe (*s*) mit Längsnuten (*k*) zum Aufschneiden des Pappesylinders versehen sind.

Verfahren zur Herstellung von Flachdruckformen aus Metallplatten, die elektrolytisch mit Edelmetall überzogen sind, von *Jullien & Dessolle* in *Levallois-Perret*, Frankr. DRP 180 978. (Kl. 15)

Auf einer lithographischen Platte, deren Druckfläche aus einem Edelmetallüberzug, z. B. Silber, Gold, Platin oder dergl. gebildet, matt und von körniger, schwammartiger Struktur ist, wird, nachdem sie mit Alkohol gewaschen wurde, in der bei lithographischen Steinen bekannten Weise die Zeichnung abgezogen. Hierauf wird die Platte mit einem Gemisch von schwacher Salpetersäure und kohlen-saurem Kalk etwa 2 Minuten lang behandelt.

Da der Abzug der Zeichnung aus einer Natronseife (Natriumoleat oder -stearat) besteht, tritt eine Umsetzung in dem Sinne ein, daß sich eine unlösliche Kalkseife (Calciumoleat oder -stearat) bildet, und die Zeichnung infolge der körnigen und porösen Beschaffenheit der Druckfläche fixiert wird. Hierauf wird mit Wasser gewaschen, dann wie bei lithographischen Steinen gummiert, getrocknet und eingeschwärzt.

Soll auf einer solchen Platte eine neue Zeichnung erzeugt werden, so wird zunächst die aufgetragene Farbe durch Waschen mittels Terpentin oder dergl. entfernt und hierauf die Platte wiederholten sorgfältigen Waschungen mit Wasser unterworfen. Sodann wird die Oberfläche mit einer konzentrierten Lösung von Pottasche behandelt, und zwar mit Hilfe eines Tampons und unter Anwendung von Tripel oder dergl. Diese Behandlung wird so lange fortgesetzt, bis das Muster vollständig verschwunden ist, worauf die Platte mit Wasser gewaschen wird. Dann wäscht man die Platte mit einer verdünnten Lösung von Schwefelsäure und zuletzt, falls dies noch erforderlich ist, mittels einer sehr verdünnten Lösung von Kaliumbichromat. Das Muster ist dann ausgelöscht, und die Platte kann wiederholt zur Einätzung neuer Muster verwendet werden.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von Flachdruckformen aus Metallplatten, die elektrolytisch mit Edelmetall überzogen sind, dadurch gekennzeichnet, daß die mit der Fett- und Seifen-Zeichnung versehene Platte mit Calciumnitrat behandelt wird.