

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. 22 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 3. JUNI 1938

Aus dem Inhalt:

| | | | |
|--|-----|--|-----|
| Stellung und Aufgaben der Banken | 564 | Für das Schaufenster des Gummiwarenhändlers | 571 |
| Farbe, Maserung und Flächenwirkung beim Kunstharz | 565 | Fragekasten | 572 |
| Die Vulkanisationsbeschleuniger, ihre Entwicklung in den letzten 10 Jahren, an Hand der deutschen Patentliteratur. I. | 567 | Der Handel — Pionier des Wirtschaftsfortschritts | 573 |
| Einiges über die neuen Spritzmaschinen zur Kunststoffverarbeitung | 569 | Gewerblicher Rechtsschutz in Oesterreich | 574 |
| Prüfung von Gummi | 570 | Reichspatente und Gebrauchsmuster | 575 |
| | | Geschäftsbericht | 576 |
| | | Geschäfts- und Personal-Mitteilungen | 577 |

GZ-Wochenschau

● Der Internationale Kautschukausschuß setzte am 31. Mai 1938 die gegenwärtig 60 Proz. der Standorttonnage betragende Kautschukausfuhrquote für das dritte Quartal 1938 auf 45 Proz. herab. Nach Bekanntgabe dieser Entscheidung zogen am Londoner Kautschukmarkt die Preise um etwa $\frac{3}{16}$ d an. Die scharfe Ermäßigung der Quote hat in Fachkreisen Ueberraschung ausgelöst, da man allgemein angenommen hatte, daß technische Erwägungen, insbesondere die Arbeitsschwierigkeiten in einzelnen Erzeugerstaaten, den Ausschuß von einer Herabsetzung unter 50 Proz. abhalten würden. Nennenswertes Geschäft vermochte sich nach Veröffentlichung des Beschlusses zwar nicht zu entwickeln, jedoch lag das hauptsächlich an der Zurückhaltung der Abgeber.

● Versammlung der technischen Händler in Hamburg. Die Wirtschaftskammer Nordmark, Unterabteilung Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel, hat die Mitglieder der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel aus ihrem Bezirk und die Mitglieder des Reichsverbandes der technischen Händler e. V., Zone Nordwestdeutschland, für Donnerstag, den 9. Juni 1938, 16.30 Uhr, in das Hotel „Zum Kronprinzen“, in Hamburg, zu einer Versammlung eingeladen. Anlaß ist die Anwesenheit des Geschäftsführers der FUG. und des „RTH.“ in Hamburg, der bei dieser Gelegenheit den Mitgliedern über interessierende Fachfragen berichten wird.

● Der gesamte deutsche Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel, vertreten durch den Beirat der Wirtschaftsgruppe und die Geschäftsführer ihrer sämtlichen Gliederungen trat in Salzburg zu einer zweitägigen Arbeitstagung zusammen, um mit der Bearbeitung berufs- und wirtschaftspolitischer Fragen zugleich die Verbundenheit mit dem deutsch-österreichischen Wirtschaftsleben zu bekunden. Generalkonsul Rumpf gab im Rahmen einer Rückschau und Vorschau auf die wirtschaftspolitische Arbeit der Wirtschaftsgruppe die Grundsätze und das richtunggebende Programm für den Großhandel als Berufsstand und für seine volkswirtschaftlichen Aufgaben bekannt. Er betonte hierbei die Bedeutung einer wissenschaftlichen Durchleuchtung des Berufs, des Betriebsvergleichs und des Kontenrahmens und ging auf das Thema „Kostenpanne“ näher ein. Dr. Hayler wies auf die im Rahmen des gesamten deutschen Handels wichtige Frage des Außenhandels hin, und richtete an die Großhandelskaufleute die Aufforderung, sich auf dem Gebiete des Außenhandels besonders der Nachwuchsfrage anzunehmen. Der stellvertretende Leiter der

Abteilung Außenhandel der Wirtschaftsgruppe, Kurt Justus, Hamburg, behandelte dringliche Fragen der Ein- und Ausfuhr sowie des Transitgeschäftes und der speziellen Tätigkeit der Organisation in den Arbeiten der Fach- und Landesausschüsse, vor allem auch die Probleme der Preisbildung und des Nachwuchses. Der Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsgruppe, Edmund von Sellner, erläuterte in grundsätzlichen Ausführungen die volkswirtschaftliche Funktion des Handels in der arbeitsteiligen Wirtschaft und belegte mit neuem Zahlenmaterial, was sich im Verfolg der wissenschaftlichen Durchforschung der Großhandelsarbeit und durch Erhebungen der Wirtschaftsgruppe bei den einzelnen Betrieben selbst ergeben hat. Als neue Kennzahl für die Lagerhaltung des Großhandels gab von Sellner bekannt, daß das Lager durchschnittlich 25,7 Prozent des gesamten Kapitals und 6,9 Proz. vom Umsatz betrage. Die Lagerhaltung steht so stark im Mittelpunkt der Großhandelsarbeit, daß z. B. der Absatzgroßhandel alljährlich 82,2 Proz. seiner Eigenmittel in Lagervorräten anlege. Die Kennzahlen des Marktsuchens besagen, daß der Großhandel für Provisionen an nicht festangestellte Vertreter, Reisespesen und Werbungskosten jährlich 6,1 Proz. seines Gesamtkapitals verauslage. Nicht enthalten seien in dieser Zahl die Kosten festangestellter Vertreter und Reisender und der materielle Wert der Arbeit des Großhandels. 1,6 Proz. vom Umsatz koste das Marktsuchen im Durchschnitt. Das sei sehr viel, wenn man bedenke, daß die Kostenpanne des Großhandels meist nur wenige Prozent betrage.

● Die Belegung der industriellen Arbeit, die erheblich früher und wuchtiger als im Frühjahr 1937 eingesetzt hatte, hielt im April mit unverminderter Kraft an. Nach der Industrieberichterstattung des Statistischen Reichsamts ist der Index der beschäftigten Arbeiter von 112,0 (1936 = 100) im März auf 113,7 im April gestiegen. Noch kräftiger, nämlich von 114,7 auf 118,4, hat sich das industrielle Arbeitsvolumen, d. i. die Summe der geleisteten Arbeiterstunden, gehoben. Die durchschnittliche tägliche Arbeitszeit hat sich im Berichtsmonat von 7,73 auf 7,85 Stunden erhöht. Nach vorläufigen Berechnungen beträgt die Zahl der in der Industrie beschäftigten Arbeiter im April 7,234 Mill. (März 7,124). Sie liegt um 354 000 über April 1937 und hat den Höchststand des vergangenen Jahres um 70 000 überschritten. Das industrielle Arbeitsvolumen beträgt im April 1,363 Mrd. Arbeiterstunden gegen 1,322 Mrd. im März 1938 und 1,291 Mrd. im April 1937 und liegt bereits um 9 Mill. Arbeiterstunden über dem Höchststande des Vorjahres.

Stellung und Aufgaben der Banken

Rückschau auf den Allgemeinen Deutschen Bankiertag in Berlin

Der anlässlich des Allgemeinen Deutschen Bankiertages herausgegebene, sehr ausführlich gehaltene Arbeitsbericht der Wirtschaftsgruppe Privates Bankgewerbe, gab umfangreiches Material für einen Ueberblick über die Aufgaben und die Bedeutung des deutschen Bankgewerbes unter verschiedenen Maßstäben. Zugleich nahmen auf der Tagung berufene Wortführer der Regierung und des Bankgewerbes Gelegenheit zu interessanten Ausführungen.

Die Wirtschaftskraft der Gruppe Privates Bankgewerbe kommt weniger in der Zahl der Beschäftigten (68 200 Personen) als im Umfang der von dem privaten Bankgewerbe verwalteten Bilanzsumme von etwa 23 Milliarden RM zum Ausdruck, der ein Eigenkapital von 2,3 Milliarden RM, also 10 Proz. der Bilanzsumme, gegenübersteht. Das private Bankgewerbe ist an rund 1200 Orten des Reiches vertreten. Da es in Deutschland nur 567 Gemeinden mit mehr als 10 000 Einwohnern gibt, so zeigt sich, daß das Niederlassungsnetz des privaten Bankgewerbes weit in den Bereich der Kleinstädte und der größeren Landorte hineinreicht. Die Betrachtung der regionalen Verteilung des privaten Bankgewerbes ergibt, daß neben Berlin am stärksten Bayern und die Nordmark mit Niederlassungen durchsetzt sind. Der Grund findet sich darin, daß hier einige kräftige Regionalbanken ein sehr umfangreiches Filial- und Zweigstellennetz bis in die Landorte aufgebaut haben. Diese Banken zeigen in der Nordmark den Charakter als Sparbanken, während sie in Bayern mit dem Hypotheken- und Pfandbriefgeschäft verbunden sind. Besonders hoch sind die Niederlassungsziffern in Berlin und Hamburg. Das hier sehr stark ausgebildete Depositenkassennetz hat seine Ursache nicht nur in der Weitläufigkeit der Großstädte, sondern besonders in dem scharfen Wettbewerb der Großbanken untereinander. Der überwiegend landwirtschaftliche Osten, aber auch Westfalen, Rheinland und Baden, sind verhältnismäßig dünn mit Bankniederlassungen versehen. Hier ist das unbestrittene Herrschaftsgebiet der Großbanken, die nach und nach die verschiedenen Regionalbanken aufgesaugt haben. Auch in Thüringen, Bremen, Ostpreußen und Schlesien ist der Anteil der Großbankniederlassungen höher als 50 Proz.

Von besonderem Interesse waren im Rahmen der bemerkenswerten Referate anlässlich des Bankiertages die Ausführungen von Reichsbankpräsident Dr. Schacht, der die Bedeutung einer straffen staatlichen Kreditaufsicht und eine sich immer mehr verstärkende Durchdringung des Bankwesens mit der Idee vom Dienst am Volksganzen hervorhob. Zugleich forderte Dr. Schacht von den Bankiers und Bankdirektoren den Mut und den Willen zur Eigeninitiative und Selbstverantwortung als unentbehrliche Elemente eines gesunden Wirtschaftslebens. Wie Dr. Schacht erwähnte, mußten die Banken im Zuge der Rüstungsfinanzierung ihr Geschäft zwangsläufig in hohem Maße auf den Kredit des Staates aufbauen und konnten es in den letzten Jahren nur in relativ geringem Umfang auf eigenes Risiko betreiben. Wie die Bankbilanzen der letzten Monate beweisen, haben die Ueberlegungen und Bemühungen führender Kreise des privaten Bankgewerbes um eine Belegung des privaten Kreditgeschäftes bereits gewisse Erfolge gehabt. Die Finanzierungsmethoden des Vierjahresplans werden — wie Dr. Schacht ausführte — vor allem diesen allmählichen Wandel in der Anlagepolitik der Kreditbanken herbeiführen. Aehnlichen Gedankengängen folgte auch der Vorstandsvorsitzende der Bank für Industrieobligationen, Herr Dr. Böttke, in einem Referat über das Thema „Banken und Industrie“. Dr. Böttke sieht den in den letzten Jahren erfolgten Abbau der gewerblichen Debitoren in den Bankbilanzen nur als vorübergehende Erscheinung an. Das Tempo der innerwirtschaftlichen Investierung in Verbindung mit den durch die Eingliederung Oesterreichs gestellten größeren Aufgaben, würde mit Sicherheit bald den vollen Einsatz sämtlicher Kreditreserven des Bankwesens erforderlich machen.

Auf der Abschlußkundgebung hielt Reichswirtschaftsminister Funk eine Ansprache, in der er die neue Stellung und die neuen Aufgaben des Bankiers im nationalsozialistischen Staate behandelte.

Der Nationalsozialismus hat das deutsche Volk nicht nur zu einem neuen politischen Ideal erzogen, so führte der Minister unter anderem aus, sondern auch zu einem neuen Wirtschaftsdenken. Der Ausgangspunkt ist die Volksgemeinschaft. Der über-

wundenen Epoche war die Erkenntnis fremd, daß eine Handlung, die der Gesamtheit schädlich sei, auch dem einzelnen niemals nützlich sein könne. Das rein privatwirtschaftliche Denken führte zu einem Wirtschaftsegoismus, dieser Egoismus brachte den Verfall der Wirtschaft. Die Staatsführung versagte, die Wirtschaft wurde volksfremd. Schuld an den Folgen der falschen Wirtschaftspolitik gab das Volk dem Wirtschaftler und besonders dem Bankier. Hier hat nun die nationalsozialistische Erziehungs- und Aufbauarbeit einen grundlegenden Wandel geschaffen. Diese Umstellung war besonders beim Bankgewerbe nicht leicht, weil hier Zersetzung und Verfall besonders stark waren. Das frühere Regime hatte gerade in der Geld- und Kreditpolitik die schwersten Fehler gemacht und die deutsche Wirtschaft in völlige Abhängigkeit vom Ausland gebracht. Im Rahmen des wirtschaftlichen Wiederaufbaus haben auch die Banken den Platz in der deutschen Wirtschaft erhalten, auf den sie gehören. Sie stehen heute im Dienst der Volkswirtschaft wie alle anderen Wirtschaftszweige. Allerdings führt auch hier der Staat die Wirtschaft. Durch die Tatsache, daß das Geld in Deutschland einen neuen Wertbegriff erhalten hat, indem der Geldwert mit dem Wert der geleisteten Arbeit gleichgesetzt wurde, hat auch der Bankierberuf eine neue Bewertung in der deutschen Volkswirtschaft erlangt. Die einseitigen Vorstellungen, die das Volk vom Bankier hatte, sind nach der allgemeinen Bereinigung beseitigt worden. Der Bankier ist heute nicht mehr eine geheimnisvolle Macht, sondern die ihm obliegende Verwaltung des Geldes ist die Verwaltung von Arbeitsgütern. Damit ergibt sich das große Maß von Verantwortung, das der Bankier im Wirtschaftsleben hat. Mit Recht kann deshalb das Volk verlangen, daß der Staat für eine ordentliche und gesunde Bankwirtschaft Sorge trägt. Das Bewußtsein, daß eine straffe, staatliche Aufsicht nunmehr in einem auf die großen gemeinsamen Ziele ausgerichteten Bankgewerbe vorhanden ist, stärkt im Volk neben dem Verständnis für die Arbeit des Bankiers auch das Vertrauen, das die erste Voraussetzung einer gesunden und starken Bankwirtschaft bildet. Die Welt erkennt immer mehr, daß es nicht darauf ankommt mehr Geld zu schaffen, sondern darauf, mehr Geldwert zu erarbeiten. Um mehr Geld ausgeben zu können, das heißt um z. B. ein Defizit im Staatsbudget beseitigen zu können, muß dieses Geld erst erarbeitet sein, das heißt müssen neue Güter geschaffen und neue Arbeitsleistungen vollbracht worden sein. Es war notwendig, eine neue Organisation des Arbeitsprozesses zu schaffen und neue Wege der Finanzierung zu gehen, um dieser These zum praktischen Erfolg zu verhelfen.

Produktion, Verbrauch, Löhne, Preise, aber auch Geld- und Kapitalanlagen, mußten richtig geleitet und in eine gesunde Proportion zueinander gebracht werden, so führte der Reichswirtschaftsminister aus. Voraussetzung dafür war eine autoritäre Staatsführung, und zwar eine Staatsführung, die die wirtschaftlichen Zusammenhänge kannte und begriff und vor allen Dingen wußte, was erreicht werden sollte und konnte. So ist die Wirtschaft in den Dienst der Volksgemeinschaft gestellt worden und zum Wohl der Gesamtheit geführt worden.

Die Erfolge dieser Wirtschaftsführung sind unbestreitbar. Die deutsche Wirtschaft ist wieder auf dem Stand der vollen Beschäftigung. Sie soll so stark und krisenfest gemacht werden, daß dieser Zustand zu einem Dauerzustand wird. Wir erstreben also einen Wirtschaftszustand, der nicht immer wieder durch das Wechselspiel von Hausse und Baisse erschüttert wird. Dieser Zustand ist etwas völlig Neues im Wirtschaftsleben der Völker. Es läßt sich heute noch nicht sagen, wie die Auswirkungen eines solchen Zustandes auf die einzelnen Faktoren und die Struktur der Wirtschaft sein werden. Deshalb müssen wir, wie Reichsminister Funk betonte, dauernd die „Hand am Pulsschlag der Wirtschaft halten!“ So wie der Nationalsozialismus von jedem in der Wirtschaft tätigen Volksgenossen verlangt, daß er sich restlos in den Dienst dieser Aufgabe stellt, so hat der Bankier im Rahmen dieser Gesamtaufgaben besonders wichtige und wertvolle Dienste zu leisten. Die Verhandlungen auf dem 8. Allgemeinen Deutschen Bankiertag haben gezeigt, daß sich die leitenden Männer des deutschen Bankgewerbes dieser Aufgaben bewußt sind. Deshalb sind auch die Voraussetzungen dafür vorhanden, daß unter staatlicher Führung und Lenkung das deutsche Bankgewerbe seine großen und wichtigen Aufgaben zum Wohl der deutschen Volkswirtschaft und des deutschen Volkes erfolgreich durchführt.

Farbe, Maserung und Flächenwirkung beim Kunstharz

Von Ziv.-Ing. K. Brandenburger

I. Schichtstoffe

Unter der Bezeichnung „Schichtstoffe“ sind vier Gruppen von Kunstharzerzeugnissen handelsüblich:

1. Hartpapiere mit phenoplastischem Bindemittel (Platten, Rohre, einfache Formlinge und Profilleisten).
2. Hartpapier mit aminoplastischem Bindemittel (Resopalplatten).
3. Hartgewebe.
4. Schichtholz.

1. Hartpapier mit phenoplastischem Bindemittel

Hartpapier wird dadurch erzeugt, daß man reines Zellstoffpapier mit einer Kunstharzlösung so stark tränkt, daß es etwa die Menge seines Gewichtes an Harz aufnimmt. Das getränkte Papier wird soweit getrocknet, daß es praktisch frei von Lösemittelresten ist. Beide Arbeitsgänge spielen sich in der gleichen Maschine ab.

Diese ist entweder liegend oder stehend gebaut und besitzt Wiedergewinnungsanlage für das Lösemittel (Spiritus). Die Papierbahn wird zu Blättern von einheitlicher Größe (je nach Art der Anlage von 0,5 bis 2,5 m²) geschnitten, übereinandergeschichtet und in einer hydraulischen Presse bei etwa 150° C und 80 kg/cm² Druck zusammengepreßt. Die Pressung dauert bei starken Platten mehrere Stunden. Dann ist das Harz ausgehärtet und die hartholzähnliche Platte unerweichbar. (Es sind Stärken von 0,1 bis 100 mm herstellbar.) Neben Platten wickelt man Rohre oder preßt einfache Formlinge oder Profilleisten. Eine Färbung oder Maserung und dergleichen kommt nur für die Platten in Frage. Alle anderen Produkte stellt man in der Regel ungefärbt her, sie sind daher gelb bis braun, je nach Art des Harzes und Papiers.

Die Herstellung farbiger Platten geschieht durch Verwendung von getöntem Papier und Zusatz eines Farbstoffes zur Harzlösung. Bei dickeren Platten werden meist nur die äußeren Papierlagen gefärbt, um das Produkt zu verbilligen. Es sind nur dunkle Farbtöne denkbar. Neben Braun und Schwarz kommt noch Weinrot in Frage. Wenige Farbstoffe vertragen sich mit den Kresolharzen und außerdem mit der hohen Preßtemperatur. Auch ist es sehr schwierig, eine bunte Platte vollkommen schlierenfrei herzustellen. Schon geringe Temperaturunterschiede auf der Preßfläche, wie z. B. durch Kondenswasserbildung, können Aenderung der Farbe an den betreffenden Stellen nach sich ziehen, ebenso wie es vorkommt, daß sich die Heizkanäle der Preßplatte auf der farbigen Hartpapierplatte widerspiegeln. Es ist kaum denkbar, die zur Herstellung heller Farben nötigen großen Mengen aufhellender Pigmente einzubringen und außerdem sind auch die Kunstharze aus Phenolen nicht lichtbeständig, man verzichtet also auf helle Töne.

Wohl aber ist die Oberflächentechnik vielfach im Gebrauch. Zunächst kann man genarbte Platten herstellen. Man preßt die Tafeln zwischen gravierten Blechen und erhält dann Leder- narnungen, Eisblumen, Würfel oder Moirémuster, kurz alle denkbaren Narnungen. Aber auch eine Masertechnik ist außerordentlich beliebt. Handelsüblich beschränkt man sich hierbei auf die Wiedergabe von Holz und Marmoraderungen. Zur Anwendung kommt das Masa-Verfahren. Unter vielen z. B. Nußbaumholz furnieren sucht man sich ein besonders schönes Muster aus und überträgt es auf photochemischem Wege auf eine Druckplatte. Mit dieser wird Papier bedruckt, das infolge der Anwendung des photographischen Verfahrens, ein naturgetreues Abbild jener Maserung aufweist. Dieser Bogen wird nun mit einer reichlichen Menge eines hellen Kunstharzlackes getränkt und bei der geschichteten Pressung der Hartpapierplatten als Decklage benutzt. Die Preßplatten werden hochglanz poliert, so daß eine hochglänzende Hartpapierplatte mit einem naturgetreuen schönen Holzmasermuster entsteht.

Diese Platten finden ausgedehnte Verwendung. Man kleidet Waggon, Omnibusse usw. damit aus. Sie werden als Frontplatten verschiedener Geräte benützt. In dünnen Stärken kann man sie biegen und umkleidet z. B. Staubsauger damit. In letzter Zeit verdrängen sie immer mehr das Linoleum aus der Maschinenindustrie für Tischbeläge usw. In der Möbelindustrie konnten sie sich nicht voll durchsetzen, einmal hat der Hersteller wertvoller Möbel eine Abneigung gegen das „Unechte“ und dann lassen sich solche Furniere im Gegensatz zu den schellackierten nicht nachpolieren, wenn sie zerkratzt sind.

Im Gegensatz zu Holz sind diese Platten aber fäulnisfest und arbeiten nicht bei Temperaturänderungen. Gerade deshalb haben sie Holz im Bau von Straßenbahnwagen vielfach verdrängt.

Solange man sich auf dunkle Farbtöne beschränkt, ist hier natürlich der Phantasie ein weites Feld offen, im Bedarfsfalle lassen sich alle möglichen Musterungen auf diese Art herstellen.

2. Hartpapierplatten mit aminoplastischem Bindemittel (Resopalplatten)

Die Aminoplaste haben gegenüber den Phenoplasten einen sehr großen Vorteil. Diese Harze sind nämlich farblos und lichtbeständig. Sie können sowohl opak als auch transparent hergestellt werden.

Infolgedessen wird die Gruppe von Schichtplatten, deren Herstellungsprozeß im großen und ganzen dem obigen ähnelt, in vielen hellen und lebhaften Färbungen in den Handel gebracht. Auch hier läßt sich die geschichtete Masertechnik verwirklichen. Wegen der hellen Farben ist eine Schwarzweißtechnik denkbar. Die erste Nutzenanwendung aus dieser Tatsache sind nun die Resopalschilder. Man bedruckt Papier mit irgendeinem Text, tränkt es mit Harz und benutzt es als Decklage einer Resopalplatte. Warnungsschilder für Hochspannungsbetriebe, Wegweiser, Unfallverhütungsvorschriften usw., kurz alle möglichen Hinweise werden heute bereits in großem Maßstabe aus Resopal hergestellt. Sie haben gegen Metall den Vorteil, daß sie verrottungsfest sind. Blitzschilder an Masten der Ueberlandleitungen erfüllen ihren Zweck seit über vier Jahren, während Metallschilder meist nach zwei Jahren verrostet sind. Man stellt auch Gebrauchsanweisungen und Tabellen für Maschinen auf diese Weise her und diese sind verschmutzungssicher. Sie nehmen weder Öl noch sonst irgend etwas an. Man muß nicht unbedingt vom Druck ausgehen, auch Blaupausen und Zeichnungen eignen sich für diesen Zweck. Zarte Bildwirkungen werden durch Wasserzeichen im Papier erreicht.

Ein anderer Weg, Oberflächenwirkungen zu erzielen, ist die Herstellung von Mehrschichtplatten.

Deren einfachste Form ist die Zweischichtplatte. Man preßt die Papierlage z. B. für eine rote transparente Platte und eine schwarze undurchsichtige Platte zusammen zu einer Platte, die auf der einen Seite rot und auf der anderen schwarz ist. Nun kann man durch die schwarze Schicht mit einem Gravierstichel eine Schrift arbeiten und bekommt so eine Schriftplatte, die hinterleuchtet werden kann. Sie findet für Lichtsignale usw. Verwendung. Ebenso ist es möglich, Dreischichtplatten herzustellen, die sich nicht so leicht verziehen, weil sie symmetrisch aufgebaut sind. Man erreicht hier eine Schriftwirkung durch Gravieren der andersfarbigen Decken und stellt auf diese Weise Türschilder usw. her. Die neuen Schnelltriebwagen der Reichsbahn, zahlreiche Straßenbahnen, Schiffe, Büros usw. werden mit diesen Dreischichtschildern ausgestattet. Weitere Wirkungen lassen sich durch Fünfschichtplatten erreichen. Je nach der Gravurtiefe kann hier eine verschiedene Schriftfarbe erreicht werden. Auch hier kann die Decklage bedruckt und außerdem graviert werden. Man macht dies bei Typenschildern usw., wo der Grundtext gedruckt und die stets wechselnden Zahlen graviert werden.

Andere Kombinationen sind dadurch möglich, daß man bei starken Platten den Kern aus ungefärbtem Phenolharzhartpapier und die Deckschichten aus hellfarbigem Resopal herstellt. So entstehen Schalttafeln, die weiße Oberfläche, Stabilität und günstigen Preis in sich vereinigen.

3. Hartgewebe

Hartgewebe unterscheidet sich von Hartpapier dadurch, daß man an Stelle des Papiers ein Baumwoll- oder Zellwolle-gewebe benutzt. Hier liegen fast nur technische Anwendungsgebiete vor und wird in der Regel auf eine Oberflächentechnik verzichtet. Immerhin ist es auch hier möglich, bunte und gemusterte Gewebe als Decklage zu benutzen. Ausnahmsweise hat man hiervon bei der Herstellung von Tablett Gebrauch gemacht, die aus regellosem Preßstoff hergestellt und in der Mitte durch Einpressung einer bunten Gewebeplatte verschönt wurden. Es lassen sich dabei bei guter Formenpolitur solche Wirkungen erzielen, als wenn sich eine bunte Decke hinter Glas befindet. Bunte Gewebeplatten wurden früher hergestellt, konnten sich aber nicht behaupten.

4. Schichtholz

Auch hier kommt nur die Technik als Anwendungsgebiet in Frage, die Oberflächenveredelung ist daher vernachlässigt. Die Schichthölzer werden aus abwechselnden Lagen dünner Buchenholzurniere und dünner auf Papier aufgetragener Kunstharzleimfilme im gleichen Preßwege erzielt. Je nach dem Verwendungszweck wird ein mehr oder minder großer Preßdruck angewandt. Es ersetzt uns edle Nutzhölzer wie Nußbaum usw. bei der Herstellung von Flugzeugpropellern, Gewehrkolben usw. Wird aber die oberste Furnierlage behobelt und mit einem Leimfilm überdeckt, so erhält das Schichtholz ebenfalls eine gute Buchenholzmaseroberfläche. Natürlich könnten Papierdrucke aufgepreßt werden, man macht aber praktisch davon keinen Gebrauch.

II. Regellos verpreßte Mischungen

Hier sind die Möglichkeiten außerordentlich zahlreich, so daß man sich auf die wichtigsten Verfahren beschränken muß. Praktisch kann man heute in Kunstharz alle Farbtöne herstellen. Was in Phenolharzen nicht gelingt, wird auch hier wieder unter Verwendung von Harnstoffharzen hergestellt. Die Phenolmischungen sind entweder undurchsichtig oder, wenn füllstofffreies Harz zur Anwendung kommt, fast wasserklar (ganz leicht getrübt), liegen jedoch immer unter der Helligkeit des Bernsteins.

Die Aminoplaste können opak und transparent hergestellt werden. Es ist jede Helligkeitsstufe denkbar, aber die Transparenz geht über die des Milchglases nicht hinaus. Bei der Verwendung von Lampenschirmen aus Aminoplast fällt angenehm auf, daß diese die Lichtwärme des Marmors zeigen, während Glas in der Regel einen kalten Lichtton abgibt.

Aminoplaste stellt man meist nur einfarbig her und mischt sie dann vor dem Einfüllen in die Form oder während dieses Vorganges. Geschickte Zusammenstellung, besonders Mischung von transparentem mit opakem Pulver, führen zu sehr guten Wirkungen. Man kann den schönen Onyx, weißen, schwarzen oder roten Marmor, ferner Rosenquarz, Achat usw. täuschend ähnlich nachahmen.

Beim Phenoplast kennt man mehrere Wege zur Erzeugung gemasertter Preßteile.

Einfaches Mischen verschiedenfarbiger Massen führt zu gepupften oder auch streifigen Mustern (je nach Art der Formung). Scharfe Uebergänge lassen sich dabei nicht vermeiden, ferner fällt der Charakter des Musters bei verschiedenen gestalteten Teilen auch verschieden aus. Dies führt zu Schwierigkeiten bei mehrteiligen Preßteilen. Eine schlanke Vase aus einem flachen Fuß und einem hohen Kelch wird an letzterem Streifen-, an erstem Punktmuster zeigen.

Um weichere Uebergänge und gleichmäßigere Muster zu erzielen, mischt man die verschieden gefärbte Masse vor dem Pressen auf der Walze oder dem Kalandervor. Diese Massen können aber nicht gemahlen werden, sondern müssen in Brockenform in das Werkzeug eingebracht werden. Hierbei entstehen schon bessere Effekte. Beliebt sind Birkenholznachahmungen und andere Holzmuster.

Ein anderer Weg ist das Bronziervfahren. Preßmassenstücke werden mit einem Lack aus Bronze und gelöstem Kunstharz getrommelt, also überzogen und anschließend zwecks Abtreibung des Lösemittels getrocknet. Es entstehen so z. B. bei Schwarz-Gold-Mustern, die den chinesischen Lackwaren ähneln. Aber auch Blau-Silber ist sehr beliebt. Ebenso wie mit Bronze kann man mit jeder anderen Farbe auf dem gleichen Wege vorgehen. Weinrote Mischungen mit Zinkweiß überzogen zeigen Preßstücke mit Rosa-Aderungen, die dem roten Marmor ähneln.

Sehr schöne Wirkungen werden bei Anwendung des Spritzverfahrens erzielt, weil die Masse beim Durchgang durch die Düse gründlich verknetet wird und sehr weiche verschwommene Uebergänge entstehen. Daneben hat man nun eine Reihe von Möglichkeiten die Oberfläche durch Narbungen, Prägnungen, Mattierungen, Intarsien usw. zu verschönern. Z. B. kann man eine polierte Form an einigen Stellen mit Hilfe eines Sandstrahlgebläses matten, während die anderen Stellen der Form abgedeckt sind. So bekommt der Preßling eine Zeichnung durch Abwechseln glänzender und matter Stellen auf der Oberfläche. Außer der Mattierung kann jede andere Narbung in der Form angebracht werden. Graviert man die Form ganz oder stellenweise nach Art des Leders oder mit irgendeinem beliebigen Muster, so drückt sich diese Narbung sehr gut und präzise auf dem Preßling ab.

Das Beprägen der Preßteile wird mittels eines heißen Stempels vorgenommen. Entweder kann man mit diesem einen Ein-

druck hervorrufen oder aber durch Zwischenlegen der bekannten Oeserfolien buntes Prägen vornehmen. Von dieser Technik wird vielfach bei Werbegeschenken Gebrauch gemacht. Man preßt eine größere Anzahl, z. B. Aschenbecher, auf Vorrat und prägt dann jeweils das gewünschte Warenzeichen auf diese. Die Oeserprägnungen haften wesentlich besser als Abziehbilder, die für diesen Zweck auch gebräuchlich sind. Wesentlich schönere Wirkungen erzielt man mit Metallintarsien. Das sind dünne Neusilberfolien, die in den Preßling eingedrückt werden. Das Eindringen geschieht während des Pressens. Nach Ablauf von etwa zwei Drittel der Backzeit wird die Form kurz geöffnet und die Metallscheibe, die eine beliebige Form haben kann, auf den Preßling aufgelegt und dann die Pressung beendet. Der Augenblick des Einlegens muß richtig abgepaßt werden. Die Masse soll schon so hart sein, daß sie die Intarsie nicht mehr überfließt oder verschiebt, muß aber noch so weich sein, daß sich letztere oberflächengleich eindrücken läßt. Da die Einlagen eine schräge Schnittkante besitzen, ist darauf zu achten, daß die breite Seite nach dem Preßlingsinneren zu liegen kommt, damit die Einlage fest im Preßstück haftet.

Als letztes sei die Mehrfarbenpressung erwähnt. Auch hier gibt es verschiedene Wege, die zum Ziel führen.

Man kann erst einen Preßling mit Vertiefungen herstellen. Der diese erzeugende Stempel wird vorzeitig abgehoben, andersfarbiges Material aufgeschüttet und nun mit einem glatten Stempel nachgepreßt. Der fertige Preßling kommt dann auf die Drehbank, wo man so viel von der zweiten Pressung abdreht, bis die Zeichnung erscheint, die dadurch entstanden ist, daß jene Vertiefungen mit anders gefärbter Masse ausgefüllt wurden. Ein anderer Weg vermeidet das Abdrehen, indem erst ein Relief gepreßt wird. Man hebt den Stempel ab, streift die noch weiche überschießende Masse ab und preßt dann mit einer zweiten Farbe nach. So entstehen Reliefs auf andersfarbigem Grunde. Dreifarbige Pressungen hat man schon dadurch erzielt, daß man z. B. eine rote Ringtablette mit einer schwarzen Pille gefüllt und den unscharfen Uebergang durch eine weiße Hartpapierscheibe überdeckt hat.

III. Gußharze

Gußharze sind reine ungefüllte Kunstharze, die in Blöcken gegossen werden. Hier läßt sich eine wunderbare Färbungs- und Masertechnik durchführen. Da man auf die Wirtschaftlichkeit eines Preßwerkzeuges keine Rücksicht zu nehmen braucht, sondern Klötze gießt, die spanabhebend bearbeitet werden, kann man sich erlauben, bei niedrigeren Temperaturen in langer Zeit zu härten. So ist schon die Farbstoffauswahl größer, weil die Härte-temperatur unter 100° C bleibt. Härtebeschleuniger fallen weg. Man kann sauer kondensieren. Mit Säuren vertragen sich viel mehr Farbstoffe als mit Alkalien. Beim Schnellpressen ist nämlich die Masse immer alkalisch (Zersetzung des Hexamethylentetramin zu Ammoniak und Formaldehyd). Man arbeitet nicht mit Pulver, sondern mit einem Sirup, die Masse wird staubfrei, kann also sogar vollkommen klar und wasserhell hergestellt werden. Durch Zusammengießen verschiedenfarbiger Harze entstehen Wolkungen. Bernstein wird so täuschend nachgeahmt, daß nur der Fachmann die Nachahmung feststellen kann. Die Imitation von Schildpaß, Elfenbein usw. ist sehr gut möglich. Farben und Muster lassen hier der Phantasie weiten Spielraum.

Bronzeflitter, Massebrocken usw. lassen sich eingießen. Ja, man stellt sogar Blöcke mit eingegossenen Figuren her, eine Technik, die sich an die Insekten- usw. Einschlüsse im Bernstein anlehnt.

Zerschneidet man die halbhartn Platten auf der Celluloid-schneidemaschine, tafelt verschiedenfarbige Platten aufeinander, um sie dann zusammenzupressen, so entstehen Streifenmuster. Bei einer Wiederholung dieser Arbeitsweise kommt man zu Würfelmustern.

Was Färbung und Musterung anbetrifft, so ist Gußharz das dankbarste Material, die Abnehmer werden immer mit neuen Einfällen einer unerschöpflichen Phantasie überrascht.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständigen Postamt energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Die Vulkanisationsbeschleuniger, ihre Entwicklung in den letzten 10 Jahren, an Hand der deutschen Patentliteratur

Von Dr. Curt Philipp

I.

Eine „alphabetische Uebersicht der heute (1929) gebräuchlichen Vulkanisationsbeschleuniger sowie Angabe der herstellenden Firma“ gibt F. E m d e n in Kautschuk 5 (1929), Seite 241.

Sie können nach ihrer Wirkungsstärke in folgender Weise geordnet werden:

- I. Ultra — sehr starke — Salze von Dithiocarbaminsäuren, Thiuramsulfide.
- II. Halbultra — starke — Mercaptobenzothiazol, einige Aldehydamine, Vulcanol (Thioketophenyldipropylpropyliden dihydrothiazin der Firma Dupont).
- III. mäßig starke — Disubstituierte Guanidine, Aldehydammoniakkondensationsprodukte, die meisten Aldehydamine.
- IV. schwache — Trisubstituierte Guanidine, Formaldehydamine, Thioharnstoffe.

Ich benutze im folgenden die von Aladin (Gummi-Zeitung 1927, Seite 2863) gegebene Einteilung der Beschleuniger, die aber etwas verändert werden mußte, namentlich weil einige der dort genannten Gruppen in der Berichtszeit keine Vertreter mehr haben.

- I. Allgemeine Verfahren.
- II. Anorganische Beschleuniger.
- III. Organische Beschleuniger:
 - a) schwefelfreie:
 1. mit organisch gebundenem Metall,
 2. Amine,
 3. Aldehyde, Furfurol und Derivate,
 4. Ketone und Chinone,
 5. Kondensationsprodukte von Ammoniak oder Aminen mit Aldehyden oder Ketonen,
 6. Harnstoff und Derivate,
 7. Guanidine und Derivate,
 8. Nitroverbindungen und Derivate,
 9. diverse organische Verbindungen,
 - b) schwefelhaltige:
 10. Thiocarbaminsäurederivate,
 11. Thioharnstoffe,
 12. Thiazole,
 13. Thiuramverbindungen,
 14. schwefelhaltige Beschleuniger-Kombinationen,
 15. diverse schwefelhaltige Verbindungen.

Ein kurzer Ueberblick der wichtigsten Literatur des letzten Jahrzehnts zeigt folgendes. R. D i t m a r hatte in der Gummi-Zeitung 1927, Seite 962, die Beschleuniger in ihrer Wirkung zueinander und zu den verschiedenen Füllstoffen betrachtet. Er kam zu der Feststellung, daß die Dosierung der Beschleuniger von größter Wichtigkeit ist; daß man beispielsweise mit der doppelten Beschleunigermenge Untervulkanisation erzeugen kann, während mit der halben Menge Ausvulkanisierung stattfindet. Während Kreide als Füllmittel auf alle Beschleuniger verzögernd wirkt, sieht man bei Verwendung von Kieselgur im allgemeinen bei vielen Beschleunigern eine aktivierte Wirkung, desgleichen mit Magnesia usta und Magnesiumkarbonat. Verfasser stellt fest, es besteht hierbei kein chemisches Gesetz und es muß jeder Beschleuniger hinsichtlich Dosierung, Füllstoffgemisch, Korngröße, Vulkanisationszeit und -art einzeln für jede Mischung ausprobiert werden.

Der Vulkanisationskoeffizient in der bisherigen Fassung sagt nach Fr. G r o v e - P a l m e r (Rubber Age 11 [1930], S. 17 bis 18) nichts aus über die physikalischen Eigenschaften einer beschleunigten Mischung. Angesichts der Tatsache, daß die Verminderung der Vulkanisationszeit und -temperatur einer Depolymerisation der Kautschuk-Molekel vorbeugt, was eine Erhöhung der mechanischen Eigenschaften bedingt, sollte man die Beschleuniger mehr von diesem Gesichtspunkt aus betrachten.

Der Jahrgang 1937 der Gummi-Zeitung enthält auf Seite 502 ein Referat einer interessanten Arbeit von G r e n n e s s über die beschleunigte Vulkanisation und über die Vorgänge, die sich zwischen Schwefel, Zinkoxyd und Beschleunigern abspielen. Diese Vorgänge werden in einem späteren Aufsatz der Gummi-Zeitung, Seite 614, an Hand der Literatur von anderen Gesichtspunkten beleuchtet.

Beim Ueberblick über die in der Berichtszeit neu geschaffenen Beschleuniger könnte man zu der Vermutung kommen, daß ihr Wirkungsgrad in Beziehung zu ihrer Molekulargröße stehe insofern, als Beschleuniger mit großem Molekül auch den größeren Wirkungsgrad aufweisen; die hochwirksamen und gleichzeitig hochmolekularen modernen schwefelhaltigen Beschleuniger scheinen das zu bestätigen, doch bedarf es dafür wohl noch weiterer Beispiele. Viele der alten, einfach gebauten Beschleuniger haben recht geringe Aktivität und dabei ziemliche Neigung zum Anbrennen, wie Thiocarbanilid und Diphenylguanidin, andere, bei höherer Temperatur sehr aktive, sind bei 100° C fast unwirksam, wie Mercaptobenzothiazoldisulfid, aber auch manche echte Ultrabeschleuniger erlauben ohne weitere Regulierung recht sicheres Arbeiten. Es kommt dabei übrigens sehr auf die Reinheit der Beschleuniger an. Beispielsweise ist das heute im Handel befindliche Zinksalz der Aethylphenyldithiocarbaminsäure viel sicherer in der Handhabung als die früher gebräuchlichen unreinen Sorten.

Viele Beschleuniger haben gleichzeitig eine durchaus nicht unerwünschte Wirkung gegen die vorzeitige Alterung, die als eine unter Sauerstoffaufnahme vor sich gehende Nachvulkanisation aufzufassen ist. Das beste Mittel dagegen ist die richtige Dosierung der Vulkanisationsmittel und schonendes Vulkanisieren bei niedrigst möglicher Schwefelmenge. Die Alterungseigenschaften eines Beschleunigers stehen nämlich mit seinem Schwefelbedarf in voller Uebereinstimmung; je weniger Schwefel der Beschleuniger für eine gute Vulkanisation braucht, um so günstiger sind die Alterungseigenschaften. Die kritische Menge ist 3 Prozent Schwefel ohne Verwendung von Gasruß, doch ist es selten notwendig, über 2 Prozent zu gehen.

Die sehr reichhaltige Auslandspatentliteratur wurde nicht berücksichtigt, da sie nichts wesentlich Neues bringt und im übrigen die in Betracht kommenden Auslandsfirmen ihre Erfindungen auch in Deutschland schützen ließen.

I. Allgemeine Verfahren

Bevor wir die Fortschritte in den einzelnen Beschleunigergruppen besprechen, seien einige allgemeine Verfahren vorausgeschickt, die unter Anwendung von Beschleunigern verschiedener Gruppen diese in besonderer Weise, sei es in Lösung, sei es in Form von Suspensionen den Kautschukmischungen beifügen, während das letztgenannte ein Heißluftvulkanisationsverfahren in ammoniakhaltiger Atmosphäre betrifft.

Das Patent 565 188 (Nr. 1) der Anode Rubber Co. Ltd., Verfahren zur Herstellung organische Substanzen enthaltender Kautschukmilchmischungen verwendet zur Vermeidung der Koagulation die Beschleuniger und gegebenenfalls andere Zusatzstoffe, wie Oxydationsschutz- oder Erweichungsmittel in Form wäßriger Emulsionen ihrer Lösungen bzw. Mischungen mit Kautschuköl, das durch trockene, destruktive Destillation von Kautschuk erhalten und gegebenenfalls durch fraktionierte Destillation gereinigt wird.

Die Vulkanisierung synthetischer kautschukartiger Produkte, z. B. von Butadien-Natrium-Kautschuk, läßt sich nach dem Patent 582 286 (Nr. 2) der I. G. Farbenindustrie A.-G. vorteilhaft so durchführen, daß man die dabei notwendigen Beschleuniger in einem Lösungsmittel gelöst oder, durch ein Verflüssigungsmittel verflüssigt, der Mischung auf mechanischem Wege zumischt.

Dünnwandige Kautschukgegenstände lassen sich gemäß Patent 551 549 (Nr. 3) der Rubber Service Laboratories Co. vulkanisieren in einer wässrigen, gegebenenfalls ein Schutzkolloid, wie ölsaures Natron enthaltenden Suspension eines wasserunlöslichen, jedoch kautschuklöslichen Ultra- bzw. Halbultra-Beschleunigers, wobei man auch so arbeiten kann, daß man die Kautschukmischung nach dem Auspressen aus einer Düse kontinuierlich durch das Vulkanisierbad hindurchleitet. Das Patent 642949 (Nr. 4) der United States Rubber Co. schützt ein Heißluftvulkanisationsverfahren unter Verwendung eines organischen Beschleunigers, der nicht durch Ammoniak inaktiviert wird, mit Ausnahme der Beschleuniger des Patentes 617 318 (Nr. 75). Die Vulkanisierung erfolgt in einem gasförmigen Medium, das Ammoniak enthält, unter Verwendung nur solcher Mengen des Beschleunigers, die ungenügend sein würden, um eine vollständige Vulkanisation in Abwesenheit von Ammoniak zu bewirken. Ein geeigneter Ansatz

besteht beispielsweise aus 39 Teilen hellem Crepe, 4 Teilen Zinkoxyd, 1 Teil Schwefel, 2,9 Teilen Ruß, 41,4 Teilen Schlammkreide, 3 Teilen Paraffinöl, 1,5 Teilen Triäthyltrimethylentriamin und 0,5 Teilen Chloressigsäure. Andere hier brauchbare Beschleuniger sind außer den Aldehydaminen noch arylierte Guanidine, Polyalkylenpolyamine, Thiazole und Thiuramsulfide.

II. Anorganische Beschleuniger

Zinkverbindungen sind neben Magnesia schon lange als Beschleuniger der Vulkanisation bekannt. Die Chemische Fabrik Kalk G. m. b. H. hat in Gemeinschaft mit Dr. H. Oehme im Patent 447 651 (Nr. 5) die beträchtlich bessere Wirkung von Zinkhydroxyd oder Zinkoxydhydrat gegenüber Zinkoxyd festgestellt, auch in Mitanzwesenheit eines organischen Beschleunigers, wie Diphenylguanidin, so daß nach 10 bzw. 15 Minuten eine fast noch einmal so hohe Festigkeit des Vulkanisates erreicht wurde als mit Zinkoxyd (Rotsiegel). Die gleichen Erfinder haben in ihrem Patent 497 477 (Nr. 6) gezeigt, daß wasserfreies Zinkoxyd beträchtlich besser als Beschleuniger wirkt, wenn es aus Zinkverbindungen, beispielsweise gefällttem Zinkoxydhydrat, durch Erhitzen auf unterhalb der Glühtemperatur liegende Temperaturen hergestellt wird. Das Zusatzpatent 550 884 (Nr. 7) macht noch nähere Angaben über die einzuhaltenden Temperaturen bei seiner Herstellung. Man soll danach beispielsweise aus Zinksulfatlösung mittels Soda gefälltes Zinkkarbonat auf höchstens 650° C, am besten auf 550 bis 600° C erhitzen, bis alle Kohlensäure ausgetrieben ist.

Das Patent 537 715 (Nr. 8) von R. Englert und Dr. F. Becker, Chemische Fabrik, beansprucht die Verwendung eines Schwefelverbindungen enthaltenden entwässerten Zinkoxydes, das aus dem Herstellungsprozeß von Hydrosulfiten durch Reduktion von Sulfiten mit Zinkstaub als Nebenprodukt abfällt.

Bleioxyd, besonders in Form der leichten, voluminösen und hochdispersen Tegoglätte, läßt sich in seiner beschleunigenden Wirkung beträchtlich steigern, wenn es nach dem Patent 618 756 (Nr. 9) der Th. Goldschmidt A.-G. zusammen mit Erdalkalisulfiden verwendet wird.

Das bisher für Beschleunigungszwecke noch nicht verwendete Titandioxyd ist nach dem Patent 526 864 (Nr. 10) der Deutschen Gasglühlicht-(Auer-)Ges. m. b. H. brauchbar zur Verbesserung der Kaltvulkanisation von Kautschukgegenständen mittels Chlorschwefeldämpfen. Beispielsweise werden helle Hevea-Crepes mit 6 Prozent Titandioxyd 20 Minuten auf der Mischmaschine gemischt und 20 Teile der Mischung in 100 Teilen Benzin gelöst. Die aus dieser Lösung durch Tauchen hergestellten Gegenstände werden mit Schwefelchlorürdampf (1,5 ccm S₂Cl₂ auf 30 Liter Raum) in 2 Minuten vulkanisiert. Eine gleich hergestellte Mischung ohne Titandioxyd braucht etwa 40 Minuten zum Vulkanisieren.

Die zur Gruppe des Schwefels gehörenden Elemente Selen und Tellur werden in Form organischer Derivate als Beschleuniger vorgeschlagen. Die Metallgesellschaft A.-G. schützt in ihrem Patent 540 631 (Nr. 11) Verfahren zur Vulkanisation von natürlichem oder künstlichem Kautschuk, die Beschleunigung der Vulkanisation und die Erhöhung der Abreibefestigkeit durch Zusatz geringer Mengen einer organischen Selenverbindung, dadurch gekennzeichnet, daß der Kautschukmischung ein Kondensationsprodukt aus Ammoniak, Selenwasserstoff und einem Aldehyd, wie Zimmtaldehyd zugesetzt wird.

Das Patent 563 858 (Nr. 12) der R. T. Vanderbilt Co. arbeitet in An- oder Abwesenheit eines Vulkanisationsmittels der Schwefelgruppe in Gegenwart eines Tellurdialkyldithiocarbamates, insbesondere eines Tellurdiaethyl- oder dimethyldithiocarbamates in Mengen von 1/8 bis 1/4 Prozent des Kautschukgewichtes, bei Abwesenheit von Schwefel verwendet man 2 Prozent desselben.

Der Einfluß des als Begleiter des Zinks auftretenden Cadmiums, das ihm chemisch nahe verwandt ist, auf die Vulkanisation wurde von Ensley und Eide untersucht. Es stellte sich heraus, daß Mischungen von reinstem Zinkoxyd mit Zusätzen von Cadmiumoxyd teils keine Aenderung, teils verzögernde, teils steigernde Wirkung ergaben, jedenfalls kann Cadmiumoxyd nicht als Ersatz für das immer gleichmäßig wirkende Zinkoxyd dienen.

III. Organische Beschleuniger

a) schwefelfreie

1. mit organisch gebundenem Metall

Die Società Italiana Pirelli verwendet in ihrem Patent 501 124 (Nr. 13) bei der Heißvulkanisation Zusätze von Kalium- oder Rubidiumsalzen einbasischer aliphatischer oder fettaromatischer

Carbonsäuren, die doppelt so gut oder sogar drei- bis fünfmal besser wirken als die entsprechenden Natriumsalze. Beispielsweise werden 100 Teile Kautschuk, 8 Teile Schwefel und 2 Teile Kaliumacetat vulkanisiert durch Erwärmen während 30 Minuten bei 143° C.

Die Firma E. Merck schützt in ihrem Patent 590 685 (Nr. 14) über die Herstellung von bei gewöhnlicher Temperatur nicht vulkanisierenden Kautschuklösungen, die Ultrabeschleuniger sowie gegebenenfalls Füllstoffe enthalten, an Stelle von Zinkoxyd oder Zinkoxyd und Stearinsäure als Aktivator fertiges Zinkstearat. Es war überraschend, daß man bei Verwendung desselben die Möglichkeit hat, der Kautschuklösung die Lösung des Ultrabeschleunigers, die bisher als zweites Bad benutzt wurde, zuzufügen, ohne daß ein Gelieren der Mischung bei normaler Temperatur eintritt.

Zinkverbindungen von Beschleunigern sind als Aktivatoren zu werten.

2. Amine

Das Patent 442 618 (Nr. 15) der Naugatuck Chemical Co. benutzt sekundäre Amine, in erster Linie Dibenzylamin als Beschleuniger. — Man arbeitet beispielsweise so, daß man eine aus 800 Teilen schwefelkohlenstofffreiem Benzol, 100 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Zinkoxyd und 3 Teilen Schwefel hergestellte Mischung in 2 Teile teilt; dem einen werden 5 Teile Dibenzylamin, dem anderen 5 Teile Schwefelkohlenstoff zugesetzt; vermischt man gleiche Gewichtsmengen beider Teile, so erfolgt innerhalb 48 Stunden bei gewöhnlicher Temperatur Vulkanisation.

Das Patent 578 673 (Nr. 16) der I. G. Farbenindustrie A.-G. beschreibt den Zusatz kleiner Mengen höher molekularer Amine, die eine längere, gerade oder verzweigte Kette enthalten, wie 2-Aminononadekan, 2-Aminotridekan, n-Heptadecylamin unter anderem zu Mischungen, die bereits einen Beschleuniger enthalten. Diese Stoffe wirken als Aktivatoren bei den an sich bereits beschleunigend wirkenden Substanzen und werden beispielsweise in sehr kleinen Mengen, wie 0,1 bis 0,2 Prozent des Kautschuks verwendet.

3. Aldehyde, Furfurol und Derivate

Die Goodyear Tire & Rubber Co. verwendet in ihrem Patent 631 697 (Nr. 17) neben einem aktiven Beschleuniger α -Polyoxymethylen als Verzögerungsmittel für die Anvulkanisation. Bereits kleine Mengen — etwa 1/10% vom Kautschukgewicht — hindern oder beseitigen die Neigung einer Mischung, die einen Semiultra — oder einen Ultrabeschleuniger, wie Mercaptobenzothiazol oder Butyraldehydanilin enthalten, zur Anvulkanisierung unterhalb von Temperaturen von etwa 127° C, ohne aber die Zeit für eine ausreichende Vulkanisation bei höheren Temperaturen zu verlängern.

Die Société Ricard, Allenet & Cie. benutzt in ihrem Patent Nr. 443 065 (Nr. 18) Furfuramid (Vulkazol) als Beschleuniger. Es erteilt dem Endprodukt keinen Geruch, auch die Farbe wird nicht verändert, so daß völlig weiße Vulkanisate erhalten werden können. Die Zusatzmenge von Vulkazol wie auch die Dauer der Vulkanisation kann erheblich vergrößert werden, ohne ungünstige Beeinflussung des Vulkanisates.

4. Ketone und Chinone

Die Rubber Service Laboratories Co. vulkanisiert nach ihrem Patent 631 943 (Nr. 19) Kautschukmischungen, die außer einem Vulkanisationsbeschleuniger noch ein aromatisches Monoketon von der allgemeinen Formel R—CO—R₁ enthalten, wobei R ein Aryl, R₁ ein Alkyl oder Aryl bedeutet und wobei gegebenenfalls die Wasserstoffatome eines oder beider Reste lediglich durch Alkyl substituiert sind bzw. auch ein aromatischer Rest mit einer Carboxylgruppe sein kann. Das Keton dient als Verzögerer in den Anfangsstufen der Vulkanisation. Es werden beispielsweise Acetophenon, Benzophenon und o-Benzoylbenzoesäure verwendet, letztere hat besonders vorteilhafte Verzögerungseigenschaften.

Das Patent 594 520 (Nr. 20) der Naugatuck Chemical Co. schützt die Verwendung von Halogen-p-chinonen mit oder ohne Zusatz von Oxydationsmitteln als Beschleuniger. Es werden beispielsweise gechlortes Benzochinon, wie Tetrachlor-p-benzochinon oder Chinondichlorid, zusammen mit Bleisuperoxyd, verwendet. Die neuen Stoffe sollen die Verwendung von Schwefel und Beschleunigern ersetzen, beispielsweise wird ein Ansatz von 100 Teilen Kautschuk mit 5 Teilen Tetrachlorbenzochinon 15 Minuten in der Presse bei 141° C vulkanisiert.

(Wird fortgesetzt.)

Einiges über die neuen Spritzmaschinen zur Kunststoffverarbeitung

Von Ing. Ch. Praël

Die Verarbeitung der neuen Kunststoffe auf Schlauch- und Umspritzmaschinen hat an die, diese Maschinen bauende Industrie grundsätzliche Forderungen gestellt. Höhere Temperaturen, größere Schneckendrehzahlen und gesteigerte Druck- und Kräfteverhältnisse sind die vornehmlichsten Fragen, die einer Lösung harren. Im wesentlichen hat die Maschinenindustrie mit ihren neueren und neuesten Konstruktionen Maschinen auf den Markt gebracht, die den neuen Anforderungen unter normalen Umständen gerecht werden.

Die größeren Kräfte und höheren Temperaturen, die in dem Maschinenaggregat auftreten, zwingen zu Materialien, die diesen Beanspruchungen gewachsen sind und machen Konstruktionen erforderlich, die schon in grundsätzlichen Punkten sich von den bisher üblichen Maschinen unterscheiden. Diese Ausbildungen der neuen Maschinen sind noch in der Entwicklung. Eine enge Zusammenarbeit zwischen der maschinenbauenden und der gummi-verarbeitenden Industrie ist daher in höchstem Maße nützlich.

Mit den größeren Arbeitsgeschwindigkeiten und den dadurch verkürzten Maschinenzeiten je Einheit des fabrizierten Gutes ist aber auch eine Verkürzung der Nebenzeiten erforderlich, um den einmal erreichten Erfolg nicht wieder illusorisch zu machen. Gerade in dieser Hinsicht sind nur wenige Maschinen am Markt, die entsprechende Konstruktionen aufweisen.

Die auftretenden größeren Kräfte und die komplizierten Beheizungen haben die meisten Firmen veranlaßt, beispielsweise den Spritzkopf bei Kabelumspritzmaschinen in einer Art auszubilden, der nicht nur in den äußeren Abmessungen und im Gewicht die bisherigen gleicher Type weit überragt, sondern auch in seiner Handhabung manche unnötige Kompliziertheit aufweist.

Ein Punkt von erheblicher Wichtigkeit ist für den Arbeiter an den genannten Maschinen die leichte und schnelle Reinigungsmöglichkeit und damit die einfache und bequeme Demontage und Montage des Spritzmaschinenkopfes und seiner Einzelteile. Diese Arbeiten sollen, wenn irgend möglich, nach Beendigung einer Arbeit zu einer Zeit vorgenommen werden, wo das Spritzgut in der Maschine noch warm und damit plastisch ist. Zu große Gewichte und Dimensionen der Gesamt- und Einzelteile komplizieren und verzögern diese Arbeit, vermeidbare Gewinde, deren Reinigung immer sehr zeitraubend ist, erschweren sie.

Es ist z. B. ausgeschlossen, daß Frauen an einer Umspritzmaschine mit 80 mm Schneckendurchmesser lediglich zur Abnahme des Mundstückes mit zwei Schlüsseln arbeiten müssen, deren jeder die stattliche Länge von $\frac{3}{4}$ m hat und von je zwei Frauen mit erheblichem Kräfteaufwand dirigiert werden muß. Ebenso, wie es ausgeschlossen ist, derartige Arbeiten von Frauen ausführen zu lassen, kann es sich kaum ein Werk leisten, nur für das An- und Abschrauben der Mundstücke eine besondere Kolonne kräftiger Männer anzustellen. Es kann einem qualifizierten Konstrukteur nicht schwer fallen, hier geeignete Wege zu ersinnen. Bezüglich der erwähnten Gewinde sei erwähnt, daß man grundsätzlich bemüht sein sollte, seine Gewinde an die Innenseite der Maschine zu legen. Ferner soll das

Schneckenende für die Reinigung von außen leicht zugänglich sein. In den meisten Fällen erreicht man bei Berücksichtigung dieser beiden Momente, den großen Vorteil einer guten Ausbohr- und Schlichtmöglichkeit der Spritzgutführungsgänge und vermeidet andererseits unnötige Reibungsverluste und schlecht zu säubernde Sammelstellen für übrig gebliebene Materialien.

Ein weiterer Hinweis mag der Ausbildung der Mundstücke gelten. Von dem Gesichtspunkt einer guten Heizmöglichkeit an allen Stellen des Spritzkopfes ausgehend, hat man bei einigen Konstruktionen dem Mundstück schon bei verhältnismäßig kleinen Düsendurchmessern eine kombinierte Heizung vorgesehen. Hierdurch erreicht man unnötig große Maschinenteile mit mehreren Rohr- und Gabelanschlüssen auf einer verhältnismäßig eng begrenzten Oberfläche und damit eine recht schwierige Einstellmöglichkeit, abgesehen von den zeitraubenden An- und Abbauarbeiten.

Wenn man bedenkt, daß die Heizung am Mundstück lediglich zusätzlich ist, da die Haupterwärmung des Spritzgutes bereits in der Maschine und im Spritzkopf stattfindet und so im Mundstück nur noch eine verhältnismäßig kleine Temperatursteigerung erforderlich ist, reicht in den meisten Fällen eine genügend dimensionierte elektrische Heizung aus. Diese wäre jedoch tunlichst in das Mundstück zu legen und nicht allen äußeren Einwirkungen ausgesetzt darüber zu stülpen. Man bringt dadurch auch den Heizkörper der Ware näher und steigert so die Wirtschaftlichkeit seiner Ausnutzung.

Man sollte fernerhin bei der Ausbildung des Mundstückes und Nippelhalters eine zu häufige Umlenkung des Materialflusses vermeiden, da dies nicht nur einen unnötigen Kräfteverbrauch und vermeidbare Schwierigkeiten beim Reinigen mit den damit verbundenen Zeitverlusten zur Folge hat, sondern bei einer etwaigen Benutzung dieser Maschinen für Gummi- oder Buna-materialien die in jeder Weise unangenehmen Erscheinungen des Anvulkanisierens in der Maschine auftreten können.

Ein weiterer Hinweis soll der Anordnung der Bedienungshebel und Handräder gelten. Einige Maschinen werden von der linken, andere wiederum von der rechten Seite bedient. Die Bedienungsseite ist den Maschinenbauern bei Bestellung anzugeben. Es läßt sich dann immer einrichten, daß sämtliche Bedienungshebel auf der Arbeitsseite angebracht sind. Auf jeden Fall ist es zu vermeiden, daß die Betätigung für die Ventile nach beiden Maschinenseiten verteilt und dazu noch in empfindlicher Nähe der Dampf- und -weiterleitungen angebracht wird.

In allem kommt man immer wieder zu der Ueberzeugung, daß die einfachste Formgebung die zweckmäßigste sei. Es ist zur Zeit noch ausgeschlossen, die Vorteile einer überall gleichmäßigen Druckverteilung des Spritzmaterials, einer kontinuierlich gesteigerten Beheizung desselben während des Durchlaufens durch die Maschine mit denen leichter und schneller Bedienung und einfacher wie auch übersichtlicher Konstruktion zu verbinden. Diejenige Maschine ist stets die beste, die die wirtschaftlichste Arbeitsweise garantiert.

Es wäre zu begrüßen, wenn diese Ausführungen Veranlassung gäben, diese Vorschläge bei den Konstruktionen zu berücksichtigen.

Neue Anwendungen des Regenerates „Le Rubtex“

Das Produkt wird auf Grund der Arbeiten des russischen Forschers Prof. Slansky hergestellt. Es zeichnet sich durch besondere Elastizität und Haftfestigkeit aus. Rubtex in fester Form dient als Straßenbaumaterial, verbessert die Abnutzung der Straßen; da es bessere Bindung zwischen den Steinen und dem Kies bewirkt. Rubtex verringert den Lärm, Rubtex macht Behälter und Tunnelwände dicht; kann gebraucht werden zum Verbinden von Kanalisationsröhren, zum Befestigen von Ziegeln, und Rubtex wird bei 180° gegossen. Das Arbeitszeug läßt sich mit Benzol reinigen. Rubtex ist in Frankreich bei zahlreichen öffentlichen Arbeiten verwendet worden, um hochgeplasterte Straßen auszubessern, Eisenbahnbrücke und das Stadion von Courbevoie auszulegen. Er wird wie Asphalt befördert, geschmolzen und mit etwa dem Sieben- bis Achtfachen seines Gewichts mit Kies vermengt, dünn ausgebreitet und festgerollt. Flüssiger Rubtex kann als säurefester undurchlässiger Anstrich für Eisen, Beton, Holz, Mauerwerk verwendet werden, um Korrosion zu

verhindern. Flüssiger Rubtex ist nicht lichtbeständig, kommt daher nur für Unterwasseranstriche in Frage. Er kann mit dem Pinsel oder mit der Spritzpistole aufgetragen werden. Rubtex in Kittform soll an Stelle von Glaserkitt sich sehr bewährt haben.

Auch chlorierter Rubtex, der Chlorkautschuk* enthält, wird in verschiedenen Qualitäten hergestellt und wie Chlorkautschuk verwendet; zum Anstrich von Eisenbahnwagen, besonders zum Transport von Petroleum; als Anstrich gegen korrodierende Gase, Rauch, Meerwasser und ist besonders für Schiffsanstriche geeignet. Nach dem Trocknen sind die Anstriche unentflammbar. Auch Qualitäten für das Signalwesen werden fabriziert. Das Herstellungsverfahren und die Lieferfirma für „Le Rubtex“ werden nicht angegeben. (Nach Rev. gén. du Caoutchouc, Nr. 138, S. 24, 1938.) K.—

* Anm. d. Ref. wohl chloriertes Regenerat.

Prüfung von Gummi

Künstliche Alterung

Als weiteres Arbeitsergebnis der Uebearbeitung der „Richtlinien für die Prüfung von Kautschuk“ legt der Arbeitsausschuß „Prüfung von Gummi“ beim Deutschen Verband für die Materialprüfungen der Technik (DVM.) den unter Leitung von Herrn Professor Dr. Kindscher in Gemeinschaftsarbeit mit Vertretern der Hersteller, Verbraucher und der Wissenschaft aufgestellten und nachstehend veröffentlichten Normblattentwurf **Din DVM. 3508** — Prüfung von Gummi, Künstliche Alterung — zur Kritik vor. Die Interessenten werden gebeten, den Entwurf zu prüfen und Anregungen oder begründete Einsprüche in zweifacher Ausfertigung bis zum 31. Juli 1938 an die Geschäftsstelle des DV. Materialprüfung, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 40, zu senden.

Einspruchsfrist: 31. Juli 1938

Prüfung von Gummi

Künstliche Alterung

Din Entwurf DVM. 3508

Zweck der Prüfung

1. Die künstliche Alterung soll eine Grundlage für die Beurteilung der voraussichtlichen Haltbarkeit vulkanisierten Weichgummis bieten. Unberücksichtigt bleiben hierbei die Form der Fertigware, die Schädigung des Gummis beim Gebrauch durch Lichteinwirkung, mechanische Abnutzung sowie thermische und chemische Einwirkungen besonderer Art.

Begriff

2. Die Veränderung des Gummis durch die künstliche Alterung wird in der Regel durch Vergleich der Zugfestigkeiten und Bruchdehnungen nach Din DVM. 3504 vor und nach der künstlichen Alterung ausgedrückt.
3. Die Anwendung anderer Wertmaßstäbe (z. B. Gewichtsänderung, elastisches Verhalten, Härte, Ribbildung und anderes) und von Din DVM. 3504 abweichende Probenabmessungen bedarf besonderer Vereinbarungen und genauer Angabe. Die künstliche Alterung ermöglicht die vergleichende Beurteilung verschiedener Weichgummigüten in bezug auf die Lebensdauer, jedoch nicht die zahlenmäßige Angabe der Lebensdauer.

Versuchsbedingungen

Probenform

4. Für die Bestimmung der Stoffeigenschaften vor und nach der künstlichen Alterung sind nur Proben gleicher Form und Abmessung zu verwenden. Die zu alternden Proben sind vor Beginn der künstlichen Alterung fertig herzustellen und auszumessen. Die Meßmarken dürfen nicht mit schädigend wirkenden Stoffen angebracht werden.

Arten der künstlichen Alterung

5. **Luft-Ofen** (Wärmeschrank nach Geer)*

Die Proben werden in der Regel 7 Tage lang oder ein ganzzahliges Vielfaches von 7 Tagen in einem Wärmeschrank gelagert, dessen Temperatur an allen Stellen auf $70^{\circ} \pm 1^{\circ}$ zu halten ist. Die Wärmequelle ist so anzuordnen, daß sie nicht durch strahlende Wärme oder Verbrennungsprodukte auf die Proben einwirken kann.

Die Luft im Ofen ist durch eine geeignete Vorrichtung dauernd umzuwälzen; wird für die Vorrichtung ein Antriebsmotor verwendet, so darf er sich nicht im Ofen befinden. Zur Erhaltung des normalen Sauerstoffgehaltes sind einige kleine Oeffnungen, durch die ein langsamer Luftwechsel möglich ist, anzubringen.

6. **Sauerstoffbombe** nach Bierer-Davis*

Die Proben werden in der Regel 48 Stunden lang oder ein ganzzahliges Vielfaches von 48 Stunden in einer gegen Sauerstoffeinwirkung widerstandsfähigen Stahlbombe gelagert, die mit Sauerstoff von $20 \pm 0,5$ atü gefüllt ist. Die Bombe wird in einen Thermostaten (z. B. Wasserbad mit Rührvorrichtung) gestellt und bei $60^{\circ} \pm 1^{\circ}$ gehalten.

* Die Prüfung im Luft-Ofen erfaßt überwiegend den Wärmeeinfluß, in der Sauerstoffbombe den Sauerstoffeinfluß.

Wegen der Explosionsgefahr ist die Bombe mit einem Sicherheitsventil von großem Durchgang auszurüsten, das bei 35 atü abbläst und sorgfältig auf Betriebssicherheit zu überwachen ist.

7. Nach dem Einbringen der Proben und Verschließen der Bombe wird zunächst bei Zimmerwärme Sauerstoff von 5 atü hineingedrückt und wieder abgeblasen, um die Hauptmenge des Luftstickstoffes zu entfernen. Dann wird die Bombe in den Thermostaten gebracht und auf ungefähr 60° erwärmt und mit Sauerstoff (nicht Elektrolyt-Sauerstoff) von $20 \pm 0,5$ atü gefüllt. Von diesem Zeitpunkt an rechnet die Dauer der künstlichen Alterung. In dieser Zeit darf der Druck in der Bombe um mehr als 2 at abfallen.

Nach Beendigung des Alterungsversuches darf der Sauerstoff aus der Bombe nur langsam (in mindestens 2 Minuten) abgeblasen werden.

Allgemeines über die Versuchsausführung

8. **Besetzung des Alterungsraumes**

In einem Alterungsraum sollen nur soviel Proben gleichzeitig gebracht werden, daß dadurch höchstens ein Zehntel des freien Raumes besetzt wird. Die Proben müssen frei im Alterungsraum hängen, ohne mit der Wandung oder untereinander in Berührung zu kommen. Sie sind so aufzuhängen, daß keine für die spätere Prüfung nachteiligen Formänderungen der Proben eintreten.

Für verschiedenartige Proben sind grundsätzlich verschiedene und getrennte Alterungsräume zu verwenden; insbesondere sind Proben mit hohem und niedrigerem Gehalt an Schwefel, Beschleunigern und Alterungsschutzmitteln getrennt unterzubringen.

Zeitpunkt der Prüfungen

9. Die nicht zu alternden Vergleichsproben sind höchstens 24 Stunden vor oder nach Ansetzen des Alterungsversuches zu prüfen.

Die gealterten Proben sind nicht früher als 16 und nicht später als 24 Stunden nach Beendigung der künstlichen Alterung zu prüfen.

Versuchsbericht

10. Der Versuchsbericht muß unter Hinweis auf dieses Normblatt möglichst genaue Angaben enthalten über:
 - a) Kennzeichnung des untersuchten Weichgummis,
 - b) Probenform und -abmessungen,
 - c) Art der angewendeten Wertmaßstäbe (über b) und c) vgl. Abschnitt 2),
 - d) Art und Dauer der angewendeten Alterungsart,
 - e) Werte für die gealterten und die nicht gealterten Proben,
 - f) Prozentsatz der Veränderungen der gealterten Proben gegenüber den nicht gealterten,
 - g) durch Auge und Tastsinn unmittelbar wahrnehmbare Veränderungen.

Deutscher Verband für die Materialprüfungen der Technik.

Aus der Arbeit des RTH.

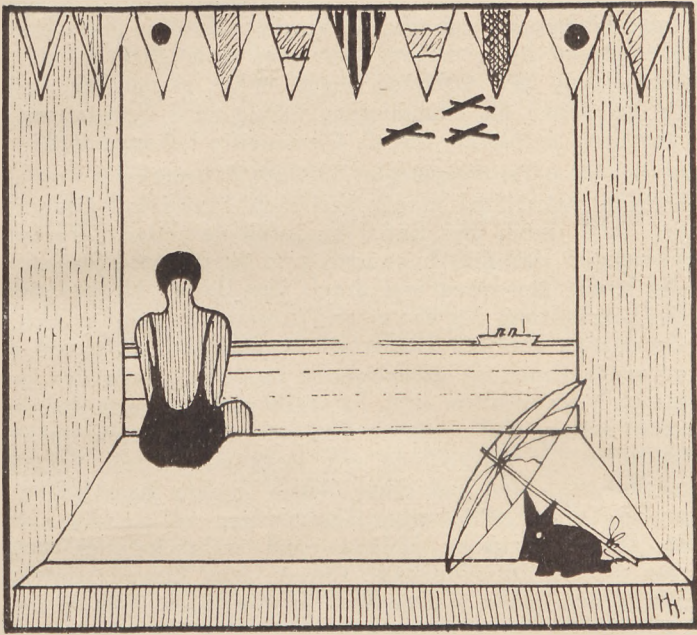
Durch das freundliche Entgegenkommen der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., war es den Mitgliedern nebst Gefolgschaften der Zone NWD. möglich, eine eingehende Besichtigung des Werkes vorzunehmen. Es hatten sich etwa 80 Teilnehmer eingefunden, die unter fachkundiger Leitung durch die verschiedenen Betriebe geführt wurden. Zum Schluß setzten sich die Teilnehmer an die reichbesetzte Tafel. Herr Direktor Kühn hielt einen kurzen, belehrenden Vortrag über Rohgummi, seinen Ursprung und seine Verarbeitung. — Aus Mitgliederkreisen wurde der Wunsch laut, daß die Lehrlinge, bzw. die jüngeren Gefolgschaftsmitglieder über das Gesehene, überhaupt über den Verlauf der Veranstaltung einen Bericht an den Zonenleiter einreichen sollten. Diese Berichte werden von einer neutralen Kommission einer Prüfung unterzogen, die besten Arbeiten sollen prämiert werden. Die Direktion der Phoenix erklärte sich bereit, einen wertvollen Preis zu stiften. Dieser hochherzige Vorschlag fand ungeteilten Beifall und die Besucher trennten sich in der Gewißheit, viel Neues und Belehrendes für ihre Zukunft mit nach Hause genommen zu haben.

Für das Schaufenster des Gummiwarenhandlers

Badeartikel ins Fenster!

Heute zeigen wir einen Entwurf für die Gestaltung eines Auslagenfensters, der aus zwei Gründen aktuell ist und schon darum Erfolg verspricht:

Wie die Idee des Sports allgemein hat auch die des Schwimm- bzw. Wassersports einen kräftigen Auftrieb durch den glanzvollen Verlauf der Berliner Olympiade 1936 erhalten; dieser Auftrieb hat sich in letzter Zeit durch die nunmehr erfolgte Uraufführung des Olympiafilms noch verstärkt. In der Schule, im KdF.-Kursus, in der Hitler-Jugend, beim Militär —



überall erlernt der junge Mensch heute das Schwimmen, und je vollkommener er es beherrscht, um so größer ist seine Freude an diesem schönen Sport — und um so mehr Gummiartikel zu seiner Ausführung braucht er.

Der zweite aktuelle Anlaß, ein Schaufenster mit Badeartikeln zu erstellen, ist der jahreszeitliche Einsatz des Badelebens. Gerade jetzt ist die richtige Zeit, den Kunden, noch bevor er seine Ferien antritt, zu beraten und ihm die tausend kleinen Gummiartikel anzubieten, die ihm am Strande manche Annehmlichkeit bringen.

Die Ausführung dieses Fensters macht keine Schwierigkeiten und ist auch nicht mit besonderen Kosten verknüpft. Den Hinter-

grund bildet eine mit weißem Papier bespannte Wand, auf die mit wenigen Strichen der Horizont des Meeres mit dem Schiff gemalt ist. Davor sitzt auf dem Auslagenbrett eine Frauengestalt im Badeanzug, wie auf einem ans Wasser führenden Steg; ihre Herstellung mit Pappe, Schere und Farbe ist wohl auch dem zeichnerisch weniger Begabten ohne weiteres möglich. Der Hund unter dem Sonnenschirm belebt die Szene. Eine Reihe farbiger Bootswimpel gibt dem Ganzen nach oben hin einen Abschluß, und damit ist die Hauptarbeit schon getan. Welche Artikel im einzelnen nun zur Schau gestellt werden sollen, weiß der Händler selbst am besten.

Neuheiten des Faches

Tiefsee-Taucheranzug aus gummierten Stoffen

Der bisherige Rekord im Tiefseetauchen betrug 33,6 m; durch Anwendung eines neuartigen Taucheranzuges gelang es dem Amerikaner Max E. Nohl, im Michigansee 128 m tief zu tauchen. Der erste Taucheranzug wurde bei diesem Versuche zerstört. Schließlich gelang es einer Detrouiter Firma, einen geeigneten Anzug herzustellen. Er besteht aus Baumwollgewebe, das entsprechend geschnitten und genäht wird. Nach einem von dem Hersteller entwickelten Sonderverfahren wird gelöster Gummi auf beide Seiten aufgetragen, und zwar in einer Dicke von 1,6 mm auf der Innenseite und 3,2 mm auf der Außenseite, ansteigend auf 6,3 mm an den Schultern und am Nacken, das heißt denjenigen Teilen, die den größten Druck auszuhalten haben. Es ergibt sich so ein nahtloser und eine Einheit bildender Gummianzug ohne jede Verbindungsstelle vom Kopf bis zum Fuß. Man betrachtet diesen Taucheranzug als den festesten und sichersten, der jemals hergestellt wurde. Bei der erreichten Tiefe von 128 m entsteht eine Belastung von 12,8 kg/cm² und eine Gesamtbelastung von 330 000 kg über dem gesamten Querschnitt. Man erwartet, daß es mit Hilfe derartiger Tauchanzüge möglich sein wird, die während des Krieges versenkte Lusitania zu photographieren, die in 95 m Tiefe nahe der irischen Küste liegt. (India Rubber World 1. März 1938 s 37.)

Steinschlag-Schutzecken aus Gummi

Zur Berliner Auto-Ausstellung wurde eine Sonderausführung eines deutschen Kleinwagens gezeigt, dessen Kotflügel auf ihrem ganzen Umfang als Sonderheit mit einem dicken Gummiband eingefasst waren. Der Gummistreifen war unmittelbar mit dem Metall verbunden. Auf diese Weise soll verhindert werden, daß der empfindliche Lack an den Randstellen durch Steinschlag oder andere Beschädigungen abspringt. Weiterhin ist durch diese Einfassung, die sich plastisch von dem Kotflügel abhebt, auch das Aussehen des Wagens wesentlich verbessert worden. Es wäre zu begrüßen, wenn sich diese Neuerung in größerem Ausmaße an den deutschen Kraftwagen einführen würde.

»GOLDSCHLANGE«
der robuste Cord-Wasserschlauch
5 Jahre
Garantie



»PAGUAG« PAHL SCHE GUMMI- UND ASBEST-GESELLSCHAFT / DÜSSELDORF-RATH
Lieferung nur durch Fachgeschäfte

Fragekasten

(Bei allen Anfragen ist Rückporto beizulegen, andernfalls erfolgt Antwort nicht brieflich, sondern nur im Fragekasten. Wird Weiterleitung von Briefen, Drucksachen usw. an anfragende Firmen gewünscht, so ist das entsprechende Porto beizufügen. Andernfalls müssen die Sachen unerledigt bleiben.)

Dublieren von Platten

Anfrage: Wir arbeiten in einem Kabelwerk mit einem Drei-Walzenkalandar und ziehen Platten von 0,30 mm bis 1 mm, die nachher in Streifen zerschnitten, weiterverarbeitet werden. Zum Teil werden die Platten dubliert und bei diesem Vorgang haben wir Schwierigkeiten. Unsere Dubliervorrichtung besteht aus einer mit Gewichten belasteten Gummiwalze, die gegen die unterste Kalandarwalze gepreßt wird. Es wird dabei eine unlösbare Verbindung der beiden Platten erzielt. Es bilden sich aber nach kurzer Zeit auf der Kalandarwalze Luftsinschlüsse, die von der Dublierwalze breitgequetscht werden und Falten bilden, die einen Teil der Platte unbrauchbar machen. Diese Erscheinung tritt nur in der Mitte der Walze (oder Platte) auf. Wir behelfen uns damit, daß wir die Luftblasen aufstachen, aber erstens sind diese Stellen ebenso sichtbar und zweitens ist dies keine Lösung des Problems. Zu bemerken ist noch, daß die Platten in der Mitte nicht stärker sind und auch der Druck der Dublierwalze gleichmäßig ist. Temperaturänderungen — z. B. stärkeres Erwärmen der untersten Walze — brachte keine Aenderung. Wir vermuten, daß — hervorgerufen durch den Schliff der Kalandarwalze — der Abstand der Dublierwalze von derselben in der Mitte nicht der gleiche ist wie an den Rändern.

Antwort: Es ist an und für sich ungewöhnlich, daß man zwei oder mehr Platten für Aderungszwecke vor dem Ader auf einer Dubliereinrichtung dubliert. Man arbeitet meistens so, daß man die einzelnen Platten in Streifen schneidet und diese auf der Adermaschine gleichzeitig mit zwei oder mehreren Platten „einlaufen“ läßt. Wenn aber die Platten vorher dubliert werden sollen, so müssen die Dublierwalzen, die gewöhnlich aus Eisen oder Stahl bestehen, entsprechend temperiert sein. Auf Gummiwalzen kann man keine einwandfreie Dublierung erzielen. Druck und Temperatur begünstigen das Arbeiten. Auch

das Aufwickeln nach dem Dublieren muß sehr sorgfältig durchgeführt werden, da die Platten sich verziehen und Blasen bilden. Gleichmäßiges Aufwickeln ist eine Vorbedingung beim Dublieren. Walzenabstand, Gleichmäßigkeit der Walzen usw., müssen ebenfalls nachgeprüft werden. Gummiwalzen federn stets etwas, so daß sie beim Dublieren etwas nachlassen. Hartgummiwalzen wären vorzuziehen, falls keine Metallwalzen vorhanden sind.

Verdorbenen Regenmantelstoff

Anfrage: Bei der Gummierung von Regenmantelstoff machten wir die Feststellung, daß bei einigen Qualitäten nach kurzer Zeit (teilweise schon nach Wochen) die Gummierung leimig wird, und dies wiederum nur, wenn es sich z. B. um einen karierten Stoff handelt. Wie Sie auf Grund der beigefügten Muster ersehen werden, sind die gelben Streifen besonders durchgeschlagen. Da sich nur bei gewissen Stoffen diese Erscheinung zeigt, so kann dieses Schmierens unmöglich an der Zusammensetzung der Mischung liegen. Wäre es möglich, daß die Stoffe, bei denen die Gummierung leimig wird, Substanzen, wie Mangan usw., enthalten, die als Gummigifte bekannt sind?

Antwort: Der vorgelegte Dubelstoff, bestehend aus einem einfarbigen Batist und einem karierten Futterstoff (Baumwollkörper), zeigt durch den Batist hindurch derartige Zersetzungserscheinungen, daß die Gummierung an bestimmten Stellen vollständig leimig geworden und durch den Batist durchgeschlagen ist. Bei Betrachtung des karierten Futterstoffes zeigt es sich, daß die Zersetzung von den karoartig eingewebten gelben und roten Fäden ausgegangen ist, während die restlichen Teile des Dubelstoffes noch einwandfrei sind. Es ergibt sich hier also der durchaus nicht seltene Fall, daß ein Teil der verwendeten Garne des Futterstoffes zur Herstellung von Regenmantelstoff vollständig ungeeignet war, und daß diese Garne infolge ihres hohen Gehaltes an Gummigiften eine Gummierung vollständig zersetzt haben. Der analytische Befund wird wahrscheinlich größere Mengen von Kupfer-, Mangan-, Chrom- oder Eisenoxydulverbindungen in dem roten und gelben Garn ergeben. Möglicherweise sind auch noch Fette nachzuweisen, die die Zersetzungserscheinungen wesentlich beschleunigen würden.

Dr. L.

Guttasyn

Guttasyn ist gänzlich unempfindlich gegenüber Wasser und Luft, Öl und Benzin, Lauge und Säuren (ausgenommen konzentrierte Schwefel- und Salpetersäure). Weitgehend temperaturbeständig. Unentflammbar, außerordentlich zäh und elastisch. Jedes Profil erhältlich. (Prosp. 3085Gu)

**EIN NEUER
AUSTAUSCHSTOFF
FÜR GUMMI
AUS DEUTSCHEN ROHSTOFFEN**

Guttasyn-Schläuche
Guttasyn-Dichtungsplatten
Guttasyn-Manschetten
Guttasyn-Profilsschnüre

Guttasyn ist alterungsbeständig



H. ROST & CO. • HAMBURG-HARBURG 1

GLASFORMEN

aus dem besond. widerstandsfäh. Spezial-„S“-Glas, für Heißvulkanisierung u. Latexverfahren hervorrang. geeignet. Sauger, Ballons, Fingerlinge, Präses, etc., Tier- u. Scherzformen aller Art.

Thüringische Glasinstrumentenfabrik
Alt, Eberhardt & Jäger, A.-G., Ilmenau-Thüringen

Kuverts

für nahtlose Gummiwaren

GEBRÜDER GÜTTLER, ZITTAU

HOCH

**MAGNESIA
„LIPSIA“
carbonica und usta**

**CALCIUM
carb. praec.
- spezial -**

„LIPSIA“
Chemische Fabrik AG
Mügeln
(Bez. Leipzig)

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Der Handel — Pionier des Wirtschaftsfortschritts

Wegweisende Erklärungen bei der Einführung des neuen Leiters der Reichsgruppe Handel

In jeder Epoche, in der eine entscheidende Neugestaltung des Wirtschaftslebens zu meistern war, hat die Frage nach dem Wert und der Bedeutung des Handels eine wichtige Rolle gespielt. Diese bemerkenswerte Tatsache ist sowohl ein Zeichen für das außerordentliche Gewicht kaufmännischer Tätigkeit als auch zugleich für die Fülle der Mißverständnisse, der sie immer wieder ausgesetzt ist. Als der Reichswirtschaftsminister Funk am 24. Mai den neuen Leiter der Reichsgruppe Handel, Dr. Franz Hayler, persönlich in sein Amt einführte, hat er es sich nicht nehmen lassen, damit bedeutsame und weittragende Ausführungen zu verbinden, die die Stellung und Aufgaben des Handels im nationalsozialistischen Staat eindeutig klarstellen. Die viel umstrittene Frage nach der Notwendigkeit des Handels, sagte der Minister, werde für die nationalsozialistische Wirtschaftsführung eindeutig dadurch beantwortet, daß die heutige Verkehrswirtschaft ohne Handel überhaupt nicht vorstellbar ist. Die nationalsozialistische Wirtschaft wolle die fortschrittlichste Wirtschaft der Welt sein; dazu bedürfe es des Pioniergeistes und der Initiative, die das Lebenselement des Handels, zugleich aber das Lebenselement der gesamten nationalsozialistischen Wirtschaft sind. Initiative und Wille, persönliche Leistung und Sachkenntnis seien wertvolle und unentbehrliche Kräfte des Handels, von dem der nationalsozialistische Staat volle persönliche Einsatzbereitschaft beim Neubau der deutschen Wirtschaft verlange.

Aus den Worten des Reichswirtschaftsministers sprach sein Vertrauen und die Zuversicht in die Persönlichkeit des neuen Reichsgruppenleiters, Dr. Hayler, in der Führung des Handels die gleichen Grundsätze voranzustellen, nach denen sich die Arbeit der Kaufleute in der Wirtschaftspraxis richten muß. Auch in den Organisationen der gewerblichen Wirtschaft soll, nach den Erklärungen des Reichswirtschaftsministers, die Autorität der Führung, zugleich aber die Verantwortung gegenüber dem Staat entscheidend in den Vordergrund gestellt werden.

Und in Ergänzung dieser Richtlinien des Ministers hat Dr. Hayler in seiner programmatischen Rede von allen, die nun unter seiner Leitung innerhalb der Reichsgruppe mitarbeiten, vorbehaltloses Vertrauen zu ihm und seiner Arbeit gefordert, ohne das eine erfolgreiche Zusammenarbeit nirgends möglich ist. Gegenüber seinen Kaufleuten habe er sich stets für eine anständige kaufmännische Arbeitsauffassung eingesetzt; ebenso erwarte er nun auch in allen Organisationen des Handels kameradschaftliche Zusammenarbeit und eine Arbeitsharmonie, bei der eigensüchtige Interessen zugunsten des gemeinsamen Wollens zurückgestellt werden.

Der Gedanke, daß gerade im Handel der Erfolg von Persönlichkeiten abhängt, die zu wagen verstehen und auch zum letzten Einsatz bereit sind, war das Grundelement der Ausführungen des Reichswirtschaftsministers Funk ebenso wie der von Dr. Hayler und des scheidenden Leiters

der Reichsgruppe, Professor Dr. Lür. Der Reichswirtschaftsminister knüpfte daran die Mitteilung von Maßnahmen, die er gerade zur Förderung der persönlichen Initiative des Kaufmanns im Handel vorbereite. Zum Einzelhandel gewandt kündigte er an, daß die Frage der Konsumvereine von ihm wieder aufgegriffen werde, mit dem Ziel einer Liquidation der deutschen Großeinkaufsgesellschaft und der einzelnen Verbrauchergenossenschaften. An Stelle dieser kollektivistischen Einrichtungen, die lediglich den Sonderinteressen einzelner Stände dienten, sollen gesunde Einzelunternehmer treten. Der nationalsozialistischen Wirtschaftsführung liege daran, möglichst viele Einzelexistenzen mit starkem Verantwortungsbewußtsein und reger Unternehmerinitiative zu schaffen, aber nicht kollektive Großbetriebe von Verbrauchern. — Dr. Hayler wies später mit Recht darauf hin, daß der Beifall der Versammlung zu dieser Ankündigung nicht der Beseitigung einer unbecoemen Konkurrenz gegolten habe; denn für manchen Betrieb wird die Privatisierung eines Konsumvereinsladens und seine Uebernahme durch einen Kaufmann, der sich nun mit seiner ganzen Schaffenskraft einsetzt, um voranzukommen, oft sogar einen schärferen Wettbewerb bringen als bisher. Der Dank der Kaufmannschaft gelte vor allem der Anerkennung, die der Reichswirtschaftsminister damit dem Wirken der selbstverantwortlichen Persönlichkeit im Handel gezollt hat.

Die andere Maßnahme, die der Reichswirtschaftsminister ankündigte, war die Lockerung bestimmter Devisenvorschriften, um das Geschäft im Außenhandel zu erleichtern. Er erwartet mit Recht, daß eine größere Freiheit in der Verwendung der Valutaguthaben im regulären Außenhandels-geschäft auch unseren Export fördern wird. Der Staat müsse sich davor hüten, so führte der Minister dabei aus, in der Führung der Wirtschaft weiter zu gehen, als es unbedingt erforderlich ist; denn der Staat soll die Wirtschaft führen, aber sie nicht verwalten. Eine bürokratisierte Wirtschaft werde niemals Höchstleistungen vollbringen können, weil Verantwortungsfreudigkeit und Wagemut in ihr gehemmt werden. „Wir wollen in der Wirtschaft keine Versteinerung, sondern starkes, lebendiges Wachstum. Das gilt besonders für den überaus beweglichen und empfindlichen Handel.“

Reichswirtschaftsminister Funk hat in diesem Zusammenhang das Auslandsgeschäft als ein besonders dankbares Tätigkeitsfeld unserer Jugend bezeichnet, die als politischer Pionier für Deutschland in die fernsten Länder gesandt werden kann. An diesen Gedanken knüpfte Dr. Hayler an, als er den Außenhandel den inoffiziellen Gesandten Deutschlands nannte, der berufen sei, die Achtung der anderen Völker vor der Leistung und dem Können der Deutschen zu erringen.

Nicht weniger bedeutungsvolle politische Aufgaben sind aber auch dem Binnenhandel und hier besonders dem Einzelhandel gestellt, der der Verbraucherschaft gegenübersteht. Die verbrauchspolitische Aufklärung ist



VORWERK

WASSERSCHLÄUCHE

zeichnen sich in ihren bewährten Spezialausführungen bei hoher Druckfestigkeit durch lange Lebensdauer aus.
40 Meter Rollenlänge

Die Marke **VORWERK** bürgt für Qualität
VORWERK & SOHN · WUPPERTAL-BARMEN

gerade heute eine staatspolitisch sehr wichtige Tätigkeit des Einzelhandels. Dr. Hayler hob hervor, daß die verschiedenen Formen des Handels eine gemeinsame Aufgabe und daher auch nur eine Funktion hätten. Das Bild einer einzigen Verbraucherfront, der der Handel gegenübersteht, gebe zwar nur einen Ausschnitt aus dem Gesamtbild des Handels, aber wohl den wichtigsten wieder. Denn erst gegenüber der Verbraucherschaft erhalte alle Erzeugung ihren Sinn. Deshalb sei es auch wichtig, den volkswirtschaftlich rationellsten Weg von der Erzeugung zum Verbrauch zu suchen, der allerdings nicht mit dem direkten Weg verwechselt werden dürfe. Nur zu leicht wird die Bedeutung des Großhandels als Lagerhalter, Einkäufer, Disponent und Fachmann übersehen.

Was in der Wirtschaftsgruppe Einzelhandel in jahrelangem Ringen erreicht wurde — die Selbstachtung der Kaufleute vor ihrer Arbeit und Leistung wieder zu wecken — will Hayler nun auch für alle anderen Zweige des unter seiner Leitung zusammengefaßten Handels verwirklichen. Für die öffentliche Wertung des Handels, so führte er aus, war es maßgebend, daß zuerst der Einzelhandel diese Ausrichtung durch die Berufsbereinigung und -förderung und durch die besondere Pflege des Nachwuchses erfahren hat. Diese Arbeiten sollen nun in allen Gliederungen des Handels die Grundlage für die Bildung eines neuen deutschen Kaufmannstums entwickeln. Kö.

Forderungen und Schulden in Schillingen

Die Verordnung über die Einführung der Reichsmarkwährung im Lande Oesterreich hat mit ihrer entgegenkommenden Wertbemessung eine Aufwertung des Schillings um etwa 35 Proz. gebracht. 10 000 Schilling hatten bis zum 17. März 1938, dem Tag des Inkrafttretens der genannten Verordnung, einen Wert von etwa 5000 RM, sei dieser Zeit gelten sie etwa 6700 RM. Ein deutscher Steuerpflichtiger, der z. B. aus Warenlieferungen eine Forderung in österreichischen Schillingen hat, erhält bei Begleichung dieser Forderung nach dem 17. März 1938 etwa 35 Proz. mehr Reichsmark als bei einer Bezahlung vor Inkrafttreten der Verordnung. Hat dagegen ein deutscher Steuerpflichtiger Schulden in österreichischer Währung, so muß er bei Erfüllung dieser Verpflichtung nach dem 17. März 1938 einen um etwa 35 Proz. erhöhten Reichsmarkbetrag aufwenden.

Für die buchführenden deutschen Steuerpflichtigen, deren Geschäftsjahr nach dem Inkrafttreten der Verordnung endet, z. B. am 31. März 1938, entsteht nun die Frage, wie derartige Forderungen und Schulden in österreichischer Währung für die steuerlichen Ertragsbilanzen zu bewerten sind. Die vom Staatssekretär des Reichsfinanzministeriums, Fritz Reinhardt, herausgegebene „Deutsche Steuer-Zeitung“ klärt diese Frage mit Bezug auf die gesetzlichen Bestimmungen. Danach dürfen Forderungen in österreichischen Schillingen nur zum niedrigeren Einstandswert eingesetzt werden, also mit dem Umrechnungskurs zur Zeit ihrer Entstehung. Die gleiche Behandlung gilt für die übrigen Besitzposten (Aktiva) der Bilanz. Hieran ändert die Verordnung vom 17. März nichts. Dagegen müssen die Verpflichtungen in österreichischen Schillingen in den Handelsbilanzen nach den Grundsätzen ordnungsmäßiger Buchführung mit dem erhöhten Reichsmarkbetrag eingesetzt werden (noch nicht verwirklichter Verlust). Schulden in österreichischen Schillingen müssen zu dem in der Verordnung vom 17. März 1938 festgesetzten Umrechnungskurs ausgewiesen werden. f

Gewerblicher Rechtsschutz in Oesterreich

Zu den zahlreichen Maßnahmen, die auf Grund der Rückkehr Oesterreichs ins Reich getroffen werden mußten, gehörte auch eine Regelung der Verhältnisse auf dem Gebiet des gewerblichen Rechtsschutzes, die nunmehr durch die vor kurzem veröffentlichte „Verordnung über den gewerblichen Rechtsschutz im Lande Oesterreich“ vom 28. April 1938 erfolgt ist. Sie umfaßt 7 Paragraphen, in denen die wesentlichen Einzelheiten niedergelegt und geregelt sind.

§ 1 besagt, daß nach dem 14. Mai 1938 beim Reichspatentamt (RPA.) angemeldete Patente, Gebrauchsmuster und Warenzeichen auch in Oesterreich wirksam sind, sofern nicht dort vorher erworbene Rechte (infolge einer Anmeldung) entgegenstehen. — Nach dem 14. Mai 1938 werden in Oesterreich Anmeldungen nicht mehr angenommen.

§ 2 bestimmt, daß Anmeldungen in Oesterreich vor dem Stichtag wie bisher ein Prioritätsrecht begründen und bei dessen Inanspruchnahme zwecks Anmeldung beim RPA. von jeder Gebührensatzung befreit — mit Ausnahme der Klassengebühr für Warenzeichen. Für Anmeldungen beim RPA. kann innerhalb einer bestimmten Frist durch Antrag eine Ausdehnung der Schutzrechte auf Oesterreich herbeigeführt werden, sofern hier nicht gleichrangige oder ältere Rechte entgegenstehen. Fristen der vorstehend genannten Art, die zwischen dem 12. März und 29. Juni 1938 ablaufen, werden bis zum 30. Juni 1938 verlängert.

§ 3 bestimmt, daß internationale Marken nur noch beim RPA. vorbehaltlich bestehender Rechte in Oesterreich geprüft werden.

§ 4 regelt die Rechtsverhältnisse der in Oesterreich erteilten Patente und registrierten Marken und die Anwendung des Patentgesetzes vom 5. Mai 1936 bei vor österreichischen Gerichten anhängigen Patentstreitsachen, sowie bei Patentverletzungen in Oesterreich nach Inkrafttreten dieser Verordnung.

§ 5 bestimmt, daß die österreichischen Rechts- und Patentanwälte und Ziviltechniker vorläufig auch vor dem RPA. und die nach dem Patentanwaltsgesetz vom 28. September 1933 vor dem RPA. zur Vertretung Befugten auch in den noch anhängigen Verfahren vor dem österreichischen Patentamt vertretungsberechtigt sind.

§ 6 besagt, daß Zustellungen durch das RPA. in Oesterreich oder durch das österreichische Patentamt im übrigen Reichsgebiet mit eingeschriebenem Brief erfolgen können. Die Zustellung gilt am fünften Tag nach der Aufgabe zur Post als bewirkt.

§ 7 schließlich regelt die Anmeldung und Hinterlegung von Mustern und Modellen in Oesterreich und im übrigen Reichsgebiet, die nach den in beiden Gebietsteilen bisher geltenden Bestimmungen möglich ist und in ihrer Wirkung auf den Gebietsteil beschränkt wird, in dem sie erfolgte. Es wird jedoch ein wechselseitiges Prioritätsrecht begründet. Hinterlegungsort ist für solche, die in Oesterreich weder Wohnsitz noch Niederlassung haben, die Handelskammer in Wien und unter gleichen Verhältnissen für das übrige Reich das Amtsgericht in Leipzig. — Laufende Prioritätsfristen werden im Sinne des obigen § 2 ebenfalls bis zum 30. Juni 1938 verlängert.

Bemerkenswert ist bei dieser Verordnung, daß trotz ihres Umfanges von nur 7 Paragraphen sämtliche gegebenenfalls in Betracht zu ziehenden Einzelheiten berücksichtigt und geregelt sind, während die Klarheit ihres Wortlautes irgendwelche Unklarheiten von vornherein ausschließt. f

Feuerlösch- Armaturen auch im Luftschutz anwendbar
AUG. HOENIG KÖLN-NIPPES

DURO-GUAYULE-KAUTSCHUK

RIENSCH & HELD • HAMBURG • TROSTBRÜCKE 4

Gen.-Vertreter der Continental Rubber Company Mexico / New York für Kontinent Europa • Muster und Auskunft auf Anfrage erhältlich

FORM-ARTIKEL aus Weich- u. Hartgummi

besonders leistungsfähig u. preiswert • Reichhaltiges Formenmaterial

Ostsächsisches Gummiwerk C. M. Franz, Polenz b. Neustadt/Sa.

Spezial-Fabrik für Gummiwalzen u. Radbezüge, Kuponringe, Flaschenscheiben, abgestochene und gehackte Ringe, Dichtungplattenringe, Spritzartikel

L. Globeck & Fricke

Inhaber: Bruno Fricke

Berlin NW 21, Stromstr. 47



Vulkanisier- und Pressformen

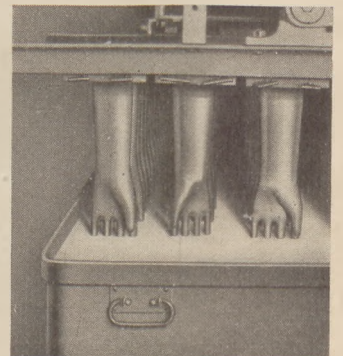
jeder Art und Größe für sämtliche Gebiete der

hart- und Weichgummi-Industrie

Schnellmesser für Gummiplatten

Sehen Sie bitte her:

Hier werden unsere Handschuhe getaucht. Ganz einfach, wie? Nein, im Gegenteil — ein hoher Grad von Erfahrung gehört dazu. Nur dann entsteht das erfreuliche Ergebnis: jener qualitätsreife Gebrauchswert, der für unsere Operations-, Industrie- u. Haushalt- Handschuhe kennzeichnend ist!



ZIEGER & WIEGAND AG. LEIPZIG O 5

Reichspatente

Anmeldungen

Klasse

- 3b. 1. W. 98 499. Wetzell Gummiwerke Akt.-Ges., Hildesheim. **Stoff für Wetterkleidung**. 6. April 1936. Ausgel. 25. Mai 1938.
- 71c. 17/01. B. 176 013. Erfinder: Stanley Marcus Griswold, Boston, Mass., V. St. A. Anmelder: B. B. Chemical Co., Boston, Mass., V. St. A.; Vertreter: Dipl.-Ing. A. Bohr und Dr.-Ing. H. Fincke, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. **Nachgiebige Schutzhülle aus Gummi für Schuhe**. 27. Oktober 1936. V. St. Amerika 30. Juni 1936. Ausgel. 25. Mai 1938.
- 71c. 32/01. U. 13 085. United Shoe Machinery Corporation, Paterson, New Jersey, und Boston, Mass., V. St. A.; Vertreter: Dipl.-Ing. A. Bohr und Dr.-Ing. H. Fincke, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. **Maschine zum Ausstanzen und Fertigmachen von Werkstücken, z. B. Kernstücke für Gummiabsätze**. 28. August 1935. Ausgel. 25. Mai 1938.

Erteilungen

Klasse

- 3b. 8. 661 501. Friedrich Niehaus & Co., Essen. **Knieschützer aus Gummi**. 23. Juni 1936. N. 39 565.
- 30d. 25/01. 661 463. Hans Schuhknecht und Wilhelm Schemuth, Hamburg. **Wärmflasche aus elastischem Stoff, z. B. Gummi**. 17. Januar 1936. J. 54 087.
- 47d. 6. 661 591. Erfinder: Emil Winterhoff, Priorei, Westfalen. Inhaber: Firma Günther Enders, Viersen, Rheinland, und Emil Winterhoff, Priorei, Westfalen. **Stahlband-Treibriemen**. 27. Okt. 1936. E 48 917.
- 47f. 4. 661 438. Kalle & Co. Akt.-Ges., Wiesbaden-Biebrich. **Gummi-schlauch mit Inneneinlage**. 30. Dezember 1932. K. 128 398.
- 47f. 17/03. 661 646. Max Weißflog, Lauter, Sachsen. **Aus einem Spannband mit einer Klemmvorrichtung bestehender Schlauchbinder**. 24. Januar 1936. W. 97 970.
- 47f. 22/30. 661 530. Augustin Stumpf, Falkenberg, Bezirk Halle. **Gas- und wasserdichte Verbindung von Rohren, Formstücken und dergleichen**; Zus. z. Pat. 577 291. 23. Mai 1933. St. 50 886.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 3b. 1 436 545. Rudolf Frommann, Aschersleben. **Regenwasserfänger für Lederjacken, Gummimäntel u. dergl.** 18. Februar 1938. F. 18 767.
- 30k. 1 436 139. Injecta A.-G. zur Fabrikation chirurgischer Instrumente, Berlin SO 16. **Verpackung für Ampullen**. 27. Dez. 1937. I. 12 178.
- 34c. 1 436 285. Fr. Aug. Marmit, Kokosmatten- und Gummiwarenfabrik, Wadrill, Bezirk Trier. **Gummimatte**. 7. April 1938. M. 34 622.
- 47a. 1 436 239. Otto Karl Schilling, Würzburg. **Drehstift für Kautschuk-, Kunstharz-, Glas- oder Kunststeinpreßlinge, der als Polster-, Tapezier-, Möbel- oder Schuhnägel verwendet werden kann**. 25. Januar 1938. Sch. 31 750.

- 47a. 1 436 240. Otto Karl Schilling, Würzburg. **Stift mit Drehflügeln für Preßlinge aus Kautschuk, Kunstharz, Glas oder Kunststein, damit die nagelartige Verwendung der letzteren ermöglicht wird**. 29. Januar 1938. Sch. 31 800.
- 47d. 1 434 877. Hugo Wendriner, Berlin NO 55. **Geflochtener Riemen aus Fischhaut**. 9. September 1937. W. 24 621.
- 47f. 1 436 099. Bernhard Fortmann, Oldenburg i. Oldb. **Vorrichtung zum Dichten von Löchern in biegsamen Röhren, insbes. Schläuchen**. 22. April 1938. F. 19 078.
- 54g. 1 436 499. Rheinische Gummi und Celluloid Fabrik, Mannheim-Neckarau. **Puppenattrappe**. 14. April 1938. R. 25 958.
- 61a. 1 436 234. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix Akt.-Ges., Harburg-Wilhelmsburg 1. **Gasschutzanzug**. 8. Januar 1938. H. 40 692.
- 61a. 1 436 421. Drägerwerk Heinr. u. Bernh. Dräger, Lübeck. **Gummilippenventil an Gasschutzmasken oder Gasschutzhauben**. 25. März 1937. D. 17 815.
- 63e. 1 436 148. Erich Weis, Stockstadt a. Main. **Luftdrehreifen für Fahrzeuge**. 28. Januar 1938. W. 25 532.
- 63e. 1 436 404. Max Curt, Vulkanisieranstalt, Leipzig. **Gleitschutzprofil für Kraftfahrzeugreifen**. 5. Februar 1938. C. 6564.
- 63e. 1 434 534. Josef Schmidt, Gera. **Autoreifen**. 18. Februar 1938. Sch. 31 993.
- 63e. 1 434 538. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Kraftfahrzeugreifen**. 24. Februar 1938. C. 6603.
- 63g. 1 434 456. Franz Schilling, Zeitz. **Werkzeugtasche für Fahr- und Motorräder aus Gummi**. 10. März 1938. Sch. 32 203.
- 63h. 1 434 516. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Hinterradfederung für Motorräder**. 30. Juli 1937. C. 6271.
- 71a. 1 434 755. Alfred Wolfram, Kierspe Bahnhof i. W. **Doppelhalbsohle mit aufgerahmtem Gummistück**. 5. April 1938. W. 26 058.
73. 1 435 752. Hanf- und Drahtseilfabrik Hermann Schellenberg, Dresden-A. 20. **Drahtseil mit Gummischutzmantel**. 4. April 1938. H. 41 477.
- 81c. 1 436 155. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Durchsichtige Verpackung für Käme und dergleichen**. 7. Februar 1938. C. 6569.
- 86c. 1 435 799. Vereinigte Asbestwerke Danco-Wetzell & Co. A.-G., Dortmund. **Garn und daraus hergestellte Gewebe**. 2. April 1938. V. 10 789.

Eingetragene Warenzeichen

Nr. 498 613. **Aqua-Toga** für Szillat & Co. G. m. b. H., Berlin C 2, auf gummierte und wasserdichte, imprägnierte Regenmäntel.

Nr. 498 615. **Servatius** für Mulcuto-Werk Paul Müller & Co., Solingen, auf chirurgische Instrumente.

Nr. 498 635. **GH** (Bz.) für Grünzweig & Hartmann G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rhein, auf Wärmeschutzmittel, Asbestplatten, Asbestschnüre, Asbestgeflechte, Asbestschalen, Asbestfasern.

MOOSGUMMI



ZELLKAUTSCHUK G.M.B.H. AACHEN

Wasser-Schläuche

Kühler - Schläuche

Bohr- und Preßluft-Schläuche

Spiral - Schläuche

Säure-Schläuche

sowie

technische Gummiwaren

Gummiwerke ULLRICH

Gelnhausen (Hess.-Nass.)

Telefon 424 und 543

(Lieferung nur an Händler)

Vom Weltmarkt

Frankreichs Außenhandel mit Erzeugnissen aus Kautschuk und Guttapercha in 1937. Die französische Gesamteinfuhr von Erzeugnissen aus Kautschuk und Guttapercha belief sich im vergangenen Jahr auf 73 106 dz im Werte von 116 671 000 Fr., gegenüber 61 515 dz im Werte von 68 243 000 Fr. im Vorjahr. Es liegt also eine beträchtliche Steigerung dieser Einfuhr vor. Frankreichs gleichartige Ausfuhr nach dem Ausland belief sich auf 48 390 dz im Werte von 98 454 000 Fr., gegenüber 49 460 dz im Werte von 67 557 000 Fr. im Vorjahr. Die Ausfuhr nach den französischen Kolonien betrug 77 436 dz im Werte von 135 848 000 Fr., gegenüber 73 293 dz im Werte von 98 022 000 Fr. in 1936. Die französische Einfuhr dieser Erzeugnisse aus Deutschland belief sich im vergangenen Jahr auf 4246 dz im Werte von 11 297 000 Fr., gegenüber 4881 dz im Werte von 8 006 000 Fr. im Vorjahr. Frankreichs gleichartige Ausfuhr nach Deutschland hatte im vergangenen Jahr einen Umfang von 520 dz im Werte von 1 234 000 Fr., gegenüber 401 dz im Werte von 887 000 Fr. im Vorjahr. Dem amtlichen Kommentar zu diesen Außenhandelsziffern seien einige Angaben entnommen: die Einfuhr von Gummikissen, Gummisäcken usw. nahm von 1936 zu 1937 um rund 40 Proz. zu; hauptsächlich Bezugsland ist Deutschland. (Diese Einfuhr ist zwar nicht kontingentiert, aber die Zölle wurden erhöht.) Das Steigen der Gesamteinfuhr ist vor allem mit der größeren Einfuhr nichtkontingentierter Erzeugnisse zu erklären. Die mengenmäßige Abnahme der Ausfuhr nach dem Ausland wird mit den ständig steigenden Herstellungskosten erklärt, die eine Folge der höheren und ebenfalls ständig steigenden Löhne, der 40-Stundenwoche, der höheren Preise jener Stoffe, die aus dem Ausland bezogen werden müssen und der vermehrten sozialen Lasten seien.

Ausfuhr von Gummischuhen aus der Tschechoslowakei. Im ersten Vierteljahr 1938 erreichte die tschechoslowakische Ausfuhr von Gummischuhen 1 683 000 Paar im Werte von 12,6 Mill. Kč., gegen 1 449 000 Paar im Werte von 10,3 Mill. Kč. im gleichen Vorjahrsabschnitt. Der größte Abnehmer war Belgien mit 399 000 Paar im Werte von 1,4 Mill. Kč. (i. V. 91 000 Paar für 1,2 Mill. Kč.). Gummiiüberschuhe wurden 140 000 Paar im Werte von 1,3 Mill. Kč. ausgeführt, gegen 66 000 Paar im Werte von 0,7 Mill. Kč. in der gleichen Vorjahrszeit.

Geschäftsbericht

Vereinigte Gummiwarenfabriken Wimpassing vorm. Menier-J. N. Reithoffer, Wien

Anlässlich der vorjährigen Generalversammlung gaben wir der Hoffnung Ausdruck, daß die eingetretene Besserung eine anhaltende sein dürfte. Der vorliegende Rechnungsabschluß per 31. Dezember 1937 besagt nunmehr, daß dieser Optimismus durchaus am Platze war, zumal das Ergebnis als sehr zufriedenstellend bezeichnet werden kann.

Das Hauptmoment seiner günstigen Gestaltung liegt in den Auswirkungen der im Vorjahre eingeleiteten Maßnahmen zur Vereinfachung und Verbilligung verschiedener Erzeugungsmethoden.

Das Exportgeschäft bewegte sich leider weiter rückläufig; es hatte nicht unbeträchtliche Ausfälle in Gummischuhen, Hartgummiartikeln, Bällen und Spielwaren, Badeartikeln und Schwammgummiwaren.

Eine schwere Belastung erfuhr die Bilanz auch durch die erforderlichen Amortisationen der Betriebsanlagen. Wir sind nicht in der Lage, dieselben auf ein geringes Ausmaß zu stellen, da wir sonst eine Ueberalterung oder Ueberwertung unserer Produktionsmittel befürchten müßten. Der hohe Buchwert der Anlagen und die ständig steigenden Auslagen an Investitionen für Erneuerungen sind wohl auch ein sprechender Beweis dafür.

Die Verminderung der Vorräte beruht auf einer zielbewußten Planung und Rückführung der Lagerhaltung auf den Mindestbedarf.

Die Bilanz per 31. Dezember 1937 schließt mit einem Reingewinn einschließlich des Gewinnvortrages per zusammen 115 562,05 S. Wir schlagen vor, aus demselben den Betrag von 100 000,— S dem außerordentlichen Reservefonds zuzuweisen und den Rest von 15 562,05 S auf neue Rechnung vorzutragen.

Bilanz-Konto per 31. Dezember 1937. Aktiva: Grundstücke, Gebäude und Wasserkraft 3 624 935,— S, Maschinen 3 264 490,— S, Formen, Werkzeuge, Utensilien, Fahrbetriebsmittel und Industriegleise 785 960,— S, Kassa 31 797,43 S, Debitoren 1 542 854,43 S, Vorräte 4 295 351,89 S. — Passiva: Aktienkapital 4 000 000,— S, Reservefonds (K. R.) 400 000,—, Kapitalrücklage 1 600 000,—, zusammen: 2 000 000 S, Außerordentlicher Reservefonds 140 000,— S, Kreditoren 2 828 226,70 S, Obligations-Anleihe vom Jahre 1927 (Restschuld) 7 436 000,— S, ab Anteil der „Semperit“ 2 974 400,— S, verbleiben 4 461 600,— S. Gewinn: Vortrag vom Vorjahre 5094,59 S, Gewinn im Jahre 109 657,46 S, zusammen: 115 562,05 S.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Gewinn-Vortrag vom Vorjahre 5904,59 S, Gewinn an Waren und sonstige Einnahmen 5 460 039,73 S, zusammen: 5 465 944,32 S. — Soll: Allgemeine Geschäfts- und Betriebs-Unkosten 3 443 279,33 S, Steuern 332 387,64 S, Abschreibungen 1 574 715,30 S. Gewinn: Vortrag vom Vorjahre 5904,59 S, Gewinn im Jahre 109 657,46 S, zusammen: 115 562,05 S.

Mit der Fachzeitschrift zu Wissen und Erfolg!

Regenerate auch spritzfähige Qualitäten Regeneratmischungen

für die Kabelindustrie usw. in bewährten Qualitäten

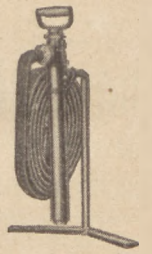
**HEYMER, PILZ SÖHNE, Gummireifenfabrik
Meuselwitz/Thür.**

Fernsprecher: 454
Telegrammadresse: Hapees

Kübelspritze u. Einstellspritze

DIN Fen 30

DIN Fen 31



**J. Schmitz & Co.
Ffm.-Höchst 3**

Der Fachmann nimmt,
wie jeder weiß, -
stets
Knorke
nur für
KALT und HEISS

die Spezial-Wasserhahn-
Dichtungsscheibe für
Kalt- und Heißwasser
aus Gummi, hält jahrelang,
bleibt dauernd elastisch und zäh

Rheinische Gummi-Gesellschaft
W. Klotz & Co.
DÜSSELDORF 13 B

Wir liefern als
Spezialität:
**Hochleistungs-
Kaliber-Walzen**

für Gummi-Längs-Bedeckungs-
Maschinen mit 1-24 Rillen
in jeder Konstruktion

Kurzfristige Lieferung
Erstklassige Ausführung

Schmidt & Clemens
Edelstahlwerk Berghausen
Berghausen Bez. Köln

Formen

für die gesamte
Gummi-Industrie

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

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Deutsche Kabelwerke A.-G. Nach den Beschlüssen der zum 23. Mai einberufenen ordentlichen Hauptversammlung gelangt für 1937 eine Dividende von wiederum 6 Proz. zur Auszahlung. Die Versammlung stimmte der Neufassung der Satzung, die durch das Aktiengesetz von 1937 erforderlich geworden war, zu. Gegenstand des Unternehmens ist danach: die Herstellung, der Vertrieb und die Verlegung von elektrischen Leitungen und Kabeln jeder Art, sowie von Zubehörteilen für die Elektrotechnik, ferner Herstellung und Vertrieb von Gummi- und Kautschukwaren und verwandten Erzeugnissen aus benachbarten Fachgebieten, der Erwerb, die Errichtung und der Betrieb von entsprechenden Anlagen, Zweigniederlassungen und Unternehmen im In- und Ausland, die Beteiligung an solchen Unternehmen, sowie der Abschluß aller Geschäfte einschließlich von Interessengemeinschaftsbeiträgen, die geeignet sind, den Gegenstand des Unternehmens zu fördern. Ueber das Geschäft im laufenden Jahr berichtete vom Vorstand Direktor Dr. Maier folgendes: „Die in dem Bericht für das Geschäftsjahr 1937 festgestellte Umsatzentwicklung setzte sich auch in den bisher abgelaufenen Monaten des Jahres 1938 fort; Erzeugung und Absatz aller Abteilungen des Unternehmens zeigten weiterhin ein günstiges Bild. Mit besonderer Genugtuung kann ich feststellen, daß an dieser Entwicklung neben dem Inlandsgeschäft der Export erheblich beteiligt ist; unseren Bemühungen gelang es, in den letzten Monaten Auslandsaufträge zu erhalten, deren Devisen schaffender Wert nicht unwesentlich über den vergleichbaren Werten des Vorjahres liegt. Im Inlandsgeschäft ist der vermehrte Einsatz heimischer Rohstoffe in unserer Produktion zu verzeichnen; die im Bericht erwähnten Entwicklungsarbeiten und Anlagen, die diesem Zweck und überhaupt den Forderungen einer wirtschaftlichen Erzeugung dienen, nehmen ihren planmäßigen Fortgang. Ich kann aus diesen Gründen und dank der starken Wirtschaftspolitik des Reiches die Aussichten für das laufende Jahr als gut bezeichnen. Unserem Werk in Ketschendorf (Spree) wurde zum 1. Mai dieses Jahres als nationalsozialistischem Musterbetrieb die Goldene Fahne der Deutschen Arbeitsfront verliehen. Diese Auszeichnung erfüllt uns mit Stolz und freut uns besonders deshalb, weil damit in erster Linie die kameradschaftliche und verständnisvolle Zusammenarbeit aller Gefolgschaftsteile vom Betriebsführer bis zum jüngsten Lehrling anerkannt worden ist.“ In den Aufsichtsrat, der kraft des Gesetzes in seiner Gesamtheit auszuscheiden hatte, wurden die bisherigen Mitglieder wiedergewählt: Alfred Busch, Vorstandsmitglied der Dresdner Bank (Berlin), Konsul Max Schroeder, Vorstandsmitglied der Bank für deutsche Industrieobligationen (Berlin), Fabrikbesitzer Walter Bresges (Rheydt), Werner Carp (Ratingen bei Düsseldorf), Fabrikbesitzer Max Dilthey (Rheydt), Hans Groos (Düsseldorf), Bankier Dr. Robert Pferdengies (Köln), sowie Rechtsanwalt und Notar Erwin Plätzer (Berlin).

Berlin. Anton Schmidt Nachfgr. G. m. b. H., Herstellung und Vertrieb technischer Artikel, N 65, Gerichtstraße 31. Konsul Harald Wulff ist nicht mehr Geschäftsführer. Der Wohnsitz der Geschäftsführer

Arno Heeger und Fritz Scheffel ist jetzt Finkenkrug; der Wohnsitz des Geschäftsführers Oskar Brandt ist jetzt Berlin-Wilmersdorf.

Berlin. Rawack & Grünfeld A.-G., Geschäfte in Bergwerks- und Hüttenprodukten aller Art, insbesondere in Rohstoffen für die gesamte metallurgische und chemische Industrie, Berlin-Charlottenburg, Hardenbergstraße 3. Die Prokura des Friedrich Grandin ist erloschen. Die gleiche Eintragung wird für die Zweigniederlassung bei dem Amtsgericht in Beuthen, Oberschlesien, erfolgen, und zwar unter der gleichlautenden Firma der Zweigniederlassung.

Berlin-Südende. Herr Albert Rauser, Ventile und Werkzeuge für die Gummi-Industrie, verlegte seine Geschäftsräume nach Berlin SW 61, Kreuzbergstraße 30.

gr. **Danzig** (Freie Stadt Danzig). Loennis & Co. G. m. b. H., Gummiwarenhandlung, Paradiesgasse 35a. Durch Gesellschafterbeschuß vom 30. März 1938 ist die Firma in „Phoenixpara G. m. b. H.“ geändert. Durch Beschluß vom gleichen Tage ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Kaufmann und Bücherrevisor Max Fehsenfeld in Danzig-Langfuhr.

gr. **Fröndenburg**, Ruhr. Gummiwerke Fröndenburg G. m. b. H. Der Geschäftsführer Dr. Paul Buchholz ist zurückgetreten, an seiner Stelle ist Edward Pape in Wehr zum Geschäftsführer bestellt.

Fulda. Gummiwerke Fulda A.-G. Das Unternehmen beabsichtigt, in Fulda ein neues Geschäftshaus mit Lagerhallen zu errichten.

rm. **Hamburg.** Henry Kehl, Großhandel mit chirurgischen Glas- und Gummiwaren, Friedenstraße 11. Inhaber jetzt: Dorothea Geerds, Hansstadt Hamburg.

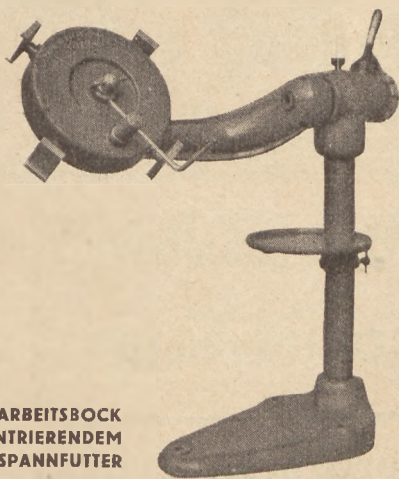
Hamburg. Tretorn und Calmon Gummiwerke A.-G., 22, Flotowstraße 36. Durch Hauptversammlungsbeschluß vom 7. April 1938 ist die Satzung laut notarischer Niederschrift neu gefaßt worden. Die Firma lautet jetzt: Tretorn Gummi- und Asbestwerke A.-G. Gegenstand des Unternehmens: Die Herstellung und der Vertrieb von Gummi- und Asbestwaren sowie aller sonstigen gewerblichen Erzeugnisse. Innerhalb dieser Grenzen ist die Gesellschaft zu allen Geschäften und Maßnahmen berechtigt, die zur Erreichung des Gesellschaftszwecks notwendig oder nützlich erscheinen, insbesondere zum Erwerb und zur Veräußerung von Grundstücken, zur Errichtung von Zweigniederlassungen im In- und Auslande, zur Beteiligung an anderen Unternehmungen gleicher oder verwandter Art sowie zum Abschluß von Interessengemeinschaftsverträgen.

Hamburg-Harburg. Die Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., die wieder eine Dividende von 8 Proz. auf das Aktienkapital von 3,24 Mill. RM verteilt, meldet mengenmäßig und wertmäßig wesentlich erhöhte Umsätze. Die Verwertung von deutschen Werkstoffen habe weiter zugenommen. Der Ueberschuß beträgt 13,02 (14,19) Mill. RM. Hinzu kommen Zinsen, Beteiligungen und außerordentliche Einnahmen von 0,32 (0,35) Mill. RM. Auf Anlagen werden 1,75 (1,17) Mill. Reichsmark abgeschrieben und Besitzsteuern erfordern 2,08 (0,83) Mill. Reichsmark. Es verbleibt ein Reingewinn von 401 099 (355 643) RM. Ein-

HOCHENTWICKELTE MASCHINEN · APPARATE SCHNELLHEIZPRESSEN

FÜR DIE **BEREIFUNGS-INDUSTRIE**

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



GEGR. 1905

UNIVERSAL-ARBEITSBOCK
MIT SELBSTZENTRIERENDEM
SPANNFUTTER

LEONH. HERBERT MASCHINENFABRIK
FRANKFURT-MAIN-OST FERNRUF 46262

Luzo Dietzel
Maschinenbauanstalt Hannover Roterundstr. 37

Automatische Schneidemaschinen

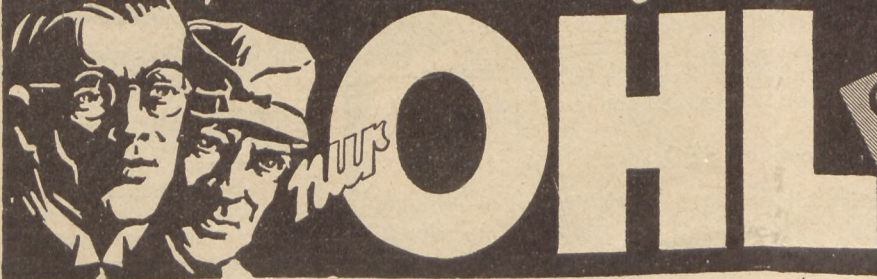
für

Konservenringe, Isolierband usw.

ein- und mehrspindelig, in neuer moderner Präzisionsausführung
Hohe Leistung, glatter Schnitt

Autom. Schneidemaschinen für: Flaschenscheiben, Kupon-
ringe, Schwamm-, Radiergummi-, Cods-, Schlauch- und
Dichtungsringe etc. + Querschneide- und Klopffmaschinen.
Nägelzähl-, Schleif- und Poliermaschinen für Walzen,
Hartgummiplatten, etc. + Stempelmaschinen + Kamm-
Maschinen + Schneide- u. Schleifmaschinen für Altgummi.

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

schließlich Vortrag stehen 504 247 (496 504) RM zur Verteilung. 230 873 (101 148) RM werden auf neue Rechnung vorgetragen.

Sandbach bei Höchst i. Oldenburg. Die Verwaltung der Veithwerke A.-G. schlägt der Hauptversammlung am 16. Juni für das letzte Geschäftsjahr 1936/37 auf 600 000 RM Stammaktien eine Dividende von wieder 7 Proz. sowie die gleiche Ausschüttung auf die 60 000 RM Vorzugsaktien vor. Gleichzeitig soll die Hauptversammlung vorbehaltlich der amtlichen Genehmigung die Erhöhung des Grundkapitals um 440 000 Reichsmark Stammaktien mit Gewinnberechtigung ab 1. April 1938 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts beschließen. Die neuen Mittel sind durch den verstärkten Ausbau des Unternehmens erforderlich geworden.

Treuen, Sachsen. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz A.-G. Die Hauptversammlung setzte die Dividende für 1937 auf 6 (i. V. 5) Proz. fest und wählte den Aufsichtsrat in seiner bisherigen Zusammensetzung wieder. Im neuen Jahr war die Beschäftigung weiter gut; insbesondere ist kein Umsatzrückgang eingetreten.

gr. **Wien**. „Durabit“ Gummiwerk G. m. b. H., Helferstorferstraße 11-13. Gelöscht der Geschäftsführer Simon Goldstein; bestellt als Geschäftsführer Georg Hartberger, Wien.

gr. **Wien**. Erste österreichische mechanische Putzwollfabrik Rudolf Löwi, Engerthstraße 173-175. Gelöscht der Inhaber Rudolf Löwi. Eingetreten als nunmehriger Inhaber Dr. Hermann Beth, Wien. Firmawortlaut nunmehr: Erste österreichische mechanische Putzwollfabrik Dr. Hermann Beth.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin-Britz. Gronauer & Rivi, Fabrik für Isoliermittel gegen Kälte, Wärme, Schall und Schallschluck, Chausseestraße 96. Offene Handelsgesellschaft seit dem 11. April 1938. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Kaufmann Albert Rivi, Berlin, Ingenieur Fritz Gronauer, Berlin. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur beide Gesellschafter gemeinschaftlich ermächtigt.

Darmstadt. Werner & Hammann, Großhandel in pharmazeutischen, kosmetischen Spezialitäten und sanitären Gummiartikeln, Prinz-Christians-Weg 15. Persönlich haftende Gesellschafter: Margarete, geb. Zimmermann, Ehefrau des Drogisten Ludwig Werner in Darmstadt, Adam Hammann, Kaufmann in Pfungstadt. Die Offene Handelsgesellschaft hat am 1. März 1937 begonnen.

Düsseldorf. Fritz Siebel, Großhandlung in Werkzeugen und technischen Artikeln, Alte-Garde-Ufer 46. Inhaber: Friedrich — genannt Fritz — Siebel, Kaufmann in Düsseldorf.

Stettin. Kurt Krüger Technische Gummiwaren, Industriebedarf-Schutzbekleidung, Großhandlung, Gr. Wollweberstraße 65. Inhaber: Kurt Krüger, Kaufmann, Stettin.

Stuttgart. Anton Deis, Handelsvertretungen in elektrotechn. Artikeln, Röttestr. 2c. Inhaber Anton Deis, Handelsvertreter, Stuttgart.

Tiengen. Bucher & Mühlbauer, Großhandlung technischer Öle und Fette. Offene Handelsgesellschaft. Die Gesellschaft hat am 15. August 1937 begonnen. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Johann Karl Mühlbauer, Kaufmann, und Erna Bucher, geb. Schwarz, Ehefrau des Karl Friedrich Bucher, Kaufmann, beide in Tiengen.

Jubiläen

Berlin-Rudow. Am 29. Mai feierte Herr Max Daubitz, Mitinhaber der Firma Fr. M. Daubitz, Gummiwarenfabrik, Berlin-Rudow, seinen 70. Geburtstag. Durch den frühen Tod seines Vaters war Herr Max Daubitz schon in jungen Jahren zur Unterstützung seiner Mutter in Gemeinschaft mit seinen übrigen Geschwistern in der von seinem Vater im Jahre 1868 gegründeten Gummiwarenfabrikation tätig. In gemeinsamer Arbeit mit seinen Brüdern wurde aus dem rein handwerksmäßigen Betrieb bald ein eigener Fabrikationsbetrieb in Rixdorf, dem heutigen Neukölln, und damit zur Großfabrikation nach modernen Arbeitsmethoden übergegangen. Besonders hervorzuheben ist die Herstellung von chirurgischen und medizinischen Gummiartikeln sowie das Bestreben, stets nur Qualitätsware auf den Markt zu bringen und ständige Verbesserungen in der Fabrikation zu schaffen, wodurch der Export stieg und die Ausdehnung des Geschäfts einen entsprechenden Neubau in Berlin-Rudow auf eigenem, umfangreichen Besitz erforderlich machte. Wir wünschen dem Jubilar, der sich bester Gesundheit erfreut, und noch heute in vollem Umfange das Geschäft leitet, noch viele Lebensjahre in geistiger und körperlicher Frische!

Konkurse und Vergleichsverfahren

Magdeburg. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Franz Bierchenk, Inhaber eines Gummiwarengeschäfts in Magdeburg, Breiter Weg 124, ist am 21. Mai der Anschlußkonkurs eröffnet, unter gleichzeitiger Ablehnung der Eröffnung des Vergleichsverfahrens, weil er nach eigener Angabe nicht in der Lage ist, einen zulässigen Vergleichsvorschlag einzureichen, und der offene Arrest erlassen worden. Konkursverwalter: Kaufmann Ernst Pescheck, Magdeburg, Gustav-Adolf-Straße 19 I. Konkursforderungen sind bis zum 22. Juni 1938 beim Gericht anzumelden.

Todesfälle

Hannover. Am 22. Mai entschlief der Gründer der Handelsvertreter-Firma Otto Herr, Herr Otto Herr, kurz vor Vollendung seines 77. Lebensjahres. Vor Jahresfrist war es ihm vergönnt, am Tage seines 50jährigen Geschäftsjubiläums auf ein Leben voll Arbeit und Erfolg zurückzublicken. Sein ganzes Wirken trug zur Entwicklung und Formung des Berufs eines deutschen Handelsvertreters bei.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Bremen. Automobil-Handels-Gesellschaft Dr.-Ing. Thielsch und P. Jacoby, Walsroder Straße 9-13. Dr.-Ing. M. L. Thielsch ist als Gesellschafter ausgeschieden. Die Firma ist geändert in A H A G Automobil-Handels-Gesellschaft P. u. K. Jacoby.

Isolier-Magnesia-Lipsia

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

Wringmaschinen-Bretter

roh, geschliffen und lackiert, sowie Gestelle aus Holz liefert
Holzwarenfabrik Nikolaus Ohler, Seiffen, Erzg.

Wortsch. emgetr.
Cellon
*In Tafeln
hängbar am
Ständer am
Lager*
Celluloid

Haunstein & Kirchhof, Leipzig
Brühl 22

Mollis LEDERÖL

G. & A. Thoenes
Sächsische Asbestfabrik
Abt: Fettpräparate
Radebeul-Dresden,
Lieferung nur an techn. Händler

Wachse aller Art

wie

Bienenwachs
Ozokerit, roh und raffiniert
Ceresin
Montanwachs, gebleicht

liefern:

EMIL STRUVE & CO., Hamburg 1

Schone Deine Augen durch besseres Licht



für Wasser, Luft,
Gas, sind einfach
und zuverlässig.

Keine Kolben, Ge-
wichte, Ledermanschetten.

Erschütterungsfest, in jeder Lage leicht
und weitestgehend einstellbar.

Verlangen Sie bitte 127/25

Gesellschaft für selbsttätige Temperaturregelung
Schellhase & Co., Berlin-Wilmersdorf 1

Techn. Filze

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

Carl Günther & Co., Fabrik techn. Filzwaren
Berlin NO43a, Neue Königstr. 71, Fernruf 53 45 94

- Gummidichtungen
mit und ohne Einlagen
- Gummischlauchringe
- Gummischnur ^{ringe}
scheiben
- Gummitreibriemen
Eigenfabrikate
Eine Anfrage = Ihr Vorteil
Gummidichtungsfabrik Schreiber
Düsseldorf, Liebigstraße 20

EDUARD ELBOGEN

WIEN III, Dampfschiffstraße 10

liefert bewährte Sorten

Talkum (Kolloidtalkum), Asbestpulver,
Kaolinpulver, Kreide all. Art, Graphit

Lager an zahlreichen bedeutenden
Plätzen des In- und Auslandes

Für GUMMI-GEWEBE-RIEMEN
heute nur noch

FESTA-Riemenverbinder

Keine Drähte und Blechspitzen.
Kein Berühren der Riemenscheiben.
Immer wieder verwendbar.

Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin. Reifenpreisschutz-Verband (RPV) Verwaltungsgesellschaft m. b. H., W 35, Am Karlsbad 3. Gegenstand der Gesellschaft ist es, Herstellerbetrieben von Fahrzeugreifen, die in Form von Gesellschaften bürgerlichen Rechts zwecks gemeinsamer Durchführung von Preisschutzbestimmungen zu Marktregelungsverbänden zusammengeschlossen sind, als geschäftsführendes Organ zu dienen. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Adolf Erlenbach, Berlin. Der Gesellschaftsvertrag ist am 12. April 1938 abgeschlossen.

Berlin. Auto-Haus Chausseestr. Hans Schunke, Handel mit neuen und gebrauchten Automobilen, N 4, Chausseestr. 6. Inhaber: Kaufmann Hans Schunke, Berlin. Die Firma ist durch Umwandlung der gelöschten Auto-Haus Chausseestraße 31 G. m. b. H. entstanden.

Dresden. G. Paul Kändler, Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehör und Reparatur, Albrechtstraße 9. Inhaber: Georg Paul Kändler in Dresden.

Haiger. Theodor Jung, Kraftfahrzeughandel usw. und eine Reparaturwerkstatt. Geschäftsinhaber: Kaufmann Theodor Jung, Haiger.

Hamburg. Fendler & Lüdemann, Groß- und Kleinhandel mit Motorfahrzeugen und Zubehör, Reparaturwerkstatt, 1, Glockengießerwall 25-26.

Vom Auslande

Norrköping, Schweden. Die Goodyear Tire & Rubber Co. wird, nach Mitteilungen der schwedischen Presse, in Norrköping in Mittelschweden eine Fabrik für die Erzeugung von Automobilreifen, Gummischläuchen und anderen technischen Gummiprodukten errichten. Die neue Fabrik soll bereits in acht bis neun Monaten in Betrieb genommen werden, ihre Tageserzeugung wird sich auf rund 600 Automobilreifen pro Tag stellen. Die Erzeugung ist in erster Linie für die Versorgung des schwedischen Marktes gedacht. Außerdem aber ist auch der Export von Gummireifen und anderen technischen Gummierzeugnissen nach Norwegen und Finnland vorgesehen.

Zürich. Die Continentale Linoleum-Union veröffentlicht jetzt ihren Geschäftsbericht für 1937. Für die Gesellschaft beträgt der Poolgewinn insgesamt 2 237 274 (2 293 003) Schw. Fr., aus dem 14 (14,06) Proz. Dividende auf das im Umlauf befindliche Aktienkapital von 13,994 Millionen Schw. Fr. ausgeschüttet werden sollen. Die Dividende für die reichsdeutschen Conti Linoleum-Aktionäre wird mit Rücksicht auf die in Deutschland geltenden Devisenbestimmungen wiederum in Reichsmark gezahlt. In den ersten vier Monaten des laufenden Jahres ist der Inlandsabsatz in Deutschland gestiegen, die deutsche Ausfuhr dagegen zurückgegangen. Das Geschäft in Holland und in der Schweiz, ganz besonders aber in Frankreich, hatte unter den ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnissen zu leiden; das schwedische Geschäft verlief befriedigend.

Neugründungen

(R.) Karlstad, Schweden. Boströms Cykel- & Sportaffär, Birger Boström, Handel mit Fahrrädern und Sportartikeln.

(R.) Upsala, Schweden. Helge Nilssons Cykelaffär, Fahrradhandlung, Sysslomansgatan 13.

Konkurse und Vergleichsverfahren

(Cz.) Warszawa. Ueber das Vermögen der Firma Zakłady Przemysłowe Gumiarubbery A.-G., Gesia 30, ist das Konkursverfahren eröffnet worden.

Bezugsquellen-Anfragen

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

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

- Nr. 6. Wer stellt Weichgummi-Filtertücher her?
 Nr. 15. Wer ist Hersteller des Augenschutzes „Arvitudo“?
 Nr. 19. Wer stellt die Rifex-Schleifmasse her?
 Nr. 21. Wer fabriziert die Abdichtungsmasse „Kermon“?
 Nr. 22. Wer ist Fabrikant der Quarzwolle und -watte?
 Nr. 23. Wer liefert „Acolit“ Ventil-Dichtungsringe?
 Nr. 24. Wer ist Hersteller von nahtlosen Gummiwaren in Packung „Oriental Liquid Latex“?
 Nr. 33. Wer stellt Gummi-Wandtafelchwämme, etwa 12×18 Zentimeter, mit Abstreicher an einer Seite, her?
 Nr. 35. Wer stellt Gummi-Luftdruckhalter mit gegenüberstehenden Saugnäpfen, die an den Haftflächen keine Ränder hinterlassen dürfen, her?
 Nr. 36. Wer ist Hersteller der Irrigatoren in Form eines glatten Schlauches ohne Ballon mit Metallteil und verschiedenen Spülgeräten?
 Nr. 40. Wer stellt Stechbecken- und Kindernachttopfpolster aus Schwammgummistreifen her?
 Nr. 41. Wer liefert Gummifüße für Wandtafelzirkel?“
 Nr. 44. Wer ist Hersteller von Rebspritzen-Trichtern aus Gummi?
 Nr. 48. Wer ist Hersteller von Gummisohlen in Form gearbeitet mit durchgehendem Rand?
 Nr. 49. Wer ist Fabrikant der Hansplatte?
 Nr. 50. Wer fabriziert Patentgummipfropfen mit Metalleinfassung für elastischen Ablaufrohranschluß für Waschtische?
 Nr. 51. Wer erzeugt kleine Schleifautomaten mit Spitzenhalterung zum Bearbeiten von Schreib- und Wringmaschinenwalzen?
 Nr. 52. Wer stellt Kaschierleim für Gewebe-Kaschierung her?
 Nr. 55. Wer besitzt Formen für Gummi-Ventilstopfen, die auf der Oberfläche das Zeichen 15/8 tragen?
 Nr. 56. Wer ist Fabrikant der Jais-Schrauben für Schlauch-Reparaturen?

Werkluftschutz
Werkfeuerschutz



MINIMAX

Handfeuerlöscher und Löschanlagen für alle Verwendungszwecke!

Moos- gummi

in Platten
und Profilen

„DEGUFRAH“
Deutsche
Gummiwaren-Fabrik
Franz Au u. von der Halben
Berlin-Weißensee
d) Gegründet 1897

GUMMIWAREN! Wärmflaschen 1½ l 1.20, 1¾ l 1.30,
2 l 1.40 / Haushaltschürzen, starke
Ware, 10 St. 8.— / Zierschürzen in
schönen Mustern, 10 St. 5.— / Tisch-
decken in Kreppg. 100 × 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. Schwänzefer, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 8



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 Wasserküh-
lung beider Mahlscheiben —

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

JOH

Gummi- Formartikel

öl-, benzin- und
hitzebeständig

▼

Spezialfabrik
für
Gummi-Formartikel

Karl Joh K.-G.

Gelnhausen (H.-N.)

Schrifttum

Chemie und Patentrecht. Von Dr. Emil Müller, Chemiker und Patentanwalt. Zweite, neu bearbeitete Auflage, Verlag Chemie G. m. b. H., Berlin 1938. 154 S., 8 RM (Inland postfrei).

Es ist unstrittig, daß die Chemie vor allem auf patentrechtlichem Gebiet eine Sonderstellung einnimmt, was schon der Wortlaut des Patentgesetzes an verschiedenen Stellen erkennen läßt. Infolgedessen weicht auch die Behandlung und Beurteilung schutzrechtlicher Fragen, soweit sie chemischer Natur und Herkunft sind, in mancher Beziehung von den übrigen Gepflogenheiten ab. Von diesen Tatsachen ausgehend bietet das Buch von Dr. E. Müller eine wertvolle Handhabe auch für den patentrechtlichen Laien, um sich ein klares Bild von der jeweiligen Rechtslage machen zu können. Zu diesem Zweck wird zunächst die Genealogie der Erfindung behandelt. Es schließen sich in weiteren Kapiteln Erörterungen an über die Frage, was chemische Stoffe sind, was man unter einem „bestimmten Verfahren“ gemäß dem Wortlaut des Patentgesetzes versteht, inwieweit Anwendung und Herstellung chemischer Stoffe getrennt oder gemeinsam und Zwischenprodukte überhaupt patentiert werden können, auch soweit es sich um Untersuchungsverfahren handelt, was unter den Begriff der Nahrungs-, Genuss- und Arzneimittel fällt samt einem Eingehen auf deren Herstellungsverfahren, ob und in welchem Umfang Heil- und Behandlungsverfahren und schließlich Verfahren in Landwirtschaft und Bergbau dem Patentschutz zugänglich sind. Sämtliche Einzelheiten sind an Hand von Fällen aus der Praxis erörtert, größtenteils unter wörtlicher Zitierung der Stellungnahme des Patentamts oder Reichsgerichts, so daß sich jeder, der dieses Buch oder in diesem Buch liest, ein anschauliches Bild von den einschlägigen Verhältnissen machen kann. — Die Einstellung ist an Hand eines Inhaltsverzeichnisses am Schluß des Buches, aber auch durch knappe Stichworte am Rand auf den einzelnen Seiten gut zu übersehen.

(R.) **Sveriges Handelskalender 1938.** 59. Jahrgang, 2 Bände, etwa 3000 Seiten. Verlag Albert Bonnier, Stockholm. Preis geb. 30,— Kr.

Der wieder erschienene Handelskalender Schwedens enthält im ersten Band Firma-, Personen- und Branchenregister für die vier größten Städte, Stockholm, Göteborg, Malmö und Norrköping samt den Kleinstädten mit Stadt- und Bezirkskarten. Der zweite Band gibt Auskünfte über sämtliche andere Plätze des Landes und enthält noch ein Verzeichnis über sämtliche Gemeinden sowie einem Aktiengesellschaftsregister mit genauer Briefanschrift. Von besonderem Interesse ist das 500 Seiten große Handels- und Industrieverzeichnis (in deutsch, englisch, französisch und russisch). Das vorliegende stattliche Werk darf für jeden, der Geschäftsverbindung mit Schweden sucht, als ein gutes Hilfsmittel bezeichnet werden.

„Wenn man drucken läßt . . .“ (Sparsame Praktikerwinke für Drucksachenverbraucher) von Walter Haas, Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Forkel & Co., Stuttgart-O., Pfitzerstr. 20. Preis 2,80 RM.

Das Büchlein ist ein zuverlässiges, einfaches, von Theorie nicht belastetes Handwerkzeug für die Alltagsarbeit des Geschäftsmannes, ein Handweiser, der ihm den Weg zeigt, wie er zu preiswerten, guten Drucksachen kommt. Der kleine Band bietet alle nötigen Hinweise und Erfahrungen aus der Praxis, mit Vordrucken, Tabellen, Korrektur- und Farbtafeln, wichtigen Bestimmungen und einem Anhang mit Gebrauchspapiermustern und wird allen Käufern ein nützlicher Helfer sein.

Zoll- und Verkehrswesen

Zolländerungen in Belgien. Im Moniteur Belge vom 25. März 1938 wurde ein Kgl. Erlaß veröffentlicht, nach dem im Zolltarif mit Wirkung vom 25. März 1938 u. a. folgende Aenderung vorgenommen worden ist:

| Tarifnr. | Zollsatz (je 100 kg, in Fr.) | |
|-----------------------------|---------------------------------|-------------|
| | bish. | neuer |
| 1155 Schuhwerk aus Gummi: | | |
| a) Ueberschuhe | 368,— | 700,— |
| b) andere: | | |
| 1. Badeschuhe | | unverändert |
| 2. nicht genannte | 460,— | 700,— |

Anwendung des deutsch-tschechoslowakischen Verrechnungsabkommens auf Oesterreich. Die zwischen dem deutschen und dem tschechoslowakischen Regierungsausschuß geführten Verhandlungen über die Eingliederung der österreichisch-tschechoslowakischen Wirtschaftsverträge in das deutsch-tschechoslowakische Wirtschaftsvertragssystem haben zu einem Teilergebnis geführt. Im Reichswirtschaftsministerium wurde ein Protokoll über die Anwendung des Verrechnungsabkommens zwischen dem Deutschen Reich und der Tschechoslowakischen Republik vom 10. November 1937 auf das Land Oesterreich unterzeichnet. Der wesentliche Inhalt des Protokolls liegt in der Feststellung, daß mit Wirkung vom 1. Juni 1938 die Bestimmungen des deutsch-tschechoslowakischen Verrechnungsabkommens auf das Land Oesterreich ausgedehnt werden. Gleichzeitig werden die deutsch-tschechoslowakischen Bestimmungen über den gegenseitigen Reiseverkehr auch auf das Land Oesterreich Anwendung finden, wobei der für Reisen nach der Tschechoslowakei zur Verfügung stehende Betrag entsprechend erhöht wurde.

Deka-Cumasinga

Operations-Fingerlinge

mit aktivem Silber gepudert

Nach dem Verfahren des Geh.-Med.

DEUTSCHE KABELWERKE A.-G.

NEU

Operations-Handschuhe

Nahtlose Gummiartikel

von stärkster antiseptischer Wirkung

Rat Prof. Dr. Kruse und Dr. med. Fischer

ABT. GUMMIWERK BERLIN O 112



Schnellmesser
1/10 mm Ablesung
solide und dauerhaft
F. F. Schulze & Co.
Meßwerkzeugfabrik
Leipzig 53 Gu.
Bornaische Straße 3b

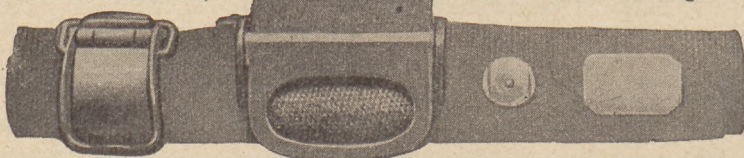
Industrie-Handschuhe

aus reinem Chromleder in jeder Form und Preislage liefert:

R. Neusiedl, Fabrik für Industrie-Handschuhe
Augsburg G 33/34

Gut eingeführter Vertreter gesucht

Schlauchbinden,
Schlauchhalter,



sämtl. Lederzeug für die Feuer-
wehr sowie Sicherheitsgurte

fertigt als Spezialität an **HEINRICH MANDELARTZ, Aachen, Adalbertstr. 18**
Fabrik für Feuerwehr-Ausrüstungen, Lösch- und Rettungs-Geräte.

Riffeln
von Hartgußwalzen
Maschinenfabrik Aurand
Geisweid (Westf.)



Feuerwehr-
Schläuche
aus Hanf und Flachs
JOHANNES SCHNEIDER
Mechanische Schlauchweberei
HERGES-VOGTEI (THUR.)
(Lieferung nur an Händler)



für die Weich- u. Hartgummi-Industrie.
Spezialität: Stahlformen für Absätze in Konstruktion zweiteilig u. dreiteilig, Sohlen, technische und chirurgische Artikel, Fahrrad- u. Motorrad-Zubehör, Bälle, Duschen, Spritzen, Clysos, Hupen, Badehauben, Wärmflaschen, Sitzkissen
Hildesheimer Formenfabrik W. Dröge & H. Rinke
Hildesheim · Eigene Gravieranstalt · Fernruf: 3809

Holzgriffe für Schuhreinigungsbürsten
Holzlosen und sonstige Holzwaren und -teile, Massenartikel



Verbandkästen und -schränke, Sonderanfertigungen!
Willy Krollmann, Inh. A. Weber, Oibernhau-Sa. G 9

Heinrich Ellerbrock & Söhne
Hamburg-Eidelstedt
Gummiwarenfabrik
liefern:

Kuponringe und Kuponbänder
Zahltafel
Formartikel

FILZE

für alle technischen Zwecke
in Tafeln, Rollen, Ringen, Streifen
usw. in jeder Form und Größe

Filzwarenfabrik

Fuhrmann & Hagen
Berlin SO 36, Köpenicker Str. 145

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:

Einschleifpasten DIAMANT

öl- und wasserlöslich

SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main

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. Hartgummiauskleidung:

Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW 40, Friedrich-Karl-Ufer 2-4

Alterungsschutzmittel:

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

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. Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk Verkaufsführung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Asbestschutzkleidung:

Max Georg Nolte, Berlin SW 68

Atemschutzgeräte:

Clara Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.

Badehaubenformen:

Georg Reinhard Franz, Buchholz/Sa.

Balata-Transportbänder:

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

Balata-Trieblriemen:

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 Oelschläuche:

Techno-Chemie, K.-G., Berlin N 4

Bilfrothbist:

H. Wille, Pinneberg/Holst.

Bleiglatte:

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

Bleiglatte, rein pulv.:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Bleimennige:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Bleischelben 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 Ertlingshausen & Söhne, Hannover

Bürstenwalzen und Maschinenbürsten:

Friedrich Ertlingshausen & Söhne, Hannover

Cadmiumfarben:

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

Calciumcarbonat:

Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk Verkaufsführung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Cellonabfälle:

Alfred Alexander, Berlin NO 55

Casein:

G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Celluloidabfälle:

Alfred Alexander, Berlin NO 55

Celluloidwaren, technische:

P. Eisenbach, Berlin SW 29, Schönleinstr. 23

Cofferdam:

Höxtersche Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.

Dampfkessel:

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

Dichtungen aller Stanzformen:

R. Dittrich & Co., Bad Blankenburg i. Thür.

Dichtungskitt:

Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür. Schleifmittelwerk Kahl, Kahl am Main

Dichtungsmasse für Öl, Benzin, Benzol:

Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.

Dichtungsringe:

Alfred Wagner, Gelnhausen 2

Dispergiermittel = Vultamol:

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Aht. G.

Drahtbürsten:

H. Kühn, Inh. W. Epp, Pankow, Heynstr. 20

Druckknöpfe und Druckknopfschnallen:

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

Einschleifpasten, öl- und wasserl. Sorten:

Schleifmittelwerk Kahl, Kahl am Main

Elektromedizinische Apparate:

R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

Festigkeitsprüfer:

Max Kohl, Aktiengesellschaft, Chemnitz

Feuerschutzrüstungen:

F. W. Hinkel, Bin-Friedenau, Handjerystr. 21

Feuerwehrgeräte:

Albert Ziegler, Giengen a. Brenz 8

Feuerwehrschräuche:

Hugo Schneider, Herges-Vogtei 2 i. Thür.

Fichtenholzteer:

Johannes Schneider, Herges-Vogtei i. Th.

Fieberthermometer:

Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz

Erich Stoff, Therm.-Fabrik, Ilmenau/Thür.

Filmabfälle:

„Filmabfälle, Acetat u. Nitro“, A. Zucker-

mann & Co., Nürnberg 16

G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Filze 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

Wilh. Wachsmuth, Filz- u. Fabrik, Hanau/M.

Filz-Dichtungsringe:

Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig

Flechtmaschinen (Sonderheiß Schnellflechter):

Guido Horn, Berlin-Weißensee 35b

Formen für Gummlartikel:

Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

Fraunduschen:

Weidmeyer & Co., Kassel

Fromms Spezialmarken:

Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-

Köpenick

Galvanische (Elektrischer-) Apparate:

R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

Gasruß:

Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt

vormalis Roessler, Abteilung Ruß, Frankfurt am Main

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Gottfried Wegelin, Zons a. Rh.

Gasruß — deutsch inaktiv Luv 36:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Gas-Spiralschläuche, umspinnene:

C. F. Volke, Elberfeld, Schlesw.-Str. 18

Glaswolle:

Thüringische Glaswollindustrie Hamburg 1

Gläser: (Wasserstands-, Schutz- und Oeler-):

Wessel & Co., Lübeck

Graphit:

Erich Gerhardt, Hainsberg b. Dresden,

Graphitwerk, Aufbereitung u. Veredlung

Graphitwerk Kropfmühl A.-G., München 13

Krystagon - Graphit - Komp., Düsseldorf

Math. Neven, gegr. 1833, Köln

Oswald & Cie., Graphit-Raffinerie-u. Präpa-

rate-Fabr., Oberrhein a. D./Bayr. Wald

Guayule-Kautschuk:

Riensch & Held, Hamburg 11, Trostbrücke 4

Gummiabfälle:

Gummiwerke Ullrich G.m.b.H., Gelnhausen

August Kibele & Co., Weifenfels

Osteroder Gummiwerk Josef Weinand

vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Para - Gummiwerke Arthur Brügger, W.-

Barmen

Westland Gummiwerke, Bredenscheid i. W.

W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummidichtungen:

Carl Bibl, Gummiwarenfabrik

Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10

Gummileimer „Ideal“ D.R.P.

Ewald Thiemt, Dortmund, Schließfach 764

Gummi-Fäden:

Höxtersche Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.

Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Gummi-Formartikel:

Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik

Meuselwitz/Thür.

Gummi-Lösung:

Chemische Fabrik Asperg, Stuttgart-Feuerb.

Chem. Fbr. Georg W. Meyer, Berlin SW 29

Rich. Eisenbeil, Chem.-Fabr., Radebeul

Th. Gruber, Bin.-Weissensee, Langhansstr. 58

M. Laupichler, Chem. Fabrik, Erfurt 37a

L. Plinner, Berlin N 20, Exerzierstraße 29

„Plus“ Fabr. Chem. Produkte GmbH, Köln

Protex-Gesellschaft, Wuppert.-Cronenberg

Gummi-Mantel:

H. Wille, Pinneberg/Holst.

Gummi-Manschetten f. Druckminderer J. Art:

Hans Bamberg, Leipzig-N 22

Gummimatten und -läufer:

Höxtersche 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, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik,

Meuselwitz/Thür.

Osteroder Gummiwerk Josef Weinand

vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Gummi-Mühlen:

Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co.

Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Gummi-Nummern-Schilder f. Kraftfahrzeuge:

Körting Gummi Co., 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

Gummiruß:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Gummi-Sauger:

Fromms Gummiwerke 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:

August Kibele & Co., Weifenfels

Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110

Para-Gummiwerke A. Brügger, W.-Barmen

W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummi-Stoffe:

H. Wille, Pinneberg/Holst.

Gummitasten:

„India“ Gummitastenfabrik Berlin SW 19/1

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

Haarschmuckformen:

Georg Reinhard Franz, Buchholz-Sa.

Hahnfette:

Schleifmittelwerk Kahl, Kahl am Main

Harz:

Gesellschaft für chemische Produkte Georg

Schimetzky, Mannheim

Heizkissen, elektrisch:

Benatu G.m.b.H., Klel, Postf. 211

Holzmehl:

Theod. Bergmann GmbH., Rotenfels/Murgt.

Ludwig Zinsser, Murr (Württ.)

Hörrohre-Neuheiten:

Ernst Erler, Berlin SO 16

Injektionsspritzen aller Art:

Weidmeyer & Co., Kassel

Irrigator-Garnituren:

Weidmeyer & 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

Isolierfabrik:

Ludwigshafener Isolierfabrik, L'hafen a. Rh.

Kabelmaschinen:

Paul Prause Masch.-Fabr., W.-Oberbarmen

Kabelmischungen:

Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.

Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik,

Meuselwitz/Thür.

Kammformen:

Georg Reinhard Franz, Buchholz-Sa.

Katzenfellbandagen „Erlax“:

Ernst Erler, Berlin SO 16

Kieselgur:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

G. W. Reye & Söhne, Hamburg 21

Kieselgursteine und Schalen (gebrannt):

A. Haacke & Co., Celle

Kieselgur-Wärmeschutzmassen für Hoch-

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

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

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

Säurefeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28

Säurefeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28

Säurefeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28

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

Schlauchausleucht-Apparate, elektr.:
Ewald Thiemt, Dortmund, Schließfach 764

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

Schnellflechtmaschinen:
Guido Horn, Berlin-Weißensee 35b

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

Schwammgummi-Staubschützer:
Clora Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G

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

Schwefel:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Schwerspat:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Stabilisiermittel = Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

Stahleinschlagstempel:
Georg Reinhard Franz, Buchholz/Sa.

Stanzmaschinen:
Sandt-Raab A.-G., Pirmasens

Stanzmesser-Stanzklötze:
C. Geffers & Co., Erfurt
Spezialisten seit über 40 Jahren
Wernecke, Hucke & Co. GmbH., Spezialfabr. für Stanzmesser, Erfurt-Nord, Riethstr. 5

Stearinsäure:
W. Köhnik, Hamburg 1
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Stopfen:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Suspensorien:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talite:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talkum:
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien III, Dampfschiffstraße 10
C. H. Erbslöh, Düsseldorf und Hamburg 1
Federweiß Interessengemeinschaft, Mautern/Steierm.
F. W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr. 21
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.
Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk Verkaufsstelle Nürnberg, Comeniusstr. 7
Talkumwerke „NAINTSCH“, München 15

Tankschläuche:
Max Georg Nolte, Berlin SW 68

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 27

Tulex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

Vakuum-Trockenapparate:
Passburg & Block GmbH., Bln.-Charlottenbg. 4

Vandex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

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

Ventile:
Albert Rauser, Berlin SW 61, Kreuzbergstr. 30

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

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

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

Vulkanfaser:
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G. m. b. H., Abt. Vulkanfaser, Troisdorf, Bez. Köln
Vulkanfaser-Fabrik Martin Schmid, Berlin W 35, Potsdamer Straße 141
Vulkanfaser-Fabrik Ernst Krüger & Co. K.-G., Geldern (Rhld.) R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11

Vulkanisationsbeschleuniger:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
W. Köhnik, Hamburg 1
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Vultamol = Dispergier- und Stabilisiermittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

Waagen:
B I Z E R B a, Balingen. Größte deutsche Schnellwaagenfabrik

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

Werkzeuge für die Gummi-Industrie:
Albert Rauser, Berlin SW 61, Kreuzbergstr. 30

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

Zahnkautschuk:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H. Höxtersche Gummifädenfabrik, 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)

Zerkleinerungs-Maschinen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Zerstäuberwinkel:
Weidmeyer & Co., Kassel

Zinkoxyd:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Vertriebsgemeinschaft für Harzer Zinkoxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen:
Hoelemann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterwick / Harz
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Zinkweiß rein:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. Vereinigung Deutscher Zinkweißfabriken, Oberhausen/Rhld.
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Erinnerungen sind unter gleicher Ziffer wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller der Anzeige zu übergeben. Einschreibe- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto** hierzu überwiesen wird. Eine Gewähr für den Rückerhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungssuchende **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 und Zeugnisabschriften sind mit Namen und Anschrift des Bewerbers zu versehen

Süddeutsche Gummiwarenfabrik sucht für ihre Abteilung:
Fahrradbereifung u. Zubehör gewandten, zuverlässigen
jüngeren Diktatkorrespondenten

zum Antritt 1. Juli.

Bewerbungen mit selbstgeschriebenem Lebenslauf, Lichtbild und Gehaltsansprüchen erbeten unter N A 10 389 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gummimeister

für Gummiaufbereitung und Herstellung von isolierten Leitungen

gesucht

Bewerber muß mit allen Arbeitsmethoden u. Maschinen für diesen Fabrikationszweig vertraut, energisch und zielbewußt sein sowie über umfassende Erfahrungen verfügen.

Ausführliche Angebote mit handgeschriebenem Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Lichtbild erbeten unter H. A. 3553 an Ala, Berlin W 35.

10425

Konstrukteure

10418

für die Maschinenbau-Abtlg. einer großen Gummiwarenfabrik
gesucht

Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen an die

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpasing im Schwarzathale (N.-Oe.)

Chemotechniker

oder Laborant

mit guten Allgemeinkenntnissen und Fähigkeit zur Bearbeitung verschiedener Probleme unter Anleitung, von größerem südwestdeutschen Industrie-Unternehmen

zum baldigen Antritt gesucht

Angebote mit handschriftlichem Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild und Gehaltsansprüchen erbeten unter N U 10 406 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Für unsere technische Gummiwaren-Abteilung suchen wir für sofort oder später einen

Herrn

nicht über 25 Jahren für Verkauf und Lager. Angebote mit Lebenslauf, Bild und Gehaltsansprüchen erbeten an

Hermann Eichler & Söhne
Dessau, Postfach 125

Laborant

oder Chemo-Techniker

z. Unterstützung d. leit. Chemikers, für Entwicklungsarbeiten a. d. Gebiet der synthet. Stoffe (Buna, Igelit, Oppanol usw.) für sofort gesucht. Erfahrg. erwünscht, nicht Beding. Schriftl. Bewerbung. m. Lebensl. u. Zeugnisabschr. erbeten an Norddeutsche Kabelwerke A.G., Berlin-Neukölln, Am Oberhafen 5-9.

10407

Erfahrener Techniker, Chemiker oder Laborant

mit langjähriger Praxis, möglichst auch in Bunaverarbeitung, von mittlerer Gummiwarenfabrik für sofort in aussichtsreiche Stellung (spätere Uebernahme der technischen Leitung) gesucht. 10421

Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Bild u. Angabe d. Gehaltsansprüche unter L. G. 1642 an Ala Anzeigen AG., Leipzig C 1.

Gesuchte Stellen

Erfahr. Vorarbeiter

(30 Jahre alt), 12jähr. Tätigkeit in der Gummi-Industrie, bewandert mit allen Kalandararbeiten sow. Mischarbeiten einschl. Regenerat-Herst., sucht sich zu verändern. Angebote unt. O C 10 414 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Suche für meinen sehr tüchtigen arischen

Vertreter

eine Fabrik-Vertretung als zusätzlichen Artikel zu meiner Lederkleidung und Industrie-Handschuhen. In den Bezirken Bayern u. Württemberg ist gut eingeführte Tour mit Kundenstamm vorhanden. Anschriften an: R. Neusiedl, Fabrik für Lederkleidung, Augsburg G 33/34

Vielseitiger Gummfachmann

guter Organisator (Refa Zeitst.) mit langj. prakt. Erfahrungen im In- u. Auslande, firm in d. Fabrikation v. Reifen, techn. Art., Schläuchen, Formen, Preßart. usw., sucht gest. auf beste Zeugn. u. Ref. verantwortungsvollen entwickl. Posten. Angeb. unter O B 10 411 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Um Verzögerungen zu vermeiden

bitten wir, die

genauen Anschriften

am Schluß der einzelnen

Ziffer-Anzeigen zu beachten.

Gummfachmann, Dr. phil.,
Sah in seinem Leben viel.
Weitgewandert, sehr bewandert
In des

Gummischuhes

Bau,
Diesen kennt er ganz genau.
Was in **Technik, Chirurgie**
geschah

Er an vielen Orten sah.
Deshalb auch im **Vierjahrs-**
plan

Er wohl Nutzen schaffen kann.
Und mit Zeugnis Referenzen,
Kann zu jeder Zeit er glänzen.
Ist er leider nicht mehr jung,
Hat er doch noch vielen Schwung.
Und was fehlt ihm an der Jugend,
Das ersetzt der Einsicht Tugend.
Will sein Wissen nicht mehr
lassen,
Dort, wo Deutschland man
tut lassen;

Ist der Fremde reichlich satt,
Sucht jetzt eine **Arbeitsstatt**
In dem **größern Vaterland**,
Wo doch jeden man heut braucht,
Der, wie dieser, etwas taugt!
Wenn er **kündigt im Juley** —
Ist zum **Herbste er dann frei**.
Wer ihn also will gewinnen,
Darf nicht lange sich besinnen,
Schreib' was er zu bieten hat,
Schnell an dieses Gummiblatt
unter **O A 10 410**

Zugkräftige Künstler- Entwürfe

für Anzeigen gegen
mäßige Honorarkosten

Gummi-Zeitung
Berlin SW 68

Tüchtiger Gummfachmann

im besten Alter, mit langj. Praxis als Werkmeister u. Abteilungsleiter in mehreren Werken tätig gewesen, größere Walzwerk- und Kalandar-Abtlg. geleitet, gute Kenntnisse im Mischungswesen u. in der Buna-Verarbeitung, vertraut mit den neusten Arbeitsmaschinen u. deren Ueberwachung, guter Organisator, energisch, zielbewußt u. im Umgang mit Personal erfahren, **sucht Stellung** per sofort als Werkmstr. od. Abtlg.-Leiter im Walzwerkbetrieb einer größ. Fabrik für Pneumatik, für Velo u. Auto oder Gummischuh, techn. Artikel etc. — Auch nach Oesterreich. Angeb. unter O E 10 417 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Fachmann

wünscht mit Gi.-Fabrik in Verbindung zu treten, die den Wunsch hat, ihr. Betrieb durch Aufnahme von Latexfäden zu vergrößern. Offerten unt. N Z 10 409 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Gummfachmann

mit langjähr. modernsten In- und Ausl.-Betriebserfahrungen in Bereifung, Schlauch, techn. Artikeln, Runderneuerung sowie Bunaverarbeitung, sucht sich zu verändern. Angeb. erbeten unter O H 10 424 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Vollgummi-Abfälle

Streifen jeder Länge, etwa $2\frac{1}{2} \times 3$ cm stark und Platten $2\frac{1}{2}$ cm stark, sowie gebrauchte **Vollgummi-**
reifen zu kaufen gesucht.
Angeb. unter O F 10 419 an die
Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Gesucht

diverse gut brauchbare
Balkknipskelche
Offerten unter N B 10 391 an
die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Der Inhaber des deutschen Patents
617 202 10416
betreffend „Verfahren zum Her-
stellen kantiger Fäden aus Kaut-
schuk o. dgl.“ ist bereit, dieses
Patent zu verkaufen oder darauf
Lizenzen zu erteilen. Anfragen
unt. H. G. 11553 an Ala, Hamburg 1

Massen-Gummi- Formartikel

liefert preiswert

OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Rund- und Profilschnüre

auch öl- und benzinfest,
Wasserschlauch
ohne Einlage, laufend lieferbar.
Anfr. erbet. unt. O G 10 423
an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

15 tons
Protektoren mit Stoff
12 tons
Autodeckenabfälle ohne Wulst
zu verkaufen. Angeb. unter
N C 10 393 an die Gesch. der
»Gummi-Zeitung«

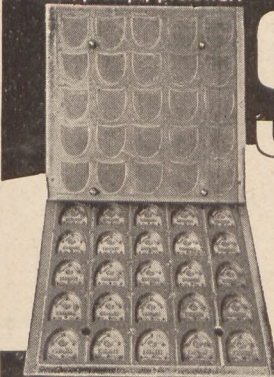
Verkaufe
Kleines Walzwerk
 500×250 mm, für Riemenan-
trieb,
100er Schlauchmaschine
mit Getriebe und Motor.
Anfragen unter O D 10 415
an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

GEBR. RIEBENFELD
BERLIN C 25, Alexanderstr. 30
Tel.: Kupfergraben E 2 4976/77

Präzise, prompt, preiswert



Stahl-Formen

Spezialität:

Absatz- und Sohlenformen
aus Stahl und Leichtmetall

Technische Formen
Absatzscheiben

Formenfabrik **Josef Brocke** Schwelm i.W. Gegr. 1912

● Unabziehbare Belbring-Garnituren

aus Kunsthorn mit u. ohne durchgehenden Ring. Marken: „Perfekt“, „Perfekt-Rekord“, „Perfekt-Mobil“. Gewönl. Kunsthorngarnitur, Bein-Belbringgarnitur, Beinkanülen, Ohrenschwämmchen, Zahnringe, Nagelreiniger, Ballstöpsel, Kragen- und Doppelknöpfe, Schnallen u. Badehaubenknöpfe, Gummibürstengriffe. Sämtliche Artikel aus Bein, Kunsthorn, Celluloid, Preßmasse werden angefertigt.

ZENNER & Co.

Bein- u. Kunsthornwarenfabrik, Nürnberg 29
Einzelne Vertreterbezirke noch frei

Universal-Knetmaschine

300 Liter, gebraucht, billig
O. E. Pollmann, Berlin-Weißensee

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

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

Attermann & Co. K.-G., Köln
Thieboldsg. 138. Fernsprecher 21 57 94

Ca. 200 Paar

Industrie-Handschuhe

II. Wahl, ca. 33 cm lang, 1 mm stark, billig verkäuflich. Ang. unt. NW 10 408 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Mahlen von Weichgummi

in allen Sorten und Sichtungen wird schnell u. gut ausgeführt
Weichgummimahlwerk b
Groß-Stöbnitz b. **Altenburg**
Thüringen

Zahlungen

erbitten wir auf
Postscheckkonto
Berlin 809

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin
Roth & Co., Berlin SW 68
Wir bitten um gef. Beachtung

10 hydr. Etagenpressen

ca. 650×650; 700×600; 650×500; 630×350; 520×480, mit 6 bis 10 Etagen.

8 Mischwalzwerke 400×1000 und 380×660.

1 Mahlwalzwerk 400×600

zu verkaufen.

Ad. Roggemann, Hamburg 20

Verschiedenes

Gentlemen-Angebot!

10412

Im Interesse des Schwimmsports

Welche Gummiwarenfabrik — techn. Artikel — sucht od. übernimmt für 3 Trainings-Schwimmsport-Art. zur Körperertüchtigung u. der Muskulatur die Herstellung u. den Vertrieb auf Lizenz. Leistungsfähigen fest-interessierten Firmen wird zwecks Absatzsteigerung, lauf. kostenl. techn. Reklame u. Werbe-Schwimmvorführung, zugesichert. Ihr Angeb. erbitten
Gebr. Fr. O. Schallmüller, Stuttgart, Seidenstraße 3 Eg.

Etablierte Fabrikanten

10412

mechanischer Gummiartikel in England würden sich für die Herstellung und, wenn erwünscht, den Verkauf von Markenartikeln und patentierten Gummiartikeln unter Lizenz interessieren.

Zuschriften „Box 1770 F“, Strand House, London W. C. 2.

Soeben erschien:

50 JAHRE GUMMI-ZEITUNG

Sonderdruck
der in den Jahrgängen 50 und 51 erschienenen Artikelreihe

Kartonierte RM 20,—

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN
ROTH & CO.

Vertretungen

in Roh- und Hilfsstoffen für die Gummi-Industrie in Hannover sucht

angesehener, seit vielen Jahren eingeführter Handelsvertreter.

Nur erste Firmen, die z. Z. nicht vertreten sind, werden um Nachricht gebeten unter **M P 10378** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

PHOTOGRAPHIEREN SIE?

Unsere bestens bewährten Bücher zeigen Ihnen, wie Sie Aufnahmen machen können, die Sie in jeder Beziehung zufrieden stellen

Photos ohne Fehl

Ein Photo-Ratgeber in Tabellenform. Mit 7 Abbildungen. In Halbleinen RM 1,90

Leitfaden der Landschafts-Photographie

Von Fritz Loescher. 7. Auflage. Neu bearbeitet und erweitert von Karl Weiss. Mit 116 Abbildungen. In Leinen RM 8,55

Wir vergrößern

Ein Buch für alle Kleinbildfreunde. Von Ingenieur Ernst Weisse. Mit 46 Abbildungen. In Halbleinen RM 4,50

Tierstudien mit der Kamera

Von Professor Dr. Benno Wandolleck. Mit 109 Abbildungen. In Leinen RM 4,30

Kamera-Kurzweil

Allerlei interessante Möglichkeiten beim Knipsen und Kurbeln. 6. Auflage des „Photographischen Unterhaltungsbuches“ von A. Parzer-Mühlbacher. Vollständig umgearbeitet und erweitert von Guido Seeber. Mit 227 Abbildungen. In Leinen RM 13,50

Photographisches Rezeptaschenbuch

Eine Sammlung von wesentlichen Rezepten und Arbeitsanweisungen einschließlich der Kleinphotographie. Von Paul Hanneke. 4., vollständig neubearbeitete Auflage. Kartonierte RM 3,60

Wie fotografiert man bei künstlichem Licht?

Mit 73 Abbildungen und 2 Belichtungsstabellen. Kartonierte RM 5,85

Ausführlicher illustrierter Prospekt über weitere empfehlenswerte Literatur kostenlos

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN
ROTH & CO.