

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT FÜR
GUMMI, ASBEST
U. KUNSTSTOFFE

Zeitschrift für den chirurgischen und technischen Handel, für die Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Industrie, ihre Hilfs- und Nebenzweige

Begründet von Th. Gampe und fortgeführt von Georg Springer · Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN ROTH & CO

NR. 3 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 21. JANUAR 1938

Aus dem Inhalt:

Das Steuerrecht und die Bewertung des Warenlagers	54	Regelung der Beschaffung, Verteilung, Lagerung, des Absatzes und Verbrauchs von Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummi-staub, Weichgummimehl oder Regenerat sowie der daraus her-gestellten Waren	62
Kunststoffe für die Isolation und Ummantelung von elektrischen Leitungen und Kabeln	55	Patentnachrichten	63
Die Berechnung der Haltbarkeit von Gummi-Lösungen	57	Geschäfts- und Personal-Mitteilungen	64
Organische und anorganische Farben für Gummi	58	Rundschau	67
Kautschukgewinnung	59		
Allerhand vom Fach	60		

GZ-Wochenschau

● Die Reichsanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung teilt über die Entwicklung des Arbeitseinsatzes im Dezember mit: Die geringe Zunahme der Arbeitslosigkeit in den Monaten Oktober und November 1937 um insgesamt 104 000 war ein deutlicher Beweis dafür, daß die deutsche Wirtschaft bei dem gegenwärtig angespannten Beschäftigungsgrad in diesem Winter Freisetzen erst dann und nur in dem Maße vornehmen würde, in dem das Wetter eine Stilllegung der Arbeiten erzwingt. Das frühe Einsetzen des Frostes und Schneewetters im ganzen Reich hat allerdings bereits im Dezember zu vorübergehenden Einstellungen zahlreicher Außenarbeiten gezwungen. Die Zahl der Arbeitslosen stieg infolgedessen um 422 000 auf 995 000. Die winterliche Zunahme der Arbeitslosigkeit hat damit bis jetzt eine Höhe von 526 000 erreicht. Der Gesamtumfang der winterlichen Zunahme der Arbeitslosigkeit betrug 1935/36 814 000, 1936/37 818 000. Die Hauptbelastung ging vom Baugewerbe aus. Bei dem außerordentlichen Umfang der Bauvorhaben insgesamt waren im Laufe der letzten Jahre zahlreiche berufs-fremde Arbeitskräfte eingestellt, die bei ihrer Entlassung in der alten Berufsgruppe ihres erlernten Berufes als Arbeitslose erlaßt werden. Die Zunahme der Arbeitslosigkeit in diesen Berufsgruppen ist also nur eine scheinbare, in Wirklichkeit geht sie ganz überwiegend auf Entlassungen aus den Außenberufen zurück.

● Die Arbeitsmarktlage im Reich. In dem in „Arbeit und Arbeitslosigkeit“ veröffentlichten Bericht über „Die Beschäftigung und Arbeitslosigkeit in den einzelnen Berufsgruppen“ im Dezember 1937 wird unter anderem folgendes ausgeführt: Die Beschäftigungsmöglichkeiten in der Kautschuk- und Asbestindustrie waren fast allgemein weiter gut und die Betriebe verschiedentlich erneut aufnahmefähig. In der Nordmark hatte die Weichgummi-Industrie in Harburg saisonüblich Bedarf an weiblichen Kräften. Eine Gummiwarenfabrik stellte 30 Kräfte ein. Niedersachsen meldet weiterhin gleichmäßig günstige Beschäftigungslage, wenn es auch zu nennenswerten Einstellungen nicht kam. Lediglich im Bezirk Hildesheim war der Beschäftigungsgrad leicht rückläufig. Ein Asbestwerk im Bezirk Nienburg verstärkte die Gefolgschaft. Im Rheinland war die Lage bei der unverändert gut beschäftigten gummiverarbeitenden Industrie des Bezirkes Köln noch günstiger als vor einem Jahr. Auch in Hessen blieb die Beschäftigung günstig. Die Bereiungsinindustrie des Hanauer Bezirkes war voll beschäftigt und

stellte noch Kräfte ein, unter anderem Deckenmacherinnen. Auch ein Gummiwerk im Bezirk Fulda stellte Arbeiter neu ein. Die mitteldeutsche Gummi-Industrie war im allgemeinen weiterhin voll beschäftigt. In Sachsen hatte die Gummi-industrie noch Bedarf an gelernten Arbeitern; Vulkaniseure waren auch zwischenbezirklich nicht zu beschaffen.

● Richtlinien für die Belieferung der inländischen Kundschaft durch die Mitglieder der Fachgruppe Ledererzeugende Industrie. Die Belieferung der Inlandskundschaft durch die ledererzeugende Industrie ist ab 1. Januar auf eine neue Grundlage gestellt worden. Während die Lederzuteilung bisher auf den Durchschnittsbezügen der Jahre 1934/35 beruhte, erfolgt nach den neuen, von der Wirtschaftsgruppe Lederindustrie herausgegebenen Richtlinien die Belieferung im Verhältnis der Bezüge des Jahres 1937. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Produktion in erster Linie für den Export und für die Aufträge der Wehrmacht zur Verfügung zu stellen ist. Angesichts der Tatsache, daß die Lederindustrie großen Einfuhrbedarf an Rohstoffen hat, ist die Bevorzugung der Exportaufträge zur Hereinholung von Devisen vollberechtigt. Die Feststellung der auf die Inlandskunden entfallenden Leder-mengen erfolgt jeweils für ein Kalenderhalbjahr. Streitigkeiten und Zweifelsfragen, die sich aus der Anwendung der Richtlinien ergeben, regelt in erster Linie die Wirtschaftsgruppe Leder-industrie.

● Fachgruppe Ledertreibriemen- und technische Lederartikel-Industrie. Der Leiter der Fachgruppe, Herr Karl Baumgart, macht in den „Mitteilungen“ vom 15. Januar 1938 bekannt, daß er die Geschäftsführung der Fachgruppe mit sofortiger Wirkung Herrn Dr. Gerhard Knöchel übertragen hat. Dieser kann die Geschäftsführung zwar erst am 1. April voll übernehmen, steht aber bis dahin der Fachgruppe an einigen Tagen im Monat zur Verfügung. Die Geschäftsstelle der Fachgruppe verbleibt Berlin W 50, Ansbacher Straße 7.

● Der „Fachverband der Deutschen Gummistrumpf-Industrie E. V., Sitz Zeulenroda“, hat im Einvernehmen mit der zuständigen Wirtschaftsgruppe Feinmechanik und Optik seinen Namen abgeändert in „Verband der Hersteller medizinischer Bandagen aus Gummifäden e. V., Sitz Zeulenroda“.

Das Steuerrecht und die Bewertung des Warenlagers

Von Dr. Heinz George, Wirtschaftsgruppe Einzelhandel

Der wichtigste und schwierigste Teil der Bilanzaufstellung ist die Bewertung der einzelnen Vermögensgegenstände, besonders des Warenlagers. Waren und Vorräte sind dem Betrieb dienende Wirtschaftsgüter, die nicht der Abnutzung unterliegen. Ihre Bewertung richtet sich daher nach § 6 Nr. 2 EStG., d. h. Waren und Vorräte sind mit den Anschaffungs- oder Herstellungskosten anzusetzen. Statt dessen kann auch der niedrigere Teilwert gewählt werden.

Einzelbewertung und Gesamtbewertung

§ 6 EStG. schreibt ausdrücklich die Bewertung der einzelnen Wirtschaftsgüter vor; dieser Grundsatz gilt auch für Waren und Vorräte. Darunter ist selbstverständlich nicht die Bewertung jedes einzelnen Gegenstandes zu verstehen, sondern auch die Bewertung einzelner Gruppen zusammengehöriger Warenposten. Der Grundsatz der Einzelbewertung darf also nicht allzu streng aufgefaßt werden. Das folgt bereits daraus, daß das Einkommensteuergesetz neben der Bewertung mit den Anschaffungs- oder Herstellungskosten auch den Ansatz des Teilwertes vorsieht, also den einzelnen Gegenstand nur im Rahmen des gesamten Unternehmens bewertet wissen will.

Eine gewisse Zusammenfassung gleichartiger Gegenstände in der Bilanz ist nach der Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs jedenfalls zulässig. Setzt sich das Warenlager dagegen aus ganz verschiedenartigen Waren zusammen, so verbietet sich die Gesamtbewertung von selbst. Hier muß jeder Posten einzeln bewertet werden, wenn die Bewertung ordnungsgemäß erfolgen soll.

Bewertung mit den Anschaffungs- oder Herstellungskosten

Eine erworbene Ware ist mit den Anschaffungskosten, eine selbst erzeugte mit den Herstellungskosten zu bewerten. Ist ein Gegenstand zum Teil angeschafft, zum Teil selbst hergestellt, so hat die Bewertung zu entsprechenden Teilen zu den Anschaffungs- und den Herstellungskosten zu erfolgen.

Bewertung zum Teilwert

Der Reichsfinanzhof hat den Begriff des Teilwerts an Hand der Warenbewertung entwickelt. Der Teilwert einer Ware ist danach so zu ermitteln, „daß man bei jedem Gegenstand zunächst entscheidet, um wieviel die Einheit weniger wert wäre, wenn der Gegenstand fehlt“ (Urteil des RFH. vom 14. Februar 1927; VI A 802/27). Dabei ergibt sich, daß der Wert auf keinen Fall größer ist, als die Beschaffung des betreffenden Gegenstandes oder eines gleichwertigen Gegenstandes dem Besitzer des Betriebes im Augenblick kosten würde. Die Höchstgrenze für den Teilwert ist also der sogenannte Wiederbeschaffungswert.

Die untere Grenze läßt sich nicht so genau bestimmen. Der Teilwert einer Ware kann z. B. auch Null sein. Das wird dann der Fall sein, wenn die Ware schon veraltet und unmodern ist und auch keinen Materialwert mehr hat, so daß nicht einmal ein Schrottwert zu ermitteln ist. In der Regel wird allerdings der Schrottwert der Ware die untere Grenze bilden. Bei der Zugrundelegung des Teilwertes muß aber beachtet werden, daß es sich um einen Wert für das in Betrieb befindliche Unternehmen handelt. Daher darf nicht der „Versilberungswert“ angesetzt werden, der sich bei der Auflösung des Unternehmens ergeben würde.

Wo der Teilwert liegt, muß im Einzelfall unter Prüfung aller Einzelheiten festgestellt werden. Bei einem alten Ladenhüter und bei Modewaren kann der Teilwert sehr erheblich unter den Wiederbeschaffungswert herabgehen. Zu berücksichtigen ist bei der Bewertung die äußere Beschaffenheit, die Tatsache, ob die Ware gut oder schlecht erhalten ist, ob das Lager in der betreffenden Ware für den Betrieb ausreichend oder ob es zu geringfügig oder zu reichhaltig ist. Es ist auch zu beachten, daß die Ware infolge Modewechsels, ihres Aussehens, aus Saisongründen und dergleichen zur Zeit schwerer verkäuflich sein kann und daher entwertet ist.

Im allgemeinen ist für die Beurteilung der Bewertung die Lage am Bilanzstichtag ausschließlich maßgebend. Der Reichsfinanzhof hat jedoch wiederholt entschieden,

daß die bis zur Bilanzaufstellung gewonnene bessere Kenntnis der Verhältnisse am Bilanzstichtag verwertet werden darf. So ist z. B. für zulässig erklärt worden, daß in einer Bilanz auf den 31. Dezember 1930 Markenartikel, deren Preise durch die Verordnung vom 16. Januar 1931 um 10 Prozent gesenkt worden waren, mit einem entsprechend geringeren Wert angesetzt wurden. Der Reichsfinanzhof geht dabei davon aus, daß die Preissenkung schon seit langem allgemein erwartet wurde, so daß ein Käufer des gesamten Unternehmens diesen Umstand bereits bei der Bewertung am Bilanzstichtag berücksichtigt hätte. (Urteil des RFH. vom 28. Juni 1933; VI A 1857/32.)

Wahlrecht zwischen Anschaffungs- und Herstellungskosten und Teilwert

Nach der ständigen Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs steht es dem Einzelhändler frei, an Stelle der Bewertung zu den Anschaffungs- oder Herstellungskosten oder der Bewertung zum niedrigeren Teilwert auch jeden beliebigen Zwischenwert zwischen beiden Grenzwerten anzusetzen. Voraussetzung ist natürlich, daß auch in der Handelsbilanz die gleiche Bewertungsart gewählt wird. Dieses Wahlrecht schaltet zahlreiche Zweifelsfragen aus und erleichtert auch den Steuerbehörden die Nachprüfung, welchen Wert der Steuerpflichtige eigentlich mit dem von ihm gewählten Ansatz gemeint hat, wenn die Bewertung zu einem Betrage vorgenommen wird, der sich zwischen den Grenzwerten bewegt.

Der Teilwert ist nur dann anzusetzen, wenn er niedriger ist als die Anschaffungs- oder Herstellungskosten, und vor allem, wenn er niedriger ist als der letzte Bilanzansatz. Bei Waren, die bereits am Schluß des vergangenen Wirtschaftsjahres zum Betriebsvermögen des Einzelhändlers gehört haben, kann jedoch eine Bewertung auch zu einem Teilwert erfolgen, der über diesem Bilanzansatz liegt, vorausgesetzt, daß die Anschaffungs- oder Herstellungskosten nicht überschritten werden. Bei Waren und Vorräten wird (im Einzelhandel) hiervon jedoch nur wenig Gebrauch gemacht werden können, da sie ihrer Bestimmung gemäß meistens in Zeiträumen umgesetzt werden, die kürzer als ein Jahr sind.

Durchführung der Bewertung des Warenlagers

Es empfiehlt sich für den Einzelhändler, bei der Bewertung des Warenlagers recht sorgfältig vorzugehen und sich nicht auf summarische Abschreibungen von 10 oder 20 Prozent zur Ermittlung des Teilwertes zu beschränken. Die Finanzämter erkennen derartige pauschale Abschreibungen häufig nicht an. Es ist daher ratsam, der pauschalen Abschreibung mindestens eine Erläuterung beizufügen, aus der die Gründe hervorgehen, die zu dem gewählten Abschreibungssatz geführt haben. Ferner ist es gut, nicht für alle Waren den gleichen Abschreibungssatz zu wählen, sondern eine Einteilung in Gruppen vorzunehmen und z. B. die Waren, die Modeschwankungen unterliegen, anders zu bewerten als gängige Waren, ferner für Waren, die schon lange zum Warenlager gehören, Sonderabschreibungen vorzunehmen usw.

Da in der Regel der Teilwert der Waren um so geringer ist, je länger sie zum Warenlager gehören, kann auch in der Weise vorgegangen werden, daß bereits bei der Inventuraufnahme aufgezeichnet wird, wann die verschiedenen Bestände angeschafft worden sind. Das Anschaffungsjahr (oder -halbjahr) wird dann in der Bestandsaufnahme vermerkt (vielleicht durch verschiedene Zeichen, Kreuze, Punkte, auch in verschiedenen Farben). Bei der Warenbewertung wird alsdann der Anschaffungswert der in den einzelnen Jahren (Halbjahren) bezogenen Waren errechnet und eine Herabsetzung zur Ermittlung des Teilwertes vorgenommen, die um so größer ist, je länger der Anschaffungszeitpunkt zurückliegt. Gegenüber einer Warenbewertung, die die Waren nach Anschaffungsjahren geordnet bewertet, werden die Steuerbehörden in der Regel kaum Einwendungen machen können. Der Einzelhändler wird immer darauf hinweisen können, daß Waren, die bereits zwei oder mehr Jahre zum Betrieb gehören, im allgemeinen nur noch mit einem Bruchteil des ursprünglichen Wertes in die Bilanz aufgenommen werden können. Allein schon der Zeitablauf, Modeschwankungen usw., haben eine beträchtliche Entwertung verursacht.

Kunststoffe für die Isolation und Ummantelung von elektrischen Leitungen und Kabeln

Von Ing. E. Pallas VDI, Berlin-Britz

Die bisher gebräuchlichen Stoffe zur Isolation der Kupferleitungen und Ummantelung von elektrischen Kabeln waren zu einem großen Teil Einfuhrprodukte und daher für die Wirtschaft devisenbelastend. Zielbewußte Arbeiten der chemischen Industrie in Verbindung mit den führenden Elektrofirmer haben zur Entwicklung neuer Heimstoffe geführt, die nicht etwa als Ersatzmittel angesprochen werden dürfen, sondern vielmehr eine Reihe neuer technischer Eigenschaften aufweisen, wodurch sie den bisher angewandten Baustoffen gegenüber in manchen Punkten als überlegen gelten können. Für die Kupferleitungen sind Isolierfolien und für die Kabel hat man Mäntel aus Kunststoffen hergestellt, die nur aus heimischen Rohstoffen bestehen. Eine Ueberlegenheit des Kunststoffes gegenüber dem Weichgummi als Isolierstoff ergibt sich bereits aus der Ueberlegung, daß dieser Schwefel enthält, und deshalb der Kupferleiter verzinkt werden muß, was bei der Verwendung von Kunststoffen nicht erforderlich ist. Die neuzeitlichen Isoliermassen der Kabelindustrie bauen sich zum Teil auf organischen Verbindungen auf, die keine Vulkanisation benötigen; sie sind kein synthetischer Kautschuk, sondern Vinylpolymerisate. Diese, aus thermoplastischen Vinylharzen entwickelten Stoffe (Igelite, Mipolam) sind heute als Rohstoff oder Fertigmasse im Handel erhältlich. Die Verarbeitung erfolgt auf der Schlauchmaschine bei höherer Temperatur, als die Gummimischungen sie benötigen. Zum Umspritzen von elektrischen Leitungsdrähten ist es nicht erforderlich, den Draht zu verzinnen oder zu verzinken. Das Umspritzen geht schneller als bei Gummi. Es ist darauf zu achten, daß man Mischungen wählt, die einen gewissen Nerv besitzen, damit sich beim Biegen, Verseilen oder Befestigen mit Schellen die Isoliermasse nicht wegdrückt. Selbstverständlich müssen diese Massen innerhalb eines Temperaturbereichs von -20° bis $+80^{\circ}$ C beständig sein, eine Bedingung, die heute bis zu einem gewissen Grade erfüllt wird.

Eine besondere Entwicklung haben die aus Kunststoffen bestehenden Elektroisierfolien durchgemacht. Bei den planmäßigen Untersuchungen der Cellulosederivate¹ und der Vinylpolymerisate stellte man auch neue Verbindungen her, deren Vorzüge in einer großen Temperaturbeständigkeit, Unempfindlichkeit gegen Wasser und chemischer Stabilität erkannt wurden. Das Bestreben, nun eine, für alle Verwendungszwecke brauchbare Isolierfolie herauszubilden, brachte aber keinen Erfolg, sondern führte vielmehr zu der Erkenntnis, daß den entwickelten Isolierfolien immer nur ein begrenztes Verwendungsgebiet zukommt, für das ihre verschiedenartigen Vorzüge bestimmend sind. Aus dieser Entwicklungsreihe ging einmal das Vinifol hervor, das den damit armierten Drähten bei mittleren Temperaturen vorzüglichem Wasserschutz gewährt und infolge seiner hohen Dehnung ein straffes Wickeln gestattet; zum anderen entstand die Triacetatfolie (Geaphan-Isolation) mit höherer Temperaturbeständigkeit, aber etwas größerer Wasserempfindlichkeit und schließlich brachte man die Polystyrolfolien heraus, die jedoch hauptsächlich im Kondensatorenbau und der Herstellung von Hochfrequenzkabeln zur Anwendung kommen.



Abb. 1

Ueber gegossene Elektroisierfolien ist bereits eingehend berichtet worden². Weitgehende Anwendung finden polymere Kunststoffe in Form dünner Bänder für den Aufbau der Wickelendverschlüsse von Kabeln; sie haben sich hier seit Jahren vorzüglich bewährt. Die Abdichtung eines derartigen Endverschlusses mit Hilfe einer Kunststoff-Folie aus polymerem Acrylat ist aus Abb. 1 zu entnehmen, die einen Einleiter-Wickelendverschluß für 20 kW nach dem DRP. 618 915 darstellt. Darin bezeichnet 1 den Bleimantel, 2 die Papierisolation, 3 den Anschlußbolzen, 4 das Lackband, 5 das ungefüllte Kunststoffband, 6 ein weiteres Lackband und 7 die Kupferdrahtbandage. Allgemein kann für die Isolation elektrischer Leitungen die gleichzeitige Verwendung von Vinifol und der Triacetatfolie erfolgen, da sich beide Stoffe hinsichtlich ihrer Eigenschaften bestens ergänzen, denn, wie bereits oben ausgeführt, ist bei

dem ersteren die Wasserunempfindlichkeit größer und die Temperaturbeständigkeit etwas geringer als beim letzteren, während sich dieser umgekehrt verhält.

Ueber die Entwicklung von Cellulosetriacetatfolien für elektrische Isolierzwecke und die weiteren Möglichkeiten zur Anwendung dieser neuen Kunststoffe ist in Veröffentlichungen³ schon gesprochen worden. Hier finden sich auch genaue Angaben über die elektrischen Daten, sowie das mechanische und chemische Verhalten der Kunststoffe. Dort wird auch ausgeführt, daß man auf die elektrischen Leitungen zunächst besonders hochwertige Isolierschichten aus Cellulosetriacetatfolien aufbringen kann, denen dann Isolierstoffe in Form von Igeliten zugleich als mechanischer und Feuchtigkeitsschutz folgen würden.

Einen besonderen Abschnitt auf diesem Gebiet bilden die Mäntel von elektrischen Kabeln, denen die Aufgabe zufällt, einen wirksamen Schutz gegen äußere Einflüsse aller Art zu schaffen. Hier verwandte man bisher fast ausnahmslos die Bleiummantelung. Wenn sich auch gegen den einwandfreien Feuchtigkeitsschutz dieser Mäntel nichts einwenden läßt, so macht sich jedoch in vielen Fällen das hohe Gewicht des Weichmetalles, von dem 1 cm³ 11,4 g wiegt, und seine schlechte Biegsamkeit störend bemerkbar. Eine weitere nachteilige Eigenschaft des Bleis ist die, daß es bei Erschütterungen zu interkristallinem Bruch neigt. Um nun gegen Erschütterungen und Biegen unempfindliche und außerdem leichte Ummantelungen zu schaffen, hat man seit langer Zeit die auf dem Markt erscheinenden Kunststoffe einer eingehenden Prüfung auf ihre Brauchbarkeit als Umhüllung für Kabel unterzogen. Die zielbewußt betriebenen Arbeiten führten zu einem Mantelwerkstoff³ mit dem spezifischen Gewicht von 1,74, dessen Grundstoff im wesentlichen aus polymeren Acrylsäurederivaten besteht, die unter dem Namen Plexigum bis zu der heutigen Vollkommenheit entwickelt worden sind. Die Entwicklung des neuen Mantelstoffes (Stabul) ist bis heute so weit gediehen, daß er sowohl für niedrige als auch für mittlere Spannungen als Ummantelung bei gummiisolierten Kabeln geeignet ist, wie sie z. B. auf Schiffen oder zum Anschluß von elektrischen Maschinen und Geräten in Schaltanlagen und Werkstätten gebraucht werden.

Der Kunststoff für diese Kabelumhüllungen enthält einen Grundstoff, der rein deutschen Ursprungs ist und einen farblosen kautschukartigen Körper darstellt, der sich insbesondere durch seine hohe Beständigkeit gegenüber Sauerstoff und Ozon, Mineralöle, sowie Wasser auszeichnet. Versuche haben ergeben, daß der Stoff auch dann keine Alterung zeigt, wenn er über lange Zeit dem Ozon ausgesetzt wird.

Polymere Acrylate werden nach besonders entwickelten Verfahren ähnlich wie Kautschuk zu verschiedenen Kunststoffmischungen weiter verarbeitet, die je nach ihrer Verwendung und Beschaffenheit verschiedene Bezeichnungen besitzen. Eine Auswahl solcher Kunststoffmäntel mit Durchmessern von 2 bis 110 mm und Wandstärken von 0,5 bis 5 mm sind in der Abb. 2 dargestellt.

Der für die Kabelumhüllungen verwendete Kunststoff besteht aus etwa 30 Gewichtsprozent polymeren Acrylsäurederivaten und 70 Prozent Füllstoffen. Der überwiegende Teil der Füllstoffe ist anorganischer Natur und unverbrennbar. Alle diese Kunststofftypen sind frei von flüssigen oder halbflüssigen Weichmachern, so daß auch bei der Mischung eine hohe Alterungsbeständigkeit zuverlässig gewährleistet ist.

Von den mechanischen Werten des Kunststoffes sind besonders die Bruchlast und die Bruchdehnung von Interesse, die an Prüfstäben mit dem Kautschukprüfer nach Schopper-Dalén ermittelt wurden; sie betragen bei 20° C etwa 60 kg/cm², bzw. 200 bis 400 Prozent. Die mit dem Kunststoff umhüllten Kabel können dauernd Temperaturen von 60 bis 70° C, kurzzeitig sogar von 80 bis 100° C ausgesetzt werden. Da im Hinblick auf die Lebensdauer der Gummiisolation die genannten Temperaturen nicht oder nur kurzzeitig zulässig sind, folgte daraus, daß die Belastbarkeit derart ummantelter Kabel durch die Anwendung des Kunststoffmantels an Stelle des Bleimantels keine Einschränkung erfährt.

¹ P. Nowak, Zeitschrift für angewandte Chemie 46, 584 (1933).

² Hagedorn, Kunststoffe 27, 3 (1937).

³ Nowak und Hofmeier, Chemische Fabrik 10, 13 (1937). — Nowak und Hofmeier, Kunststoffe 27, 1 (1937).

Der Kunststoff ist naturgemäß im Vergleich zu den Metallen, wie alle thermoplastischen Massen, an die die Forderung großer Geschmeidigkeit und Biegsamkeit gestellt wird, in seinen mechanischen Eigenschaften verstärkt temperaturabhängig; bei hohen Temperaturen wird die Masse weich und plastisch. Daher werden kunststoffummantelte Kabel im allgemeinen zweckmäßig mit einem Schutz versehen.

Es genügt dafür in den meisten Fällen bereits eine *Bebänderung* mit einem Gewebe. Bei tiefen Temperaturen wird der Kunststoff fester und härter. Ein Kabel, das mit dem Kunststoff ummantelt ist, kann jedoch noch bei 0° C verlegt werden, ohne daß Brüche des Mantels zu fürchten sind. Für besonders tiefe Temperaturen stehen Sondertypen des Kunststoffes zur Verfügung.

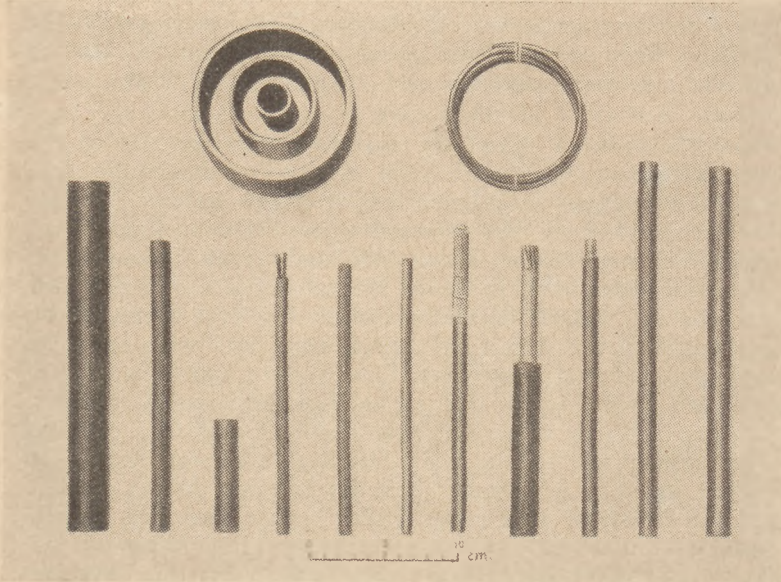


Abb. 2

Der hohe Gehalt an billigen heimischen Füllstoffen wirkt sich nicht nur auf die Preisgestaltung günstig aus, sondern hat auch zur Folge, daß der Kunststoff einen verhältnismäßig geringen Wärmewiderstand hat, so daß die Belastbarkeit des Kabels nicht beeinträchtigt wird. Durch Zusätze von vulkanisierbaren Stoffen können diesen Kunstmassen durch einen Vulkanisationsprozeß ihre thermoplastischen Eigenschaften praktisch genommen werden, so daß sie auch dort Verwendung finden können, wo besonders hohe Druck-Wärmebeanspruchungen im Betriebe auftreten (Staböl 512 vulkanisierbar).

Wie der Grundstoff, so ist auch der fertige Kunststoff beständig gegen die Einwirkung von Mineralölen, Sauerstoff und Ozon. Glimmentladungen verändern den Kunststoff praktisch nicht. Dieser wurde Jahre hindurch an der Luft einer natürlichen Alterung unterworfen und zeigte danach keinerlei schädliche Alterungserscheinungen. Diese Beobachtung deckt sich mit den Ergebnissen, die durch künstliche Alterungsversuche erhalten wurden. Ferner haben langdauernde Laboratoriums- und Betriebsversuche an kunststoffummantelten und gummiisolierten Niederspannungskabeln gezeigt, daß die Wasserdichtigkeit den Anforderungen genügt, die an derartige Kabel gestellt werden.

Der Kunststoff als solcher hat nur eine geringe Brennbarkeit, so daß er im allgemeinen von selbst erlischt, sobald die Heizquelle, durch die er entzündet wurde, entfernt wird; eine Qualmentwicklung tritt dabei nicht auf. Diese Tatsache ist für Kabel besonders wichtig, da bekanntlich bei Kabelbränden gewöhnlich die Rauchentwicklung äußerst störend ist. Bei Kabeln ist die geringe Brennbarkeit wegen der hohen Wärmeaufnahme-fähigkeit und Wärmeleitfähigkeit der Leiter und Bewehrungsschichten ohne nachteiligen Einfluß. Es hat sich bei Brandversuchen sogar gezeigt, daß sich die mit dem Kunststoff ummantelten Kabel gegenüber denen mit einem Bleimantel umgebenen günstiger verhalten. Unter der Einwirkung einer Flamme schmilzt ein Bleimantel bald, so daß dann die Gummiisolation ungehindert brennt und brennend abtropft, während ein Kunststoffmantel eine leicht zusammengesinterte Asche hinterläßt, die das Weiterbrennen der Gummiisolation verhindert.

Die eine Staböltype kann z. B. auf Gummispritzmaschinen, die von Gummiresten sorgfältig befreit sein müssen, bei Temperaturen von 100 bis 120° C verarbeitet werden. Die erforderliche Gleichmäßigkeit der mechanischen Eigenschaften des Mantels macht die Innehaltung dieser Temperaturen notwendig. Beschä-

digungen und Fehler in derartigen Mänteln lassen sich unter Anwendung besonderer Klebemittel in Verbindung mit dem Kunststoff in Bandform von etwa 0,7 mm Stärke und 10 mm Breite leicht und einwandfrei beseitigen. Die ausgebesserte Stelle wird zweckmäßig mit einer *Bebänderung* aus Gewebe versehen.

Die Ausführungen zeigen, daß mit dem Kunststoff ummantelte Kabel auf einer beachtenswerten Reihe von Anwendungsgebieten solche mit Bleimantel voll zu ersetzen vermögen. Dort aber, wo die Kabel der Feuchtigkeit ausgesetzt sind, werden bei dem gegenwärtigen Stande der Technik noch Kabel mit Bleimantel verlegt werden müssen. Gegenüber einem Bleimantel mit seiner unbedingten Dichtigkeit kann ein Kunststoffmantel aus organischen Ausgangsstoffen durchweg nur als begrenzt dicht angesprochen werden, d. h. er verhindert, obwohl er im üblichen Sinne weder nennenswerte Wassermengen aufnimmt, noch durchläßt, ebensowenig wie beispielsweise ein hochwertiger Gummischlauch im Laufe langer Zeit den Durchtritt geringer Wassermengen. Diese Tatsache begrenzt die Anwendung des Kunststoffes vorläufig dahin, daß er nur in Verbindung mit praktisch wasserfesten Isolierstoffen und außerdem nur dort gebraucht werden kann, wo eine gewisse Veränderung der isolierenden Eigenschaften, sei es des Isolationswiderstandes oder der elektrischen Durchschlagfestigkeit für die Betriebssicherheit belanglos ist. Diese Bedingungen sind z. B. erfüllt bei gummiisolierten Niederspannungskabeln und -leitungen für Verlegung in geschlossenen Räumen oder im Freien. Bei einer Verlegung im Erdboden oder im Wasser, bei Anwendung einer imprägnierten oder nichtimprägnierten Papierisolation und bei höherer dielektrischer Beanspruchung (Hochspannungskabel) muß jedoch zur Zeit noch an dem unbedingt dichten Bleimantel festgehalten werden.

Weiterhin können gemäß den vorstehenden Darlegungen die vorteilhaften Eigenschaften des Kunststoffes als Mantelstoff auch bei Sonderkabeln für höhere Spannungen ausgenutzt werden in Fällen, in denen der Isolationswiderstand von untergeordneter Bedeutung für den Gesamtwert der dielektrischen Verluste ist und außerdem das Dielektrikum mühelos durch Trockenpatronen mit Chlorkalzium oder Kieselsäure-Gel-Füllung an den Endverschlüssen in trockenem Zustand erhalten werden kann. So hat denn auch der Kunststoff bereits ausgedehnte Verwendung gefunden für biegsame lufttraumisierte Hochfrequenzkabel mit Abstützungen aus keramischem Baustoff, die bis zu den größten Spannungen und Leistungen mit solchen Mänteln ausgerüstet werden.

Obige Ausführungen sind erläutert durch die Abb. 2, die kunststoffummantelte Kabel darstellt, die die breite Anwendungsmöglichkeit des Kunststoffes für Sonderzwecke zeigen, wenn auch zur Zeit aus den genannten Gründen eine allgemeine Anwendung für erdverlegte Kabel aller Art sowie für Hochspannungskabel noch nicht vertretbar ist. Es bleibt zu hoffen, daß die weiteren Entwicklungsarbeiten hier bald zu Fortschritten führen mögen, um die noch bestehenden Unzulänglichkeiten zu beheben.

Meinungsaustausch

Das Egalisieren von Gummiwalzen

(Siehe 51. Jahrg., Seite 1146)

Im Anschluß an die auf Seite 1146 erteilte Auskunft erhielten wir folgende Zuschrift:

„Die Walzen werden, wenn es sich um leicht ausbaufähige handelt, sicher auf der Drehbank zwischen Körnerspitzen eingespannt und mit einer auf dem Support befestigten Schleifvorrichtung (Motor mit Schmirgelscheibe) nachgeschliffen bzw. egalisiert. Bei Streichmaschinen ist das Zusammenschleifen von Streichmesser und Walze mit Glasmehl vorzunehmen, da hier nicht nur die Walze allein egalisiert werden muß, sondern das Messer mit der Walze zusammen. Bei größeren Unebenheiten in der Walze ist diese unbedingt auszubauen und auf der Drehbank zu schleifen, wobei es gleichzeitig empfehlenswert ist, das Messer hobeln zu lassen, wobei auch gleichzeitig die Messerbreite zu regulieren sein wird. Die Streichmaschinenwalze muß, selbst wenn sie auf der Drehbank geschliffen ist und auch das Messer egalisiert wurde, nach dem Zusammenbau nochmals mit Glasstaub zusammen geschliffen werden.“

Walzen, die ohne langdauernde Demontage nicht ausbaufähig sind, schleift oder egalisiert man in der Maschine selbst, wenn die Schleifvorrichtung an den Walzenständern montierbar ist und die Walzenzapfenlager noch in Ordnung sind.“ Paul Heins.

Die Berechnung der Haltbarkeit von Gummi-Lösungen

Von Manfred Racher, Erfurt

Mehrere Gummiwarentypen, wie nahtlose Gummiwaren und gummierte Stoffe, werden aus Gummilösungen hergestellt. Diese Fabrikate vulkanisiert man entweder kalt oder warm. „Kaltvulkanisation“ erzielt man durch Einwirkung von Schwefelchlorürdämpfen oder von mit Lösemitteln, wie Schwefelkohlenstoff, Tetrachlorkohlenstoff oder Benzin stark verdünntem Schwefelchlorür. Warmvulkanisation wird durch Erhitzen mit Schwefel unter Zuhilfenahme organischer Vulkanisationsbeschleuniger und anorganischer Aktivatoren (speziell kolloidales Zinkoxyd), die die Beschleuniger „aktivieren“, erzielt.

Um sich vor Ueberraschungen zu schützen, ist es erforderlich, bei Verwendung von stark wirkenden Beschleunigern die Mischungen auf ihre Vulkanisierfähigkeit zu prüfen, ganz besonders aber festzustellen, wie lange eine Lösung im Betriebe haltbar bleibt, das heißt nicht anvulkanisiert.

Im allgemeinen genügt, um Klarheit hinsichtlich der praktischen Verwendbarkeit einer Mischung zu gewinnen, ein Erhitzen auf 110° C in der Presse. Eine Mischung gilt als praktisch unbedenklich verwendbar, wenn sie nach einer Stunde bei dieser Temperatur Anzeichen von Vulkanisation nicht erkennen läßt. Die aus Lösung hergestellten Artikel sollen aber in der Regel in 30 Minuten bei 125° C oder in etwa 40 bis 50 Minuten bei 110° C ausvulkanisieren. Man ging aus diesem Grunde, um zu einem sicheren Urteil über die praktische Verwendbarkeit einer Mischung zu gelangen, dazu über, die Prüfung auf Anvulkanisation in der Presse bei einer Temperatur von 70° C heranzuziehen. Bei Lösungen von Mischungen, die sämtliche Mischungsbestandteile vor dem Lösen eingewalzt enthalten, ist die Anvulkanisation an der „Gelatinierung“ der Lösung, dem Uebergang des Sols in das Gel, erkennbar. Die Anvulkanisation in der Presse bei 70° C darf für derartige Mischungen sehr wohl als ein Kriterium herangezogen werden, sie gibt aber keinesfalls einen völlig verlässlichen Aufschluß über die Haltbarkeit der auf der Mischung hergestellten Lösung bis zum Eintritt des Gelatinierens, denn die Vulkanisationsgeschwindigkeit der Lösung bis zum Eintritt der Gelbildung und die Gelbildung selbst werden von der Konstitution und der Zusammensetzung des angewendeten Lösemittels stark beeinflußt. Konzentration der Lösung und Plastizitätsgrad der Mischung wirken sich ebenfalls auf die Gelatinierung aus. Diese Momente berücksichtigt die Anvulkanisationsprüfung der nicht gelösten Mischung in der Presse bei 70° C keinesfalls.

Folgende Prüfungsmethode gibt ein wesentlich einwandfreieres Bild von dem voraussichtlichen Verlauf der Vulkanisation der Lösung und gestattet wenigstens ungefähr, den Eintritt der Gelbildung bei Lagerung der Lösung bei Zimmertemperatur oder im Betrieb vorzuberechnen. Der Versuch erfordert nur wenige Kubikzentimeter Lösung und ist einfach durchzuführen.

Die Methode beruht darauf, daß man einige Kubikzentimeter Lösung bis zum Gelatinieren in einem Wasserbad auf 70° C erhitzt*. Wiederholt man nun nach zehn Tagen denselben Versuch, so findet man meistens eine beträchtliche Abnahme der bis zum Eintritt des Gelatinierens benötigten Zeit. Man kann aus der Größe der Abnahme ziemlich genaue Schlüsse auf die endgültige Haltbarkeit der Lösung ziehen. Tritt die Gelatinierung z. B. bei der frischen Lösung in zehn Stunden ein, bei der zehn Tage gelagerten Lösung jedoch bereits in acht Stunden, so beträgt der Verlust 20 Prozent, die Lösung wird sich also nochmals etwa 35 bis 40 Tage halten.

Leider haben umfangreiche Versuche ergeben, daß man dieses ziemlich gleichmäßige Fortschreiten der Vulkanisation bis zum Eintritt des Gelatinierens nicht in jedem Falle durch eine linear proportionale Darstellung veranschaulichen kann. Folgende Abweichungen von der proportional fortschreitenden Geraden wurden beobachtet:

1. Verzögerung des Vulkanisationseinsatzes. Beim Aufbewahren der Lösung bei Zimmer- oder Betriebstemperatur wurden Unterschiede in der Zeit, die die frische Lösung und dieselbe zehn Tage alte Lösung bis zum Gelatinieren bei 70° C erfordert, überhaupt nicht gefunden. Man darf dann die

ersten 10 oder 14 Tage der Lagerung nicht berücksichtigen und muß entsprechend später die zwei Versuche wiederholen und erst aus den dann gefundenen Resultaten auf die Gesamthaltbarkeit schließen.

2. Besonders häufig treten etwa im letzten Drittel der Haltbarkeit erhebliche Abweichungen von der proportional fortschreitenden Geraden ein. Die Vulkanisation schreitet erheblich schneller fort als in den beiden ersten Dritteln der Lagerung.

3. Der Eintritt des Gelatinierens erfolgt bei den meisten Rezepturen ziemlich spontan und ohne daß längere Zeit vorher eine Erhöhung der Viskosität zu erkennen gewesen wäre. In einigen Fällen treten jedoch starke Verdickungserscheinungen auf, und besonders bei Verwendung langsam wirkender Vulkanisationsbeschleuniger kann man vor dem eigentlichen Gelatinieren eine beträchtliche Erhöhung der Viskosität der Lösung bemerken. Sie läßt sich bis zu einem gewissen Grade durch nachträgliche Verdünnung ausgleichen, und der Eintritt des Gelatinierens läßt sich noch etwas hinausschieben. Im allgemeinen hat sich ergeben, daß eine Lösung höherer Konzentration schneller gelatiniert als die gleiche Lösung, schwächer konzentriert.

Abgesehen von der Möglichkeit, mit dieser Methode den Verlauf der Vulkanisation bis zum Gelatinieren einer Lösung genauer festlegen zu können, gestattet bereits die erste Prüfung mit der frischen Lösung Beobachtungen, aus denen wichtige Schlüsse gezogen werden können.

Bekanntlich wählt man für „selbstvulkanisierende Lösungen“ als Lösemittel vielfach noch Benzol, trotz seiner Giftigkeit. An vielen Mischungen konnte festgestellt werden, daß Lösungen dieser Mischungen in Benzol wesentlich schneller gelatinieren als die entsprechenden Benzollösungen. Noch schneller tritt die Gelatinierung bei Verwendung von Chloroform ein. In Tetrachlorkohlenstoff verläuft die Vulkanisation langsamer.

Diese Beobachtungen ergeben auffallende Analogien zu den Ergebnissen, die in der Arbeit von Le Blanc und Kröger (Koll. Zeitschr. 1923, 33, 168) niedergelegt sind. Diese Forscher haben die Chlorschwefelvulkanisation besonders studiert und fanden, daß die Vulkanisation mit Schwefelchlorür in einer Benzollösung ungefähr doppelt so schnell als in einer Benzin(Heptan-)Lösung vor sich geht. In der gleichen Weise verläuft in Benzol die Vulkanisation einer Schwefel und Beschleuniger enthaltenden Mischung etwa doppelt so schnell als in Benzin. Eine Aenderung dieses Verhältnisses eins zu zwei bei verschiedenartiger Zusammensetzung der Mischungen konnte in keinem Falle beobachtet werden. Diese Angabe bezieht sich allerdings nur auf die Totalhaltbarkeit der Lösung bei Zimmer- oder Betriebstemperatur. Bei einer ersten Erwärmung auf 70° unterscheidet sich die gleiche Mischung in Benzol gelöst von der gleichen Mischung in Benzin gelöst nur durch ein 30 bis 40 Prozent früheres Eintreten des Gelatinierens. Nach zehntägiger Lagerung beider Lösungen erkennt man aber bereits an dem bei der Benzollösung wesentlich höheren Abfallen der bis zur Gelatinierung bei 70° erforderlichen Zeit gegenüber dem Versuch mit der frischen Lösung, daß sich die Vulkanisationsgeschwindigkeit der Benzollösung zu der der Benzinlösung bei Zimmertemperatur weitgehend wie eins zu zwei verhält.

Die Beobachtung der Chemiker der I. G. Farbenindustrie A.-G. bei Vulkacit P extra N, daß kleine Mengen von Alkohol beschleunigte Gelatinierung der Lösungen herbeiführen, fand sich ganz allgemein bestätigt. Noch stärker wirkt in diesem Zusammenhang Aceton.

Bei Verwendung eines sehr reinen Trichloräthylen wurde ein außerordentlich langsames Fortschreiten der Vulkanisation beobachtet. Bei einem nur technisch reinen Trichloräthylen trat die Gelatinierung dagegen wesentlich schneller ein. Trotzdem decken sich die Ergebnisse der Warmvulkanisation bei Verwendung von Trichloräthylen nicht mit den mit der Schwefelchlorürvulkanisation erzielten Ergebnissen von Le Blanc und Kröger. Dagegen ergab sich Uebereinstimmung hinsichtlich des Verhaltens in Chloroform. Die Vulkanisation tritt sowohl bei der Kaltvulkanisation nach Le Blanc und Kröger als auch bei der Warmvulkanisation sehr rasch ein. Das Verhalten in Tetrachlorkohlenstoff ist ebenfalls bei Warm- und Kaltvulkanisation gleich, in diesem Fall tritt die Gelatinierung langsamer ein. Allerdings ist bei der Verwendung von Chloroform und Tetrachlorkohlenstoff ein so

* Man füllt zu diesem Zwecke etwa 1½ ccm Lösung mit Hilfe einer Pipette in eine Gewindeflasche. Die Fläschchen müssen außer mit der Bakelitkappe noch mit einem spitzen Körkchen 6×6,5 mm verschlossen werden.

klares durch einfache Zahlen ausdrückbares Verhältnis wie beim Verhältnis zwischen Benzol und Benzin bei der Chlorschwefel- und bei der Schwefelvulkanisation nicht erkennbar.

Diese Beeinflussung der Vulkanisation durch **K o n s t i t u t i o n** und **Z u s a m m e n s e t z u n g** des **L ö s e m i t t e l s** muß daher auch bei Verwendung einer Schwefel und sämtliche die Vulkanisation beschleunigenden Zusätze enthaltenden Mischung berücksichtigt werden.

Die Methode der Erwärmung der Lösung bis zum Eintritt des Gelatinierens gestattet also, zunächst einen Schluß auf die Haltbarkeit der Lösung und damit auf die technische Verwendbarkeit der Rezeptur zu ziehen.

Es empfiehlt sich, diese Anvulkanisationsprüfungen nicht nur zur Begutachtung einer Rezeptur einmalig heranzuziehen, sondern sie laufend anzuwenden, da man bei sorgsamer Kontrolle oft auch wesentlich wirksamere Mischungen verwenden kann. Man

kann dann u. a. auch genau feststellen, wie sich die zur Ergänzung des Verbrauches vorgenommene Auffüllung mit frischer Lösung im nahtlosen Betrieb auswirkt. Vermischt man z. B. $\frac{2}{3}$ Volumen einer mehrere Tage alten Lösung, die im Augenblick bei 70° in acht Stunden gelatiniert mit $\frac{1}{3}$ Volumen frischer Lösung, die bei 70° in zwölf Stunden gelatiniert, so benötigt der gründlich vermischte Gesamtbestand, wie berechnet, etwa neun Stunden bis zum Eintritt des Gelatinierens bei 70° .

Den Wert einer Rezeptur für die praktische Verwendung kann man durch zwei Faktoren bestimmen. Erstens durch die **G e s c h w i n d i g k e i t** der **V u l k a n i s a t i o n** der getauchten Artikel bei 110 oder bei 125° C und zweitens durch die **H a l t b a r k e i t** der **L ö s u n g** bis zum Eintritt des Gelatinierens bei 70° . Durch Wiederholung der Anvulkanisationsprüfung nach 10 bezüglich nach 20 Tagen erhält man hinreichend genaue Anhaltspunkte.

Organische und anorganische Farben für Gummi

Zum Färben von Gummi werden neben anorganischen Farbkörpern auch vielfach organische Farbstoffe und Farblacke verwendet. Nach H. Jones (Chem. Trade Journ. 101, Nr. 2634, 430 [1937]; Oil Col. Trad. Journ. 92, Nr. 2039, 1428 [1937]) lassen sich bei den zum Färben von Gummi verwendeten **o r g a n i s c h e n** **F a r b e n** vier Klassen unterscheiden, und zwar 1. reine Pigmentfarbstoffe, die keine wasserlöslichen Gruppen enthalten; 2. schwach wasserlösliche Farbstoffe; 3. unlösliche Salze der unter 2. genannten Farbstoffe und 4. Farblacke, die aus gewöhnlichen wasserlöslichen Farbstoffen durch Ueberführung in unlösliche Salze gewonnen werden. Die Pigmentfarbstoffe der Klasse 1 weisen fast durchweg hohe Lichtechtheit und Stabilität auf. Die wichtigsten Vertreter dieser Klasse sind gelbe, orangene und rote Azofarbstoffe. Die gelben Azofarbstoffe haben den Nachteil, daß sie in Kautschuk etwas löslich sind. Bei den Pigmenten der Gruppe 2 handelt es sich im allgemeinen um Azofarbstoffe, die nicht in Kautschuk löslich sind, jedoch eine geringere Wasserlöslichkeit aufweisen, so daß sie bei der offenen Dampfvulkanisation zu leichtem Ausbluten neigen. Die in Klasse 3 zusammengefaßten unlöslichen Salze, vorwiegend Barium- und Kalziumsalze der teilweise löslichen Azofarbstoffe zeigen bei der Dampfvulkanisation praktisch kein Ausbluten mehr und eignen sich mit am besten für die Kautschukfärbung, zudem sie auch gut lichtecht sind. Sehr unterschiedlich werden die aus wasserlöslichen Farbstoffen gewonnenen Farblacke der Klasse 4 beurteilt. Verhältnismäßig gut geeignet sind die Farblacke von Triphenylmethanfarbstoffen. Verlackungen mit Phosphor-Wolframsäure sind durchweg besser lichtecht und stabiler als solche mit Tannin. Von sauren Farbstoffen liefern brauchbare Farblacke Naphtholgelb S, Chinolingelb, reines Säureblau R Supra, Säureviolett 6 B Supra und andere. Von basischen Farbstoffen sind in Form der Phosphorwolframlacke hauptsächlich Methylviolett und Viktoria-blau B geeignet. Im allgemeinen läßt sich sagen, daß die reinen Pigmentfarbstoffe der Klasse 1 stabil und lichtecht sind, nur die unlöslichen Azofarbstoffe haben den Nachteil, daß sie etwas in Kautschuk löslich sind. Die in Klasse 2 eingereihten Natrium- oder Ammoniumsalze von Säurederivaten der reinen Azopigmente sind in Kautschuk unlöslich, besitzen aber größere Reaktionsfähigkeit und neigen insbesondere bei der Dampfvulkanisation zum Ausbluten. Die unlöslichen Salze dieser Farbstoffe (Klasse 3) zählen zu den besten organischen Gummifarben, da sie weder in Kautschuk löslich sind, noch im Dampf ausbluten. Von

den Farblacken der Klasse 4 besitzen nur wenige, z. B. die Phosphorwolfram-Farblacke genügende Lichtbeständigkeit; auch sind sie bei der Dampfvulkanisierung mit Vorsicht anzuwenden. Was die Prüfung der Farbstoffe betrifft, so soll diese stets in einer für die Praxis bestimmten Kautschukkomposition erfolgen, wobei im allgemeinen größere Mengen China clay, Schwerspat, Zinkweiß, Titandioxyd usw. mit verwendet werden. Der Farbkörper muß fein vermahlen sein und darf keine groben Anteile enthalten.

Zu den besten anorganischen Buntfarben zählen nach H. J. Stern die Sulfide, deren Farbstärke sich auch während der Vulkanisation nicht verändert. Die anorganischen Farbkörper wurden zwar in vielen Fällen durch organische Farbstoffe verdrängt, doch behaupten die anorganischen Produkte noch immer dort ihren Platz, wo die Vulkanisation längere Zeit oder hohe Temperaturen erfordert. Dies ist der Fall bei der Herstellung von gefärbtem Ebonit. Antimonsulfid hält längere Zeit Temperaturen von 130 bis 140° C aus und ist beständig gegen Wasserdampf, Alkohol und Alkali. Eine Schwärzung des Antimonsulfids wird vermieden, wenn man bei dessen Herstellung von reinem Antimonchlorid ausgeht. Arsensulfid gibt hellgelbe Farbtöne, die sich mit organischen Farben nicht leicht nachahmen lassen. Dieser Farbkörper wirkt als Beschleuniger schon in Mengen von 5 Prozent. Kadmiumsulfid stellt ebenfalls ein gutes Kautschukpigment dar und läßt sich in gelben bis hellorangenen Farbtönen herstellen. Kadmiumsulfo-selenide geben auch rote Farben, die jedoch teurer als Zinnober sind. Von den roten anorganischen Farbkörpern wird Zinnober wohl am meisten verwendet, da er ungiftig und bei jeder Art von Vulkanisation stabil ist. Bei Verwendung von Eisenoxyden tritt zuweilen eine vorzeitige Alterung der Gummiwaren ein, besonders wenn Dampfvulkanisation angewendet wurde. Ocker und Erdfarben sind relativ farbschwach. Auch Ultramarin besitzt kein hohes Färbevermögen und scheint in manchen Fällen ein oberflächliches Kreiden der Gummiwaren zu veranlassen. Manche Beschleuniger bewirken eine Verfärbung des Ultramarins, auch hält es nicht gut die Kaltvulkanisation aus. Berlinerblau ist für Heißvulkanisierung nicht geeignet. Wenn auch Spuren von Mangan und Kupfer eine vorzeitige Alterung des Gummis bewirken, so gibt es doch Eisenoxyde, die frei von diesen Stoffen sind, aber trotzdem in gleichem Sinne wirken, wofür wahrscheinlich lösliche Eisensulfide verantwortlich zu machen sind.

Die Normung auf der Leipziger Messe

Der Deutsche Normenausschuß, die zusammenfassende Stelle für alle Normungsarbeiten in Deutschland, wird auch auf der kommenden Frühjahrsmesse in Leipzig vertreten sein. Wie in den vergangenen Jahren wird mit dem Verein Deutscher Ingenieure eine gemeinsame Auskunftstelle in Halle 9, Obergeschoß, Stand 601-602, eingerichtet werden. Das deutsche Normenwerk, das zur Zeit über 6200 Normblätter umfaßt, liegt zur Einsichtnahme aus, desgleichen das wichtigste Schrifttum über Normung. Neben dieser allgemeinen Auskunftstelle werden Auskünfte über die Normen des Textilgebietes auf Stand 132 in Halle 8 und über die Normen der Elektroindustrie auf Stand 363 im Haus der

Elektrotechnik (Halle 10) erteilt. Die Hinweisschilder mit dem Aufdruck „**W i r v e r w e n d e n d e u t s c h e N o r m e n**“ bzw. „**W i r l i e f e r n n a c h d e u t s c h e n N o r m e n**“, die von den Ausstellern in den letzten Jahren in steigendem Maße benutzt worden sind, werden auch diesmal wieder kostenlos zur Verfügung gestellt. Firmen, die diese Hinweistafeln auf ihrem Stand aushängen wollen, werden gebeten, die benötigte Anzahl beim Deutschen Normenausschuß, Berlin NW 7, unter Angabe von Hallen- und Standnummer anzufordern. Die Schilder werden vor Beginn der Messe unmittelbar an die Stände der Firmen ausgeliefert.

Kautschukgewinnung

Kautschukverschiffungen, -verbrauch und -vorräte der Welt

Die Weltverschiffungen an Kautschuk beliefen sich nach Angabe des Internationalen Kautschukrestriktions-Ausschusses im November 1937 auf 93 987 tons, gegen 100 289 tons im Oktober und 78 327 tons im November 1936. Dieser Ausfuhrückgang um 6302 tons im November gegen Oktober vorigen Jahres entfiel ausschließlich auf die großen Erzeugungsgebiete Malaya und Niederländisch-Indien, während die kleineren Gebiete erheblich mehr Kautschuk zur Verschiffung brachten als im Oktober. So führte Sarawak im November 2517 tons aus, gegen nur 523 tons im Oktober, Indochina 4556 tons gegen 3753 tons und Burma 907 tons gegen 254 tons. Die Restriktionsländer, Siam eingeschlossen, führten von Januar bis November 1937 1 008 828 tons Kautschuk aus, gegen 757 565 tons in der gleichen Zeitspanne 1936. Es ergab sich hier eine Mehrausfuhr von 251 263 tons, eine Menge, die rund ein Viertel des Weltbedarfs an Kautschuk deckt. Die restriktionsfreien Länder lieferten in den ersten 11 Monaten des vorigen Jahres 24 756 tons, gegen 20 978 tons in 1936, also auch hier eine Ausfuhrsteigerung von rund 4000 tons. An dieser Mehrausfuhr war Afrika mit 1486 tons, Mexiko mit 1360 tons, die Philippinen mit 1000 tons und Südamerika schließlich mit 832 tons beteiligt. Auf die einzelnen Erzeugungsgebiete verteilten sich die Ausfuhrmengen folgendermaßen (Mengen in tons):

	Jan./Nov. 1937	Jan./Nov. 1936
Malaya	426 906	324 583
Niederländisch-Indien	401 227	282 250
Ceylon	60 825	45 315
Indien	8 491	7 465
Burma	5 828	5 398
Nordborneo	12 041	7 671
Sarawak	22 913	21 013
Siam	32 594	31 590
Indochina	38 003	32 280
Restriktionsländer insgesamt	1 008 828	757 565
Philippinen	1 618	1 518
Afrika	6 981	5 495
Südamerika	13 703	12 871
Mexiko (Guayule)	2 454	1 094
Restriktionsfreie Länder insgesamt	24 756	20 978
Weltausfuhr	1 033 584	778 543
Monatsdurchschnitt	93 962	70 777

Den gesamten Kautschukverschiffungen von 93 987 tons im November stand ein Verbrauch von 75 687 tons gegenüber. Der Oktober-Weltverbrauch machte noch 84 042 tons aus. An dem November-Verbrauch waren die Vereinigten Staaten mit 33 984 tons, England mit 9953 tons, die übrigen Länder mit 30 660 tons und die Erzeugungsgebiete mit 739 tons beteiligt. Der Kautschuk-Weltverbrauch von Januar bis November 1937 erreichte 1 016 727 tons, gegen

931 566 tons in dem gleichen Zeitabschnitt 1936, so daß ein Mehrverbrauch von 85 161 tons zu verzeichnen war. An dem Gesamtverbrauch waren beteiligt (Mengen in tons):

	Jan./Nov. 1937	Jan./Nov. 1936
Vereinigte Staaten	513 787	525 246
England	105 774	73 655
Sonstige Einfuhrländer	388 529	326 320
Erzeugungsländer	8 637	6 345
Weltverbrauch	1 016 727	931 566
Monatsdurchschnitt	92 430	84 688

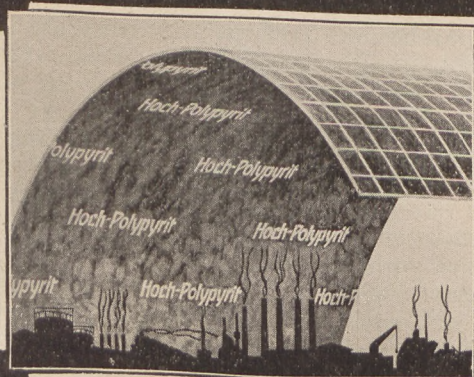
Die Kautschukvorräte der Welt außerhalb der Restriktionsgebiete beliefen sich am 30. November 1937 auf 441 147 tons, gegen 426 345 tons am 31. Oktober 1937 und 433 970 tons am 30. November 1936.

Zur Lage der Kautschukwirtschaft

Der Leiter der holländischen Kautschukdelegation im Internationalen Restriktions-Ausschuß, Prof. van Gelderen, äußerte sich in einem Gespräch mit der Agence Economique et Financière, Paris, über die Lage der Kautschukwirtschaft. Er führte unter anderem aus, daß der Internationale Kautschuk-Ausschuß den scharfen Drosselungsbeschluß gefaßt habe, um unter allen Umständen ein weiteres Ansteigen der Kautschukvorräte zu verhindern. Der Ausschuß selbst habe auf Drängen der Verbraucher das Anwachsen der Weltvorräte eingeleitet durch Ermutigung der Erzeuger, möglichst große Mengen zu verschiffen. Zu dieser Politik habe wesentlich die Befürchtung zu Beginn des Jahres 1937 beigetragen, daß die verfügbaren Kautschukmengen bei dem steigenden Bedarf zu gering werden würden. In der zweiten Jahreshälfte aber habe sich bereits herausgestellt, daß eine Kautschukknappheit nicht eintreten werde. Der amerikanische Kautschukverbrauch sei erheblich zurückgegangen. Die in den Vereinigten Staaten verfügbaren Kautschukvorräte seien zwar nicht beunruhigend hoch, wohl aber sei dies bei den Beständen an Autoreifen der Fall, so daß hier für die nahe Zukunft mit starker Zurückhaltung zu rechnen sei. Prof. van Gelderen befürchtet für 1938 einen geringeren Weltverbrauch an Kautschuk als in 1937. Infolgedessen werde der Internationale Kautschuk-Ausschuß von seinem Recht, die Ausfuhrquoten zu erhöhen, vorläufig keinen Gebrauch machen. Dies auch schon deshalb nicht, weil sich der gegenwärtige Kautschukpreis unter der Höhe bewegt, die der Kautschuk-Ausschuß für wünschenswert erachtet. Der augenblickliche Marktpreis lasse der Mehrzahl der Kautschukpflanzer kaum einen Gewinn. Der Preisrückgang wäre aber noch größer gewesen, wenn man nicht die scharfe Erzeugungseinschränkung für das 1. Vierteljahr 1938 beschlossen hätte. Nach der Einstellung von Prof. van Gelderen ist anzunehmen, daß der Internationale Kautschukausschuß, der am 25. Januar wieder zur Beratung zusammentritt, weitere Maßnahmen treffen wird, um die Lage der Kautschukpflanzer weiter zu bessern. Eine erneute Kürzung der Ausfuhrquoten für das 1. Vierteljahr 1938 ist nicht zu befürchten, wohl aber ist anzunehmen, daß für das zweite Vierteljahr 1938 die Ausfuhrquote festgelegt wird, wobei vor-

Hoch-Polypyrat

Die universale Dichtung



„Hoch-Polypyrat“ wurde ausgearbeitet, um der Industrie und den sonstigen Verbrauchern eine überall gleich gut verwendbare Dichtung in bisher unerreichter Vollkommenheit zu geben. Die einzigartige Qualität und der universale Charakter unserer neuen It-Platte gehen am deutlichsten aus den Ergebnissen gewissenhafter und gründlicher Untersuchungen hervor, die von maßgebenden neutralen Stellen und von uns durchgeführt wurden.

Die besten Unterscheidungsmerkmale für It-Platten sind Zerreißfestigkeit, Glühverlust und

spezifisches Gewicht. Nur die drei Werte zusammen — nicht jeder für sich — weisen die Qualität eindeutig nach.

Zerreißfestigkeit im Mittel 500 kg/cm²
Glühverlust 20% bei 1000 °C
Spezifisches Gewicht ca. 1,8

Diese erstaunlichen Gütezahlen bürgen dafür, daß „Hoch-Polypyrat“ die haltbarste und damit die wirtschaftlichste Dichtung ist. Wenn Sie „Hoch-Polypyrat“ führen, können Sie — nicht zuletzt infolge des festgelegten Verkaufsprogramms — mit einem guten Verdienst rechnen!

» PAGUAG «

PAHLSCHES GUMMI- UND ASBEST-GESELLSCHAFT
DÜSSELDORF-RATH • Lieferung nur durch den Handel

läufig mit einer erneuten Kürzung gerechnet wird. Weiterhin ist mit einem Beschluß über die für die Zeit von Januar bis März nicht voll ausgenutzten Ausfuhrscheine zu rechnen. Eine Weiterverwendung im April würde eine Ausweitung der Erzeugung zur Folge haben.

Allehand vom Fach

Aenderung der Beschaffenheit von Gummiwaren

Die gegenwärtige Lage unserer Rohstoffversorgung bedingt nicht nur überall, wo es eben zugänglich ist, die Verwendung von Austauschstoffen inländischen Ursprunges, sie hat auch, was durchaus verständlich erscheint, Umstellungen in der Zusammensetzung zahlreicher Werkstoffe und der aus ihnen gefertigten Waren mit sich gebracht. Daß die Gummiindustrie von dieser Notwendigkeit in besonderem Umfange betroffen und unter weitgehender Abkehr von devisenbelasteten Zutaten in vielen Fällen zu einer Aenderung der Mischungen überzugehen gezwungen ist, ist selbstverständlich. Die Benutzung in ihrem Verhalten und ihrer Wirkung anders gearteter Füllstoffe hat, was durchaus nicht verwunderlich ist, in manchen Fällen eine Veränderung der mechanischen Eigenschaften der Ware als Folge gehabt. Damit ist nicht gesagt, daß diese Abweichungen eine Verschlechterung des Erzeugnisses bedeuteten, wir müssen uns aber daran gewöhnen, mit anderem Maßstabe zu messen. Von den maßgeblichen Stellen ist diese Zwangslage selbstverständlich längst erkannt und gewürdigt worden. So hat, was wir anlässlich verschiedener Anfragen mitteilen möchten, der Fachnormenausschuß für den Bergbau ein Rundschreiben folgenden Inhalts herausgegeben:

„Die in Din Berg 18 festgelegten Gütezahlen für Probedruck, Zugfestigkeit, Bruchdehnung und Trennfestigkeit des Gummis werden infolge der gegenwärtigen Rohstoffverhältnisse vorläufig für das Inland außer Kraft gesetzt. Neue Werte können zur Zeit nicht festgelegt werden und es bleibt der freien Vereinbarung zwischen Lieferer und Besteller überlassen, bei Auftragserteilung bestimmte Gütezahlen festzusetzen. Auf Anfrage teilt die Geschäftsstelle des Fachnormenausschusses für Bergbau (Faberg), Essen, Friedrichstraße 2, Postfach 279, mit, welche Werte für die Gütezahlen zur Zeit als Richtlinien angesehen werden können.“

Jedem Eingeweihten ist bekannt, daß unsere Industrie auf allen Gebieten hervorragende Leistungen vollbracht und Erzeugnisse geschaffen hat, die nicht nur den höchsten Anforderungen entsprechen, sondern noch weitergehenden Beanspruchungen genügt haben würden. Unzweifelhaft wird sie auch jetzt die Lage meistern und die Verbraucher mit in jeder Beziehung einwandfreien Waren versorgen.

Verkauf gebrauchter Waren?

In manchen Branchen ist es Übung, gebrauchte Waren in Zahlung zu nehmen, wenn neue Geräte, Maschinen usw. gekauft werden. Wir kennen diesen Brauch aus dem Autohandel, dem Geschäft mit Schreibmaschinen, Fahrrädern, Radio- und Photoapparaten usw. In allen diesen Fällen hat die Zurücknahme gebrauchter Waren gegen neue einen ganz bestimmten Sinn und Zweck, nämlich durch Herausnahme der alten Waren aus dem Markt Platz für neuen Absatz zu schaffen, und dann vor allem ein wirksames Werbemittel für neue Verkäufe zu haben.

Der Ankauf gebrauchter Waren hat in dieser Form und zu diesem Ziele im technischen Geschäft keine Statt, denn es ist selten möglich, gebrauchte technische Artikel zu irgendeinem Zwecke nochmals zu verwerten. Es wäre vor allem auch gar nicht möglich, durch Herausnahme solcher gebrauchter Artikel den Absatz zu vergrößern, da es sich um Waren handelt, die eine ganz andere Verwendung finden und nur in den allerseltensten Fällen in gebrauchtem Zustande noch irgendeinen Zweck erfüllen können. Auch als Wettbewerbsmaßnahme wäre die Inzahlungnahme gebrauchter technischer Artikel undenkbar, da für diese gebrauchten Waren ein nennenswerter Betrag überhaupt nicht mehr vergütet werden könnte und damit jeder wirkliche Anreiz fortfiel. In den meisten Fällen würde es sich nur um Abfall und Altmaterial handeln, das mit seinem geringen Preise oft kaum noch hohe Frachtkosten trägt.

Trotzdem gibt es im technischen Handel Gelegenheiten, wo gebrauchte Waren auf Lager kommen, und es gibt auch z. B. in Ledertreibriemen einen durchaus nicht geringen Umsatz bestimmter Händler- und Verbraucherkreise in gebrauchten Arti-

keln. Es handelt sich also durchaus um keine müßige Frage, die wir hier behandeln, weil etwa ein Verkauf gebrauchter Waren überhaupt nicht im technischen Handel vorkäme, sondern um eine grundsätzliche Betrachtung, welche Grenzen dieser Frage im technischen Handel gesetzt sind und gesetzt bleiben müssen. Unter gewissen Umständen besteht nämlich immer die Möglichkeit, daß die Umsätze in gebrauchter Ware einmal ansteigen und nicht unbedeutlich über den einfachen Altmaterialkauf hinausgehen. Dies kann z. B. zu Zeiten vorkommen, wenn neue Waren aus irgendwelchen Gründen nicht ausreichend verfügbar sind, so daß im Interesse der gesamten Volkswirtschaft sorgfältige Sparmaßnahmen ihr Augenmerk auch auf gründliche Ausnützung der vorhandenen Warenbestände, seien sie auch gebraucht, richten müssen. Wo in solchen Fällen neue Ware nur mit langen Lieferzeiten und schwer hereinzubekommen ist und wo dagegen auf anderer Stelle zwar gebrauchte, aber noch brauchbare Ware evtl. ungenutzt liegt, kann die Notwendigkeit gegeben sein, auch den Verkauf bzw. die Vermittlung dieser gebrauchten Waren im Interesse der Volkswirtschaft wieder in größerem Maßstabe zu betreiben.

Der technische Händler hat mit verschiedenen Möglichkeiten zu rechnen, gebrauchte Waren hereinzubekommen:

1. bei Reklamationen,
2. bei Zahlungsunfähigkeit seiner Kundschaft, wenn ihm Eigentumsvorbehalte von Vorteil gewesen sind,
3. aus echten Ankäufen von geschlossenen oder eingeschränkten Betrieben oder in ähnlicher Form, wie bei den eingangs erwähnten Geschäften anderer Branchen bei Einkauf neuer Waren,
4. als Reste und Abschnitte insbesondere von Ringen und Dichtungsplatten usw., die vom Verbraucher nicht weiter verwendet und verarbeitet werden können,
5. als Altmaterial in Form von nicht mehr brauchbaren Abfällen, alten Armaturen usw., kurz Material, das für den ursprünglichen Zweck nicht mehr verwendet, sondern nur noch als Rohstoff wieder weiterverarbeitet werden kann.

Welcher Grund für die Hereinnahme gebrauchter Waren auch immer vorliegen mag, der technische Händler wird zunächst darauf bedacht sein, sich grundsätzlich so wenig wie möglich mit diesen Geschäften zu befassen. Soweit er neue Waren in ausreichender Menge zu verkaufen hat, würde er mit dem Verkauf gebrauchter Waren sich nur selbst das Geschäft verderben und seine Kundschaft an eine Preisstellung gewöhnen, die bei gebrauchten Waren so niedrig ist, daß sie ihm ein reguläres Geschäft späterhin stark verbaut. Solange er also noch mit ausreichenden neuen Warenbeständen versehen ist — und gegenwärtig kann gar nicht die Rede davon sein, daß er sich in dieser Hinsicht in einer Notlage befände —, sollte er die Hände aus dem Geschäft mit gebrauchten Waren unbedingt herauslassen. Soweit er aber aus den vorstehend aufgezählten Gründen zwangsweise alte Ware hereinbekommt, muß er deren Weiterverwertung in der vorsichtigsten Weise aufnehmen.

Es wäre z. B. sinnlos, Reklamationsware, die nicht einwandfrei ist, zumal wenn sie schon gebraucht wurde, nochmals, auch wenn noch so billig, weiter zu verkaufen. Der Händler würde damit nur seine Kundschaft los werden. Er tut besser, wenn auch mit Verlust, solche Ware dem konzessionierten Altmaterialhandel zu übergeben. (Vgl. Anordnung Nr. 44, Seite 62 dieser Nr.)

Wo er noch gute brauchbare Ware, wenn auch schon benutzt, bekommen hat, die zu schade für die Altmaterialkiste ist, sehe er zu, sie sobald wie möglich wieder an den Mann zu bringen, natürlich zu entsprechendem Preise. Es finden sich dafür, handele es sich nun um Wasserschläuche, Treibriemen, Armaturen oder andere Artikel, immer Liebhaber, die gebrauchte Ware, wenn sie billig ist, gern aufnehmen, aber man hüte sich, wenn es nur geht, seine reguläre Kundschaft damit zu beglücken. Die Reisenden und Vertreter finden rasch Möglichkeiten, solche Ware mit unterzubringen, sei es bei Handwerkern, Landwirten, Gärtnern oder in anderen kleinen Betrieben, die für ihre Zwecke gern einmal mit einem billigen gebrauchten, wenn noch haltbaren Material, vorlieb nehmen.

Wem seine Kundschaft lieb ist und wer Ordnung auf seinem Lager zu halten versteht, wird immer bemüht sein, von diesem Altwarengeschäft sich fernzuhalten und es auf das äußerste Maß zu beschränken, das ihm der tägliche Geschäftsverkehr auferlegt. Sparen ist das Gebot der Stunde, aber es muß in der richtigen Form geschehen; der technische Handel darf sich mit keinem Altwarenhandel durchkreuzen, der sein Geschäft überwuchern könnte, da er andernfalls Gefahr läuft, sich das eigene Geschäft in neuer Ware gründlich zu verderben.

Moosgummi- Platten usw.

2 neue Erzeugnisse

Qualität X. M.

garantiert benzin-,
öl-, benzolbeständig

Qualität S. F. Transparent

garantiert keine Oxydation
bei Edelmetallen
(silberbeständig)

Rekord-Gummifabrik

HERBERT LINDEMANN & CO.

Spezialfabrik für Schwamm- und Moosgummi

B E R L I N N 6 5

Fennstr. 27 · Fernruf: Sammel-Nr. 46 63 81

Leipziger Messe:
Dresdner Hof, V. Stock
Zimmer 225, Stand 781/83

Regelung der Beschaffung, Verteilung, Lagerung, des Absatzes und Verbrauchs von Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat sowie der daraus hergestellten Waren

Anordnung Nr. 44 der Ueberwachungsstelle für Kautschuk und Asbest

vom 3. Januar 1938

Auf Grund der Verordnung über den Warenverkehr vom 4. September 1934 (Reichsgesetzbl. I S. 816) in der Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 (Reichsgesetzbl. I S. 761) in Verbindung mit der Verordnung über die Errichtung von Ueberwachungsstellen vom 4. September 1934 (Deutscher Reichsanz. und Preuß. Staatsanz. Nr. 209 vom 7. September 1934) wird mit Zustimmung des Reichswirtschaftsministers angeordnet (vgl. Deutscher Reichs- und Staatsanz. Nr. 1 vom 3. Januar 1938):

§ 1. Geltungsbereich

(1) Wer Gummiabfälle, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl, Regenerat sowie daraus hergestellte Waren beschafft, verteilt, lagert, absetzt oder verbraucht, unterliegt dieser Anordnung nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen.

(2) Als Gummiabfälle gelten die bei der Verarbeitung oder Bearbeitung von Kautschuk (Naturkautschuk, Guttapercha, Balata oder synthetischem Kautschuk) entstehenden vulkanisierten Abfälle.

(3) Altgummi sind für ihren ursprünglichen Verwendungszweck unbrauchbar gewordene, teilweise oder ausschließlich aus Kautschuk hergestellte Waren, soweit sie zur Zuständigkeit der Ueberwachungsstelle für Kautschuk und Asbest gehören.

(4) Regenerat ist der aus Gummiabfällen oder Altgummi im Wege der Replastizierung oder Regenerierung wiedergewonnene Werkstoff.

(5) Als Waren im Sinne dieser Anordnung gelten Halb- oder Fertigwaren, die ohne Verwendung von Kautschuk teilweise oder ausschließlich aus Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat hergestellt sind, soweit sie zur Zuständigkeit der Ueberwachungsstelle für Kautschuk und Asbest gehören.

§ 2. Einkaufsregelung

(1) Wer Gummiabfälle, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat im Ausland erwirbt, bedarf dazu im Einzelfall der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung der Ueberwachungsstelle (Einkaufsbewilligung).

(2) Auf Grund von Einkaufsbewilligungen getätigte Einkäufe im Ausland sind der Ueberwachungsstelle auf besonderem Vordruck unverzüglich nach Eingang der Ware zu melden (Einkaufsmeldung).

§ 3. Verbrauchsregelung

(1) Wer Gummiabfälle, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat verbraucht, bedarf dazu der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung der Ueberwachungsstelle (Verbrauchsbewilligung).

(2) Die Verbrauchsbewilligung gilt als erteilt an Verbraucher, die im Besitz von Genehmigungen gemäß § 6 der Anordnung Nr. 35 vom 10. Juli 1936 (Deutscher Reichsanz. und Preuß. Staatsanz. Nr. 159 vom 11. Juli 1936) sind, jedoch nur insoweit, als der Verbrauch von Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat zur Herstellung solcher Waren stattfindet, die von einem Verbraucher in der Zeit bis zum Inkrafttreten dieser Anordnung hergestellt worden sind.

§ 4. Verarbeitungsregelung

Die Verbrauchsbewilligung berechtigt, die darin festgesetzte Menge im eigenen Betrieb zu verarbeiten. Eine Verarbeitung außerhalb des eigenen Betriebes ist nur mit ausdrücklicher vorheriger Zustimmung der Ueberwachungsstelle zulässig.

§ 5. Meldepflicht

(1) Wer insgesamt mehr als 500 kg Gummiabfälle, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat für sich oder andere lagert oder mehr als 500 kg monatlich verarbeitet, hat dies unverzüglich bei der Ueberwachungsstelle anzumelden.

(2) Lagerhalter und Verarbeiter haben bis zum 5. jeden Monats Zu- und Abgang im vorhergehenden Monat sowie die Lagerbestände am Ende des vorhergehenden Monats auf besonderem Vordruck zu melden. Die Meldung ist auch dann zu erstatten, wenn in den nachfolgenden Monaten weniger als 500 kg gelagert oder verarbeitet werden.

§ 6. Buchführungspflicht

(1) Wer Gummiabfälle, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat beschafft, verteilt, lagert, absetzt oder verbraucht, hat über Käufe und Verkäufe Buch zu führen.

(2) Aus der Buchführung müssen ersichtlich sein:

- Ort und Tag des Geschäftsabschlusses,
- Tag des Wareneingangs oder Warenausgangs,
- Mengen und Warensorten,
- Einkaufs- oder Verkaufspreis,
- Fracht- und Nebenkosten,
- Name und Anschrift des Käufers oder Verkäufers.

§ 7. Nachweispflicht

Die Richtigkeit der der Ueberwachungsstelle erstatteten Meldungen muß buchmäßig und durch Unterlagen nachweisbar sein.

§ 8. Vernichtungsverbot

(1) Die Vernichtung von Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat ist grundsätzlich verboten.

(2) Die Ueberwachungsstelle kann Ausnahmen zulassen.

§ 9. Handel

Wer mit Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat handelt, bedarf dazu der vorherigen Erlaubnis der Ueberwachungsstelle (Handelszulassung). Die Zulassungen zum Handel gemäß § 5 der Anordnung Nr. 35 vom 10. Juli 1936 (Deutscher Reichsanz. und Preuß. Staatsanz. Nr. 159 vom 11. Juli 1936) verlieren am 31. März 1938 ihre Gültigkeit.

§ 10. Bewilligungen

Die auf Grund dieser Anordnung erteilten Bewilligungen sind nicht übertragbar und jederzeit widerruflich. Sie können an Bedingungen und Auflagen geknüpft werden.

§ 11. Lagerung

Gummiabfälle, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat müssen sorgfältig gelagert werden. Die Ueberwachungsstelle kann für die Lagerung nähere Bestimmungen treffen.

§ 12. Verkaufsregelung

(1) Die Ueberwachungsstelle kann zur Sicherstellung vordringlichen Bedarfs allgemeine Bestimmungen über den Absatz von Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl, Regenerat oder daraus hergestellten Waren treffen.

(2) Der Verkauf oder die Lieferung von Gummiabfällen, Altgummi, Hartgummistaub, Weichgummimehl oder Regenerat im Inland darf nicht von einer zusätzlichen Gegenleistung oder von Verpflichtungen zur Abnahme anderer Waren abhängig gemacht werden. Ausgenommen hiervon ist die Verpflichtung zur Ausfuhr.

§ 13. Strafen

Zuwiderhandlungen gegen diese Anordnung oder die darauf beruhenden Bestimmungen, Auflagen und Bedingungen fallen unter die Strafvorschriften der §§ 10, 12—15 der Verordnung über den Warenverkehr vom 4. September 1934 (Reichsgesetzbl. I S. 816) in der Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 (Reichsgesetzbl. I S. 761).

§ 14. Inkrafttreten

(1) Diese Anordnung tritt am Tage nach ihrer Veröffentlichung in Kraft, gleichzeitig treten folgende Anordnungen außer Kraft:

Deutscher Reichs- und Preuß. Staatsanz.		Deutscher Reichs- und Preuß. Staatsanz.	
Nr.	vom	Nr.	vom
35	10. 7. 1936	159	11. 7. 1936
39	5. 1. 1937	3	6. 1. 1937

(2) Soweit vorstehend nicht ein anderes bestimmt ist, behalten die auf Grund der oben bezeichneten Anordnungen bisher erteilten Bewilligungen einschließlich der auf sie bezogenen Bedingungen und Auflagen ihre Gültigkeit bis auf Widerruf.

Der Reichsbeauftragte für Kautschuk und Asbest.

Jehle.

HARBURGER EISEN- U. BRONZEWERKE A.G.

Harburg-Wilhelmsburg 1 bei Hamburg, Schließfach 105

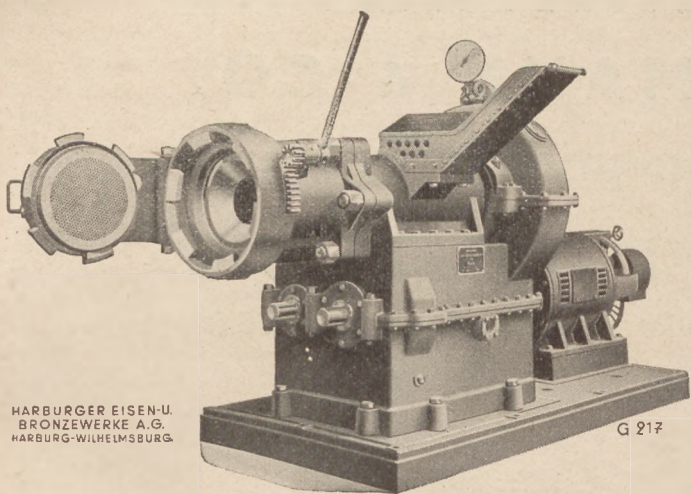
Telegramm-Adresse: Koeber Harburg-Wilhelmsburg / Fernsprecher: Hamburg 37 20 43

Generalvertreter: Obering. F. W. Gehra, Hannover, Waldstraße 22

Fernsprecher: Hannover 62 717

**Arbeitsmaschinen, Walzwerke, Pressen
Autoklaven, Kalandr aller Art
Regenerat-Anlagen, Streichmaschinen
Spritzmaschinen sowie kompl. Anlagen**

**Nebenstehend: Strainer mit 200 mm Schneckendurchm. zum Plastizieren
von ungebrochenem Rohgummi. Höchste Leistung!**



Patentnachrichten

Verfahren zur Aufbereitung von Altkautschuk. DRP. 654 217, Kl. 39b, Gr. 10 für Lehmann, Voss & Co., Hamburg, L. 89 127, 5. November 1935. Die Wiederverwendungsmöglichkeit von vulkanisiertem Altkautschuk (aufgebrauchte Autoreifen, Schläuche usw.) erreichte man bislang meistens entweder durch Erhitzen des Altkautschuks mit Natronlauge (wobei das sogenannte Alkaliregenerat entsteht) oder durch Zusatz von Öl zum gemahlene Altkautschuk und nachfolgendes Erhitzen in Wasserdampf, wobei sich ein sogenanntes Plastik bildet. Auch hat man schon mit Wasserdampf allein gearbeitet, was allerdings Temperaturen von etwa 200° C und Zeiten von 8 bis 10 Stunden erforderte. Im Gegensatz dazu verwendet man gemäß der Erfindung mit überraschend guten Ergebnissen bestimmte Mengen Phosphatide, worüber der Patentanspruch im einzelnen folgende Auskunft gibt: „Verfahren zur Aufbereitung von Altkautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß man dem gemahlene Altkautschuk Phosphatide in fein verteilter Form, z. B. in Öl gelöst oder in Wasser dispergiert, zusetzt und das Gemisch in Wasserdampf erhitzt.“ Als Ausführungsbeispiele sind angegeben:

100 g gemahlene Altkautschuk,	100 g gemahlene Altkautschuk,
1 g Mineralöl,	oder 100 g einer 1prozentigen wässerigen Lösung von Phosphatiden,
2 g Phosphatide	

vier Stunden auf 4 atü erhitzen.

Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen. DRP. 654 771, Kl. 12q, Gr. 9, für Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft in Berlin, 12q, A. 98,30, 1. Mai 1930. Kunstharze hat man bislang u. a. durch Kondensation von aromatischen Aminen mit Aldehyden in saurer Lösung hergestellt, indem man die Kondensationsprodukte durch Basen ausfällt und unter Hitze sowie Druck verpreßt. Hierbei spielen aber die Mengenverhältnisse von Amin und Aldehyd eine wichtige Rolle, so daß sich mitunter Schwierigkeiten bei der Bearbeitung ergaben. Gemäß der vorliegenden Erfindung werden derartige Kondensationsprodukte dadurch wesentlich verbessert, daß man Amine in ganz bestimmter Menge mit einem bestimmten Molekulargewicht zusetzt. Hierbei gibt der Patentanspruch folgende Auskunft: „Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen durch Kondensation von aromatischen Aminen mit 1 bis 1,5 Mol Aldehyd, wobei die Amine in Form ihrer Salze als Ausgangsstoffe dienen und die Harze durch basische Mittel ausgefällt werden, dadurch gekennzeichnet, daß den Harzen oder ihren Ausgangsstoffen geringe Mengen eines aromatischen Amins mit höherem Molekulargewicht als Anilin oder seines Aldehydkondensationsproduktes zugesetzt werden“. Als Zusätze kommen z. B. Benzidin, Toluidin, Diphenylamin, Naphthylamin usw. in Frage. — Im übrigen ist das geschützte Verfahren an Hand zweier Beispiele näher erläutert.

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Kautschukfäden. DRP. 654 864, Kl. 39a, Gr. 10/03, für Dr. Heinrich Ziegner, Hagen i. Westf., Z. 22 186, 5. Januar 1935. Bei der bisher üblichen Art der Herstellung von Kautschukfäden mittels einer Spritzdüse und eines Fällbades zeigte es sich mitunter, daß der fertige Faden nicht immer eine gleichmäßige Dicke hat, weil er gleich beim Verlassen der Düse, also noch im flüssigen Zustand, schon wenn auch geringen Zugbeanspruchungen unterworfen wird. Dieser Nachteil wird gemäß der Erfindung dadurch vermieden, daß die Kautschukmilch durch ein hochporöses Porzellanröhrchen mit einem der Fadendicke entsprechenden Innendurchmesser nach unten ausfließt und dabei samt dem Röhrchen durch ein Fällbad geleitet wird, das infolge der Porosität des Röhrchens den Kautschuk verfestigen kann. Demzufolge lautet Anspruch 1: „Verfahren zum Herstellen von Kautschukfäden aus natürlichen oder künstlichen Kautschukdispersionen durch Formung und Koagulation oder Vulkanisation des Ausgangswerkstoffes, dadurch gekennzeichnet, daß die Kautschukmilchmischung durch das Innere eines röhrenförmigen Körpers mit siebartiger durchlöcherter oder poröser oder gasdurchlässiger Wandung hindurchgeführt und die Verfestigungsmittel

durch die Wandung des röhrenförmigen Körpers unter höherem Druck zugeführt werden“. Anspruch 2 behandelt die zur Durchführung dieses Verfahrens dienende Vorrichtung. — Die Stärke des Fadens ist also von der Zusammensetzung der Kautschukdispersion und dem Rohrquerschnitt abhängig und vor der Verfestigung keinerlei Zugbeanspruchungen unterworfen.

Reichs-Patente

Anmeldungen

Klasse

- 39a. 10/11. R. 94 721. Firma Rüsck, Rommelshausen b. Stuttgart. **Verfahren zum Herstellen von Mehrflügelkathetern.** 16. November 1935. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 39a. 11/51. S. 118 804. Henry Simon Limited, Cheadle Heath, England; Vertreter: Dipl.-Ing. H. Kleinschmidt, Patent-Anwalt, Berlin SW 61. **Vulkanisier Vorrichtung zum Erneuern der Lauffläche von Kautschukluftreifen oder dergleichen.** 25. Juni 1935. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 39b. 9. S. 111 069. Società Italiana Pirelli, Mailand; Vertreter: Dipl.-Ing. A. Bursch, Patent-Anwalt, Berlin W 8. **Verfahren zur Herstellung von Schwammkautschukgegenständen.** 20. September 1933. Italien 20. September 1932, 1. April und 30. Mai 1933. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 47f. 22/50. N. 36 560. National Oil Seal Co., Reno, Nevada, V. St. A.; Vertreter: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Patent-Anwalt, Berlin SW 61. **Dichtung, insbesondere zum Verhüten des Austretens von Öl aus Lagern.** 3. April 1934. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 61a. 15/04. W. 95 686. Otto Wahl, Ober-Einsiedel, Tschechoslowakische Republik; Vertreter: O. Wohlhaupt, Berlin N 31, Brunnenstraße 41. **Auftau- und Aufwickelvorrichtung für Feuerwehrschräuche.** 5. Januar 1935. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 61a. 29/10. C. 48 806. Chemische Fabrik Dr. Hugo Stolzenberg Hamburg, Hamburg. **Gasschutzmaske.** 9. Mai 1933. Ausgel. 13. Januar 1938.

Erteilungen

Klasse

- 8b. 10/02. 656 033. H. Wittler & Co., Brackwede, Westf. **Gebogene Breitstreckwalze mit Gummibezug.** 26. Juli 1935. W. 96 932.
- 39a. 10/52. 656 068. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie, Akt.-Ges., Hanau, Main. **Aufbautrommel für Gummiradreifen mit Wulst ringen.** 31. Oktober 1935. D. 71 393. Großbritannien 9. Nov. 1934.
- 39a. 11/51. 656 041. Karl Zängl, München. **Vulkanisier Vorrichtung zum Erneuern der Lauffläche von Gummireifen.** 31. März 1935. Z. 22 386.
- 39b. 5. 655 988. Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roebler, Frankfurt, Main. **Verfahren zur Herstellung von mit Hohlräumen durchsetzten kautschukhaltigen Schleifkörpern.** 1. März 1932. D. 63 025.
- 63e. 1/01. 655 961. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie, Akt.-Ges., Hanau, Main. **Fahrzeugradreifen mit zwischen der Karkasse und der Lauffläche angeordneter Polsterbahn.** 18. Juli 1936. D. 73 137. Großbritannien 3. September 1935 und 11. Juni 1936.
- 63e. 1/03. 656 079. Dipl.-Ing. Boris von Loutzkoy, Berlin. **Mehrzellen-Luftreifen.** 17. Mai 1936. L. 90 396.
- 63e. 19/01. 656 080. United States Rubber Products, Inc., New York, V. St. A.; Vertreter: Dipl.-Ing. W. Harmsen, Patent-Anwalt, Berlin SW 11. **Luftreifenlauffläche.** 22. Juli 1936. U. 13 481. V. St. A. 25. Juli 1935.

Gebrauchsmuster

Klasse

- 47f. 1 425 392. Mannesmannröhren-Werke, Düsseldorf. **Gummiringdichtung für Muffenrohrverbindung.** 26. Juli 1937. M. 32 064.
- 77a. 1 425 341. Continental Gummi-Werke, Akt.-Ges., Hannover. **Ventil für aufblasbare Hohlräume, insbesondere Fußballblasen und dergleichen.** 18. März 1936. C. 5402.

Zinkstearat

preiswert und hervorragend in Qualität



J. Riedel-Ede Haën A.G.
Berlin

Gasschutz-Anzüge

nach Vorschrift des RLM., Vertrieb unter Kenn-Nr. RL 1-39/37 genehmigt, stellt außerordentlich preiswert her

KARL GRUBE · HANNOVER-LINDEN 2

Fordern Sie Liste auch über andere Luftschutz- und Gasschutzgeräte an · Spezialfabrik für Luftschutz-, Gasschutz- und Feuerschutzgeräte

Vom Weltmarkt

Stark erhöhte Einfuhr von Pneumatiks in Jugoslawien. Der Aufschwung, den die Einfuhr von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern in den letzten zwei Jahren genommen hat, kommt deutlich in der gesteigerten Einfuhr von Pneumatikreifen zum Ausdruck. Die Einfuhr unter Berücksichtigung der hauptsächlichsten Lieferstaaten betrug:

	1934		1935		1936		1. Halbj. 1937	
	t	1000 Din.	t	1000 Din.	t	1000 Din.	t	1000 Din.
Gesamt	406	11 769	533	14 439	553	13 761	422	8901
aus								
Deutschland	70	2 119	105	2 806	216	5 184	211	3971
Großbritannien	61	1 868	114	3 275	91	2 286	31	827
Italien	28	903	130	3 276	29	601	73	1581
Verein. Staaten	38	976	52	1 290	14	436	8	251
Frankreich	60	2 080	20	674	23	755	6	172
Belgien	63	1 534	62	1 678	65	1 840	31	827

Außer Deutschland hat mithin nur noch Italien eine Zunahme des Absatzes in Jugoslawien zu verzeichnen.

(R.) Schwedens Gummiwarenindustrie in 1936 (1935) stellte nach der jetzt vorliegenden Produktionsstatistik u. a. her: 7,87 (6,6) Mill. Paar oder 5430 (4624) t Gummischuhwerk im Werte von 26,43 (21,7) Mill. Kr.; 248 (272) t Treib- und Transportriemen im Werte von 0,97 (1,02) Mill. Kr.; 1029 (1053) t Gummiabsätze und -sohlen im Werte von 2,2 (2,3) Mill. Kr.; 1172 (1286) t Automobil- und Kraftfahrzeugreifen und 131 (135) t Innenschläuche im Werte von 8,13 (8,15) Mill. Kr.; 1264 (1284) t Fahrradlaufdecken und 218 (164) t Innenschläuche im Werte von 3,6 (3,9) Mill. Kr.; 130 (80) t Gummibällen; 2040 (1475) t technische und andere Gummiwaren im Werte von 7,2 (6) Mill. Kr. An Leder-, Treib- und Transportriemen, -schnüren und -schläuchen wurden 235 (239) t hergestellt, an Kautschuklösungen (Leder- und Schuhzement) 326 (344) t, Linoleum 2,7 (2,5) Mill. qm, gummielastische Bändern 181 (172) t, Gummimänteln 15 221 (6790) Stück, Treib- und Transportriemen aus Textilgewebe 100 (115) t.

Dr. F. Könecke Betriebsführer der Continental Gummi-Werke A. G.

Direktor Carl Gehrke ist nach 50jährigem Wirken in den Ruhestand getreten. Als sein Nachfolger wurde Direktor F. Könecke zum Vorsitz des Vorstandes und Betriebsführer ernannt. Dr. Könecke gehörte bereits seit Jahren dem Vorstand der Continental an.

Gleichzeitig ist auch der hochverdiente Chefchemiker, Direktor Dr. Stockhardt, von der Continental geschieden. Dr. Stockhardt konnte im August 1936 sein 40jähriges Berufsjubiläum feiern.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Bedburg. Rheinische Linoleumwerke Bedburg A.-G. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 31. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Aktiengesellschaft durch Uebertragung des Vermögens unter Ausschluß der Liquidation auf den Hauptgesellschafter, Generaldirektor R. Holtkott, Bedburg, der das Handelsgeschäft unverändert als Einzelkaufmann unter der Firma Rheinische Linoleumwerke Bedburg Richard Holtkott fortführt, beschlossen worden. Die Aktiengesellschaft ist damit aufgelöst und die Firma erloschen.

gr. Berlin. Feodor Burgmann, Packungen für Dampfmaschinen und Dichtungen für Kessel, Rohrleitungen usw., Asbestwerk, SO 36, Adalbertstraße 81. Die Gesamtprokura des Bruno Albin Müller ist erloschen. Dem Erik Koeck, Dresden, und dem Egon Römmel, Dresden, ist derart Gesamtprokura erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Firma ermächtigt ist.

Berlin. Zweiniger & Müller G. m. b. H., Herstellung und Vertrieb von chirurgischen Instrumenten und Apparaten, NW 21, Wilhelmshavener Straße 21. Durch Gesellschafterbeschluß vom 20. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Gesellschaft in eine offene Handelsgesellschaft mit der Firma Zweiniger & Müller und dem Sitz in Berlin beschlossen worden. Die G. m. b. H. ist hier gelöscht.

Berlin-Weißensee. Berliner Armblätterfabrik Gagelmann & Co. Die Firma lautet jetzt: Berliner Armblätterfabrik Holzberg & Co., Gehringstraße 37. Der Gesellschafter Wilhelm Holzberg jun. ist nur in Gemeinschaft mit einem Prokuristen zur Vertretung der Firma berechtigt. Adolf Meyer und Eva Grimmer, beide in Berlin, ist derart Gesamtprokura erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder in Gemeinschaft mit dem Gesellschafter Wilhelm Holzberg jun. zur Vertretung befugt ist.

Dermbach, Rhöngeb. Die seit 1856 bestehende Firma Eichhorn & Mester G. m. b. H., Erste und älteste Korken- und Korkwarenfabrik Thüringens, die immer in Familienbesitz war, wurde in eine „Offene Handelsgesellschaft“ umgewandelt und heißt jetzt: Eichhorn & Mester, Erste und älteste Korken- und Korkwarenfabrik Thüringens, Dermbach (Rhöngeb.), Thür. Gesellschafter sind: Fabrikbesitzer Otto Franke und Frau Helene Franke, geb. Mester, beide in Dermbach (Rhöngeb.), Thür.

Düsseldorf-Rath. In Uebereinstimmung mit der von der Reichsregierung angestrebten Auflösung von Kapitalgesellschaften wurde die Pahl'sche Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Die Firma heißt jetzt: Pahl'sche Gummi- und Asbest-Gesellschaft. Die bisherigen Geschäftsführer der G. m. b. H., Dr.-Ing. Heinrich Pahl und Dr. Hans Pahl, sind persönlich haftende Gesellschafter und Geschäftsführer des neuen Unternehmens. Josef Wenkemann und Dipl.-Kaufmann Franz Werner wurde Handlungsvollmacht erteilt. Weitere Änderungen sind nicht eingetreten.

gr. Essen a. d. Ruhr. Dr. K. P. Müllensiefen & Co. G. m. b. H., Ioslierungen. Durch Gesellschafterbeschluß vom 29. Dezember 1937 ist die Gesellschaft in der Weise umgewandelt, daß ihr Vermögen unter Ausschluß der Liquidation auf die gleichzeitig errichtete Kommanditgesellschaft unter der Firma Dr. K. Müllensiefen & Co., K.-G. mit dem Sitz in Essen übertragen ist.

gr. Frankfurt a. Main. Schmidt & Wiechmann G. m. b. H., Gummiwaren- und Treibriemenfabrik, technische Bedarfsartikel, Neue Mainzer Straße 80. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 8. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Gesellschaft unter Ausschluß der Ab-

WELTOL

bestes
LEDERÖL

Vertreter gesucht

Weltol-Fabrik · Altona/Elbe



Gewährleistung

Haltbarkeit, Zugkraft
und Geschmeidigkeit der

TREIBRIEMEN



Eulenstr. 3

Aus guten Gründen
lobt die Fachwelt

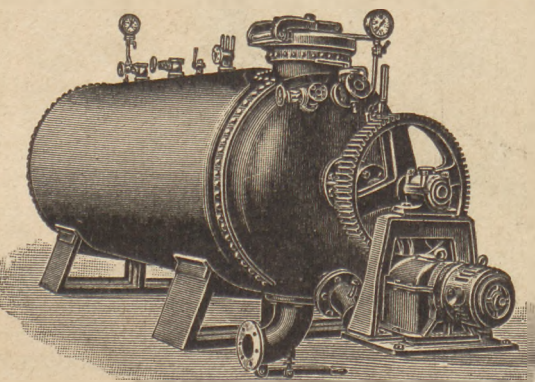
Vitrulan

Glasgospinst-Wärmeschutzisolierung

Thür. Glaswollindustrie
 vorm. S. Koch, G. m. b. H.,
 Hamburg 1, Chlephaus A
 Fernr. 323189, Tel. Vitrulan

CONRAD ENGELKE

Hannover-Limmer 5
Vulkanisier-Anlagen



Moderne
**Vulkanisier-
Anlagen**

für sämtl. Gummi-
fabrikate: Kabel,
Gummischuhe, mit
Umwälzung für Satt-
dampf, Heißdampf,
Heißluft

Umbau
veralteter Anlagen

Regenerier-Anlagen
nach den neuesten Verfahren und Erfahrungen.

A. EBER & SOHN

HAMBURG 1

GEGR. 1908

IMPORT

ROH-GUMMI
LATEX-CONCENTRATE
GUTTA UND BALATA

EXPORT

AFRIKA
INDIEN
FERNER OSTEN

wicklung in eine Kommanditgesellschaft mit der Firma Schmidt & Wiechmann und dem Sitz in Frankfurt a. Main beschlossen worden.

Hamburg. Steinhardt & Co., Import von und Handel mit Rohgummi, Königstraße 11-13. In das Geschäft sind Wolfgang Frehsee, Hamburg, als persönlich haftender Gesellschafter und ein Kommanditist eingetreten. Die Kommanditgesellschaft hat am 1. Januar 1938 begonnen. Der persönlich haftende Gesellschafter Dr. Otto Alfred Max Wassermann ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Hannover. Induba, Industrie- und Baubedarfs-Großhandels-gesellschaft m. b. H., Bödekerstraße 39. Das Vermögen der Firma ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 24. Dezember 1937 unter Ausschluß der Liquidation auf die Firma „Induba“ Rudolf Habermann K.-G., Hannover, übertragen worden, die das Handelsgeschäft weiterführt. Die Kommanditgesellschaft hat im 30. Dezember 1937 begonnen. Handel mit Industriebedarfsartikeln. Persönlich haftender Gesellschafter ist Rudolf Habermann jr. in Hannover. Es ist ein Kommanditist vorhanden.

Heidenheim, Brenz. Paul Hartmann A.-G., Verbandstoff-Fabrik. Die Prokura des Engelbert Weigand in München ist erloschen. Dem Dr. Otto Schmedding in München ist für die Zweigniederlassung München Einzelprokura erteilt.

Köln a. Rhein. Standard Gummiwerk Baumgarten & Co. Persönlich haftender Gesellschafter: Josef Patt, Kaufmann, Köln-Lindenthal. Kommanditgesellschaft, die am 31. Dezember 1937 begonnen hat. Es ist ein Kommanditist vorhanden. Das Geschäft wurde bisher unter der Firma Standard Gummiwerk Baumgarten & Co. G. m. b. H. geführt. Infolge Umwandlung hierher übertragen.

Neuß. Beck & Co., Industriebedarf G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 27. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Gesellschaft durch Uebertragung ihres Vermögens unter Ausschluß der Liquidation auf den alleinigen Gesellschafter Kaufmann Heinrich Beck in Neuß beschlossen worden. Das Geschäft wird von ihm als Einzelkaufmann unter der Firma Beck & Co., Industriebedarf, mit dem Sitz in Neuß fortgeführt. Die Firma der G. m. b. H. ist erloschen.

Rosenheim. Klepper-Werke G. m. b. H. Gesellschafterversammlung vom 19. Dezember 1937 hat Umwandlung in eine unter der Firma Klepper-Werke, Sitz Rosenheim, errichtete offene Handelsgesellschaft und die Uebertragung des Vermögens auf diese unter Ausschluß der Abwicklung beschlossen. Firma der G. m. b. H. erloschen. Geschäftsführer Johann Klepper sen. gelöscht. Prokura von Dora Simson erloschen. (Vgl. unter „Handelsgerichtliche Eintragungen“.)

Bedburg. Rheinische Linoleumwerke Bedburg Richard Holtkott. Inhaber ist der Kaufmann Richard Holtkott in Bedburg. Dem Kaufmann Alfred Holtkott in Bedburg ist Einzelprokura erteilt. Dem Direktor Fritz Jungeblut zu Berlin sowie den Kaufleuten Oskar Abicht zu Bedburg, Hermann Held zu Bedburg und Hans Roderigo zu Bedburg ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Firma vertreten kann.

Berlin. Orthopädische Werkstätte in der Chirur-gischen Universitätsklinik der Charité Max Biedermann, NW 7, Schumannstraße 20-21, Chirurgische Universitätsklinik. Inhaberin: Witwe Marie Biedermann geborene Zepf, Berlin-Karlshorst. Dem Fräulein Antonie Biedermann in Berlin-Karlshorst ist Prokura erteilt.

Berlin. Impex G. m. b. H., NW 21, Bochumer Straße 25, wohin die Gesellschaft von St. Ingbert verlegt ist. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Linoleum und verwandten Artikeln. Stammkapital: 3300 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Wilhelm Kimbel in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Dr. Wilhelm Connstein, Handel mit Oelen, Fetten und Chemikalien, W 15, Fasanenstraße 28. Offene Handelsgesellschaft. Die Gesellschaft hat am 1. Januar 1938 begonnen. Der Kaufmann Hans Hermann Connstein, Berlin, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Beuthen, Oberschlesien. Wilhelm Lober, technisches Handelsgeschäft, Hubertusstraße 11. Inhaber: Kaufmann Wilhelm Lober in Beuthen, Oberschlesien.

Hamburg. Steinhardt & Co., Import von und Handel mit Rohgummi, Königstraße 11-13. In das Geschäft sind Kaufmann Wolfgang Frehsee, Hamburg, als persönlich haftender Gesellschafter und ein Kommanditist eingetreten. Der persönlich haftende Gesellschafter Dr. Otto Alfred Max Wassermann ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Hannover. Induba Rudolf Habermann K.-G., Handel mit Industriebedarfsartikeln, Bödekerstraße 39. Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Rudolf Habermann jr. in Hannover. Es ist ein Kommanditist vorhanden.

Leipzig. Alois Paul Hentschel, Großhandel mit technischen Gummiwaren, C 1, Querstraße 10. Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Karl Paul Eisenschmidt und Karl Rudi Eisenschmidt, beider in Leipzig. Die Prokura des Karl Rudi Eisenschmidt ist erloschen.

Leipzig. Kurt Kattner, Handelsvertretung in Bau-, Bergwerks- und Industriebedarf, N 22, Wangeröoer Weg 17. Inhaber: Albert Kurt Kattner, Kaufmann, Leipzig.

Merseburg. Max Teichmann, Chemisch-technische Erzeugnisse. Inhaber der Firma ist der Kaufmann Max Teichmann in Merseburg. Die Geschäftsräume befinden sich in Merseburg, Hindenburgstraße 9.

Rosenheim. Infolge der Umwandlung wurde neu eingetragen: Klepper-Werke, Sitz Rosenheim. Offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter: Hans Klepper und Karl Stich, beide Fabrikteilhaber, Rosenheim. Prokurist: Dora Simson, Rosenheim, Einzelprokura. Fortbetrieb des von der Firma Klepper-Werke G. m. b. H., Rosenheim, betriebenen Unternehmens zur Herstellung und zum Vertrieb von Sportartikeln und Sportgeräten jeder Art sowie von Kleidungsstücken, insbesondere von Faltbooten, Regenmänteln und Zelten usw.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Bayreuth. Dipl.-Ing. Georg Schrüfer, Kraftfahrzeuge. Firma lautet nun: Dipl.-Ing. Georg Schrüfer, Kraftfahrzeuge, Inh. Max E. Mitterhuber. Inhaber ist Max Eugen Mitterhuber, Oberingenieur in Bayreuth.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Dortmund. Th. & A. Pattberg, Automobile, Königswall 2. Offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter sind die Kaufleute Theodor Pattberg und Adolf Pattberg, beide in Dortmund.

Frankfurt a. Main. Autohaus Fritz Opel & Co., Mainzerlandstraße 330-360. Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Kaufleute Dr. Fritz Opel und Georg von Opel, beide in

TALKUM
FEINST WIND-
GESICHTET
KALKFREI
Bedeutendster Talkumlieferant
Deutschlands
Talkumwerke „NAINTSCH“
München 15, Schließfach 33

Für
Gummlabsätze
sämtl. els.
Einlegeplättchen
Spez.-Fabr. Ring & Co. Gevelsberg 5 i. W.

Feuerschutz
Armaturen, Apparate
Luftschutz
Ausrüstungen
SCHMITZ
J. SCHMITZ & CO.
Frankfurt a. M. - (3) Höchst



G. & A. THOENES SÄCHSISCHE ASBESTFABRIK
RADEBEUL - DRESDEN
Lieferung nur an technische Händler!

Rüsselsheim. Das Geschäft wurde früher unter der Firma Autohaus Fritz Opel A.-G. geführt.

Heidelberg. Kraftfahrzeugvertrieb Mappes & Co., Kraftfahrzeuge alle Art, Ersatzteile, Zubehör, Plöck 27. Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter: Jean Mappes, Mechaniker; Oskar Rahn, Diplomkaufmann; Oskar Hörle, Kaufmann; alle in Heidelberg.

Kassel. Autoreifen-Spezialgeschäft Oskar Borek Vulkanisier-Werkstätten, Hermannstraße 7. Inhaber ist der Kaufmann Oskar Borek, Kassel.

Vom Auslande

(R.) **Kopenhagen.** Hier beginnen im verflossenen Jahre, wie sich aus „Kraks Vejviser 1938“ durch Vergleichen mit der vorjährigen Ausgabe ergibt: 1. Gummiwareneinzelhandlungen: P. M. E. Handreck, St. Kannikestræde 3 (K), E. Wagöe, Sverigsgade 3B (S), Sofus Wangöe, Sct. Pedersstræde 18 (K); 2. Gummiwarengroßhandel: Helmar Abel & Co., A.-S., Graabrødretorv 6 (K), Canio, B. Grøntved, Roarsvej 21 (F), Gubama, Arne Frederiksen, Mariendalsvej 11 (F), Svend Gundermann, Holbergsgade 18 (K), Peter Sørensen & jun., Gasværksvej 7 (V); 3. Gummiwarenfabriken: Kaytex Gummi Kompagni A.-S., Bredgade 45 A (K); Latexa, E. Jørgensen, Roskildevej 42B; 4. Gummiböden: Schiønning & Arve, Heimdalsgade 45 (N), Odense: Schwartz-Sørensen, Vestergade 78, Randers: Tage Koch, Dronningensgade 16; 5. Autogummihandel: Dansk Svensk Rubber Kompagni A.-S., Blaaagaardsgade 14 (N), Simonsen & Nielsen A.-S., Frederiksholms Kanal 4 (K); 6. Fahrräder en gros: Chr. Fode, Løngangsstræde 20 (K), Møllers Patent A.-S., Meldahlsgade 3 (V), Aarhus: S. A. Nielsen, Dynkarken 35-37, John Peschardt, Nørre Allé 61, Odense: Excelsior, S. Petersen, Kongensgade 76; 7. Bakelitwaren en gros: Tom Beneke, Linnesgade 20 (K), Helmolit A.-S., Bispevej 5 (N), Astrup pr. Ardon Jütland, Jydsk Bakelit, Axel Juul.

(R.) **Stockholm.** General Motors nordiska A.-B. (Tochtergesellschaft der amerikanischen Automobilfabrik) verteilt für 1937 als Dividende 25 Prozent gegen 15 Prozent im Vorjahre und 6 Prozent in 1935.

Neugründungen

(Cz.) **Katowice.** „Korund“ G. m. b. H., Wita Stwoza 1. An- und Verkauf von technischen Artikeln. Stammkapital: 90 000 Zloty.

(Cz.) **Warschau.** Morris, Inhaber Szymon Optulowicz, Złota 64. Handlung mit Automobilen und Gummiwaren.

Persönliches

Am 9. Januar konnte Herr Dr. Werner Esch seinen 60. Geburtstag feiern. Herr Dr. Esch ist im Gummifach als Kautschuksachverständiger und Handelschemiker bekannt. In Anerkennung seiner großen Verdienste um die Vertiefung der Erkenntnisse auf dem Gebiete der Technologie des Kautschuks wurde ihm im Jahre 1935 die Bronze-Plakette der Deutschen Kautschuk-Gesellschaft verliehen. In demselben Jahre wurde Herr Dr. Esch als Sachverständiger der Hamburgischen Gewerbekammer vereidigt. Den Fachgenossen und unseren Lesern brauchen wir die Bedeutung Dr. Eschs als Kautschukfachmann nicht weiter zu erläutern. Sie werden sie auf Grund seiner zahlreichen Artikel in der in- und ausländischen Fachpresse, in denen er die Ergebnisse seiner Erfahrungen und Forschungen niedergelegt hat, sowie seiner Vorträge auf den Tagungen der Deutschen Kautschuk-Gesellschaft, deren Hamburger Ortsgruppe er leitet, zu würdigen wissen.

Bezugsquellen-Anfragen

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ erbeten)

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 241. Wer ist Hersteller eines **Augen-Fremdkörper-Entferners** aus Holz, vorn mit einer Schlaufe aus Haar oder anderem Material. Die Schlaufe wird durch ein Deckelchen geschützt?

Nr. 245. Wer ist Hersteller der „**Sigurd**“-Treibriemen?

Nr. 256. Wer fabriziert „**Gummelour**“-Matten?

Nr. 258. Wer ist Fabrikant von **Bojen aus Gummi**, 75—100 cm groß für Flugplätze?

Nr. 264. Wer fabriziert **Schuhschutzkappen aus Gummi** für Autofahrerinnen mit Stempel „**Schu Schu**“ DRGM.?

Nr. 268. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes „**Duropan**“?

Nr. 269. Wer stellt „**Novolin**“ **Preßwasserzusatz** her?

Nr. 273. Wer ist Hersteller von **Gatek's mousing powder**?

Nr. 275. Wer stellt den **Geradehalter „Aufrecht“** her?

Nr. 279. Wer ist Hersteller der **gesetzlich geschützten Injektionsduschen aus Gummi**, blau, sehr dünn, biegsam und an einem kleinen Aluminiumviereck befestigt?

Nr. 280. Wer ist Fabrikant von „**Polycosal**“?

Nr. 282. Wer ist Hersteller der wasserlöslichen **Ventil-Ein-schleifmasse „Fix-Fabö“**?

Nr. 283. Wer stellt das Adhäsionsmittel „**Durable**“ her?

Nr. 288. Wer ist Hersteller der **Reinigungsmasse für Schweiß-apparate „Puratylen“**, „**Frankolin**“ und „**Heratol**“?

Nr. 289. Wer stellt **schwach dehnbare, farbige Trikotstoffe mit Gummi durchwebt, gummiert oder belegt**, her, die auch abwaschbar sind?

Nr. 293. Wer ist der Hersteller von **Nasenformern aus Gummi und Celluloid**?

Nr. 294. Wer ist der Fabrikant der **Stauferbüchsen „Stahlhanke“**?

Nr. 295. Wer stellt **Elektro-Inhalierapparate „Marke — Prim“** her?

Nr. 296. Wer fabriziert **Bebänderungen für Atemschützer usw. aus strammem Gummiband komplett mit Schlaufen und Haken**?

Marktregelung für Isolierflaschen

Im Reichsanzeiger Nr. 302 vom 31. Dezember 1937 ist die Anordnung Nr. 5 des Reichswirtschaftsministers vom 29. Dezember 1937 über eine Marktregelung für Isolierflaschen veröffentlicht worden. Danach werden die einschlägigen Verarbeitungsbetriebe der Vertragsgemeinschaft für Isolierflaschen zu Berlin angeschlossen. Die Anordnung bringt ferner ein Neuerrichtungs- und Erweiterungsverbot.



Feuerwehr-Schläuche

aus Hanf und Flachs

JOHANNES SCHNEIDER
Mechanische Schlauchweberei
HERGES-VOGTEI (THÜR.)
(Lieferung nur an Händler)

Transportkasten
in Buche, gezinkt, mit Bodenleisten,
nach Zeichnung oder Muster,
liefert preiswert
Nikolaus Ohler, Holzwarenfabrik, Seiffen, Erzg.



Glasformen

für die Gummi-
warenfabrikation
nur vom Spezialisten.
Emil Becher, vorm. Vinc. Heyer
Glaswarenfabr., Gräfenroda/Thür.

LATEX-

Handschuhe und Fingerlinge

heißvulkanisiert, besonders haltbar und lagerfähig,
liefert

Schötz & Franke Nachf.
Wurgwitz - Dresden A. 28

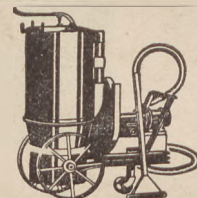
Staub ist schädlich

HA-WE- Groß-Staubsauger

fahrbar oder ortsfest

halten Böden, Decken, Wände, Maschinen
in Fabriken und Lagerräumen sauber

HAGER & WEIDMANN A.-G.
BERGISCH GLADBACH 6 BEI KÖLN



Formen

für die gesamte
Gummi-Industrie

und zwar für Absätze, Sohlen, Fahrrad- u.
Motorradgriffe, Fußrasten, Knieschützer,
Birnspritzen, Ohrenspritzen, Hupenbälle,
Spielbälle, Luftkissen, Wärmeblasen,
Heizschlauchformen usw. Ferner Vorform-
bzw. Klebmaschinen für Spielbälle,
Hupenbälle, Birnspritzen, Ränder-
maschinen für Spielbälle usw.

**Eigene Gravieranstalt und
Gießerei. Erste und älteste
Formenfabrik am Platze
ANNAHÜTTE G.M.B.H.**
64 Hildesheim i. Hannover
Telegr.-Adr. „Annahütte“. Fernspr. 2393

Dein bester Ratgeber —
Deine Fachzeitschrift

Für GUMMI-GEWEBE-RIEMEN
heute nur noch

FESTA - Riemenverbinder

Keine Drähte und Blechspitzen.
Kein Berühren der Riemenscheiben.
Immer wieder verwendbar.
Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

CELLULOID^{UND} PLASTISCHE MASSEN

KURZBERICHT ÜBER KUNSTSTOFFE

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid, Celluloidwaren und anderen plastischen Massen, sowie Preß- und Isolierstoffen

Nr. 2

Berlin, 21. Januar 1938

38. Jahrgang

Rundschau

Neue Kunstharze aus stärkehaltigen Stoffen. (Rev. gén. Mat. Plast. S. 336 u. 373, Bd. 11.) Es ist ermittelt worden, daß man aus stärkehaltigen Substanzen und Stärke, überhaupt durch Benzylisieren, Erzeugnisse herzustellen vermag, die in ihren Eigenschaften denen natürlicher Harze völlig gleichen. Die nach dem angegebenen Verfahren gewonnenen Harze sind im festen Zustande zerbrechlich und lichtdurchlässig, im gelösten Zustande sind sie dickflüssig. Es wird die Erwartung ausgesprochen, daß diese Harze ferner in Mischungen von aromatischen Kohlenwasserstoffen mit Alkohol, chlorierten Kohlenwasserstoffen der Fettreihe oder in Aceton gut löslich sein werden. Durch Erwärmung dieser Harze unter Verwendung von Glyoxal und Formalin läßt sich eine Erhöhung des Schmelzpunktes erzielen. Es hat sich gezeigt, daß dabei die Behandlung mit reiner Stärke sich am stärksten ausprägt. Man kann sogar völlig unschmelzbare und unlösliche Kunstharze aus Stärke und stärkehaltigen Substanzen erzeugen, wenn man hinreichende Mengen von Glyoxal oder Formalin im Rahmen des Verfahrens verwendet. Die durch Messungen ermittelten hohen elektrischen Isoliereigenschaften jener neuen Kunstharze vermögen sogar Phenoplaste oder Schellacke zu ersetzen, und zeigen außerdem eine große Beständigkeit gegenüber Säuren, Alkalien, Wasser und mineralischen Ölen. Die gelösten Kunstharze nach diesem Verfahren haben nur eine sehr geringe Zähflüssigkeit und eignen sich daher gut zur Herstellung von mit Kunstharzen zu tränkenden Hölzern sowie Gewebe- und Papiersichtungen für elektrische Isolationszwecke.

Kunstharze mit hohen Stoß- und Erschütterungsfestigkeiten. (Chem. Abstr. Nr. 1, Bd. 31.) In einer Prüfvorrichtung, in der ein waagerechter, ausgewogener Stab an einem Streifen des zu untersuchenden Werkstoffes aufgehängt war, ist die unter Dreh- und Schwingungen absorbierte Kraft ermittelt worden. An dem in Schwingungen versetzten Prüfstab konnte die Größe der aufeinanderfolgenden Ausschläge erkannt werden, wobei der Dämpfung durch die Luft durch Einsetzen eines besonderen Faktors Rechnung getragen wurde. Dabei betrug die absorbierte Kraft für Zink 12 Prozent, für Mahagoni 12 Prozent, für Walnußholz 12 Prozent, für Phenolharz mit Papiereinlage 18 Prozent, für Kunstharz auf Harnstoffbasis mit Gewebereinlage 21 Prozent und für Phenolharz mit Gewebereinlage 24 Prozent. Die Auswertung

der Versuche führte zu der Erkenntnis, daß Kunstharze, die einen großen Teil der Spannkraft bei Drehschwingungen absorbieren, gegenüber Stößen widerstandsfähiger sind als Werkstoffe, deren Dämpfungseigenschaften spezifisch nur klein sind.

* * *

Kunststofflenkung (V.B. vom 12. Januar 1938) betitelt der bekannte Kunststoff-Fachmann Dr. Pabst seine interessanten Ausführungen, die für alle beteiligten Kreise zu wichtig sind, um nicht auch an dieser Stelle darauf einzugehen. Er führt aus, daß noch bis vor wenigen Jahren wenige Konstrukteure und Kaufleute für die stärkere Verwendung von Kunststoffen eintraten. Eigentlich hat sich immer nur die Elektrotechnik für sie eingesetzt. Auf jeden Fall ist es nur dieser Industrie, und zwar allen ihren Untergruppen: Starkstrom, Schwachstrom und Hochfrequenz zu danken, daß wenigstens ein großer Kreis der Ingenieure mit den Kunststoffen sich befaßte. Heute schlägt das Pendel nach der anderen Seite aus: jeder empfiehlt für jeden Zweck die Verwendung von Kunststoff. Auch dieser Zustand ist natürlich unerwünscht. Eine hemmungslose Propaganda kann gut gemeint sein, stiftet aber meist mehr Schaden als Nutzen. Man muß sich vorstellen, seit wieviel Jahren, Jahrhunderten, ja Jahrtausenden die alten Werkstoffe bekannt sind, hergestellt und verarbeitet werden. Seit Jahrtausenden verarbeitet der Schuster das Rindleder, der Klempner das Blech, der Schmied das Eisen, der Seiler den Hanf. Von Generationen zu Generationen pflanzte sich die Kenntnis der zweckmäßigen Verarbeitung und Behandlung der alten Werkstoffe fort. Woher sollen die Polsterer, die Klempner und die anderen Handwerker so schnell die Erfahrung nehmen, wie man die neuen Stoffe zweckmäßig verarbeitet und behandelt!

Wir benötigen zur Ausbildung auf richtige Verarbeitung der neuen Werkstoffe wenigstens ein Jahr Zeit. Wenn wir darauf verzichteten, würden wir wertvolle Rohstoffe falsch verwenden und damit große Werte wertlos machen. Wir würden den Handwerker verärgern, da er keine Freude mehr an seiner Hände Werk haben kann, wenn es untauglich ist. Und auch der Abnehmer wird diesem Uebereifer wenig Dank wissen. Er hat ein Anrecht darauf, für sein Geld brauchbare Ware zu erhalten. Aus alledem folgt, daß wir mit Ruhe die Einführung der neuen Werkstoffe in den täglichen Gebrauch entwickeln wollen. Wir möchten die Neustoffe nur dort angewandt sehen, wo sie richtig angewandt werden. Ja, wir müssen noch einen Schritt weitergehen. Wir wollen

CELLULOID PERLOID

(Wortschutz eingetragen)

CELLON

(Wortschutz eingetragen)

ASTRALON

(Wortschutz eingetragen)

Lieferbar in Tafeln, Röhren, Stäben und endlosen Fäden

Altbewährter Werkstoff, leicht bearbeitbar, für vielerlei Anwendung. — Reiche Auswahl von Farben und Mustern. — Nachahmungen von Elfenbein, Horn, Schildpatt, Leder, Holzarten, Steinen, Bronzen, Kristall usw.

Wohlgelungene Nachahmung von Perlmutter in silberweißer und irisierender Tönung oder in wirkungsvollen Zusammenstellungen mit feinen Farben durch Klebung als Auflage oder Zwischenlage (auch schwer brennbar, Typ Nacrolaque)

Plastische Masse, in ihren Eigenschaften, insbesondere hinsichtlich guter Bearbeitbarkeit, ähnlich Celluloid, jedoch schwer brennbar. — Große Mannigfaltigkeit in Farbe und Zeichnung

Der neue Werkstoff Astralon ist unbrennbar, nicht hygroskopisch, zäh und biegsam, hochgradig lichtbeständig, gut durchlässig für ultraviolette Strahlen, hoch beständig gegen Säuren und Basen. — Herstellbar in durchsichtigen, durchscheinenden und gedeckten einfarbigen Ausführungen

Celluloid-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H. Berlin W9, Linkstr. 25 (Fuggerhaus)

die Neustoffe nur dort anwenden, wo sie den größten Nutzen bringen. Es soll kein planloser, individuell, nach dem Gutdünken eines jeden verlaufender Verschleiß des wertvollen Rohstoffes eintreten. Deshalb begrüßen wir die Planung dieses Verbrauches. Wenn heute eine „Ueberwachungsstelle“ diesen Verbrauch beobachtet, leitet, kontrolliert, so nur deshalb, damit der Strom der neuen Stoffe zum Nutzen aller richtig fließt; nicht in die Wüste sich ergießt, wo kein Baum und kein Feld zu bewässern sind, nicht im See verschwindet, wo man sein Wasser nicht entbehrt, nicht in die Straßen schäumt, um zu verderben, was gut war. Nein, die wertvollen neuen Stoffe sollen da erscheinen, wo sie das höchste Ansehen genießen, den größten Nutzen stiften.

Die Rohstoffgrundlage ist ausreichend; soweit erforderlich, wird die Erzeugung gesteigert. Die Investierung von Nationalvermögen in dem enormen Umfange, den die Vergrößerung der Kunststoffindustrie verlangt, setzt auch eine Sicherung für ihre nutzbringende Verwendung voraus. Das ist der Sinn der Lenkung der Kunststoffe, wie sie sich in den verschiedenen amtlichen Veröffentlichungen der letzten Zeit offenbart. Es soll verhindert werden, daß eine Kunststoff-„Konjunktur“ erzeugt wird. Wir wollen einen „Aufbau“, der Bestand hat. Er soll nicht im augenblicklichen Interesse einiger weniger liegen, sondern dem ganzen deutschen Volke dienen — in des Wortes ursprünglicher Bedeutung.

Celluloid im Modellbau. (Popular Mechanics Nr. 68/1937.) Es ist in Amerika ermittelt worden, daß für die Herstellung von Maschinenmodellen, wofür bisher fast immer Stahl zur Anwendung kam, mit Erfolg auch Celluloid verwendbar ist. Seine Ueberlegenheit bei der Herstellung von Modellen in natürlicher Größe gegenüber Metallen oder Holz liegt in seiner Leichtigkeit und Lichtdurchlässigkeit. Es soll sich außerdem bei der Vornahme der verschiedenen Prüfungen wie Stahl verhalten.

Schon vor längerer Zeit wurde in Philadelphia das verkleinerte Modell eines 165 000-kW-Turbogenerators in Celluloid ausgeführt und dabei auch das Fundament aus diesem durchsichtigen Werkstoff hergestellt. Bei einem anderen Unternehmen für Gebläse und Dampfturbinen fertigt man die verkleinerten Modelle jetzt nur noch aus Celluloid an. Der Grund, sich die Lichtdurchlässigkeit zunutze zu machen, liegt nicht nur darin, die bewegten Teile der Maschinen beobachten zu können, vielmehr findet Celluloid deshalb als Modellbaustoff Anwendung, um bei sinngemäßem Einsatz der Festigkeitseigenschaften, des spezifischen Gewichts und Elastizitätsmoduls ein Modell zu erhalten, bei dem sich das unter Belastung stehende Celluloid etwa so verhält, wie Stahl bei den später auszuführenden Maschinen, bei denen die Betriebsbedingungen ähnlich wären. Mit Hilfe von elektrischen Feinmeßinstrumenten konnten die geringen Bewegungen der Celluloidbauteile bei Belastung und die dabei auftretenden Durchbiegungen ermittelt werden. Für die Verbindung der einzelnen Bauteile aus Celluloid wird Aceton verwendet, wobei die interessante Beobachtung gemacht werden konnte, daß sich die mit

Aceton behandelten Celluloidteile etwa so verziehen, wie es Konstruktionsteile aus Stahl tun würden, die man durch Schweißung verbinden wollte. Diese Tatsache bringt den Vorteil, daß man an den Celluloid-Modellteilen bei der Verbindung mit Aceton genau erkennen kann, wie sich die gleichen Stahlbauteile verhalten würden, wenn sie der Wärme der Schweißung ausgesetzt sind. In jüngster Zeit geht man sogar so weit, die Wirkung der Schweißwärme auf Stahlbauteile zunächst an Modellstücken aus Celluloid, die man mit Aceton verbindet, zu studieren. Ferner hat man praktische Versuche an dem Modell eines Ventilators für 6000 U/min angestellt, die man genau so durchführte, wie an dem natürlichen Objekt. Zufolge der ausgezeichneten Lichtdurchlässigkeit des Celluloids konnten an solchen Modellen auch die zu erwartenden Strömungsverhältnisse z. B. bei Dampfturbinen gut beobachtet werden. Für die Bauteile von Maschinenmodellen kommen Bogen aus durchsichtigem Celluloid von verschiedener Stärke zur Verwendung. Besonders vorteilhaft macht sich hier auch die leichte Bearbeitbarkeit des Celluloids bemerkbar, indem man als hauptsächlichste Werkzeuge tatsächlich nur eine feine Säge und ein Messer benötigt. Vorsprünge oder scharfe Kanten bearbeitet man entweder mit dem Messer oder einer feinen Feile. Die Aufbringung des Acetons kann entweder mit einem Tropfer, nach Art der medizinischen Tropfflaschen, oder aber mit hypodermischen Nadeln erfolgen. Zur Herstellung von Formteilen kann man die Celluloidstücke unter Wasser von etwa 75° C bringen. Dabei tritt eine Erweichung ein und man ist in der Lage, die Teile in jede gewünschte Form zu biegen. Bei der Verwendung des Celluloids im Modellbau ist nach Maßgabe von angestellten Versuchen genau zu beachten, daß sich dieser Werkstoff im gebogenen Zustande hinsichtlich seiner Festigkeitseigenschaften etwa wie Holz verhält, d. h. sie sind in den beiden Achsenrichtungen verschieden.

Kölner Frühjahrsmesse vom 20. bis 22. (27.) März

Die Kölner Frühjahrsmesse im Jahre 1938 findet vom 20. bis 22. (27.) März statt. Zusammen mit der „Allgemeinen Messe“ für Haus-, Küchen- und Wohnbedarf kommt die Möbelmesse zur Durchführung, für die sich bereits ein reges Interesse bei der west- und südwestdeutschen Möbelindustrie zeigt. In enger Zusammenarbeit mit der Reichskammer der bildenden Künste und den wirtschaftlichen Fachgruppen erhält die Möbelmesse durch eine Schau vorbildlicher deutscher Möbel eine wirkungsvolle Ergänzung. Als weitere Gruppe wird sich auf der Frühjahrsmesse, wie im Vorjahr, die bedeutende Textilwirtschaft Rheinlands und Westfalens beteiligen. Das deutsche Handwerk und Kunsthandwerk haben sich gleichfalls zu einer Beschickung der Frühjahrsmesse entschlossen. Darüber hinaus besteht der Plan, wieder eine technische Fachschau der Frühjahrsmesse anzugliedern. Von seiten des benachbarten Auslandes rechnet die Messe mit einer stärkeren Beteiligung als im Vorjahr. g

Preßformen für Gummikämme
in vollendeter Ausführung Celluloidkämme
Celluloidzahnbürsten usw.

Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik
Ernst Kraemer
Krefeld 2 (Forsthaus)

Gute Bürstenwalzen und Maschinenbürsten
verbessern Ihre Erzeugnisse



65 Jahre
Spezialhersteller technischer Bürsten. Wir übernehmen auch den Neubesatz verbrauchter Bürsten. Ein Versuch wird Sie überzeugen

BERTINGSHAUSEN & SÖHNE, HANNOVER-W



VULKANFIBER MARKE DYNOS

in Platten · Rollen · Stäben · Röhren · Formstücken

LEATHEROID in Rollen und Platten

VENDITOR KUNSTSTOFF-VERKAUFGESSELLSCHAFT M.B.H.
TROISDORF (BEZ. KÖLN)

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

gr. Osnabrück, Hannover. A. Hagedorn & Co. A.-G., Celluloid- und Celluloidwaren-Fabrik, Lotterstraße. Das bisherige Vorstandsmitglied Paul Meyer sen. ist verstorben. Paul Meyer junior ist in den Vorstand eingetreten und zum Vorsitzenden des Vorstands gewählt. Das bisherige stellvertretende Vorstandsmitglied Willy Bottenberg ist zum ordentlichen Vorstandsmitglied ernannt. Jedes der beiden Vorstandsmitglieder ist für sich allein handelnd zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Dem Fräulein Anneliese Meyer, Osnabrück, ist Prokura erteilt mit der Maßgabe, daß die Prokuristin für sich allein handelnd zur Vertretung der Gesellschaft befugt ist. Die Prokura des Paul Meyer junior ist durch seine Bestellung zum Vorstandsmitglied erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin. „Worbla“ Celluloid-Handelsgesellschaft m. b. H., Vertrieb chemischer und technischer Erzeugnisse, insbesondere von Celluloid u. a., W 9, Linkstraße 25. Erich Wulf ist nicht mehr Geschäftsführer. Reinhart von Lucius, Assessor, Berlin, ist zum Geschäftsführer bestellt.

Hannover. Hannoversche Kunsthorn K.-G. Busche & Co., Schulenburg Landstraße 94. Persönlich haftender Gesellschafter ist der Kaufmann Friedrich Busche in Hannover. Es ist eine Kommanditistin vorhanden.

Schmölln. Wie der Gauwirtschaftsberater, Staatsrat Eberhardt (Weimar), mitteilt, ist es gelungen, eine brauchbare Tube aus Kunstseide, Cellophan und Lack herzustellen. Zur Aufnahme der Herstellung dieser Kunststoff-Tuben ist die Thüringer Kunststoff-Tubenfabrik e. G. m. b. H. in Schmölln, Thüringen, gegründet worden. Dieses auf genossenschaftlicher Grundlage entstandene Unternehmen führt zur Zeit die notwendigen Versuche zur fabrikmäßigen Herstellung der neuen Tuben durch.

Vom Auslande

Neugründungen

(Cz.) **Warschau.** Chemische Werke Debica A.-G., Traugutta 11. Herstellung und Verkauf von plastischen Massen. Aktienkapital: 1 100 000 Zloty.

Zoll- und Verkehrswesen

Zum Ausnahmetarif 12 B 30 (Abfälle von Kunstharnen usw.). Der Ausnahmetarif 12 B 30 für Abfälle von Kunstharnen aus Phenolen oder Kresolen und Formaldehyd, zur Verarbeitung auf Phenole oder Kresole bestimmt, tritt mit Ablauf des 31. Januar 1938 außer Kraft.

Einfuhrzölle auf Celluloidpuppen und -klappern in Großbritannien. Nach einer Verordnung des britischen Schatzamtes werden seit dem 31. Dezember 1937 auf gewisse Celluloidpuppen sowie Teile davon Einfuhrzölle von 2 sh 6 d je lb. oder 25 Prozent vom Wert — jeweils der höhere Satz — erhoben und auf Celluloidklappern von 1 sh 6 d je lb. oder 25 Prozent vom Wert. Celluloidpuppen, die nicht über 7 1/4 Zoll lang sind, und Puppen mit Uhrwerken (Clockwork dolls) werden von der neuen Verordnung nicht betroffen. — Das britische Schatzamt führte als Begründung für die neue Zollverordnung aus, daß die Erzeugung von Celluloidpuppen in Großbritannien in letzter Zeit Fortschritte machte und daß die britischen Fabrikanten eine scharfe ausländische Konkurrenz zu gewärtigen hätten.

Reichspatente

Anmeldungen

Klasse

- 39b. 4/03. I. 52 479. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. **Verfahren zur Nachbehandlung von hochmolekularen schwefelhaltigen Kondensationsprodukten aus Polysulfiden und organischen Verbindungen mit austauschbaren negativen Resten.** 1. Juni 1935. Ausgel. 30. Dezember 1937.
- 39b. 26/02. B. 163 584. Cyril Wilfred Bonnicksen, Warwick, England; Vertreter: Dipl.-Ing. B. Kugelman, Patent-Anwalt, Berlin SW 61. **Verfahren zur Herstellung von klardurchsichtigen Filmen.** 15. Dezember 1933. Großbritannien 15. Dezember 1932 und 15. Juni 1933. Ausgel. 30. Dezember 1937.
- 39b. 22. D. 66 892. Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Frankfurt a. M. **Verfahren zur Herstellung von mit künstlich erzeugten Hohlräumen durchsetzten Schleif- und Polierkörpern aus Schleifkörnern und Kunstharn.** 7. November 1933. Ausgel. 6. Januar 1938.
- 39b. 27. I. 39.30. I. G. Farbenindustrie, Akt.-Ges., Frankfurt a. M. **Verbundglas.** 28. April 1930. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 47b. 9. D. 74 911. Erfinder: Heinz Ludewig, Troisdorf. Anmeldung: Dynamit-Act.-Ges. vormals Alfred Nobel & Co., Troisdorf, Bez. Köln. **Lagerkragen aus Kunstharnpreßstoffen.** 20. März 1937. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 71a. 25/02. H. 148 298. Heinrich Ph. Hunkel, Sprendlingen, Kr. Offenbach a. M. **Schuhabsatz aus Kunstharn oder dergleichen.** 17. Juli 1936. Ausgel. 13. Januar 1938.

Erteilungen

Klasse

- 39a. 19/01. 655 624. Franz Braun Akt.-Ges., Zerbst, Anhalt. **Spritzzylinder für Spritzmaschinen für plastische Massen;** Zus. z. Pat. 601 742. 18. Februar 1933. B. 159 788.
- 39b. 22. 655 695. Aug. Nowack Akt.-Ges. und Dr. Richard Hessen, Bautzen, Sachsen. **Verfahren zur Herstellung von Kunstharnmassen.** 20. April 1930. N. 4830.
- 39b. 4/02. 655 950. Deutsche Celluloid-Fabrik, Eilenburg. **Verfahren zur Herstellung gleichmäßiger Folien und Tafeln aus Polyvinylverbindungen.** 11. März 1934. D. 67 671.
- 39b. 4/02. 656 134. Röhm & Haas, Akt.-Ges., Darmstadt. **Verfahren zum Polymerisieren von Acrylsäureestern und deren Homologen zu festen Polymerisaten.** 31. Mai 1931. R. 81 780.
- 39b. 16. 655 989. Anny Stephan, geb. Fischer, Berlin. **Plastische Masse.** 25. Januar 1936. St. 54 386.
- 39b. 22. 656 135. Dr. F. Raschig, G. m. b. H., Ludwigshafen, Rhein. **Kunstharnpreßmasse.** 17. Oktober 1934. R. 91 650.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 75b. 1 424 921. Moroni G. m. b. H., Köln. **Aus einem thermoplastischen Kunstharnzeugnis hergestelltes Relief.** 27. November 1937. M. 33 252.

Oesterreichische Patente

Erteilungen

- 30d. 151 981. Kaufmann-Grünwald Zelluloidwarenfabrik, Wien. **Schutzbrille.** 15. August 1937. A. 2025—36.
39. 151 976. Bakelite Ges. m. b. H., Berlin. **Verfahren zur Herstellung von Preßharnen.** 15. August 1937. A. 3444—36.

FORMEN

und Einrichtungen für die gesamte

Celluloidwarenfabrikation

B. GEORGI
Offenbach a. M. 60/8

Techn. Filze

in Tafeln, Rollen, Ringen, Streifen, Profilen, Rahmen in allen Ausführungen

Carl Günther & Co., Fabrik techn. Filzwaren
Berlin NO 49a, Neue Königstr. 71, Fernruf 53 45 94



CELLULOID

Alle Farben und Musterungen
in jahrzehntelang bewährten
Qualitäten

ECARIT (Wortschutz eingetragen)

schwer entflammbar
in jeder Ausführung

COLLODIUMWOLLE

für jeden Verwendungszweck

CELLULOIDFABRIK SPEYER

KIRRMAYER & SCHERER · SPEYER AM RHEIN

Isolier-Magnesia-Lipsia

für Wärmeschutz
in Masse und geformt
Lipsia Chemische Fabrik A.-G.
Mügeln, Bez. Leipzig



Bezugsquellen-Liste für das Gummi-, Asbest- und Kunststofffach

sowie verwandte Gebiete (Stichwort-Verzeichnis für den großen Anzeigenteil)

Aufnahme aller gewünschten Artikel erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorausberechnung des jeweils gültigen Preises

Abfüllmaschinen:
Fritz Bierfreund, Maschinen- u. Apparatebau, Berlin SO 36, Oranienstr. 183

Absauganlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Acetylcellulose:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Alkali- u. säurebest. Hartgummi- und Asbestkleidung:
Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW 40
Friedrich-Karl-Ufer 2-4

Alterungsschutzmittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.

Allgummi:
Fritz Walther Müller, Dresden-N. 6

Anatomische Modelle:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.

Armeeverbandpäckchen und Schnellverbände:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier

Asbest-Brems- und Kupplungsbeläge:
„Textar“ Textile Asb.-u. Riemen-GmbH, Köln

Asbestine:
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.

Atemschutzgeräte:
Clora Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.

Balata-Transportbänder:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.

Balata-Triebriemen:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.

Ballonkipper und Karren:
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

Bandagen (Verbandartikel):
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Paul Nebel, Siegmarschönau

Benzin- und Ölschläuche:
Techno-Chemie, K.-G., Berlin N 4

Berufsschutzkleidung:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen

Billrothbatist:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

Bleiglätte:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2

Blei-Mannlochringe:
Carl Kürle, Lübeck 104

Bleischeiben und -Ringe:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6

Blutdruckgebläse, garantiert dicht:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Bruchbänder:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

Bürsten und Pinsel aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Bürstenwalzen und Maschinenbürsten:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
H. Kühn, Inh. W. Epp, Pankow, Heynstr. 20

Cadmiumfarben:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.

Cellonabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Celluloidabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Celluloidwaren, technische:
P. Eisenbach, Berlin SW 29, Schönleinstr. 23

Cofferdam:
Höxterische Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.

Dampfessel:
Eisenwerk Theodor Loos, Gunzenhausen
Standard-Kessel-Ges. Duisburg-Großenb. 15

Dichtungen aller Stanzformen:
R. Dittich & Co., Bad Blankenburg i. Thür.

Dichtungskitt:
Manganit-Werk, Hildburghausen i. Thür.

Dichtungsmasse für Oel, Benzin, Benzol:
Manganit-Werk, Hildburghausen i. Thür.

Druckknöpfe und Druckknopfschnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

Durit-Fabrikate:
Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)

Elektromedizinische Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

Festigkeitsprüfer:
Max Kohl, Aktiengesellschaft, Chemnitz

Feuerwehrausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen

Feuerwehrschläuche:
Hugo Schneider, Herges-Vogtei 2 i. Thür.
Johannes Schneider, Herges-Vogtei 1. Th.

Fichtenholzleer:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564

Fieberthermometer:
Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz

Filmabfälle:
„Filmabfälle, Acetat u. Nitro“, A. Zuckermann & Co., Nürnberg 16
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Filz für alle Zwecke:
Filzind. Frank & Neuthal, Berlin SW 68
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig
Neumann & Pelz, Dresden-A. 1
Schneiderfilz G. m. b. H., Ettlingen/Baden

Filz-Dichtungsringe:
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig

Formen für Gummiartikel:
Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

Frauentuschen:
Dr. med. Jänicke & Janssen Nachf.
G.m.b.H., Hamburg
Weidemeyer & Co., Kassel

Fromms Spezialmarken:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

Füllmaterial (Pflanzenmehl):
Kork-Ges. Engl & Co., Kassel 33

Galvanische (Elektrischer-) Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

Grasfuss:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt
vormals Roessler, Abteilung Ruß,
Frankfurt am Main

Gas-Spiralschläuche, umspinnene:
C. F. Volke, Elberfeld, Schlesw.-Str. 18

Gewebe:
Paul Rohs, W.-Elberfeld, Schließf. 536

Glaswolle:
Thüringische Glaswollindustrie Hamburg 1

Gläser (Wasserstands- Schutz- und Oeler-):
Wessel & Co., Lübeck

Graphit:
Erich Gerhardt, Hainsberg b. Dresden,
Graphitwerk, Aufbereitung u. Veredlung

Graphit:
Graphitwerk Kropfmühl A.-G., München 13
Krystagon-Graphit-Komp., Düsseldorf
Oswald & Cie., Graphit-Raffinerie-u. Präpara-
rate-Fabr., Oberzell a. D./Bayr. Wald

Guayule-Kautschuk:
Riensch & Held, Hamburg 11, Trostbrücke 4

Gummiabfälle:
Para-Gummiwerke Arthur Brügger, W.-
Barmen

Gummiwerke Ullrich G.m.b.H., Gelnhausen
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Westland Gummiwerke, Bredenscheid i. W.
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummidichtungen:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik
Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
H. Förster & Co., Berlin NW 7, Friedrichstr. 131

Gummierte Stoffe:
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Gummi-Fäden:
Höxterische Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Gummi-Formartikel:
Heymer, Piltz Söhne, Gummiwarenfabrik,
Meuselwitz/Thür.

Gummilösung:
Chemische Fabrik Asperg, Stuttgart-Feuerb.
Chem. Fbr. Georg W. Meyer, Berlin SW 29
Rich. Eisenbeiß, Chem.-Fabr., Radebeul
Th. Gruber, Bln.-Weißensee, Langhansstr. 58
M. Laupichler, Chem. Fabrik, Erfurt 37a
L. Pinner, Berlin N 20, Exerzierstraße 29
„Plus“ Fabr. Chem. Produkte GmbH., Köln

Gummimantel:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

Gummi-Manschetten f. Druckminderer J. Art:
Hans Bamberg, Leipzig-N 22

Gummimatten und -läufer:
Höxterische Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummi-Mischungen aller Art:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Piltz Söhne, Gummiwarenfabrik,
Meuselwitz/Thür.

Osteroder Gummiwerk Josef Weinand
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Gummi-Nummern-Schilder f. Kraftfahrzeuge:
Körtling GummiCo., Hambg. 3, Michaelisstr. 8

Gummi-Platten:
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummi-Riffelband für Webereien:
Franz Krebs, Hannover-Linden 114 G

Gummi-Sauger:
Fromms Gummiwerk G. m. b. H., Berlin-
Köpenick

Gummi-Schneidemaschinen:
Hugo Dietzel, Hannover, Rotermundstr. 31

Gummi-Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-
Köpenick

Gummi-Sohlen:
Para-Gummiwerke A. Brügger, W.-Barmen
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummistoffe:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

Gummitasten:
„India“ Gummitastefabrik Berlin SW 19/h

Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-
Köpenick

Guttapercha:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

Guttapercha-Papier:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

Guttaperchawaren:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

Handgelenkriemen:
P. Giesen, Lederwarenfabr., Wuppertal-Wi.

Heizkissen, elektrisch:
Benatu G.m.b.H., Kiel, Postf. 211

Holzmehl:
Theod. Bergmann GmbH., Rotenfels/Murgt.
Ludwig Zinsser, Murr (Württ.)

Hörrohre-Neuheiten:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Industrie-Schutzanstriche:
Heinrich Ernst, Chem. Fbk., Hamburg 23

Injektionspritzen aller Art:
Weidemeyer & Co., Kassel

Irrigatoren:
Dr. med. Jänicke & Janssen Nachf.
G.m.b.H., Hamburg

Irrigator-Garnituren:
Weidemeyer & Co. Kassel

Isolier-Ausführungen aller Art, auch Blech:
Hermann Wendt, Berlin SW 61

Isolier-Magnesia für Wärmeschutz:
Lipsia Chem. Fabr. A.-G., Mügeln b. Leipzig

Isoliermassen für Wärmeschutz:
A. Haacke & Co., Celle 3

Ludwigshafener Isolierfabrik, L'hafen a. Rh.

Kabelmaschinen:
Paul Praise Masch.-Fabr., W.-Oberbarmen

Kabel-Mischungen:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Piltz Söhne, Gummiwarenfabrik,
Meuselwitz/Thür.

Osteroder Gummiwerk Josef Weinand
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Kaolin, wassergeschlämmt:
Leo Baur, Erpel a. Rh.

Katzenfellbandagen „Erlex“:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Kieselgursteine und Schalen (gebrannt):
A. Haacke & Co., Celle

Kieselgur-Wärmeschutzmassen für Hoch- und Niederdruck:
A. Haacke & Co., Celle

Kieselkreide:
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Kieselweiß:
Bayerische Kreidewerke G.m.b.H., Köln
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.

Klebstoffe (sämtl. Klebstoffe)
Osk. Scherff, Leipzig N 22, Magdeburgerstr. 16

Klima- bzw. Luftkonditionieranlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Klöppelmaschinen:
W. & M. Ostermann, Wuppertal - Barmen

Korkisoliermaterialien (aus expandiert. Kork):
A. Haacke & Co., Celle

Korsettbüsten:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.

Kreide:
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.

Kuponringe und -bänder für techn. Zwecke:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik
Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
G. Engel, Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 18
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latex-Fingerlinge:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latexhandschuhe:
Schötz & Franke Nf., Wurgwitz-Dresden-A 28

Latex-Haushaltungshandschuhe:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latexkonzentrate:
Kautschuk-Ges. m. b. H., Frankfurt a. M.

Lederhandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Ledermanschetten:
Heinrich Bethje, Hamburg, Delchstr. 21/24

Ledermanschetten in allen Formen und Größen:
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar
Unlon Treibriemen-u. Ledermanschetten-
Fabrik GmbH., Berlin SW 58, Ritterstr. 44

Lederschürzen:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Ledertreibriemen für alle Triebe:
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar

Leibbinden:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Reinhold Seidel, Leibbindenf., Freiberg Sa.

Lithopone:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str. 15
Lithopone-Kontor G. m. b. H., Köln

Luftballons:
Max Krotoschiner, Berlin, Marsiliusstr. 23

Luftheizungsanlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Luftkissen:
Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

Luftschutzausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen

Luftschutz-Sanitaätsausrüstungen:
Evans & Pistor, Kassel-G.

Mannloch-Ringe:
(Orig. Sohrmann) Louis Taxt, Hamburg 11
„Universal“-Blei-Asbest-Mannlochringe
Ewald Kongsbak, Lübeck 209

Metallringe und -scheiben:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6

Monatshosen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

Möhlen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnen & Co.
Unimax-Möhlen, Groß-Auheim b. Hanau

Nahtlose Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-
Köpenick

Neuburger kieselsaure Kreide:
Bayerische Kreidewerke GmbH., Köln
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Oelfeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Oelfeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Oelfeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Oelkleidung:
Hohmann & Co. G.m.b.H., Altona-Elbe
Franz Schmidt Rellingen 59 bei Hamburg
H. Wille, Pinneberg/Holst.

Oesen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

Operationsfingerlinge:
Liegauer Gummiwarenfabr., Liegau/Dresd.

Operationshandschuhe aus Zwirn:
Lindner & Co., Chemnitz, Beckerstraße 19

Operationschürzen aus warmvulk. Gl'stoff:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Paraplaten und -binden:
Höxterische Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Pessare für ärztliche Zwecke:
Weidemeyer & Co., Kassel

Pine Tar:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Weißmeer-Baltische A.-G., Hamburg 8

Pinsel und Bürsten aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Preßspan:
R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11

Präservativs:
„Peysol“, Berlin S 42

Prüfblitzumschlüsse:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Pumpenklappen:
Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)

Putzwolle und Putzlappen:
Max Dölzig, Putzwollfbk., Crimmitschau, Sa.

Räderbezüge:
Heymer, Piltz Söhne, Gummiwarenfabrik,
Meuselwitz/Thür.

Regenerate:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Piltz Söhne, Gummiwarenfabrik,
Meuselwitz/Thür.

Reiserollen und Reisekissen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

Reparaturplatte:
Höxterische Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.

Riechstoffe Rubberol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.

Riemenspanner:
M. Brück, Maschinenfabrik, Düren

Riemenverbinder:
Hugo Timmerbell GmbH., Schwelm i. W.

Rückgewinnung von Lösungsmitteln:
Albert Boecler, Berlin SW 68

Ruß:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt
vormals Roessler, Abteilung Ruß,
Frankfurt am Main

W. Köhnik, Hamburg 1
R. Weichsel & Co., Berlin W 62

Russka-Gummiwaren:
Ludwig Bertram, Hannover

Sauger:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-
Köpenick

Sauger, nahtlos:
Gustav Weilmann G. m. b. H., Hannover

Säure- u. alkalibest. Hartgummi- und Asbestkleidung:
Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW 40,
Friedrich-Karl-Ufer 2-4

Säurefeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Säurefeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Säurefeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W 33

Schellack:
Spezialsorten für Beimischungs- und
Lackierungszwecke
Ernst Kalkhof, Mainz

Schienen jeder Art für Arm- und Beinbrüche:
Dr. Paul Koch, Neuffen, Württbg.

Schlackenwolle:
Hermann Wendt, Berlin SW 61

Schnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

Schneidmaschinen:
E. Hoogland Nachf., Köln

Schwammgummi-Staubschützer:
Clora Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.

Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-
Köpenick

Stanzmesser-Stanzklütze:
C. Behrens A.-G. Abt. III Stanzmesser,
Stanzwerkzeuge, Schnitte, Alfred/Leine
C. Getfers & Co., Erfurt
Spezialisten seit über 40 Jahren

Wernecke, Hücke & Co. GmbH., Spezialfabr.
für Stanzmesser, Erfurt-Nord, Riethstr. 5

Stearinsäure:
W. Köhnik, Hamburg 1

Stopfbüchsenpackungen:
Greiserpackung G. m. b. H., Hannover

Stopten:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Suspensorien:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talkum:
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer
Wien III, Dampfschiffstraße 10
C. H. Erbslöh, Düsseldorf und Hamburg 1
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.
Talkumwerke „NAINTSCH“, München 15

Titanweiß:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str. 15
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgesellschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.

Transportgeräte (Karren, Wagen):
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

Treibmittel für Gummihohlkörper:
Chem. u. ph. Fbr. Saemann & Co., Hamburg 27

Treibriemen-Kitt:
Johann Rous Chem.-techn. Fbk., Leipzig O 2

Tulex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G. Köln

Vakuum-Trockenapparate:
Passburg & Block GmbH., Bin.-Charlottbg. 4

Vaseline und Vaselineöle:
Hansen & Rosenthal, Hamburg-G.
Wm. Hou & Willers, Hamburg 8

Ventilatoren:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Ventile:
Albert Rauser, Bin.-Südende, Krummestr. 1

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Verbandstoffe:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Vollgummireifen:
Heymer, Pils Söhne, Gummireifenfabrik,
Meuselwitz/Thür.

Vulkanfaser:
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225
Martin Schmid, Berlin W 57, Potsdamerstr. 91
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G.m.b.H.,
Abt. Vulkanfaser, Troisdorf, Bez. Köln

Vulkanfaser-Fabrik
Ernst Krüger & Co. K.-G., Geldern (Rhd.)
R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11

Vulkanisationsbeschleuniger:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.

Wachstuchfabriken:
Gebr. Holzappel & Co., Frieda-Eschweg
W. Köhnk, Hamburg 1

Wasserkissen:
Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)

Wasserstands-, Reflexions-, Schutz-, Oeler-Gläser:
Wessel & Co., Lübeck

Werkzeuge für die Gummi-Industrie:
Albert Rauser, Bin.-Südende, Krummestr. 1

Windelosen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N

Zahnkautschuk:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Höxtersche Gummiädenfabrik, Höxter/W.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Zahnplättchen aus warmvulk. Gummi:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Joh. S. Gareis, Dresden-A. 16, Holbeinstr. 2

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

Zerstäuberwinkel:
Weidemeyer & Co., Kassel

Zinkoxyd:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Vertriebsgemeinschaft für Harzer Farben-
zinkoxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen:
Hoelmann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterwieck / Harz

Zinkoxyd, aktiv und spezial:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.

Zinkweiß rein:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl.

Zinnober (echter Quecksilber-):
Arthur K. Lange, Hamburg 8, Hansaburg

Stellen-Angebote und Gesuche - Kauf und Verkauf - Verschiedenes

Etwaige Reklamationen sind unter gleicher Chiffre wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller des Inserates zu übergeben. Einschreibe- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto hierzu überwiesen** wird. Eine Gewähr für den Rückhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungsuchende **kostenfrei**, nur gegen Portovergütung (5 Pfg. pro Woche), geliefert

Anzeigenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Es ist zu empfehlen, den Bewerbungen keine Originalzeugnisse beizufügen. Lichtbilder u. Zeugnisabschriften sind mit Namen u. Anschrift des Bewerbers zu versehen

Gummiwaren - Fabrik

mittlerer Größe für technische und chirurgische Erzeugnisse **sucht** zum baldigen Eintritt

leitende Persönlichkeit

die in der Branche groß geworden ist u. über umfassende Kenntnisse verfügt.

Selbstgeschriebene Bewerbungen mit Lichtbild, Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Angabe der Gehaltsanspr. erbeten unt. **P G 9963** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Fachkundiger Reisender

bei Verbraucher-Kundschaft in Mittel-Deutschland u. Nord-Deutschland gut eingeführt, **von leistungsfähig. Großhandlung gesucht.**

Angebote unter **P H 9964** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Jüng. techn. Kaufmann

mit Praxis im techn. Handel, mögl. gedient, welcher sich im Verkauf, Innen- und Außendienst, weiterbilden will, von älterer techn. Großhandlung für Dauerstellung

gesucht

Bewerb. mit Zeugnisabschrift, Lichtbild und Gehaltsansprüchen unt. **O L 9947** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erbeten

Reisender

zum Besuch von Fachgeschäften etc. zur Mitnahme chirurgischer Gummiartikel

gesucht

Angebote mit Lebenslauf und Gehaltsangabe unter **P K 9965** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Bed. südd. Kunstlederfabrik

sucht zum baldigen Eintritt

tüchtigen, jüngeren Chemiker

mit in der Fabrikation praktisch erworbenen Kenntnissen auf Revertex-, Gummi- und Nitro-Basis im Misch- und Streichverfahren.

Gef. Angebote mit Angabe bisheriger Tätigkeit und Gehaltsansprüchen erbet. unt. **N O 9920** an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Für den Verkauf

techn. Weichgummiwaren

sucht leistungsfähige

mitteldutsche Gummiwarenfabrik

mit dem Geschäftszweig bestens vertraute

Vertreter

für verschiedene süd- und norddeutsche Bezirke.

Ausführl. Angebote mit Angabe des Wohnsitzes, des bisher bearbeiteten Bezirks und einer erschöpfenden Darlegung der bisher. Tätigkeit erbet. unt. **P A 9958** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Wir **suchen** einen

Chemotechniker

mögl. erfahren in der Verarbeitung von Buna und Kunststoffen.

Angebote unt. **O S 9954** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Für mein technisches Geschäft, verbunden mit Ladenverkauf in **Groß-Hamburg** **suche** ich zu Ostern od. 1. April d. J. einen **jungen Mann** als

Lehrling oder Volontär

am liebst. Sohn eines Kollegen. Angebote unter **P M 9968** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erbeten

Angesehene **Asbestfabrik Sachsens** sucht

zum 1. April 1938 einen tücht., branchekundigen

Kaufmanns-gehilfen

mit guten Zeugnissen. Angebote mit Zeugnissen und Lichtbild unter **O T 9955** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Gesuchte Stellen

Wo fehlt

branchek. jung. Kaufmann

für Lohn- oder Betriebsbüro, Kassenwesen, Lohn-Revision, Statistik usw. in Vertrauensstellung? Gef. Zuschrift. erb. u. **O M 9949** an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Fachmann - Gummimeister

mit 29 jäh. Praxis, repräs. Erschein., allen vorh. Fabrikat-Zweigen und Systemen gut vertraut, Spezialist Patentgummi chirurg. techn. Form., **sucht neuen Wirkungskreis.**

Anfragen unter **O P 9952** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wo

fehlt eine jg. arbeitsfreudige Kraft? Durch langjäh. Tätigk. in bek. Betrieb., von der Pike auf, mit d. Fabrikat. techn. Formenart., Transportbänd. und Fußbodenblg. u. mit physik. Prüf. vertraut, **suche** ich eine Stellg. in ungeschütztem Betrieb, od. ohne Einschränk. als **Werkvertreter**. Ang. u. **O O 9950 a. d. »Gi.-Ztg.«**

Bei d. Händlerkundschaft gut eingeführter Vertreter für technische und chirurgische Gummiwaren übernimmt die

Vertretung

für verwandte Artikel für den
Bezirk Rheinland und Westfalen

Angebote erbeten unter **P E 9961**
an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Kauf und Verkauf

Gebrauchte Dampfkessel

Flammrohrkessel

- 1 Stück 100 qm 11 Atm.
- 1 Stück 50 qm 8 Atm.
- 1 Stück 25 qm 8 Atm.
- 1 Stück 15 qm 8 Atm.

Lokomobilkessel

- 1 Stück 22 qm 12 Atm.
- 1 Stück 15 qm 8 Atm.

Steh. Dampfkessel

- 1 Stück 50 qm 8 Atm.
- 1 Stück 22 qm 8 Atm.
- 1 Stück 20 qm 8 Atm.
- 1 Stück 20 qm 20 Atm.
- 1 Stück 14 qm 8 Atm.
- 1 Stück 10 qm 12 Atm.
- 1 Stück 6 qm 10 Atm.

preiswert abzugeben.

Anfragen erbeten unt. **N W 9929**
an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Misch- und Knetmaschine

9966

2—300 l Inhalt, Behälter kittbar, mit od. ohne Heizung, in mögl. gutem Zustande, sofort geg. Kasse zu kaufen gesucht. „Paratect“, Borsdorf/Leipzig

Gummiabfälle

kauft

Adolf Förster, Berlin C 25
Tel. 51 28 92

Alte Wringwalzen

kaufen in jeder Menge 9948

PRESTIEN & KNÜPPEL,
Hannover-Linden, Postfach 35

Angebote an obige Anschrift erbeten



Rad-Bezüge

jeglicher Art liefert

NORDGUMMI
Hannover-Wülfel-N

Zu kaufen gesucht: Zeitschrift „Kautschuk“

Jahrgang 1—4, 8 und 9,
evtl. auch alle bisher erschienenen Jahrgänge.

Angebote unter **O R 9953**
an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Hartplatten Gummiabsätze

in altbewährter Qualität liefern

Westland-Gummiwerke GmbH. Bredenscheid
in Westfalen

Gebrauchte Waschwälzwerke u. gebrauchte Waschmaschinen

per sofort zu kaufen gesucht. Gef. Offerte mit genauesten Angaben erbet. u. **P F 9962** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Rahmen-Filterpressen

10 Stück **PITCHPINE**

1 Ø 0,8 Ø 0,75 Ø

Holz-Bottiche

40 Stück **PITCHPINE**

10 und 18 cbm, 8 cm stark

zu verkaufen

Chemische Fabrik Niederrhein G.m.b.H.
Neuß/Rhein 9951

Vulkanisierpresse (Maulpresse)

für Keilriemen, ca. 3—4 m lang u. 30—40 cm Heizplattenbreite, einschließl. zugehöriger Pumpe, gebraucht od. neu, zu kaufen gesucht. Offerte u. **O W 9956** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Angebot in:

Krankenhaus- und Laboratoriumbedarfsartikel

sowie **chirurg. u. hygienische Gummiwaren** erbet. unter **O J 9957** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Massen-Gummi- Formartikel

liefert preiswert

OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

Adolf Förster, Berlin C 25
Tel. 51 28 92

Gummischläuche

zur Herstellung von Kuponringen gegen Kasse gesucht.

Angebote unter **P D 9960** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Schlauchmaschinen, 100 bis 200 Ø

Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Konservenringe, Kuponringe und Schwammgummi

Platteneinwickelmaschine, Trommel 900 Ø x 1800 mm

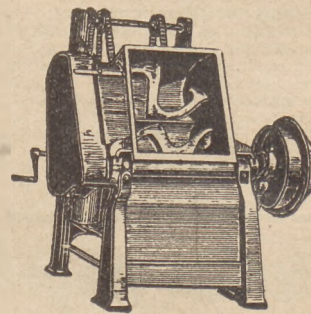
Mischknetmaschine, 10 l Inhalt

Hydr. Gewichtsakkumulator für ca. 200 Atm., 60 mm Kolb.-Ø

verkauft preiswert

Adolf Roggemann, Hamburg 20, Borsteler Chaussee 13—15

Wir suchen zu kaufen



Knetmaschine wie Abbildung oder ähnlich, auch reparaturbedürftig

F. W. Günther K.-G.
Leipzig C 1, Waldstraße 50
Telefon 20900, 20905

Gummi-Abfälle

alle Sorten kauft

S. NEUHOEFER
Berlin NO 43, Landwehrstr. 11

Tel.: E 3 (Königstadt) 1178

Steh. Quersiedekessel oder Flammrohrkessel

6—10 at, gut erhalten,
sofort gesucht.

Angebote erbeten unt. **M D 9912**
an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Verschiedenes

Mahlen von Weichgummi

in allen Sorten und Sichtungen wird schnell u. gut ausgeführt

Weichgummimahlwerk b
Groß-Sißbnitz b. Altenburg
Thüringen

Unübertroffen

in Feinheit, Reinheit u. Gleichförmigkeit ist immer noch der

Hartgummistaub!

aus dem

Elektrizitätswerk Hafenhohr a.M.
Lohnvermahlung — Staubhandel

Inserate in der „Gummi-Zeitung“ haben guten Erfolg!

1:
Gummi-
abfälle,
2:
Gebrauchte
Maschinen
für die Gummi-Industrie
Erich Bonwitth
BERLIN-DRITZ
Anfragen und Offerten
erbeten!

Gummiwerk Odenwald Strauß & Co., Frankfurt a.M.

liefert

Regenerate „Regeneratmischungen“

in bewährten Qualitäten

Anfragen erbeten an die Generalvertretung: **Sigfried Neuhofer** Berlin NO 43, Landwehrstraße 11
Fernsprecher: 53 11 76 / Telegrammadresse: Gumhöfer

JOH

Gummi-Formartikel

auch in

Buna

öl-, benzin-, säure- und hitzebeständig

Spezialfabrik für Gummi-Formartikel

Karl Joh K.-G.

Gelnhausen (H.-N.)

S.E. Goldschmidt & Sohn

Berlin-Charl. 2 Tel.-Adr.: Segoldus - Gegr. 1810

liefern

Spezial-Zinkoxyde

für die Gummi- und verwandte Industrien.

Talkum

steierischer und anderer Herkunft in vorzüglicher Qualität

GUMMIWAREN! Wärmflaschen 1 1/2 l 1.20, 1 3/4 l 1.30, 2 l 1.40 / Haushaltschürzen, starke Ware, 10 St. 8.— / Zierschürzen in schönen Mustern, 10 St. 5.— / Tischdecken in Kreppg. 100 x 140, 10 St. 16.— / Regenpelerinen f. Damen, elegant, 10 St. 37.50 / Regenpelerinen für Herren, 10 St. 31.— / Katzenfelle / Hyg.-Gummiwaren / Beckenschoner / Strahlregler / Wasserschläuche / Einkochringe / Luftballons billigst. Preisliste Z 34
Gummiwaren- und Verbandstoffindustrie A. Schwenzfeuer, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 8

*unbedingt verlässlich
von solider Güte
und preiswert*

so sind die Wünsche Ihrer Kunden

„Dequfrak“ Handschuhe

haben diese Eigenschaften!



„Dequfrak“
Berlin-Weißensee

Motor

das technisch-wirtschaftliche Fachblatt für den Autofachmann

Wem dient und nutzt der „Motor“?

Dem Fabrikanten von Kraftfahrzeugen aller Art,
dem Fabrikanten von Teilen, Zubehörteilen und Ausrüstungen,
dem Auto-Ingenieur und Auto-Techniker,
dem gesamten einschlägigen Handel,
dem Großkraftwagenhalter,
dem technisch interessierten Herrenfahrer

Motor bringt alles Wissenswerte aus Praxis, Technik und Wirtschaft

Verlangen Sie Probeheft kostenfrei

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin
Roth & Co.
Abteilung Motor-Verlag
Berlin SW 68

3

- höchste Wasserdichtigkeit
- Zweckmäßige Form
- Außerordentliche Haltbarkeit

Diese „DREI“ Vorzüge

Sichert Ihnen der Name:

Fabrik für Arbeiterschutzkleidung
Hans Meiswinkel
G.M.B.H. ESSEN

Gummi-Schachtanzüge

**SONDERHEIT: SCHACHTANZUGE
AUS ORIGINAL-CONTINENTALSTOFFEN**
garantiert warm vulkanisiert, außerordentlich haltbar



UNIMAX

GUMMI-MÜHLEN

D. R. P. u. A. P.

sind weltbekannt —
überall im Dauerbetrieb bestens bewährt —
anerkannte Vorteile —
hohe gleichmäßige Feinheit des Mahlgutes —
zuverlässig wirksame Wasserkühlung beider Mahlscheiben —

ZERKLEINERUNGS-MASCHINEN
INGENIEUR KARL BEHNSEN & CO.
GROSS-AUHEIM BEI HANAU

MOOSGUMMI



**ZELLKAUTSCHUK
G.M.B.H. AACHEN**

Regenerat

ist ein
heroorragender
Werkstoff für viele
Gummiwaren

Qualität A

für technische Waren
und Formartikel.

Qualität C PRIMA

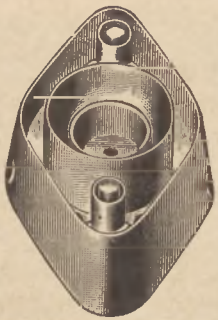
für Weichgummi-Mischungen
aller Art und zur Herstellung
von Hartgummi.

Sofort
lieferbar!

Deutsche

DUNLOP

Gummi-Compagnie A. G., Hanau am Main



Stanzmesser

Ausschlagmesser, Schnitte

in prima Qualität und Ausführung

August Gueffroy Werkzeugfabrik
Berlin N 20, Prinzenallee 34 Gegründet 1880
Fernsprecher: Humboldt 3880

Treibmittel- Kugeln

für Gummi-Bälle und Hohlkörper
anerkannt, rationell durch Qualität
und genaueste Gewichtsmengen

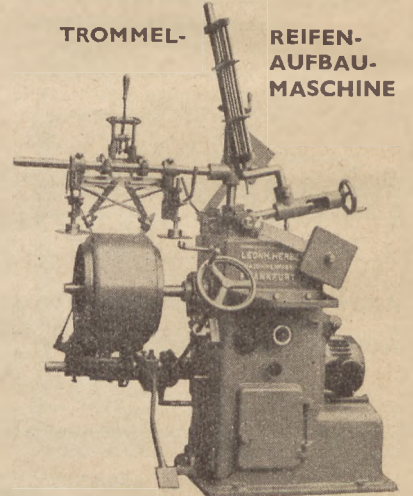
Chemische Fabrik Fritz Schluck G.m.b.H.
Hamburg-Billbrook

HOCHENTWICKELTE MASCHINEN · APPARATE
SCHNELLHEIZPRESSEN

FÜR DIE **BEREIFUNGS-INDUSTRIE**

FORMEN FÜR
FAHRRAD-
MOTORRAD-
AUTO-
RIESENLUFT- UND
FLUGZEUGREIFEN
SOWIE SCHLÄUCHE

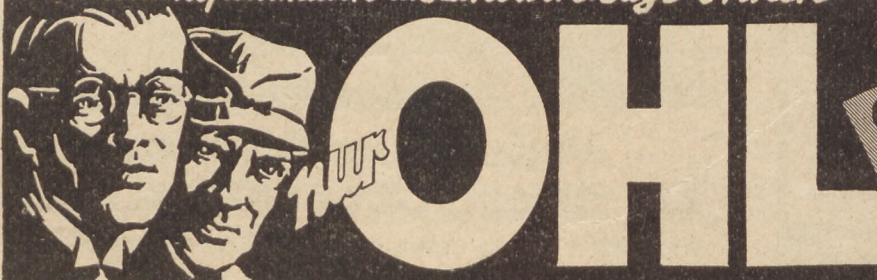
TROMMEL-
REIFEN-
AUFBAU-
MASCHINE



GEGR. 1905

LEONH. HERBERT MASCHINENFABRIK
FRANKFURT-MAIN-OST FERNRUF 46262

Der Industriefachmann u. Landwirt sagt Ihnen



Textil-Treibriemen
u. Transportbänder

AUS KAMELHAAR, BAUMWOLLE, HANFGARN
KOKOS UND BINDFADEN
Albert Ohl, Schlotheim Thür.
GEGR. 1874 FERNSPR. 302 u. 303 POSTFACH 9