

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. 25 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 24. JUNI 1938

Aus dem Inhalt:

Das künftige Arbeitsverhältnis	644	Nichtmetallische Werkstoffe auf der Internationalen Handwerks-	
Arbeit und Einkommen in der Kautschukindustrie in 1937	645	Ausstellung Berlin 1938	650
Aus der Arbeit des RTH.	646	Aus der Fachabteilung Chirurgie-Instrumente und Sanitätsbedarf	651
Förderbandkonstruktionen für Spezialzwecke. I.	647	Geschäfts- und Personal-Mitteilungen	655
Chemische Forschung auf dem Kunststoffgebiet. I.	649	Rundschau	657

GZ-Wochenblatt

● Deutschlands Außenhandel im Mai. Die vom Statistischen Reichsamt erstellten Außenhandelszahlen beziehen sich bis auf weiteres noch auf das deutsche Wirtschaftsgebiet in seinem früheren Umfang, das heißt sie stellen nach wie vor den Außenhandel des Altreichs dar. Bis zur Einführung des deutschen Zolltarifs im Lande Oesterreich wird der Außenhandel der Ostmark vom Handelsstatistischen Dienst beim Ministerium für Handel und Verkehr in Wien erfaßt und besonders veröffentlicht. In beiden Statistiken wird jedoch vom April ab der Warenverkehr zwischen dem Altreich und dem Lande Oesterreich nicht mehr als Außenhandel nachgewiesen. Aus einer Zusammenfassung der Zahlen des Handelsstatistischen Dienstes und des Statistischen Reichsamts ergeben sich folgende Zahlen für den Außenhandel Großdeutschlands: Hier beläuft sich im Mai die Einfuhr auf 516 Mill. RM und die Ausfuhr auf 465,5 Mill. RM; die Einfuhr ist demnach gegenüber dem Vormonat um 39,1 Mill. RM oder 8,2 Proz., die Ausfuhr um 13,5 Mill. Reichsmark oder 3 Proz. gestiegen. Damit hat sich der Einfuhrüberschuß weiter erhöht, von 24,9 Mill. RM im April auf 50,5 Mill. RM im Mai. Für Januar/Mai beläuft sich der Einfuhrüberschuß auf 151,8 Mill. RM. Im Altreich beläuft sich im Mai die Einfuhr auf 455,2 Mill. RM, die Ausfuhr auf 427,1 Mill. Reichsmark. Auch hier sind Einfuhr wie Ausfuhr gegenüber dem Vormonat gestiegen, die Einfuhr um 25,7 Mill. RM oder 6,0 Proz., die Ausfuhr um 4,6 Mill. RM oder 1,1 Proz. Infolge der stärkeren Zunahme der Einfuhr ist auch hier der Passivsaldo gestiegen, von 7,0 Mill. RM im April auf 28,1 Mill. Reichsmark im Mai. Diesen Zunahmen liegt im wesentlichen eine Mengensteigerung zugrunde; die Durchschnittswerte haben sich nur sehr wenig verändert, sie sind im ganzen noch leicht zurückgegangen. Die leichte Steigerung der Ausfuhr des Altreichs entfällt ganz auf die Waren der gewerblichen Wirtschaft; deren Ausfuhr ist um 5,2 Mill. RM oder 1,3 Proz. gestiegen, während die Waren der Ernährungswirtschaft in etwas verringertem Maße ausgeführt worden sind. Gestiegen sind unter den Waren der gewerblichen Wirtschaft ganz leicht sowohl Rohstoffe — diese indessen nur wertmäßig — als auch Halbwaren und Fertigwaren. Unter diesen haben wiederum nur Enderzeugnisse — bei leichtem Durchschnittswertrückgang — zugenommen, während die Ausfuhr von Vorerzeugnissen etwas zurückgegangen ist.

● Der Präsident des Deutschen Normenausschusses, Baurat Dr.-Ing. e. h. Neuhaus, eröffnete am Montag, dem 20. Juni, in Berlin die Hauptsitzungsreihe der „Internationalen Föderation der Nationalen Normenvereinigungen“.

Die Vertreter der in der „ISA.“ zusammengeschlossenen Länder traten in diesem Jahr zum erstenmal in Deutschland zusammen, um die in verschiedenen Industrie- und Wirtschaftszweigen angewendeten Herstellungsweisen, Prüfverfahren und Gütebestimmungen nach Möglichkeit einander anzugleichen. Auf technisch-wissenschaftlicher Grundlage wird in freier Uebereinkunft der einzelnen nationalen Normenvereinigungen der Weg vom Erzeuger über den Handel zum Verbraucher durch die ganze Welt geebnet. „So trägt“, erklärte Präsident Neuhaus, „auch diese ‚ISA.-Tagung zur Annäherung der Völker bei, der die gesamte ‚ISA.-Arbeit ihrem innersten Wesen nach dient“. Nachdem im Auftrage des Vereins deutscher Ingenieure, der auch bei der Gründung des Deutschen Normenausschusses Pate gestanden hat, Regierungsbaumeister K o t h e die „ISA.“-Vertreter begrüßt hatte, hieß der „ISA.“-Präsident F r e d r i k s s o n mit herzlichem Dank an den Deutschen Normenschuß die Länderdelegierten auf der Tagung willkommen.

● Auf dem gesamten großen Berliner Ausstellungsgelände findet in der Zeit vom 24. September bis 6. November dieses Jahres unter der Schirmherrschaft des Stellvertreters des Führers, Reichsminister Rudolf Heß, die Ausstellung „Gesundes Leben — Frohes Schaffen“ statt. Die Veranstalter sind der Reichsarbeitskreis für Gesundheitsführung in der NSDAP., die NS.-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“ und das Ausstellungs- und Messeamt der Stadt Berlin. Es beteiligen sich an ihr alle maßgeblichen Organisationen von Partei, Staat und Wirtschaft, unter anderem das Hauptamt für Volksgesundheit, die Deutsche Arbeitsfront mit ihren Aemtern, die NS.-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“, die Reichsgruppe Industrie, die NS.-Volkswohlfahrt, die Reichsfrauenführung, die Reichsjugendführung, die Formationen der Partei, der Reichsarbeitsdienst, die Wehrmacht, der Reichsnährstand, das Reichsversicherungsamt, die Reichsanstalt für Arbeitsvermittlung, die Reichsarbeitsgemeinschaft Schadenverhütung, das Hauptgesundheitsamt der Stadt Berlin. In großem Umfange wird sich auch die Industrie beteiligen, die die zweckmäßige Wohnung, Kleidung und Ernährung, den Gesundheitsschutz in den Betrieben, ihre gesundheitliche Einrichtung, die gesunde Arbeitsgestaltung, Freizeitgestaltung, Gesundheitspflege, Gesundheitsfürsorge, die Beschleunigung des Weges zur Arbeitsstätte und viele andere Gebiete zeigt, die mit dem Thema der Ausstellung im Zusammenhang stehen.

Das künftige Arbeitsverhältnis

Der zuständige Ausschuß der Akademie für Deutsches Recht hat soeben nach vierjähriger Arbeit den Entwurf eines Gesetzes über das Arbeitsverhältnis fertiggestellt, der in den nächsten Wochen veröffentlicht wird und damit zur allgemeinen Erörterung gestellt wird. Der Gesetzesentwurf, der insgesamt 128 Paragraphen umfaßt, wird eine weitgehende Aenderung gegenüber dem bisherigen Zustand bringen. Zwar ist grundsätzlich an der Vertragsform festgehalten worden, und man hat die vielfachen Vorschläge in anderer Richtung abgelehnt, aber der Charakter des Vertrages enthält eine wesentliche Veränderung, indem er den heutigen Auffassungen angepaßt wird. Der bisherige Arbeitsvertrag baute weitgehend auf alte römische Grundsätze auf, während das neue Arbeitsverhältnis von der organischen Betriebsgemeinschaft ausgeht, die gesamtwirtschaftliche Aufgaben zu erfüllen hat. Die alten Bestimmungen des BGB. über den Dienstvertrag (§ 611 bis § 630) werden für die unselbständige Arbeit aufgehoben. Eine vollständige Aufhebung war noch nicht zu empfehlen, weil zu überprüfen ist, wie weit die dort geltenden Vorschriften noch für die Abkommen bei selbständiger Arbeit benötigt werden. Natürlich sind die Begriffe „Arbeitgeber“ und „Arbeitnehmer“ beseitigt worden, man hat aber auch nicht die Vorschläge von Ersatzbezeichnungen angenommen. Der Entwurf spricht von „Unternehmern“ und „Gefolgschaftsmännern“, wobei der zweite Begriff auch die weiblichen Gefolgschaftsmitglieder umfaßt.

Wenn das Gesetz auch weitgehend Regelungen treffen soll, so hat sich der Entwurf doch vor einer zu weitgehenden Bindung des Richters oder einer übermäßigen Festlegung der Einzelheiten gehütet. Die Wirtschaft ist in ihrem Aufbau zu vielgestaltig und die Entwicklung bringt ständig so viel Neuerungen, daß ein starkes Paraphengengebäude bald hemmend wirken müßte. Der Entwurf schlägt also ein elastisches Gesetz vor, das den Arbeitsrichter vor erhöhte Aufgaben und Verantwortung stellt, weil es in noch größerem Maße als bisher Spielraum für das Ermessen des Richters gibt. Darüber hinaus kann der Richter aber auch alle Streitigkeiten aus dem Arbeitsverhältnis nach nationalsozialistischem Grundgedanken entscheiden. Wie im Handelsrecht die Bestimmungen über Treu und Glauben und der Begriff der guten Sitten als tragende Grundlagen dienen gegenüber denen der Begriff des Paragraphen zurückzutreten hat, so werden Grundlage des zukünftigen Arbeitsverhältnisses die Begriffe Gemeinschaft, Ehre, Treue und Fürsorge sein. Der Entwurf baut damit auf den Grundgedanken des Gesetzes zur Ordnung der nationalen Arbeit auf. Diese Grundforderung soll nicht nur dort eingreifen, wo eine Regelung im einzelnen fehlt, sondern sie soll vielmehr Grundgedanke jeder Einzelregelung sein. Es ist selbstverständlich, daß die heute noch vielfach anzutreffenden Unterschiede in der gesetzlichen Behandlung von Arbeitern und Angestellten fortfallen. Das Gesetz soll grundsätzlich für alle Unternehmer und alle Gefolgschaftsmitglieder gelten, wobei natürlich für Sondervorschriften Raum gelassen wurde.

Die innere Wandlung des Arbeitsverhältnisses kommt schon darin zum Ausdruck, daß das Gefolgschaftsmitglied in Zukunft nicht nur Anspruch auf Lohn, sondern auch auf Beschäftigung hat. Bisher kannte man diesen Anspruch nur ausnahmsweise, z. B. für Bühnenkünstler, während der Anspruch auf Arbeit in Zukunft nur in ganz besonderen Fällen abgelehnt werden kann, so z. B. wenn die Beschäftigung nur durch Verrichtung volkswirtschaftlich wertloser Arbeit ermöglicht werden kann. In diesen Fällen kann sich der Unternehmer auf eine Zahlung des Lohnes beschränken. Andererseits besteht auch eine Arbeitspflicht des Gefolgsmannes, die von der Treue gegenüber dem Betrieb

getragen werden muß. Dieser Treubegriff schließt in sich, daß er in dringenden Fällen auch andere Arbeit zu leisten hat als ursprünglich vereinbart war. Er enthält weiterhin die Forderung nach Wahrung des Betriebsgeheimnisses und schließt jeglichen Wettbewerb während der Dauer des Arbeitsverhältnisses aus. Schließlich hat das Gefolgschaftsmitglied alle von ihm verursachten Schäden außerhalb der Arbeitszeit selbst zu beseitigen. Andererseits trägt der Unternehmer allein das Betriebsrisiko. Er hat demnach auch bei Betriebsstörungen den Lohn zu zahlen, lediglich mit der Einschränkung, daß für den Fall einer Betriebsstörung, ganzer Berufszweige oder Landstriche Gefolgschaftsmitglieder nur die Hälfte des vereinbarten Lohnes zu beanspruchen haben. Würde durch die Lohnzahlung der Bestand des Betriebes oder der eigene Unterhalt oder die Erfüllung der gesetzlichen Unterhaltspflichten des Unternehmers gefährdet, so kann hieraus eine Ablehnung der Lohnzahlungspflicht abgeleitet werden. Auch muß das Gefolgschaftsmitglied alle Ersparnisse sich anrechnen lassen, die ihm infolge der Nichtleistung der Arbeit entstehen.

Im Gegensatz zu den heutigen Bestimmungen soll nach dem neuen Entwurf das Arbeitsverhältnis nicht ohne weiteres durch die Tätigkeit begründet werden, sondern es soll eine Vereinbarung vorliegen, ohne daß der Arbeitsvertrag in schriftlicher Form abgeschlossen werden muß. Diese Form ist nur vorgeschrieben, sofern der Vertrag auf längere Zeit als ein Jahr abgeschlossen werden soll. Das Gefolgschaftsmitglied kann auch jeder Zeit vom Unternehmer eine von ihm unterzeichnete Urkunde verlangen über Art, Höhe und Zeitpunkt von Sachbezügen, soweit diese nicht durch Tarif, Betriebs- oder Dienstordnung geregelt sind. Eine der wichtigsten Bestimmungen des Gesetzesentwurfes sind die Regelungen über Urlaub und Kündigung. Es wird nunmehr auch ein gesetzlicher Urlaubsanspruch geschaffen, und zwar aufbauend auf einen Mindesturlaub von sechs Arbeitstagen. Der Kündigungsschutz für alte Angestellte wird jetzt sinngemäß auch auf die Arbeiter übertragen. Schließlich werden die Sozialversicherungspflichten aus dem Arbeitsverhältnis erklärt. Die Ausdehnung der Fürsorgepflichten legt dem Unternehmer auch einen erhöhten Arbeitsschutz auf. Verletzt er die Unfallverhütungsvorschriften oder führt er die Sozialversicherungsbeiträge nicht ab, so erhält das Gefolgschaftsmitglied unmittelbar einen Schadenersatzanspruch gegenüber dem Unternehmer. Weiterhin sieht der Entwurf für die Hinterbliebenen eines Gefolgschaftsmitgliedes auch einen Anspruch auf Sterbegeld vor. Zusagen von Ruhegeldern bedürfen keiner gesetzlichen Form und sie erhalten im Konkursfall ein Vorrecht. Die Pflichten des Unternehmers haben auch im Falle einer Veräußerung des Betriebes noch Geltung. Wird der Betrieb veräußert, so ist der alte Unternehmer noch so lange in arbeitsrechtlicher Verpflichtung, wie die jeweiligen Kündigungsfristen der Mitglieder laufen. Durch eine entsprechende Ankündigung vor dem Tage der Betriebsaufgabe kann der Unternehmer allerdings die Haftpflicht mit der Betriebsübergabe beenden, wobei er die Kündigungsfristen einhalten muß. Der neue Unternehmer tritt sofort in die bestehenden Arbeitsverhältnisse ein, wenn der Betrieb als ganzes in seine Hand übergegangen ist. Dabei kommt es nicht darauf an, ob der Betriebszweck unverändert weiter befolgt wird oder nicht. Dies sind nur die grundlegenden Neuerungen. Der Entwurf enthält aber auch noch Aenderungen hinsichtlich vieler Einzelbestimmungen, so insbesondere über Zeugnisse und Auskunftserteilung, sowie über die Gruppenarbeit und das mittelbare Arbeitsverhältnis, welche beide Formen jetzt ausdrücklich durch das Arbeitsrecht anerkannt werden.

Dr. Schacht über Finanzierungspolitik

Anläßlich der Eröffnung einer Unterrichtswoche für Reichs-, Staats- und Landesbankbeamte hielt Reichsbankpräsident Dr. Schacht eine Ansprache, in der er zunächst darauf hinwies, daß es Ziel der Unterrichtswoche sei, den Blick der Gefolgschaftsmitglieder über die Tagesgeschäfte hinweg auf die großen finanz- und wirtschaftspolitischen Zusammenhänge zu richten. Die Kunst des Finanzierens sei eine vielverkannte und darum oft geschmähte Kunst. Sie sei und bleibe aber die notwendige Ergänzung der Kunst der Politik. Der Grundsatz für ihre Anwendung müsse lauten: mutig, nicht aber leichtfertig. Die Mittel, deren man sich hierbei bediene, seien zeitgebunden. Die klassische Theorie sei auf dem System einer freizügigen Wirtschaft aufgebaut gewesen;

diese Zeiten seien aber vorüber. Dr. Schacht sprach sodann über die Gefahren einer Kreditausweitung und schilderte ihre Ueberwindung durch den nationalsozialistischen Staat. Er sprach ferner über die Verwendung der Kredite und gab eine Darstellung des Systems von Maßnahmen zur Verbrauchlenkung, zur Verhütung von konjunkturellen Ueberspitzungen und spekulativen Bewegungen, ferner zur Gestaltung der deutschen Zahlungsbilanz. Er wies darauf hin, daß die staatlichen Aufträge in ihrem heutigen Ausmaß keine Dauereinrichtung sind. Dr. Schacht schloß mit einem eindringlichen Appell an die hohe Pflichtauffassung jedes einzelnen Deutschen im Interesse des Volksganzen. „Schlicht, wahr und echt zu sein, ist Nationalsozialismus der Tat.“

Arbeit und Einkommen in der Kautschukindustrie in 1937

In einer eingehenden Untersuchung auf Grund der Industrie-Berichterstattung stellt das Statistische Reichsamts die Entwicklung von Arbeit und Lohn-einkommen für das Jahr 1937 dar. Auch diese Untersuchung zeigt eindeutig, wie die Aufwärtsentwicklung sich in allen Gebieten fortgesetzt hat. Die in der Industrie verdiente Lohnsumme stieg im Jahre 1937 auf 12,13 Milliarden RM gegenüber 10,58 in 1936 und 5,92 in 1933. Sie ist also in den letzten 5 Jahren auf über das Doppelte gestiegen. Die Untersuchung verdient insofern besonderes Interesse, als sie auch einen genauen Ueberblick über den Arbeitseinsatz in den deutschen Wirtschaftsgebieten gibt, indem sie die geleisteten Arbeitsstunden in von Hundertteilen der Kapazität für die Monate Januar bis Oktober 1937 mit der Veränderung im gleichen Vorjahrszeitraume vergleicht. Dabei ergibt sich, daß die Beschäftigung etwas stärker gestiegen ist als in 1936. Allerdings die Veränderungen sind in den einzelnen Wirtschaftsgebieten sehr verschieden. Die bisher zurückgebliebenen Gebiete holen kräftig auf, während die Beschäftigungszunahme in den vorher bevorzugten Gebieten teilweise zurückgegangen ist. Die Gesamthöhe der Tarife war im Jahre 1937 mit Ausnahme der Beseitigung von Härten (Saarland, Seeschiffahrt) kaum verändert. Dagegen sind die tatsächlichen Arbeitsverdienste weiterhin beträchtlich gestiegen. Im November 1937 stellte sich der durchschnittliche Bruttostundenverdienst eines Arbeiters (1934 = 100) bereits auf 108,8 gegenüber 106,1 zur gleichen Zeit des Vorjahres. Abwanderungen in höhere Tarifklassen, Prämienzuschläge, erhöhte Akkordsätze wegen der Dringlichkeit und bessere Einarbeitung, sind die Hauptgründe für diese Steigerung. Die Verlängerung der Arbeitszeit wirkte sich außerdem in einer Steigerung des durchschnittlichen Monats-einkommens aus, das demnach stärker zugenommen hat als der durchschnittliche Stundenverdienst. Es lag mit 117,2 im November um rund 4 Prozent über dem des Vorjahres (112,8). Weit-aus am stärksten ist im letzten Jahre das Durchschnittseinkommen der Industrie der Steine und Erden, im Bergbau und in der Kautschukindustrie gestiegen.

Hinsichtlich der einzelnen Wirtschaftszweige ergibt sich folgendes Bild: Von den Investitionsgüterindustrien standen die Metallhütten- und -halbzeugindustrie, der Maschinenbau, die Feinmechanik und Optik und der Bau von elektrischen

Maschinen und Starkstromapparaten auch im Jahre 1937 an der Spitze. Im Fahrzeugbau hat die Kraftwagenindustrie ihre Aufwärtsbewegung mit unveränderter Kraft fortgesetzt. Im Schiffbau war dagegen die Belegung im Jahre 1937 nicht mehr so stark wie im Vorjahr. Die Beschäftigung der Bauindustrie (ohne Bauhandwerk) ist nicht über den Stand des Jahres 1936 hinausgekommen. Die Produktionsgüterindustrien, die zur Erzeugung deutscher Rohstoffe und Werkstoffe herangezogen werden, haben ihren Anstieg im Jahre 1937 erheblich verstärkt. Dies gilt vor allem für den Bergbau. Von den übrigen Produktionsgüterindustrien setzte die Eisen- und Stahlwarenindustrie die Belegung verstärkt fort. In der papiererzeugenden Industrie ist die Tätigkeit im letzten Jahre trotz angespannter Holzversorgung gleichfalls stärker ausgedehnt worden als im Jahre 1936. Bei den Verbrauchsgüterindustrien hatten vor allem die für die Befriedigung eines mehr elastischen Bedarfes arbeitenden Zweige die Führung im Auftrieb. So ist das Arbeitsvolumen in der Uhrenindustrie, in der Herstellung von Rundfunkgeräten und Elektrowärme- und Haushaltgeräten, in der Porzellanindustrie, in der Serienmöbelindustrie wie auch in einem großen Teil der Metallwarenindustrie im letzten Jahre kräftig gestiegen, in allen Zweigen stärker als im Vorjahre. In der Textilindustrie ist die Tätigkeit, besonders infolge besserer Rohstoffversorgung, ebenfalls mehr gesteigert worden als im vergangenen Jahre. In dem überwiegenden Teil der Nahrungs- und Genußmittelindustrie, die in den Jahren 1935 und 1936 auf dem Stande vom Herbst 1934 stehengeblieben war, hat im abgelauteten Jahre wieder ein Anstieg eingesetzt.

Eine besonders kräftige Aufwärtsentwicklung zeigt die Kautschukindustrie. Die stark gewachsene Gewinnung von Buna führte bereits in der Bereifungsindustrie zu einem lebhaften Anstieg, nachdem sich die Tätigkeit hier im allgemeinen ja kaum noch auszudehnen vermocht hat.

Die Zahl der beschäftigten Arbeiter hat um 13,6 Proz. zugenommen, aber die Zahl der geleisteten Arbeiterstunden stieg um 18,3 Proz., weil die durchschnittliche tägliche Arbeitszeit um eine halbe Stunde verringert werden konnte. Auch die Zahl der beschäftigten Angestellten hat zugenommen, jedoch in erheblich geringerem Ausmaß, wie aus nachfolgender Uebersicht hervorgeht.

1936 = 100 bzw. Stunden	Kautschukindustrie				Verbrauchsgüterindustrien			
	1934	1935	1936	1937	1934	1935	1936	1937
beschäftigte Arbeiter	96,8	92,9	100,0	113,6	94,2	96,5	100,0	106,7
geleistete Arbeiterstunden	92,6	90,1	100,0	118,3	93,7	93,0	100,0	108,3
durchschnittl. tägliche Arbeitszeit	7,03	7,17	7,43	7,72	7,30	7,10	7,37	7,42
beschäftigte Angestellte	87,9	95,4	100,0	108,3	92,9	95,9	100,0	104,1

Steuerliche Gewinnermittlung bei der Gesellschaftsumwandlung

Neue Rechtsprechung — Behandlung von Darlehen — Berechnung des Veräußerungsgewinns

Von Dr. jur. et rer. pol. K. Wuth, Steuerberater, Berlin W 9

Besteuerung von Darlehen der Gesellschaft?

Bei der Umwandlung von Gesellschaften m. b. H. und Aktiengesellschaften unterliegt nach der Umwandlungssteuergesetzgebung der Gewinn, der in dem laufenden Wirtschaftsjahr bis zum Umwandlungstichtag erzielt worden ist der Körperschaftsteuer. Er wird, wenn er an die Gesellschafter ausgeschüttet wird, bei ihnen auch in voller Höhe von der Einkommensteuer betroffen. Insofern handelt es sich um Kapitalerträge, die auch der Kapitalertragsteuer unterliegen. Wird dagegen der Gewinn nicht ausgeschüttet, sondern nach dem Umwandlungs- und Auflösungsbeschluß zusammen mit dem Vermögen der Kapitalgesellschaft auf den oder die Uebernehmer übertragen, so gelten die Steuererleichterungen auch hierfür. Eine durch die Uebertragung entstehende Einkommensteuer wird unter Berechnung der ermäßigten Einkommensteuersätze nur in Höhe eines Drittels erhoben (II. UmsSt DVO. § 7; RdF. — Erlaß vom 25. 9. 1937 RStBl. S. 1095). Im Falle der Nichtausschüttung des Gewinns findet also eine besondere Besteuerung nicht statt; vielmehr wird dieser Gewinn bei der Feststellung des durch die Uebertragung etwa entstehenden Veräußerungsgewinns berücksichtigt, sofern hierdurch überhaupt eine Einkommensteuerpflicht entsteht. Da Einkommensteuer für Gesellschafter, deren Beteiligung nicht mehr als ein Viertel an der Kapitalgesellschaft beträgt, nicht gegeben ist, bleibt ein nicht-ausgeschütteter Gewinn für einen solchen Gesellschafter ganz einkommensteuerfrei (RFH. v. 16. 2. 1938 VI 88/38 StuW. 159).

Nicht selten sind die Fälle, in denen die Kapitalgesellschaft ihren Gesellschaftern Darlehen gewährt hat. Möglich ist, daß diese Darlehensgewährungen bereits als verdeckte Gewinnausschüttungen im Zeitpunkt der Hingabe des Darlehns zu betrachten sind (vgl. RFH. v. 11. 11. 1936 VI A 283/36 StuW. 37 Nr. 130). In derartigen Fällen muß die Heranziehung bereits im Jahre der verdeckten Gewinnausschüttung erfolgen. Haben aber nicht von vornherein verdeckte Gewinnausschüttungen vorgelegen, so kann nunmehr nach einer Entscheidung des Reichsfinanzhofs vom 26. Januar 1938 (VI 33/38 StuW. Nr. 158) der Fortfall der Darlehensschuld für die Gesellschafter nicht als Gewinnausschüttung behandelt werden. In dem entschiedenen Falle hatte der Gesellschafter bereits 1927 auf Kosten der Gesellschaft ein Wohnhaus errichtet; die Baukosten waren seinem Privatkonto als Darlehn belastet. In den folgenden Jahren hatte er dem Gesellschaftsvermögen weitere Beträge entnommen, zum größeren Teil in Form von Darlehen zur Ausstattung seiner Töchter. Die Darlehensschuld stellte sich Ende 1934 auf 39 384,95 RM, Ende 1935 auf 53 106,71 Reichsmark, am 31. August 1936 (Tag der Umwandlung) auf rund 78 000 RM. Der Reichsfinanzhof geht davon aus, daß das Darlehn, das der Gesellschafter von der Gesellschaft erhalten hatte, durch die Umwandlung in sein Privatvermögen übergegangen ist. Daß die Beteiligten das Darlehn bereits vor der Umwandlung aus der G. m. b. H. entnommen hätten, war nicht anzunehmen; sie wollten

lediglich die Gesellschaft auflösen und ihre Wirtschaftsgüter auf den Steuerpflichtigen (Einzelfirma) übertragen. Wollte man in derartigen Fällen eine Gewinnausschüttung der Gesellschaft an die Gesellschafter annehmen, so könnte man es mit gleichem Recht für alle Wirtschaftsgüter tun, die dem Steuerpflichtigen infolge der Umwandlung zugehen; dies würde aber der Vergünstigungsvorschrift (II. UmwStDVO. § 8) widersprechen. Der Darlehnsbestand von Ende 1934 in Höhe von 39 384,95 RM war danach jedenfalls einkommensteuerfrei.

Berechnung des Veräußerungsgewinns

Die Berechnung des Veräußerungsgewinns (EinkStG. § 17) für die Ende 1934 noch nicht zum Betriebsvermögen der Gesellschaft gehörigen Wirtschaftsgüter (Neugüter) hat nach der Entscheidung in folgender Weise zu erfolgen: Auszugehen ist von dem Gesamtwert aller Wirtschaftsgüter der Gesellschaft. Auch soweit Gegenstände, die Ende 1934 bereits vorhanden waren (Altgüter), wie die bis zum Abschluß 1934 entstandenen Darlehn, bei der Berechnung des Veräußerungsgewinns außer Betracht bleiben, müssen sie gleichwohl bei Gegenüberstellung des für den Erwerb der Anteile seitens der Gesellschafter seinerzeit aufgewendeten

Anschaffungspreises und des nunmehrigen Auflösungsergebnisses mitgerechnet werden. Nur insoweit tritt aber in Höhe des Werts der nach 1934 in das Betriebsvermögen übernommenen Wirtschaftsgüter (Neugüter) die Besteuerung ein, als der Wert der anderen Wirtschaftsgüter (Altgüter) bereits die Anschaffungskosten erreicht. Auf die Einkommensteuer muß gegebenenfalls der Steuerbetrag angerechnet werden, der sich für die Altgüter ergibt (II. UmwStDVO. § 7 Abs. 2), weil eine Doppelbesteuerung eintreten würde. Wenn also nach der angegebenen Berechnung ein Veräußerungsgewinn nur in Höhe des Werts der Neugüter vorläge, so könnten daneben weitere Steuerbeträge nach dem Umwandlungssteuergesetz nicht gefordert werden. In dem entschiedenen Falle konnte davon ausgegangen werden, daß die G. m. b. H.-Anteile auf den 1. Januar 1925 mit 40 000 RM zu bewerten waren und daß der gemeine Wert der auf den Steuerpflichtigen übergegangenen Wirtschaftsgüter einschließlich des Darlehnsbetrages von rund 78 000 RM mindestens um 39 619 RM (nach 1934 gegebene Darlehen) um 18 223 RM höher war als 40 000 RM, so daß die Besteuerung des Darlehns insoweit zu Recht erfolgt war.

Aus der Arbeit des RTH.

Mitgliederversammlung der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel, Bezirk Nordmark und des Reichsverbandes der Technischen Händler, Zone Nordwestdeutschland in Hamburg

Zum ersten Male war seitens der Wirtschaftskammer Nordmark eine Einladung zu einer gemeinsamen Sitzung der Fachuntergruppe und der Zone Nordwestdeutschland des Reichsverbandes der Technischen Händler ergangen. Die Sitzung fand am 9. Juni in Hamburg im Hotel „Zum Kronprinzen“ statt und erhielt ihre besondere Bedeutung durch die Anwesenheit von Herrn Marx, der gelegentlich einer Beiratssitzung der Fachuntergruppe zusammen mit Herrn Törppe sowie den Herren Römer, Magdeburg, und Hill, Mannheim, in Hamburg weilte. Herr Begier begrüßte bei Eröffnung der gut besuchten Versammlung die genannten Herren sowie Herrn Syndikus Wendt von der Wirtschaftskammer Nordmark.

Zunächst stattete Herr Begier im Namen der gesamten Fachuntergruppe im Wirtschaftskammerbezirk Nordmark Herrn Marx als Geschäftsführer den Dank der Zone für die bisher geleistete Arbeit ab. Herr Begier weist auf die Schwierigkeiten hin, die sich der namentlichen Erfassung aller ihrer Struktur entsprechend zur Fachuntergruppe gehörenden Firmen entgegenstellten. Erst jetzt, nachdem seitens der Geschäftsführung der Fachuntergruppe in teilweiser Zusammenarbeit mit den einzelnen Wirtschaftskammern ein gewaltiges Maß an Arbeit bewältigt wurde, war es möglich, Reichsverband und Fachuntergruppe zu einer gemeinsamen Sitzung einzuladen. Herr Begier erteilt dann Herrn Marx das Wort.

Herr Marx erwähnt zunächst die Einführung des Kontenrahmens und die Notwendigkeit des Betriebsvergleiches. Um überhaupt in der Lage zu sein, nutzbringend zu arbeiten, muß von den einzelnen Händlern Material herausgegeben werden, das die Möglichkeit gibt, höheren Ortes zahlenmäßige Beweise zur Begründung aller Forderungen vorlegen zu können. Ohne dieses Zahlenmaterial kann seitens der Geschäftsleitung nicht mit Erfolg operiert werden. Im übrigen verweist Herr Marx auf seine demnächst in der Fachpresse erscheinenden Ausführungen, die insbesondere diese Themen ausführlich behandeln sollen.

Weiter macht Herr Marx darauf aufmerksam, daß die Umfragen der Fachuntergruppe seitens der Mitglieder in einer ganz anderen Weise als es bisher geschehen ist, beantwortet werden müßten. Firmen, die es aus irgendwelchen Erwägungen nicht für nötig halten, Fragebogen ausführlich zu beantworten oder womöglich überhaupt nicht zurückzusenden, dürften sich nicht darüber wundern, wenn ihre Handlungsweise als Zeichen völliger Interessenlosigkeit ausgelegt werde und sie für die Zukunft keine Benachrichtigungen und Mitteilungen mehr erhalten würden. Nur auf diese Weise ist es der Geschäftsstelle möglich, den Anforderungen derjenigen Firmen, die tatsächlich interessiert sind und aktiv mitarbeiten, gerecht zu werden. Es ist der Fachuntergruppe nur möglich, allen Anforderungen, die von vorgeordneten Stellen an sie herangetragen werden, zu entsprechen, wenn eine zuverlässige Kartei zur Verfügung steht, die es ermöglicht, ohne weitere Rückfragen in Mitgliederkreisen die

verlangten Auskünfte zu geben. Wer also Wert darauf legt, seine Belange gewahrt zu sehen, muß alle Anfragen der Fachuntergruppe genauestens und nicht zuletzt auch termingerecht beantworten. Es kann nicht Sinn und Aufgabe der Fachgruppenleitung sein, über alle Vorgänge jedes Mitglied der Fachgruppe zu unterrichten, da diese Arbeit zu einem Leerlauf führen müßte, der untragbar ist. Jedes einzelne Mitglied müsse daher die Fachuntergruppe über seine persönlichen Interessen unterrichten. Der Redner warnt davor, in den Fragebogen Zahlen anzugeben, die nicht den Tatsachen entsprechen, oder der Fachuntergruppe Behauptungen zu unterbreiten, die zum mindesten die Wirklichkeit übertreffen. Eine derartige Handlungsweise könne zu sehr unangenehmen Situationen gegenüber der jeweils anzurufenden nächsthöheren Instanz führen, eine Entwicklung, die sich nachteilig auswirken müsse. Nur positive Angaben könnten zu einer produktiven Arbeitsleistung führen und jedes einzelne Mitglied müsse damit rechnen, daß seine Angaben geprüft werden.

Herr Marx streift dann kurz die Fragen des Luftschutzes und Behörden-Geschäftes und gibt verständliche Erklärungen über die Frage zur Berechtigung des Handels mit Luftschutzartikeln ab.

Dann wird darauf hingewiesen, daß es unzweckmäßig sei, die zurückgewonnene Ostmark durch Einrichtungen von Vertretungen mit Angeboten zu bearbeiten, die durch Preisgünstigkeit ein neues Absatzgebiet erschließen sollen. Das könnte nicht zum Segen des Handels ausschlagen und unter Umständen sogar zu unliebsamen Folgen führen.

Diese hier nur sehr verkürzt wiedergegebenen Ausführungen des Herrn Marx fanden das lebhafteste Interesse der Zuhörer.

Herr Marx gab dann noch in Beantwortung einer Anfrage aus der Versammlung bekannt, daß der Sonnabend-Frühschluß des Großhandels wahrscheinlich in ganz kurzer Zeit gesetzlich geregelt werde, so daß die gewünschte Einheitlichkeit komme.

Sodann wurde aus der Versammlung heraus das Thema der Fabriklager angeschnitten und darauf aufmerksam gemacht, daß im Gegensatz zum vorigen Jahre die Fabriken zum großen Teil jetzt wieder dabei sind, ihre Platzvertretungen mit reichhaltigen Lagern zu versehen. Es wurde erwähnt, daß der Handel doch zum mindesten von den einzelnen Werken erwarten könne, daß Artikel, die von dem einen oder anderen Händler als Spezialität geführt werden, von den betreffenden Werken nicht gleichzeitig auch auf das Vertreterlager gegeben werden. Diese Mindestforderung fand allgemeine Zustimmung.

Herr Marx nahm zu diesem Thema noch ausführlich Stellung und brachte zum Ausdruck, daß es empfehlenswert sein würde, wenn besondere Auswüchse, die sich auf diesem Gebiet zeigten, seitens der Zone zum Gegenstand einer besonderen Aktion gemacht würden.

Herr Begier schließt die Versammlung mit einem besonderen Dank an Herrn Marx und einem „Sieg-Heil“ auf den Führer.

Förderbandkonstruktionen für Spezialzwecke Von Erwin Beyer, Hamburg

I.

Als vor einigen Jahrzehnten sich Rationalisierungsbestrebungen innerhalb der deutschen Industrien bemerkbar machten, als man die sonst weitaus handwerklich geleistete Arbeit mechanisierte, mußte, den schnelleren Fabrikationsprozessen entsprechend, auch eine bessere Transportmöglichkeit innerhalb des Betriebes geschaffen werden. Das laufende Band — heute allgemein Förderband genannt — übernahm diese Aufgabe und erfüllte sie. Das Transportband, das dazu dient, im Rahmen des internen Betriebsverkehrs die Beförderungskosten zu senken und durch den Einsatz weniger Kräfte große Leistungen zu erreichen. Man hatte schon von industriellen amerikanischen Kreisen gehört, wie schnell sich die Anschaffung eines Förderbandes amortisiere, wie es störungsfrei und betriebssicher arbeite und wie es gerade als internes Beförderungsmittel ideal und wirtschaftlich sei. Aber die Befürchtung, ein finanzielles Risiko einzugehen, ließ dieses heute in der modernen Industrie nicht wegzudenkende Fördermittel nur langsam aufkommen. Die nach dem Weltkrieg gewaltig gesteigerte Technisierung ließ das Förderband in volle Funktion treten, und so wurde es erst nach dieser Zeit zu dem, was es heute darstellt.

Trotz der kurzen Zeit der Entwicklung des Transportbandes zeigt es bereits eine hohe Entwicklungsstufe, die nur durch die stetige Nachfrage unserer gesamten Industrien erreicht wurde. Es ist heute undenkbar, Mühlen, Brauereien, Maschinenfabriken, Bergwerke, Zechen, Kokereien usw. ohne das Förderband arbeiten zu sehen. Fast jeder Industriezweig bedient sich des so wirtschaftlich arbeitenden Fördermittels, dessen große Leistungsfähigkeit und Betriebssicherheit eine Senkung der Transportkosten herbeigeführt hat. Und wenn wir uns den Markt der Förderbänder betrachten, dann können wir feststellen, daß neben dem allgemein üblichen Bande Spezialformen entstanden sind, die selbst bei ungünstigen Verhältnissen, wie Ueberwindung großer Steigungen oder Neigungen, eine einwandfreie Förderung gewährleisten. Je nach dem Verwendungszweck sind die Transportbänder in verschiedenen Richtungen entwickelt worden. Durch die Zusammenarbeit der Kautschukindustrie mit den Verbraucherzweigen haben wir heute Neuerungen und Konstruktionen aufzuweisen, deren Entstehung in der gegenseitigen Befruchtung von Hersteller und Verbraucher begründet ist.

Die Förderbandindustrie mag noch zu jung sein, um reiche fachliche Literatur aufzuweisen, sie mag auch noch zu viel mit ihren Entwicklungsarbeiten beschäftigt sein, um von ihr heute schon ein allgemeines Bild entwerfen zu können. Aber der technische Händler, als der Mittler zwischen Hersteller und Käufer, hat ein Anrecht darauf, über den Stand der Förderbandtechnik unterrichtet zu sein. Er ist derjenige, der beratend wirken soll und muß. Wenn im nachfolgenden der Versuch gemacht wird, ein Bild über die entwickelten Förderbänder zu geben, so kann dies nur ein Ausschnitt dessen sein, was konstruiert wurde. Es ist bei der Auswahl der Unterlagen besonderes Augenmerk auf die Förderbänder gelegt worden, die heute in der Praxis schon teilweise Verwendung finden. Diese Zeilen sollen eine Anregung zu weiterer fachlicher Auseinandersetzung mit den Fragen der Förderbandindustrie sein, und Firmen, die ein Fehlen ihrer Förderbandkonstruktion feststellen, sollen ihre Mitarbeiter für die Arbeit in der Fachpresse mobilisieren und ihnen eine publizistische Verwertung ihrer Erfahrungen gestatten.

Transportbänder für Schrägförderung

Es ergibt sich bei manchen Förderanlagen die Notwendigkeit, das Fördergut in steiler oder geneigter Bahn zu transportieren, um Höhenunterschiede zu überwinden und den Einbau zusätzlicher Fördermittel, wie Elevatoren usw., auszuschalten. Von Bändern, die mit der üblichen glatten Oberfläche versehen sind, verspricht man sich bei gleichmäßiger Aufgabe des Fördergutes eine annehmbare Leistung bei einer Steigung von etwa 20° . Jedoch ist dieser Wert nicht als Norm anzusehen, da die Beschaffenheit des Fördergutes eine sehr wesentliche Rolle spielt.

Grobkörniges Fördergut zeigt eher ein Gleiten als feinkörniges. Dies liegt in einer durchaus verständlichen Tatsache begründet. Die Auflagefläche auf dem Bande bei grobkörnigen Massen ist um so kleiner, je größer und vielkantiger der zu fördernde Körper ist. Somit ist die Adhäsion zwischen Schüttgut und Bandoberfläche auch geringer. Bei feinkörnigen Massen hingegen ist die Auflagefläche durch die Feinheit in der Vielzahl der Körper entsprechend größer, weshalb auch die Haftfähigkeit begünstigt wird.

Oertliche Verhältnisse jedoch bedingen auch bei Förderung grobkörniger Massen die Verwendung von Bandförderern bei Steigungen von mehr als 20° , und es liegt ganz in den Betriebsverhältnissen begründet, ob die Steigung über das Maß von 20° hinausgeht. Man mußte deshalb Bandkonstruktionen entwickeln, die eine für solches Schüttgut bestimmte Bandoberfläche vorsahen, ohne jedoch von der Breite des Bandes abzugehen.

Um eine für diese Zwecke geeignete Bandoberfläche zu erhalten, mußte man den das Fördergut tragenden Teil so gestalten, daß dem Gleiten oder Rutschen der Schüttmassen möglichst großer Widerstand entgegengesetzt wird. Dies hat man durch eine Neugestaltung der besonderen Bandfläche erreicht, indem man ihr eine Riffelung, eine scharf ausgeprägte Profilierung usw. gab. Diese Gedanken der Schaffung einer größeren Oberfläche für die Schüttgüter war dem Förderbandkonstrukteur die Basis seiner Versuchsarbeiten. Es ist ihm auch gelungen, Konstruktionen zu entwickeln, die den Erfordernissen der Praxis entsprechen.

Transportband mit Querleisten

Gummiförderbänder bei größerer Steigung oder Neigung mit Holzleisten oder Winkeleisen in der Querrichtung des Bandes zu versehen, ist allgemein bekannt. Doch hat sich diese reichlich primitive Ausführung insofern nicht als zweckmäßig erwiesen, als die Holzleisten bzw. Winkeleisen oft zu breit gewählt wurden und infolgedessen durch ihre Starrheit dem Band beim Lauf um die Antriebs- und Umlenkrollen Schwierigkeiten bereiten. Weiterhin zerstört die Befestigung der Leisten und der Winkeleisen durch die Schrauben die Struktur des Bandes und führt zu erklärlichen Beanstandungen eines vorzeitigen Verschleißes. Auch die Schrauben können sich allzu leicht lösen, so daß die Querleisten und Winkeleisen vom Band getrennt werden, was nicht unerhebliche Risse in dem Band hervorruft (Abb. 1).

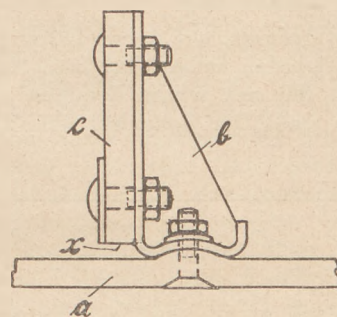


Abb. 1

Die Abbildung zeigt eine Ausführung, wie sie häufig üblich ist, und stellt ein Förderband mit aufgeschraubten Aufhalteleisten dar. Auf dem Förderband a sind Tragwinkel b festgeschraubt, die an der in Förderrichtung liegenden Fläche durch eine an ihnen befestigte Holzleiste c gepolstert sind, um empfindliches Schüttgut vor Bruch zu schützen. Neben dem Nachteil, daß derartige Aufhalteleisten in der Herstellung verhältnismäßig teuer sind, ist es ferner ungünstig, daß sie selbst nicht nachgiebig genug sind, so daß während des Betriebes eine erhebliche Beanspruchung des Förderbandes an den Stellen eintritt, wo die Befestigungsschrauben für die Aufhalteleisten hindurchgeführt sind. Weiterhin ist diese Vorrichtung insofern unzweckmäßig, als sich in den leeren Ecken x zwischen dem Band a und dem Holzpolster c feines Gut ansammelt und sich durch die Bewegungen des Bandes während des Betriebes allmählich immer fester zwischen Tragwinkel und das Förderband keilt. Dadurch werden die Befestigungsschrauben mit der Zeit so weit gelockert, daß sie schließlich aus dem Band ausreißen. Die Aufhalteleisten fallen dann ab und gelangen zwischen das Schüttgut, wo sie eine Gefahr für die nachfolgenden Bearbeitungsmaschinen bedeuten.

Diesen unangenehmen Erscheinungen zufolge hat man diese Förderbänder so konstruiert, daß Querleisten aus Gummi auf die Bandoberfläche vulkanisiert werden. Somit werden sie fest mit dem Bandkörper verbunden und zeigen auch beim Uebergang um die Antriebs- und Umlenkrollen weit bessere Elastizität als etwa Holz- oder Eisenleisten. Jedoch auch diese Ausführung mit vulkanisierten Querleisten weist einen Nachteil auf, der darin besteht, daß bei einem seitlichen Anlaufen des Bandes durch Anhängen der einzelnen Rippen die Gummidecke leicht aufreißen kann, sofern die Leisten über die ganze Bandbreite geführt werden, wie es bei Stückgut erforderlich ist.

Um dies zu vermeiden, entwickelte man ein Förderband mit trapezförmigen Gummiquerrippen und hoch-

gezogenen Kanten. Die Rippen nehmen jedoch nicht die ganze Breite des Bandes ein, sondern es bleibt vielmehr ein glatter Streifen b — von der Längsrichtung gesehen — übrig (Abb. 2).

Die Querrippen a können aber auch so ausgeführt werden, daß sie aus dem Querschnitt des Bandes hervorragen. Ein großer Vorteil des Bandes mit den hochgezogenen Kanten ist, daß es auf jede bestehende normale Förderanlage eingebaut werden kann, da es keine hervorstehenden Teile besitzt, wie nahezu alle anderen Konstruktionen.

Der bei diesen Rippengurten mögliche Steigungs- bzw. Neigungswinkel ist sehr verschieden und richtet sich in der Hauptsache nach der Materialbeschaffenheit sowie der Korngröße der Materialien. Es ist festgestellt worden, daß z. B. auf die-

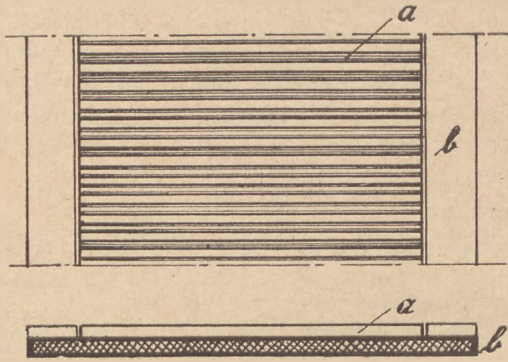


Abb. 2

sem Bande Erde bei einem Steigungswinkel von 30° noch einwandfrei gefördert werden kann. Stückgüter — wie Behälter, Kisten, Säcke usw. — lassen sich bei einer Steigung bzw. Neigung von 38° fördern. Wenn man allerdings die Rippengurte mit geeigneten Vorrichtungen versieht, ist es auch möglich, bis zu einer Steigung bzw. Neigung von 42° zu gehen.

Transportband mit Winkelleisten

Für fahrbare Gurtförderer, mit denen Güter besonders steil in die Höhe gefördert werden sollen, hat man ein Förderband mit Leisten konstruiert, die mit winkelförmigen oder gekrümmten Flanken ausgeführt sind. Die Schenkel des Winkels stehen in

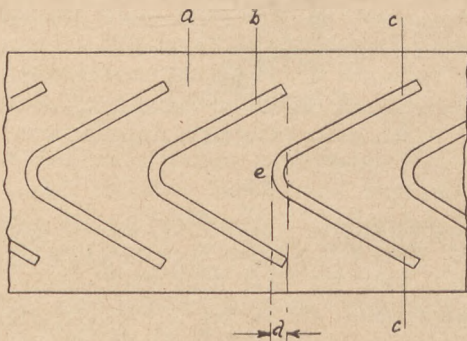


Abb. 3

der Laufrichtung des Bandes und bilden somit taschenartige Gebilde, von denen das Fördergut mitgenommen wird. Durch eine Muldung des Bandes wird den Taschen ein noch größerer Füllquerschnitt gegeben. Insbesondere können Förderbänder aus Gummi in der Weise mit Leisten versehen werden, indem man sie durch Vulkanisation auf der Bandfläche anbringt. Bei dieser Förderbandkonstruktion ist wichtig, daß die Enden der Schenkel der Leisten über den Scheitel der Winkels der vorhergehenden Leiste vorstehen, damit das zurücklaufende Trum des Förder-

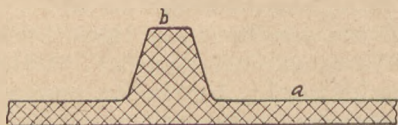


Abb. 4

bandes, das in bekannter Weise von Stützrollen getragen wird, auch ständig auf den Leisten aufliegt und ein Springen des Bandes an den Tragrollen vermieden wird. Beispielsweise Ausführungen stellen die Abb. 3 und 4 dar.

Auf dem Band a sind die Leisten b angeordnet, die winkelförmig gestaltet sind und zweckmäßig im Querschnitt nach oben etwas verjüngt werden, wie insbesondere aus Abb. 4 ersichtlich ist. Abb. 3 zeigt, daß die Enden c der Schenkel jeweils um das Stück d vor dem Scheitel e der vorhergehenden winkelförmigen Leiste hervorragen, so daß die das zurücklaufende Trum tragende

Rolle ständig auf den Leisten abläuft und Erschütterungen vermieden werden.

Transportband mit Schlaufen

Eine andere Konstruktion, die sich zum Teil mit den vorhergenannten deckt, stellt das Förderband mit Schlaufen dar (Abbildung 5). Auf dem Förderband a sind in bestimmten Abständen voneinander Schlaufen b aus nachgiebigen Stoffen, wie Balata, Gummi, Leder und dergleichen mittels Schloßschrauben c und

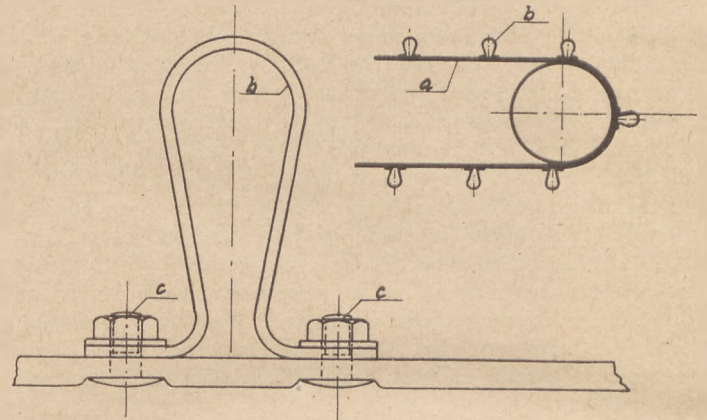


Abb. 5

Unterlegscheiben befestigt. Die Breite der Schlaufen ist etwa gleich der des Förderbandes.

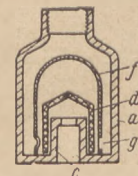
Der Vorteil dieser Schlaufen gegenüber Aufhalteleisten usw. besteht darin, daß sie keine leeren Ecken aufweisen, in die sich feines Schüttgut setzen kann. Die Schlaufen besitzen den weiteren Vorteil, nachgiebig zu sein und den Bewegungen des Förderbandes zu folgen, wie man es bei starren Holzleisten, Winkeleisen und ähnlichen Vorrichtungen vermißt. Die Nachgiebigkeit der Schlaufen ist jedoch nicht so groß, daß sie sich bei der Förderung umlegen. Sie sind vielmehr steif genug, um dem Fördergut genügenden Halt zu geben.

Diese Förderbänder mit Schlaufen sind bereits für Förderung und Verladung von Grobkoks geliefert worden. Bei der Verladung (Abwärtsförderung in Waggons usw.) ist hierbei mit einem Neigungswinkel von 0 bis 45° gegen die Horizontale zu rechnen. Bei Aufwärtsförderung von Kies oder Erde kommt ungefähr der gleiche Winkel in Frage. (Schluß folgt.)

Neuheiten des Faches

Gummilippenventil

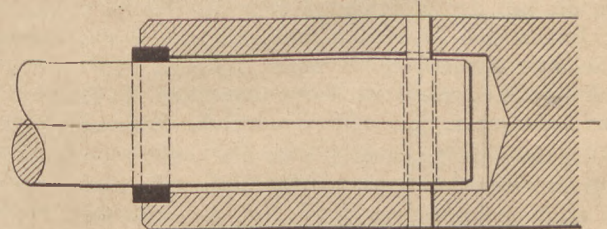
Zur Belüftung von Flüssigkeitsbehältern wird ein Gummilippenventil vorgeschlagen. Das Lippenventil d aus Gummi in Form einer Kappe schließt die Lufteinströmöffnung c ab und ist inner-



halb des Ventilgehäuses a von einer Haube f umgeben, die mit Durchgangsöffnungen g für die eintretende Luft umgeben ist. (DRP. 646 950.) (Nach Chem. Apparatur 25, 1938, Heft 9, S. 148.)

Gummiring zum Zentrieren einer Reibahle

Um eine pendelnde Reibahle zum Fertigreifen von waagerechten Bohrungen für die Bearbeitung von genauen Lagerschalen und anderer Bohrungen genau zu führen, wird ein kleiner Gummi-



ring am vorderen Ende vorgeschlagen. Der Ring hält das Werkzeug in seiner Mittelstellung, ohne daß es wesentlich durch sein Eigengewicht herabsinkt. Hierdurch wird besonders bei der Bearbeitung weicher Werkstoffe eine bessere Einführung erreicht. (Machinery, London, 23. Dezember 1937, Seite 368.)

Chemische Forschung auf dem Kunststoffgebiet I.

Von der Reichsarbeitstagung der deutschen Chemiker in Bayreuth

Ein eindrucksvolles Bild von der steigenden Bedeutung der Kunststoffe und ihrer fortschreitenden technischen Entwicklung vermittelten die Vorträge in der Fachgruppe für Chemie der Kunststoffe. Die wissenschaftliche Sitzung der Fachgruppe fand im Rahmen der Reichsarbeitstagung der deutschen Chemiker am 11. Juni in der Siebert-Festhalle zu Bayreuth statt.

I. Kunststoffe im allgemeinen

Direktor Dr. G. Kränzlein, Frankfurt a. M.: „Die fortschreitende Entwicklung der Kunststoffe“

Zum Ausbau und zur Pflege des Kunststoffgebietes und seiner Anwendungstechnik besteht eine Gemeinschaftsarbeit zwischen der Fachgruppe und dem Fachausschuß für Kunst- und Preßstoffe beim Verein deutscher Ingenieure. Votr. schildert charakteristische Beispiele aus der Entwicklung der Kunststoffchemie. Vor allem wird auf die überragende Bedeutung des Formaldehyd nicht nur für alle Kondensationsprodukte, vor allem der härtbaren Kunststoffe aufmerksam gemacht, sondern auch die wenig bekannte Tatsache mitgeteilt, daß Formaldehyd eines der ersten Modelle für die Polymerisationschemie war. Seine heutige großtechnische Darstellung ist preislich kaum noch zu übertreffen. Auch andere Rohstofffragen werden behandelt, desgleichen neue Färbemöglichkeiten und theoretische Erklärungen hierfür. Ferner wird die Erklärung gebracht, weshalb die systematische Kunststofforschung verhältnismäßig spät einsetzte und zeitgebunden war. Votr. greift einige charakteristische Beispiele für die Entwicklung des Kunststoffgebietes heraus (Polyvinyl-derivate usw.) und schildert anschließend die neuesten Fortschritte.

Dr. K. Mienes, Troisdorf: „Die volkswirtschaftliche Bedeutung der deutschen Kunststoffe“

Im Zuge der allgemeinen Wirtschaftsbelebung hat die deutsche Kunststoffindustrie in den letzten Jahren eine beachtliche Ausweitung erfahren und die Kunststoffe sind zu unentbehrlichen Hilfsmitteln auf fast allen Gebieten der Technik geworden. Zu den abgewandelten Naturstoffen gehören in erster Linie die Cellulose-Kunststoffe (Celluloid, Acetylcellulose, Vulkanfiber, Zellglas), die teils aus Baumwolle, teils aus Holzcellulose hergestellt werden. Die deutschen Cellulose-Kunststoffe sind hervorragend am Export beteiligt. Die Fabrikation an Kunstdarm ist seit 1936 auf rund 20 Proz. des gesamten deutschen Darmverbrauchs gestiegen. Wasserfeste Folien aus Triacetylcellulose finden in der Kabelindustrie z. B. für Feuchtraumleitungen, steigende Verwendung. Der Verbrauch an Kondensations-Kunststoffen (Phenol-, Kresol- und Harnstoffharze, Anilinharze, Perduren, Thiokol usw.) ist im letzten Jahre um 40 Proz. gestiegen. Von großer technischer Bedeutung sind Phenolharz-Preßmassen, geschichtete Werkstoffe aus Phenolharzen (Hartpapier, Hartgewebe) und Kunstharz-Hartholz. Den geruchlosen und lichtbeständigen Harnstoffharzen ist das Gebiet der Haushalts- und Gebrauchsgegenstände weitgehend vorbehalten. In der Bekleidungsindustrie beginnt der bügelfeste Pollopasknopf andere Werkstoffe für einfarbige und gemaserte Knöpfe mehr und mehr zu verdrängen. Die Verwendung des wasserfesten Harnstoffharz-(Kaurit-)Leimes brachte der deutschen Wirtschaft eine Ersparnis an Devisen für mehr als 2000 t Kasein im Jahr ein. Eine wesentliche Entlastung der deutschen Rohstoffversorgung bringen die aus Kalk, Wasser und Kohle gewinnbaren Polymerisations-Kunststoffe, die von harter, celluloidartiger bis zu leder- und weichgummiartiger Beschaffenheit herstellbar sind. Die harten bis celluloidartigen Produkte finden Verwendung für Verglasungen von Flugzeugen und Krattwagen, Zubehörteile für Akkumulatoren und Rohrleitungen für Chemikalien. Die leder- bis gummiartigen Modifikationen finden für wasser- und ölfeste Manschetten und Dichtungen Verwendung sowie als Lederaustauschstoffe, Lacke und Klebstoffe. Sie dienen ferner zur Herstellung von Elektroisierfolien und Filtergeweben. Der Verbrauch an deutschen Kunststoffen ist in den letzten fünf Jahren fast auf das Dreifache gestiegen.

II. Kunststoffe in der Forschung

Dr. W. Esch, Berlin-Dahlem: „Bedeutung und Stand der Kunststoffanalyse“

Die Analyse der Kunststoffe ist noch nicht in dem Maße ausgebaut, wie es ihrer Bedeutung zukommt. Zwar ermöglicht

der augenblickliche Stand der Kunststoffanalyse bei einem Kunststoff unbekannter Zusammensetzung auf Grund einfacher Vorprüfungen seine Zugehörigkeit zur Gruppe der härtbaren oder der nichthärtbaren Kunststoffe festzustellen und innerhalb dieser Gruppen die Untergruppe aufzufinden, der er zugehört, aber eine genaue Ermittlung der quantitativen Zusammensetzung ist in vielen Fällen mit Schwierigkeiten verbunden. Bei den Polymerisaten, die Weichmacher enthalten, können die letzteren nach Extraktion mit geeigneten Lösungsmitteln (Aether) bestimmt werden. Das vom Weichmacher befreite Material wird je nach dem Ausfall der qualitativen Vorprüfung weiter untersucht. Bei chlorhaltigen Polymerisaten erfolgt eine Chlorbestimmung, bei Polystyrol und Polymethakrylsäureester ist die Kennzeichnung möglich nach Depolymerisation des Materials in der Wärme. Bei anderen Kunststoffen, z. B. bei Polyvinylacetaten und Polyakrylsäuremethylester wird eine Spaltung mit verdünnter Schwefelsäure oder mit alkoholisch-wässriger Kalilauge vorgenommen.

Dr. G. Bandel, Hofheim (Taunus): „Ueber die chemische Analyse von organischen Kunst- und Lackrohstoffen (vorgetragen in der Fachgruppe Analytische Chemie)“

Die Vorprüfung durch Beobachtung des Verhaltens bei der trockenen Destillation und im filtrierten ultravioletten Licht der Analysenquarzlampe gibt oft Hinweise auf die Zugehörigkeit zu einer bestimmten Stoffklasse. Die qualitative Untersuchung auf die außer Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff vorhandenen Elemente Stickstoff, Schwefel, Chlor und Phosphor sowie die Bestimmung der Verseifbarkeit ermöglichen eine Unterteilung der bekanntesten Kunststofftypen in sechs Gruppen. Zur Gruppe (1), die frei von Stickstoff, Schwefel, Chlor und Phosphor ist, gehören die polymeren Kohlenwasserstoffe, die hydroxylhaltigen Polymerisations- und Kondensationsprodukte, die Aether, Acetale und Ketonharze. Ebenfalls in dieser Gruppe, aber unterschieden durch ihre Verseifungszahlen befinden sich zahlreiche als Lack- und Kunstrohstoffe verwendete Ester. In der Gruppe (2) wurden die Typen zusammengefaßt, die neben Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff nur Stickstoff enthalten: Salpetersäureester (Nitrocellulose), Harnstoff-Formaldehyd-Kondensationsprodukte, Nitrile und Anilin-Kondensationsprodukte. Die weiteren Gruppen (3) bis (5) umfassen die Schwefel allein oder zusammen mit Stickstoff und Phosphor enthaltenden Stoffe. Die Gegenwart von Chlor charakterisiert die wichtige Gruppe (6), der die Chlorkautschukarten und Igelite zugehören. Zur Identifizierung der einzelnen Individuen wurden spezifische Reaktionen entwickelt, die teils auf Isolierung von Abbauprodukten, teils auf Farbreaktionen oder Bestimmung reaktionsfähiger Gruppen beruhen.

Dr. E. Jenckel, Berlin: „Pysikalisch-chemische Forschung auf dem Kunststoffgebiet“

Viele Kunststoffe, jedenfalls alle Thermoplaste, sind als Gläser aufzufassen, die Nachwirkungserscheinungen zeigen bzw. einfrieren. Bei Polystyrolen steigt der Einfrierbereich mit wachsender Kettenlänge. Eine noch nicht geklärte Nachwirkung ist an der Wasserdurchlässigkeit des gewalzten Polystyrols zu beobachten, die unter gewissen Umständen anfänglich sehr niedrig ist und erst allmählich auf den normalen Wert ansteigt. Aus einer Messung der Dehnung zu verschiedenen Zeiten kann man Elastizität, elastische Nachwirkung und Viskosität entnehmen. Auf die Viskosität üben Kettenlänge, Mischungsverhältnis und ein indifferenten Zusatz einen großen Einfluß aus. Mit wachsender Spannung nimmt die Viskosität ab (Strukturviskosität). Die elastische Verformbarkeit nimmt sowohl am Polystyrol als auch an Selenglas mit steigender Temperatur zu. Die Geschwindigkeit der elastischen Nachwirkung nimmt ebenso wie die Viskosität mit sinkender Temperatur stark ab. Niedermolekulare Gläser werden fast gleichzeitig mit dem Einfrieren spröde, während das bei hochmolekularen elastischen Kunststoffen offenbar erst bei viel tieferer Temperatur der Fall ist. Feste inaktive Füllstoffe setzen die Viskosität stets herauf, während sie das Einfrieren nicht beeinflussen. Außer von der chemischen Zusammensetzung hängen die physikalischen Eigenschaften der Kunststoffe letzten Endes von ihrer Struktur ab, die man in die Grenzfälle der fadenförmigen und der netzförmigen Struktur unterteilen kann. Die Struktur läßt sich

zur Zeit nur durch Quellung nachweisen. Eine Vorbedingung für das Auftreten gummielastischer Stoffe scheint die glasige, nichtkristalline Natur des ungedehnten Materials zu sein, die röntgenographisch festgestellt werden kann.

Dr. W. Kern, Freiburg: „**Untersuchungen an wäßrigen Lösungen hochmolekularer Säuren und ihrer Salze**“

Die Titrationskurve der Polyacrylsäuren und der Polymethacrylsäure kann durch eine empirische Formel wiedergegeben werden, die in einem einfachen Zusammenhang mit einer entsprechenden Formel für einbasische Säuren steht. Die Leitfähigkeit wäßriger Lösungen der Polyacrylsäure und ihrer Salze ist unabhängig vom Polymerisationsgrad der Säuren und von der Viskosität der Lösungen; sie ist nur von den vorhandenen Kationen abhängig. Der osmotische Druck wäßriger Lösungen der freien Säuren ist von den Wasserstoffionen, nicht aber vom Polymerisationsgrad der Säuren und nicht von der Viskosität der Lösungen abhängig. Wäßrige Lösungen der Salze der Polyacrylsäuren mit einwertigen Kationen zeigen einen osmotischen Druck, der nur einen Bruchteil des Druckes beträgt, den man nach der analytischen Kationen-Konzentration erwarten sollte. Dies läßt auf eine starke „elektrostatische Inaktivierung“ der einwertigen Kationen durch die polyvalenten, makromolekularen Anionen schließen. Bei zweiwertigen Kationen ist das Ausmaß dieser Pufferung noch bedeutend stärker als bei einwertigen Kationen.

III. Kunststoffe auf der Basis von Cellulose

Dr. K. Sponsel, Wiesbaden: „**Ueber einige nichtthermoplastische Kunststoffe aus Cellulose**“

Bei den Kunststoffen aus Cellulose fallen besonders immer wieder die Eigenschaften der Cellulose auf, nämlich Gleichmäßigkeit ihres Polymerisationsgrades, hohe Kälte- und Schlagbeständigkeit, geringe Thermoplastizität, gute Lichtbeständigkeit und geringes Alterungsvermögen. Die Produktion der Triacetatfolien für elektrisches Isoliermaterial und der Viskosefolien erreicht heute in der Welt schon etwa 20 Proz. der Celluloidherstellung. Die Viskose-

folien haben ausgezeichnete Festigkeitseigenschaften, hohe Falzzahlen und sind besonders in lackiertem Zustand undurchlässig für Feuchtigkeit und Geruchsstoffe. Durch Schneiden von Schmalstreifen gelangt man zu wertvollem Ausgangsmaterial für die Modeindustrie; durch Spinnen zu nahtlosen Schläuchen, die als Wursthülle und Dialysiermembrane gebraucht werden. Auch als Schrumpfungskapseln haben sich die Cellulosederivate gut bewährt. In den letzten zehn Jahren sind noch die wasserlöslichen Celluloseäther hinzugekommen, die besonders an Stelle von Leim, Gelatine und Stärke Verwendung finden. Einige von ihnen setzen die Oberflächenspannung des Wassers herab und sind zülig, andere wieder emulgieren überhaupt nicht und sind stark thixotrop. In letzter Zeit stehen alkalilösliche, in Wasser unlösliche Celluloseäther zur Verfügung, die besonders durch ihre Kochwäschebeständigkeit und ihre gute Wasserbenetzbarkeit als Appretur bei Bett- und Tischwäsche, Hemdstoffen und Arbeitskleidung gebraucht werden.

Dr. K. Werner, Neu-Isenburg: „**Vergleichende Untersuchungen an Cellulosetriacetat-Folien und -Fäden**“

Ein Höchstmaß an Beständigkeit gegen Hitze, Strahlung und Elektrizität weisen die Triacetate mit 62,5 Proz. abspaltbarer Essigsäure auf. Die Verformung der Triacetylcellulose unmittelbar aus der Reaktionslösung in Essigsäure oder in Methylenchlorid-Alkoholmischungen kann als gelöst betrachtet werden. Die heute verfügbaren Folien haben je nach der Art der Herstellung eine Reißfestigkeit von 8 bis 12 kg/mm² und eine Bruchdehnung von 8 bis 12 Proz. bei einer Dicke von 0,02 bis 0,04 mm. Die Naßfestigkeit beträgt 90 bis 100 Proz. der Trockenfestigkeit. Die Aufnahme von Wasser bei 24stündiger Lagerung geht nicht über 2 bis 3 Proz. über den normalen Luftfeuchtigkeitsgehalt hinaus. Kunstfäden aus Triacetylcellulose übertreffen in Festigkeit (1,8 bis 2,0 g/Denier) und Bruchdehnung (12 bis 18 Proz.) die besten Werte der normalen Acetarseide. Es ist auch gelungen, die Holzcellulose einwandfrei zu verestern und in Folien und Fäden von hochwertigen Eigenschaften zu verwandeln. (Schluß folgt.)

Nichtmetallische Werkstoffe auf der Internationalen Handwerks-Ausstellung Berlin 1938

Die zur Zeit in Berlin stattfindende Internationale Handwerks-Ausstellung ist die erste Ausstellung dieser Art. Mehr als 30 verschiedene Nationen wetteifern, die schönsten und interessantesten Gegenstände ihrer Handwerkskunst zu zeigen und führen besonders ausgewählte und höchste handwerkliche Geschicklichkeit verlangende Arbeiten vor. Der große Umfang dieser Ausstellung, es werden mehr als 100 verschiedene Handwerke aus den verschiedenen Ländern vorgeführt, die geschickte Zurschaustellung der verschiedenen Handwerksarbeiten, ferner eine von zahlreichen Firmen beschickte Industrieschau sowie weitere mit der Ausstellung in Verbindung stehende Veranstaltungen, machen diese Schau zu einem besonderen Ereignis des Jahres 1938.

In diesem Bericht sei nur kurz auf den Anteil hingewiesen, den Gummi und Kunststoffe im Rahmen dieser Ausstellung einnehmen.

Auf der Industrieschau zeigten die Ungarische Gummifabrik und die New York-Hamburger Gummifabrik Erzeugnisse aus Gummi. Auf dem Stand der ersten Firma fielen besonders mit Samt überzogene, aufblasbare Gummitiere auf, ferner zahlreiche Erzeugnisse aus Moosgummi. Die zweite Firma zeigte besonders ihre verschiedenartigen, hochwertigen Hartgummikämme für Friseure. Weiterhin wurde auf die technischen Kunstpreßmassen und Hartgummi-erzeugnisse hingewiesen. Die AEG zeigte in einer kleinen Sonderausstellung, zu welchem Formenreichtum Hartgummihämmer heute bereits entwickelt sind. Die verschiedenen zur Gummibearbeitung notwendigen Messer wurden vom Stahlwerkverband und Henckels Zwillingswerk dargestellt. Die letztere Firma hat seit kurzem sogenannte Kullmesser entwickelt, bei denen die Messerschneide abwechselnd flache Einschliffe von beiden Seiten erhält. Hierdurch wird das Schneiden zäher Stoffe, insbesondere aber von Gummi, wesentlich erleichtert. Im Rahmen des Gemeinschaftsstandes der deutschen Gasindustrie wurde auch ein gasgeheizter Vulkanisierapparat in liegender Bauart mit angeschlossener Formenbank der Firma Fleming & Co. gezeigt. Ein besonderer Stand dieser Sonderschau war Abzugsröhren und anderen Teilen aus Asbest-

Zement vorbehalten, der sich wegen seiner Leichtigkeit und Feuersicherheit für diese Zwecke an Stelle von Metall besonders eignet. Die Schweißgeräte herstellenden Firmen waren stark vertreten und man sah hier die neuesten Ausführungen von betriebssicheren Autogenschläuchen. Für preßluftbetätigte Werkzeuge und für die Luftleitungen zu Farbspritzpistolen werden ebenfalls beständige Preßluftschläuche gebraucht. Auf der Sonderschau des Wagner- und Karosseriebauhandwerkes war eine Reihe von luftbereiften Pferdezugwagen und luftbereiften Anhängern zu sehen.

Die Kunststoffe spielen im Handwerk eine immer größere Rolle. In einer Sonderschau wurden Musikinstrumente aus dem durchsichtigen Plexiglas gezeigt. Der gleiche Werkstoff diente einem Wandsbeker Uhrmacher zur Herstellung einer Standuhr. Durch verschiedenartige Färbung der Zahnräder und Sperrhebel wurde, ohne die Durchsichtigkeit zu hindern, ein ganz ausgezeichneter Einblick in den Aufbau der Uhr gewonnen. Für Lehrzwecke werden kleine Uhrwerke jetzt zwischen zwei Platinen aus diesem Werkstoff gelegt und so eine einwandfreie Beobachtung des Laufes erzielt. Die AEG und Siemens zeigen zahlreiche Anwendungen von Kunstharzpreßstoffen, Kunstharzhartpapieren und -geweben zu Lagern, Zahnrädern und dergleichen. Die Patenttreuhandgesellschaft für Reißverschlußfabrikanten zeigt im Spritzverfahren hergestellte buntfarbige Verschlüsse, die sich der Farbe des Gegenstandes gut anpassen. Neben dem für die Bürstenindustrie und das Polsterergewerbe wichtigen neuen Marenahaar zeigt die Firma C. Freudenberg ihren neuen, für Sohlen geeigneten Leder-Austauschstoff und lederähnliche, unter Verwendung von Lederabfällen hergestellte Stoffe, die durch entsprechende Narbung ein dem Leder ähnliches Aussehen erhalten haben und günstige Betriebseigenschaften aufweisen. Von der Werkzeugfabrik Zander & Opitz werden verschiedene Werkzeuge und Vorrichtungen, aus Kunstharzhartpapier aufgebaut, gezeigt. Diese Werkzeuge, z. B. Schnittwerkzeuge oder Bohrvorrichtungen, zeichnen sich durch ein im Vergleich zu Stahl überaus geringes Gewicht aus. Fernerhin brauchen sie zum Rostschutz nicht dauernd geölt zu werden.



Aus der Fachabteilung Chirurgie-Instrumente und Sanitätsbedarf

Fachgruppe Gesundheitspflege, Chemie und Optik (Wirtschaftsgruppe Einzelhandel)

Reichsfachverband der Chirurgie-Instrumenten- und Sanitätsgeschäfte

Monatsversammlung der Bezirksfachabteilung Brandenburg Chirurgie-Instrumente u. Sanitätsbedarf

Am 17. Juni hielt die obengenannte Bezirksfachabteilung im Schubertsaal des Zahnärztheuses in Berlin ihre Monatsversammlung ab. Der Geschäftsführer, Herr Dr. Schulz, begrüßte die anwesenden Fachkameraden, dankte in herzlichen Worten für das Erscheinen und das damit zum Ausdruck gebrachte Interesse an der gemeinsamen Zusammenarbeit und leitete dann die Vortragsfolge ein. Bevor er dem ersten Redner das Wort erteilte, ermahnte er die anwesenden Fachkameraden noch hinsichtlich der Einsendung und Beantwortung des Rundschreibens bezüglich der Lehrlingskartei. Hier ständen noch einige Antworten aus und es sei doch im Interesse der Wichtigkeit der Sache angebracht, nunmehr auch die letzten ausstehenden Beantwortungen vorzunehmen.

Sodann ergriff Herr Dr. med. Viethen das Wort zu einem interessanten Vortrag über die Steinkrankheit der Harnwege. Der Vortragende, ein bekannter Spezialist auf dem Gebiete der Nieren- und Blasenkrankungen, entwickelte in medizinisch-sachverständiger Weise den Hergang der Entstehung, sowie die Möglichkeiten einer Heilung, wobei er vor allem die modernen Apparate, deren sich der Arzt während der Behandlung bediene, und ihre Funktionen genau erläuterte. Insbesondere verdient der Blasen Spiegel als Diagnostifizierungsgerät große Beachtung. Dr. Viethen führte dann den Versammelten einen solchen Apparat in seiner Anwendungsweise vor und unterstützte seine Ausführungen in hervorragender Weise durch eine Reihe von Röntgenaufnahmen, die filmisch wiedergegeben wurden. So konnten die Fachkameraden deutlich erkennen, wie die Medizin heute die Steinkrankheit feststellt, behandelt und ausheilt. Die in wundervoller Deutlichkeit gezeigten Aufnahmen gaben ein vorzügliches Bild über den Wert der Instrumente, die dem Arzt heutzutage bei der Entwicklung der Instrumententechnik zur Verfügung stehen. Ihre Präzision hilft Operationen sparen und es ist bezeichnend, daß ungefähr 70 Proz. aller Steinkrankheiten der Harnwege heute schon ohne operativen Eingriff geheilt werden. Nach aufklärenden Worten über die Diagnostifizierung von Nierensteinen und ihre Beseitigung ging der Redner dann auf das Thema Blasensteine ein, wobei er hinsichtlich der Hilfsgeräte wieder auf einen wertvollen Apparat, den Blasensteinertrümmerer, einging. Auch hier erfolgte eine genaue Erklärung der Funk-

tionen. Herr Dr. Viethen schloß dann seine mit lebhaftem Beifall aufgenommenen Ausführungen mit der Feststellung, daß die Medizin heute ihre Erfolge zu einem erheblichen Teil der hohen technischen Entwicklung der Instrumente verdanke.

Anschließend dankte der Versammlungsleiter dem Vortragenden für seine selbst für einen Laien äußerst interessanten Mitteilungen. Gleichzeitig sprach er im Namen des Leiters der Fachabteilung, Herrn Stümer, der sich zur Zeit im Urlaub befindet, der vorbildlichen Mitarbeit des Herrn Dr. Viethen seinen verbindlichsten Dank aus. Es ist erfreulich, daß gerade von berufener Seite ein solches Thema behandelt wird und es wird dankbar begrüßt, daß auf diese Weise Positives für die Aufgaben der Berufsförderung und Nachwuchserziehung getan wird. Es besteht die Absicht, alle Vorträge und Demonstrationen von seiten der Fachabteilung Chirurgieinstrumente und Sanitätsbedarf zu sammeln und sie später einmal als Kompendium herauszugeben. Dieses kleine Werk soll dann dem Fache als Nachschlagewerk, bzw. zur Bereicherung des Wissens Lernbegieriger dienen.

Nach einer kurzen Pause erteilte Dr. Schulz dem nächsten Referenten das Wort, dessen Vortrag eine brennende Frage des Facheinzelhandels darstellte und demzufolge mit Spannung erwartet wurde. Herr Hans-Jack Hein berichtete über das Thema Schaufensterdekorationen. Er begann seine Ausführungen mit der Schilderung der praktischen Verhältnisse. Es sei doch in unserem Fachhandel so, daß der größte Teil der Fachkameraden seine Schaufenster selbst dekoriere. Damit soll der Wille zum Ausdruck gebracht werden, diese und jene Waren zum Zwecke des Verkaufs dem Vorübergehenden zu zeigen und ihm so zu sagen, daß hier eine Fachhandlung vorhanden sei, in der der Kunde alles, was mit der Branche zusammenhängt, bekommen könne. Das Schaufenster als Blickfang ist von jeher ein wertvoller Werbefaktor gewesen und er ist es auch heute noch, wenn auch — werbetechnisch gesehen — in modernisierter Auffassung. Bei der Dekoration eines Schaufensters entstehen viele Probleme. Man weiß oftmals nicht, was man da alles hineinstellen soll und man ist im Zweifel darüber, welche Wirkung es auf den Käufer auszuüben vermag. Herr Hein gab hier nun klare Richtlinien, die er durch Lichtbilder und Diapositive wirksam unterstrich. Die Zwiespältigkeit in der Ansicht vieler Fachhändler, ob



POLYPYRIT

Die bewährte Dauerdichtung

Grand Prix: Brüssel, Turin • Gold. Medaillen: Düsseldorf, Brüssel, Lüttich, Malmö.

Polypyrit ist die erste deutsche Hochdruck-Dichtung — fast 40 Jahre bewährt gegen hohe Dampfspannungen und Temperaturen, gegen Säuren, Öle, alkalische und heiße Flüssigkeiten.

Der dauernd gute Umsatzerfolg — trotz scharfen Wettbewerbs — beweist die große Beliebtheit bei Händlern wie Verbrauchern und die Anerkennung der hohen Qualität.

»PAGUAG« PAHLSCHE GUMMI- UND ASBEST-GESellschaft .
DÜSSELDORF-RATH • Lieferung nur durch den Handel

das Schaufenster wirklich ein so hervorragendes Werbeargument sei, bringe es mit sich, daß man in vielen Fenstern ein wahres Tohuwabohu an Waren sehe. Alles steht bunt durcheinander und man hat oftmals den Eindruck, vor einem orientalischen Basar zu stehen, nicht aber vor einem seriösen Fachgeschäft. Hierin Wandel zu schaffen, sei allererste Aufgabe des dekorierenden Fachmannes. Man müsse sich hierfür einen genauen theoretischen Plan schaffen, nach dem man die praktische Arbeit vornehme. Nicht umsonst legen unsere großen Kaufhäuser Wert auf eine sinngemäße Schaufensterausstattung und man kann schon daran ungefähr ermessen, welchen Wert ein richtig dekoriertes Schaufenster darstellt. Das große Geheimnis der Ausstattung ist eine genaue Aufteilung der Waren nach werbetechnischen Gesichtspunkten. Der Fachhändler unserer Branche müsse sich genau vor Augen halten, was er alles verkauft. Er führt ein äußerst vielseitiges Sortiment und es ist auch für ihn in Anbetracht dieser Reichhaltigkeit gewiß nicht leicht, alle Waren in einem manchmal beengten Schaufensterraum unterzubringen. Es ist daher richtig, so betonte der Redner, daß man sich zunächst ein Verzeichnis aller Waren anfertigt. Nach diesem Verzeichnis kann man die Waren herausnehmen, die für eine Werbung zeitlich oder konjunkturmäßig als Schauobjekt geeignet erscheinen. Man beginnt mit dem Ausräumen und Entstäuben des alten Fensters und seiner Waren. Diese Waren soll man zweckmäßig gesondert ins Lager legen, um sie gleich als brauchbar oder unbrauchbar für den Verkauf getrennt zu haben. Dann nehme man eine Aufteilung der Waren, die in das neue Fenster kommen sollen, vor. Das kann beispielsweise so erfolgen, daß man im Hintergrund größere Gegenstände aufbaut, wie etwa eine Höhensonne mit Gestell oder irgendeinen elektromedizinischen Apparat. Dann folgen in der Mitte etwa Gegenstände, wie Operationsbedarf, aufgebaut auf einem Tisch oder auf verdunkeltem Untergrund medizinische Instrumente usw. Ganz vorn müßte man die kleinen Gegenstände aufbauen, wie etwa Gummihandschuhe, Gummischürzen, Pinzetten, Verbandstoffe und -artikel. Und so ließe sich manches schöne Fenster schaffen. Herr Hein zeigte dann an Hand einiger Lichtbilder die Effekte solcher sachlich einwandfreien Dekorationen, wobei er den Aufbau, die Hilfsmittel und die vielen Spitzfindigkeiten der Dekorationskunst klar erläuterte. Es fehlte

nicht an humoristischen Worten bei der Besprechung mißlungener Schaufenster, die einmal zeigten, wie wenig Verständnis man noch vielfach diesem Problem entgegenbringt. Der Vortragende erwähnte aus seiner Praxis viele Fälle von Interessenlosigkeit und gab Beispiele, wie man es besser machen müßte. Im nachfolgenden kam er dann auf die gruppenweise Zusammenfassung der Verkaufsobjekte für die Schaufenstergestaltung zu sprechen, wobei er empfahl, eine Unterteilung wie etwa nach elektromedizinischen Instrumenten und Apparaten einerseits und Gummiwaren und Verbandartikeln andererseits vorzunehmen. So ließe sich am besten Ordnung in das vielseitige Warensortiment bringen.

Es kommt natürlich auch darauf an, in welchem Stadtteil das Geschäft liegt. Danach richtet sich vielfach der Verkauf und mithin auch die Dekoration. Fest steht jedoch, daß gerade hier der Beschauer sehen will, was es alles gibt und daß er vor allen Dingen über die Preislagen orientiert sein muß. Herr Hein riet daher zur Anbringung geschmackvoller Preisplakate, die sich jeder leicht selbst herstellen könnte. Die dabei erworbenen Fähigkeiten in bezug auf die Beschriftung kommen später auch der Plakatanfertigung zugute, die als Werbeargument zugkräftigsten Charakters große Bedeutung hat. Gleichzeitig lohnt es sich auch, so bemerkte der Redner, für besondere Gelegenheiten besondere Fenster auszustatten, so etwa ein Weihnachtsfenster oder ein Reisezeitfenster. Unter Anwendung von Hilfsmitteln, wie es beispielsweise das von der NSV. herausgegebene Plakat des Schwesternkopfes war, läßt sich sehr gut eine Werbung für Krankenbedarfsartikel bewerkstelligen. Ebenfalls haben die mit Sorgfalt hergestellten Großphotos einige Werbebedeutung, so etwa die Abbildung eines Säuglings für die Propagierung von Säuglingspflegeartikeln, oder das Bild einer verletzten Hausfrau für eine Werbung für Verbandartikel. Schließlich darf man auch der Scheibenpropaganda einige Beachtung schenken, die einen vorzüglichen Blickfang für die Vorübergehenden darstellt. Wie vielseitig man die Schaufensterdekoration halten kann, zeigt auch die Verwendung von Dekorationen mit Humor, wie sie etwa bei der Propagierung von Badeartikeln und ähnlichem angebracht sind. In bunter Reihenfolge zeigte Herr Hein dann einige Schaufensterdekorationen speziell abgestellt für Instrumente, Bandagen, Aertemöbel und dergleichen.



UNIMAX
GUMMI-MÜHLEN
D. R. P. u. A. P.

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

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

Deutsche
Gasruße
Flammruße



GOTTFRIED WEGELIN
RUSSFABRIK · ZONS a. Rh.

G-S-T Programm-Regler



für **Vulkanisierkessel / Schränke Pressen u. dergl.**
steuern selbsttätig
Ansteige-, Stand-, Entspannungszeit und Temperatur, öffnen und schließen Kühlwasserventile oder dergleichen unter gleichzeitiger Betätigung beliebiger Signalvorrichtungen, befreien von unvollkommener Handbedienung und **gewährleisten Gleichmäßigkeit der Qualität!**

Deutsche Präzisionsarbeit D.R.P. und Auslandspatente

GESELLSCHAFT FÜR SELBSTTÄTIGE TEMPERATURREGELUNG · SCHELLHASE & Co. BERLIN-WILMD.1

Abschließend faßte der Sprecher das ganze Sachgebiet der Schaufensterwerbung in der Feststellung zusammen, daß man diesem Problem in Zukunft ruhig etwas mehr Beachtung schenken dürfte. Es gäbe noch recht viele Mängel hierin und namentlich in der textlichen Gestaltung unterliefen viele Formfehler. Klare Schrift, klare Richtlinien dessen, was man will, Sauberkeit im Fenster, das wären so ungefähr die Dinge, worauf es in der Hauptsache ankommt. Wer sie nicht beherzigt, schädigt nicht nur sich selbst, sondern den ganzen Berufsstand.

Der Versammlungsleiter, Dr. Schulz, dankte hierauf dem Vortragenden für die aufgewendete Mühe hinsichtlich der Illustration seiner Ausführungen und für den Vortrag selbst. Er unterstrich den Inhalt des Vortrages und wies darauf hin, daß es heute sehr viel auf die Schaufensterdekoration ankomme. Zugleich gab er der Hoffnung Ausdruck, daß den Fachkameraden durch die Erläuterungen des Herrn Hein zu diesem Thema die Möglichkeit gegeben sei, recht viele dieser Anhaltspunkte und Winke aus der Praxis zu ihrem eigenen Nutzen verwerten zu können.

Mit einem dreifachen „Sieg-Heil“ auf den Führer schloß Dr. Schulz die Versammlung. E. K.

Preiserhöhungen bei Aenderung des Rohmaterials oder der Arbeitsweise

Der Reichskommissar für die Preisbildung hatte sich kürzlich zu der Frage geäußert, ob eine Herstellerfirma ohne Genehmigung der zuständigen Preisbildungsstelle berechtigt sei, die Verkaufspreise ihrer Erzeugnisse zu erhöhen, wenn sie an Stelle der bisher, insbesondere bis zum 18. Oktober 1936 (Stichtag der Preisstopverordnung), verwandten Rohstoffe einen anderen, qualitativ höherwertigen Rohstoff verwendet, oder wenn sie in den Herstellungsgang Arbeiten einschaltet, die bisher nicht ausgeführt wurden und die eine Erhöhung der Kosten mit sich bringen.

Der Reichskommissar hatte sich zunächst auf den Standpunkt gestellt, daß die Mehrkosten für die Beschaffung eines qualitativ besseren Rohstoffes sowie die Mehrkosten, die durch eine notwendig gewordene Aenderung des Arbeitsganges entstanden

sind, auf den bisherigen Preis aufgeschlagen werden dürften, wobei allerdings zu berücksichtigen sei, daß unwesentliche Preiserhöhungen nicht in Erscheinung treten sollen.

Diese Auskunft des Reichskommissars ist nun in befremdlicher Weise dazu benutzt worden, in zahlreichen nicht berechtigten Fällen Preiserhöhungen vorzunehmen. Wegen der aufgetretenen Mißbräuche hat sich der Reichskommissar für die Preisbildung gezwungen gesehen, seinen ersten Bescheid zurückzuziehen.

Eine Preiserhöhung für Waren, deren Rohstoffe oder Arbeitsweise sich nach dem Stichtage geändert haben, ist also grundsätzlich nicht statthaft, es sei denn, daß die zuständige Preisbildungsstelle eine entsprechende Ausnahmebewilligung erteilt hat.

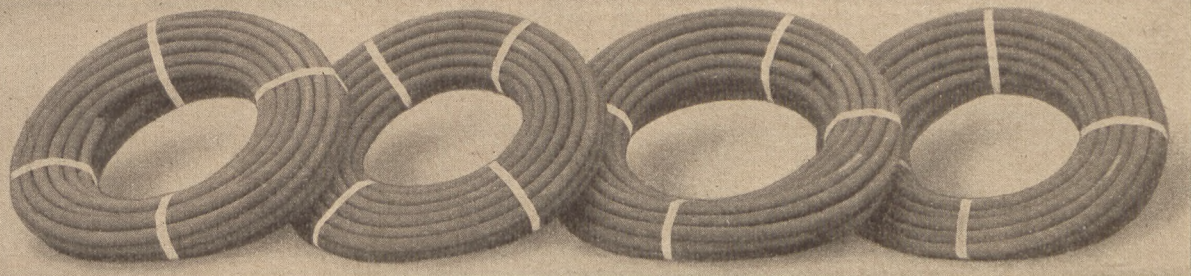
Die Fachgruppe Gesundheitspflege, Chemie und Optik bittet ihre Mitglieder erneut, die Reichsgeschäftsstelle von Preiserhöhungen der Lieferanten, für die Ausnahmebewilligungen der zuständigen Preisbildungsstellen nicht nachgewiesen werden können, zwecks weiterer Veranlassung in Kenntnis zu setzen.

Fragekasten

Lösung für Imprägnierungszwecke

Anfrage: Kommerz-Benzin kann bei uns (Jugoslawien) nur mit 20 Proz. Alkohol gemischt in Verkehr gebracht werden. Können wir für Imprägnierungszwecke eine Gummilösung mit dem gemischten Benzin gebrauchen?

Antwort: Es ist nicht ratsam, für Imprägnierungszwecke eine Lösung zu verwenden, in der Benzin mit 20 Proz. Alkohol enthalten ist. Dünne Lösungen (5proz.) aus gut mastiziertem Kautschuk werden sich vielleicht noch verarbeiten lassen. Jedoch liegt bereits hier schon die Gefahr nahe, daß durch den stark hygroskopischen Alkohol die Imprägnierung leidet, d. h. die Haftung an der wasserfeuchten Baumwolle ist schlecht oder die Imprägnierung selbst wird porös. Bei konzentrierteren Lösungen findet infolge von Löslichkeitsverminderung ein glattes Ausschleiden von Alkohol statt, so daß diese Lösungen überhaupt nicht zu verwenden sind.



Vergessen Sie nicht

unseren

„Elbit“

Wasserschlauch

mit Garantiestempel

Lieferung nur durch den Fachhandel!

Er bleibt Ihr Freund!



Gummi-Werke „Elbe“ Akt.-Gesellschaft
Klein-Wittenberg (Elbe)

Gegründet 1898

ca. 1500 Werksangehörige

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 „Arvitus“?
 Nr. 19. Wer stellt die Rifex-Schleifmasse her?
 Nr. 21. Wer fabriziert die Abdichtungsmasse „Kermon“?
 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-Wandtafelschwämme, etwa 12×18 Zentimeter, mit Abstreicher an einer Seite, 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 Gummistöcke für Wandtafelzirkel?
 Nr. 44. Wer ist Hersteller von Rebspritzen-Trichtern aus Gummi?
 Nr. 49. Wer ist Fabrikant der Hansplatte?
 Nr. 50. Wer fabriziert Patentgumminippel 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?
 Nr. 61. Wer stellt Gerberplatten her?
 Nr. 62. Wer fabriziert synthetische Gummizemente bzw. Gummimilchmischungen?
 Nr. 63. Wer ist Fabrikant von Lahnband?
 Nr. 64. Wer ist Hersteller von grauen Luftkissen bis 50 cm quadratisch, mit dem Zeichen „HR“ und dem Reichsadler RAM?
 Nr. 65. Wer stellt Fleet Foot Tennisschuhe her?
 Nr. 66. Wer fabriziert „Kulid“ Möbeluntersätze?
 Nr. 67. Wer ist Hersteller von Lederfett Marke „ROSINOL“?
 Nr. 72. Wer stellt Gummistiefel zur Wasserbehandlung kranker Pferdebeine in Form von Zylindern mit Oesen her?
 Nr. 73. Wer fabriziert die Humanitas-Komb.-Schürze?
 Nr. 74. Wer ist Hersteller von „Gummant“ zur Pflege der Gummimotorfäden?
 Nr. 75. Wer ist Fabrikant des Gewebeklebstoffes „Pelasal“?
 Nr. 76. Wer ist Hersteller des „Teneka-Aufziehgewebes“?

Reichspatente

Anmeldungen

Klasse

- 39a. 10/07. G. 91 308. Getefo Gesellschaft für technischen Fortschritt m. b. H., Berlin. Verfahren zum Herstellen von Keilriemen aus Faserstoffen und Kautschuk. 10. Oktober 1935. Ausgel. 16. Juni 1938.
 39a. 11/08. Sch. 111 240. Erfinder: Heinrich Hoening, Düsseldorf. Anmelder: Schloemann A.-G., Düsseldorf. Preßplatte für Vulkanisierpressen oder dergl. 14. Oktober 1936. Ausgel. 16. Juni 1938.
 47f. 17/01. R. 95 163. Carl Otto Raspe & Co., Berlin-Weißensee. Schlauchanschluß. 8. Januar 1936. Ausgel. 16. Juni 1938.
 47f. 23. M. 130 459. Carl A. H. Meyer Wwe. & Sohn, Hamburg. Stopfbüchsen-Weichstoffpackung. 18. März 1935. Ausgel. 16. Juni 1938.
 63e. 31/01. R. 96 105. Otto Reißmann, Berlin. Gummiventil für Luftschläuche. 17. April 1936. Ausgel. 16. Juni 1938.

Erteilungen

Klasse

- 39a. 10/11. 662 415. Ungarische Gummiwarenfabriks Act.-Ges., Budapest; Vertreter: Dipl.-Ing. Dr. Dr. J. Reitschötter, Patentanwalt, Berlin W 62. Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Kautschukhohlkörpern, insbesondere von Kautschukspielwaren. 15. November 1935. U. 13 165.
 63e. 21/02. 662 376. Hugo Kornhaß, Friedrichroda, Thür. Elastische Bereifung aus hohlen oder vollen Gummiringen. 27. Juli 1936. K. 143 037.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

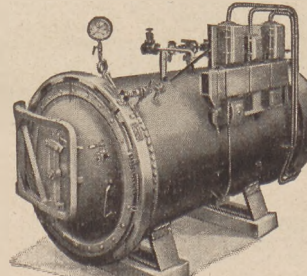
- 3a. 1 437 872. Knohl & Co., Wuppertal-Barmen. Gummielastischer Wäschespritze. 22. April 1938. K. 42 660.
 9b. 1 437 801. Ludwig Männel, Stützingen i. Erzgeb. Bürste mit Gummirücken. 9. Mai 1938. M. 34 907.
 30b. 1 437 978. Injecta A.-G. zur Fabrikation chirurgischer Instrumente, Berlin SO 16. Aufbewahrungsbehälter für Zahnbohrer und dergleichen. 8. März 1938. I. 12 411.
 30d. 1 437 788. Offenbacher Kunstglieder- und Bandagenhaus Wilhelm Simon, Offenbach a. Main. Verstellbare, elastische Senk-, Knick- und Spreizfußeinlage. 28. April 1938. O. 6530.
 30d. 1 437 791. Johann Deutsch, Berlin W 30. Druckfeste Verbandpackung für Kraftwagen. 30. April 1938. D. 20 275.
 30k. 1 437 787. Wilhelm Haselmeier, Möhringen a. F. b. Stuttgart. Spritze mit durchsichtigem Zylinder für medizinische und andere Zwecke. 28. April 1938. H. 42 032.
 30k. 1 438 015. Ernst Lüneburg, Hamburg 23. Spritzflasche für leicht siedende Flüssigkeiten. 3. Mai 1938. L. 23 400.
 30k. 1 438 196. Annemarie Timpe, Ahlen i. Westf. Gummihülle für Glaskugeln mit Tropfenröhrchen. 27. November 1937. T. 11 786.
 39a. 1 437 816. Karl Zängl, München 25. Vulkanisierereinrichtung zur Bereifung von Kraftfahrzeugen und dergleichen. 13. Oktober 1934. Z. 5411.
 39a. 1 437 818. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie A.-G., Hanau a. M. Vorrichtung zum Behandeln von Werkstücken mit schädlichen oder gefährlichen Gasen oder Dämpfen. 20. März 1935. D. 12 967. Großbritannien 24. März 1934.
 39a. 1 437 899. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. Form aus Stahlblech oder anderem geeigneten dünnwandigen Material. 4. Februar 1936. C. 5285.
 39a. 1 437 932. Anton Medved, Duisburg-Hamborn. Vorrichtung zum Aufrauhnen vulkanisierter Gegenstände. 23. März 1938. M. 34 475.



F. Gless & Co., Leipzig 83
 Fabrik von Eisbeutel- und
 Wärmflaschen-Verschlüssen,
 Luftkissen u. anderen
 Ventilen, medicin. Hähnen,
 Stanz-, Zieh-u. Drück-
 teilen f. d. Gummibranche

Regenerier-Anlagen

nach dem Alkaliverfahren
 mit und ohne Rührwerk,
 nach dem elektr. Heißdampfverfahren,
 nach dem Hochdruckdampfverfahren,
 nach dem kombinierten Verfahren
 D. R. P. ang.



Regenerier-Anlage, Type
 „Universal“ mit Umwälzung

Vulkanisier-Anlagen

mit und ohne Umwälzung

mit Sattdampfheizung
 Heißluftheizung
 Dampf-Heißluft-Heizung
 elektr. Beheizung

CONRAD ENGELKE - HANNOVER-LIMMER
 Telefon: 43741 — Postfach 11

Meßapparate

für die Gummi-Industrie




Spezial-Werkzeuge

für die Gummi-Industrie
 Verlangen Sie Prospekte!

ALBERT RAUSER
 Berlin SW 61, Kreuzbergstraße 30

Dichtungs-Kitte

die sich bewähren haben

für Dampf- und Kraftbetriebe,
 Heizungs-, Gas-, Wasser-, Benzin-,
 Benzol-, Ölanlagen - Außerdem:
 Ofenkitt, Kesselkitt und Eisenkitt

Manganesit-Fabrik Lange & Co.
 Hildburghausen (Thür.)

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:

Dichtungsmasse DIAMANT

für Motor- und Getriebegehäuse etc.

Autokühler-Dichtungsmittel DIAMANT

in Kapseln und Dosen

SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main

Calciumcarbonat

(Kalkspat)
 feinstgesichtet



Steinwerke vorm. Ernst Gerh. Riggert

Verwaltungsgesellschaft m. b. H.
 Düsseldorf • Schadowstraße 30

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

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Deutsche Kabelwerke A.-G., 0 112, Boxhagener Str. 80. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr: Herstellung, Vertrieb und 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; Erwerb, Errichtung und Betrieb von entsprechenden Anlagen.

Berlin-Weißensee. C. Müller, Gummiwaarenfabrik, A.-G., Belfortstr. 23/29. Die Firma lautet jetzt: C. Müller, Gummiwaarenfabrik A.-G. Gegenstand ist jetzt: Fabrikation von Gummiwaren, der Handel mit Gummiwaren und alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Gesamtprokurist: Max Boberski, Berlin-Weißensee. Er vertritt die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder einem Mitgliede des Vorstandes.

Bernau b. Berlin. Fabrik isolierter Drähte und Schnüre Schulze, Schneider & Dort G. m. b. H. Der Ingenieur Johannes Dort in Berlin O 17, Markgrafendamm 12, ist als Geschäftsführer abberufen.

Breslau. Die bisherige Firma Breslauer Capsules- u. Verbandstoff-Fabrik, Breslau 5, wurde am 1. Mai arisiert und von der Capsel- und Verbandstoff-Fabrik „BRECA“ Dr. Walter Jung & Co. G. m. b. H. übernommen.

Dresden. W. Deicke Nachf., Anfertigung, Vertrieb und Reparatur ärztlicher Instrumente und Artikel zur Krankenpflege, Johannesstr. 13. Bertha Marie Wilhelmine Friederike verw. Baumann, geb. Schramm, ist ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Emil Ernst Karl Schramm ist nunmehr Alleininhaber.

Freiburg i. Br. Süddeutsche Isolatorenwerke G. m. b. H., Schwarzwaldstr. 8. Kaufmann Dr. Carl Ernst in Freiburg i. Br. ist als Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. Max Storch, Großhandel mit techn. Artikeln für Maschinen-, Schiffs- und Werftbedarf sowie Treibriemenfabrik, Rödingsmarkt 36/37. Einzelprokurist: Erich Hans Gustav Oelmann, Hansestadt Hamburg.

Hamburg-Altona. P. Dinges, Wachstum, Ledertuch, Linoleum, Hamburg-Altona 1, Gr. Johannisstr. 63. Die an Ehefrau Clara Peschau, geb. Manton, erteilte Prokura ist durch Tod erloschen.

Hamburg-Bergedorf. Der Rohertrag der Deutsche Kap-Asbest-Werke A.-G. belief sich im Geschäftsjahr 1937 auf 900 552 (1 084 155) RM, dagegen übrige Aufwendungen 351 916 RM. Löhne und Gehälter erforderten 581 264 (470 671), Abschreibungen und Wertberichtigungen auf das Anlagevermögen 145 314 (105 174), soziale Abgaben 41 908 (32 361) und Steuern 95 127 (90 914) RM. Nach Abzug sonstiger

Unkosten verbleibt ein Reingewinn von 31 397 (32 505) RM, der sich um den Gewinnvortrag aus 1936 auf 59 973 (63 676) RM erhöht. Hieraus werden laut Hauptversammlungsbeschluß wieder 6 Proz. Dividende ausgeschüttet.

gr. **Hannover.** Gustav Wellmann G. m. b. H., Gummiwaren-Fabrik, Helmkestr. 28. Dem Gustav Thomas, Hannover, ist Prokura erteilt derart, daß er gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Firma befugt ist.

gr. **Iserlohn (Westf.).** Martin Balke, Sanitätshaus und Bandagen. Das Geschäft und die Firma ist auf Frau Bandagist Martin Balke, geb. Kleinhenny, Iserlohn, übergegangen.

gr. **Köln-Mülheim.** Felten & Guillaume Carlswerk A.-G., Kabelwerk. Durch Beschluß der Hauptversammlung vom 1. Juni 1938 ist die Satzung neu gefaßt. Die Firma ist geändert in Felten & Guillaume Carlswerk A.-G. Der Sitz ist fortan Köln.

gr. **Köln-Nippes.** Land- und Seekabelwerke A.-G. Die Gesellschaft erzielte 1937 nach 627 695,14 RM Abschreibungen auf Anlagen und 229 000 RM Zuweisung zu Rücklagen einschließlich Vortrag einen Reingewinn von 368 889,52 RM aus. Der neu gewählte Aufsichtsrat setzt sich aus folgenden Herren zusammen: Regierungaubeister a. D. Fritz Lehmann, Generaldirektor, Köln, Vorsitzender; Dr.-Ing. e. h. Dr. phil. h. c. Georg Zapf, Weßling, Obbay., stellvertr. Vorsitzender; Dr.-Ing. e. h. Max Clouth, Köln; Direktor Hermann Kramer, Köln-Mülheim; Generaldirektor Dr.-Ing. Aloys Meyer, Luxemburg; Direktor Carl Overhoff, Köln; Bankdirektor Jean Baptist Rath, Köln.

Lübeck. Drägerwerk, Heinr. u. Bernh. Dräger. Dem Diplomingenieur Dr. rer. pol. Hans Kuhnert in Lübeck ist unter Beschränkung auf den Betrieb der Hauptniederlassung derart Gesamtprokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung befugt ist.

Sandbach b. Höchst. Die Hauptversammlung der Veithwerke A.-G. genehmigte den Abschluß zum 30. September 1937 (vgl. Nr. 24, S. 633 ds. Bl.) mit wieder 7 Proz. Dividende. Neu in den Aufsichtsrat wurde Fabrikant Fred Silber-Benz, Reutlingen, gewählt. Gleichzeitig wurde die Erhöhung des Grundkapitals auf 1,1 Mill. RM durch Ausgabe von 0,44 Mill. RM neuen Stammaktien genehmigt. Diese sind für das laufende Geschäftsjahr 1937/38 halb dividendenberechtigt, sie sind von einem Konsortium unter Ausschluß des allgemeinen Bezugsrechts der Aktionäre fest übernommen und von den Großaktionären zum Kurse von 112 Proz. gezeichnet worden. Auch für das laufende Geschäftsjahr wird mit einem befriedigenden Ergebnis gerechnet.

gr. **Wien.** Josefthaler Gummi- und Asbestwaren-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Wipplinger Str. 33, zuletzt: 1. Helferstorferstr. 9. Firmawortlaut nunmehr: „Norbin“ Gummiwaren-Vertriebs-G. m. b. H. Als Geschäftsführer gelöscht: Georg Hartberger, Othmar Möser, Wolfgang Plentl; eingetragen: Fritz



Gothania

Spiral-Schläuche

Kurzfristig lieferbar
Lieferung durch den Handel

Vereinigte Gothania-Werke A.-G.
Gotha

Heute mehr
denn je . . .

**LÖSEMittel-
RÜCKGEWINNUNG**

Seit Jahrzehnten erprobt,
bewährt und vervollkommnet:

**AKTIV-
KOHLE-ANLAGEN**
nach dem Verfahren der
Carbo-Norit-Union
für sämtliche Lösemittel.

BAMAG (IM INLAND) **LURGI** (IM AUSLAND)

BAMAG - MEGUIN AKTIEN-
GESELLSCHAFT, BERLIN NW 87

LURGI GESELLSCHAFT FÜR WÄRME-
TECHNIK mbH., FRANKFURT a. M.

Branowitzer-Rodler, Heribert Schmidburg, beide in Wien. Jeder von ihnen vertritt und zeichnet die Firma selbständig. Gelöscht der Prokurist Leopold Marchat.

gr. **Wien.** „Semperit“ Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke A.-G., Helferstorferstr. 11-13. Gelöscht der Prokurist Alexander Porthelm.

gr. **Wien.** Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpasing vormals Menier-J. N. Reithoffer, Helferstorferstraße 11/13. Gelöscht der Prokurist Dr. Heinrich Kassner.

Wuppertal. Optimit Gummiwarenverkaufs-G. m. b. H. Otto Mislap und Alfred Popper sind nicht mehr Geschäftsführer. Als solche sind bestellt Frantisak Sixta, Advokat in Praha, und Jaroslav Pichal, Direktor in Odry.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Stettin-Frauendorf. August Michaelis, Handel mit Feuerwehrgeräten und Industriebedarf sowie Vertretung in diesen Artikeln, Bollinkener Str. 2a. Inhaber: Handelsvertreter August Michaelis, Stettin-Frauendorf.



(Privat-Photo)

bestellt der Kaufmann Franz Lüdemann, Berlin.

Bielefeld. Die Dürkoppwerke A.-G. berichten, daß alle Abteilungen ihre Umsätze im Berichtsjahre wieder steigern konnten, und zwar auch im Auslandsgeschäft. Es verbleibt ein Gewinn von 107 000 Reichsmark zuzüglich des Gewinnvortrages aus 1936 in Höhe von 24 676

Reichsmark. Es stehen insgesamt 131 676 RM zur Verfügung der Hauptversammlung, der vorgeschlagen wird, eine Dividende von 4 Proz. auf das Aktienkapital von 2 750 000 RM zur Verteilung zu bringen. Die Umsätze sind im abgelaufenen Zeitraum des neuen Jahres weiter gestiegen. Auch die von den einzelnen Abteilungen weiterhin neu entwickelten und demnächst auf dem Markt erscheinenden Maschinen versprechen eine weitere gesunde Entwicklung des Unternehmens.

Erfurt. Kommanditgesellschaft ABC Auto-Betriebs-Centrale Schollmeyer & Co. Die Gesellschaft ist am 31. März 1938 aufgelöst. Der bisherige persönlich haftende Gesellschafter Dr. Heinrich Schollmeyer in Erfurt, der nach der Auflösung Alleininhaber war, hat das Geschäft mit Aktiven und Passiven am 1. April 1938 übertragen auf seine Ehefrau Anneliese Schollmeyer, geb. Nebelung, in Erfurt.

Karlsruhe. Deutsche Michelin-Pneumatik A.-G. Der Abschluß der Gesellschaft für das Jahr 1937 verzeichnet einen mehr als verdoppelten Jahresgewinn von 473 811 (203 342) RM, zu dem noch 58 085 (19 743) RM Gewinnvortrag treten, so daß der Gesamtgewinn 531 896 (223 085) RM ausmacht bei 4,40 Mill. RM Aktienkapital. Die Gewinnverteilung ist noch nicht bekannt.

Siegmarschönau. Die Wanderer-Werke vorm. Winklhofer & Jaenicke A.-G., die der Hauptversammlung die Aenderung der Firma in „Wanderer-Werke A.-G.“ vorschlägt, konnte 1937 den Umsatz weiter erhöhen, und zwar in allen Erzeugnissen. Auch im Auslandsgeschäft wurde eine weitere beträchtliche wert- und mengenmäßige Umsatzsteigerung erzielt. Durch Verwendung neuer wertvoller und erprobter Werkstoffe konnten die Erzeugnisse weiter verbessert werden. Aus dem Lohn- in das Angestelltenverhältnis wurden 74 Gefolgschaftsmitglieder übernommen, die zu Zeichnern, Vorkalkulatoren, Meistern und Konstrukteuren herangebildet und befördert wurden. Die Gewinn- und Verlustrechnung weist einschließlich Vortrag einen Gewinn von 2 589 376 (2 334 824) RM aus, aus dem wie im Vorjahre 8 Proz. Dividende verteilt werden. Im laufenden Geschäftsjahr konnte eine weitere Steigerung sowohl des Inlands- als auch des Auslandsabsatzes gegenüber den entsprechenden Monaten des Berichtsjahres festgestellt werden.

Jubiläen

Bremen. Der Prokurist Herr Alfred Kaiser ist am 28. Juni 40 Jahre in der Firma A. d. Voigt & Co., Bremen, Am Wall 126, tätig. Nach Beendigung seiner Lehrzeit in Hamburg trat Herr Kaiser am 28. Juni 1898 in die Firma ein und ist seit dieser Zeit ununterbrochen bei ihr tätig.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Berlin. Zimmer & Co. G. m. b. H., Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen sowie Führung einer Kraftfahrzeug-Reparaturwerkstatt, SO 36, Reichenberger Str. 55. Hildegard Lüdemann, geb. Zimmer, Berlin, ist nicht mehr Geschäftsführerin. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Franz Lüdemann, Berlin.

Ihre Vermählung zeigen an

Statt Karten!

REINHOLD HANSMANN

MARIA HANSMANN

geb. Makowicka

Kassel, 25. Juni 1938.

i. Fa. Oscar Schön & Co.

Kübelspritzen
nach Normenvorschrift

auch im **Luftschutz**
anwendbar

AUG. HOENIG
KÖLN-NIPPES

Feuerwehr-
Schläuche
aus Hanf und Flachs

JOHANNES SCHNEIDER
Mechanische Schlauchweberei
HERGES-VOGTEL (THUR.)
(Lieferung nur an Händler)

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.— / **Tischdecken** in Kreppg. 100 x 140, 10 St. 16.— / **Regenpelerinen** f. Damen, elegant, 10 St. 37.50 / **Regenpelerinen** für Herren, 10 St. 31.— / **Katzenfelle** / **Hyg. Gummiwaren** / **Beckenschoner** / **Strahlregler** / **Wasserschläuche** / **Einkochringe** / **Luftballons** billigst. Preisliste Z 34
Gummiwaren- und Verbandstoffindustrie A. Schwenzfeuer, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 8

Techn. Filze

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

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

Für **GUMMI-GEWEBE-RIEMEN** heute nur noch

FESTA - Riemenverbinder

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

Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

Formen

für die gesamte **Gummi-Industrie**

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

SCHIEFERMEHL

in den Farben **Rot und Grün** in verschiedenen Feinheiten windgesichtet

BERTHOLD HEINRICH
Fichtelgebirgs-Bergbau
Berneck / Obfr.

Treibriemenwaxse
Adhäsionsöle
Riemenpflegemittel
fabrizieren seit 40 Jahren
Vogt & Co., Görlitz
Spezialfabrik technischer Fettpräparate

GUMMI-FORMARTIKEL

spez. Massenfabrikation, lief. preiswert
Llewehr & Co., Berlin-Britz,
Gummiwarenfabrik, Chausseestraße 68

Gute Bürstenwalzen und Maschinenbürsten
verbessern Ihre Erzeugnisse

65 Jahre



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

ERTINGSHAUSEN & SÜHNE, HANNOVER-W

Glasformen

für die **Gummi-warenfabrikation** nur vom Spezialisten.

Emil Becher, vorm. Vlas. Meyer
Glaswarenfabr., Gräfelford/Thür.

BICELLA
für geschälte
Reis-
Haut
Hausstein & Kirchhof Leipzig Ct Brühl 22

CELLULOID^{UND} PLASTISCHE MASSEN

KURZBERICHT ÜBER KUNSTSTOFFE

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

Nr. 13

Berlin, 24. Juni 1938

38. Jahrgang

Rundschau

Trolitul-Zahlenrollen und -Triebe für Rollenzählwerke. („Helios“ Nr. 4/1938.) F. Wagner führt aus, daß mit das Wichtigste bei Rollenzählwerken in Elektrizitätszählern, Gasmessern, Wassermessern usw. die Erreichung einer möglichst geringen Reibung bei der Abwicklung des Zählvorganges ist. Der verhältnismäßig leichte Gang von Zählwerken mit Zahlenrollen und Trieben aus Zinnlegierungs-Spritzguß genügt zur einwandfreien Funktion vollständig, so daß heute eine Ausfuhr sehr großer Mengen dieser Präzisions-Spritzguß-Zahlenrollen und -Triebe nach fast ganz Europa und sogar nach Japan vorhanden ist.

Da es sich jedoch bei der Zinnlegierung um einen heute schwer zu beschaffenden Werkstoff handelt, werden neuerdings Zahlenrollen und Triebe aus einem nichtmetallischen Spritzgußmaterial hergestellt, und zwar aus der bekannten Spritzgußmasse Trolitul. Es ist sehr günstig, daß bei der Umstellung auf diesen Werkstoff das Spritzgußverfahren beibehalten werden konnte, das ja gerade die für tadellose Funktion erforderliche Genauigkeit auf Hundertstel von Millimetern garantiert. Auch können sogar die für Zinnlegierungsspritzguß bestimmten, sehr komplizierten Formen für den deutschen Rohstoff mitbenutzt werden.

Es haben sich nun bei dieser, durch den Vierjahresplan bedingten Umstellung noch weitere Faktoren herausgestellt, die sogar eine Ueberlegenheit der Trolitul-Zahlenrollen und -Triebe gegenüber denen aus Metall aufweisen. So sind gerade bezüglich der Reibung einige wichtige Vorteile zu verzeichnen. Die Laufenden der Zahlenrollen weisen in Trolitulausführung eine spiegelblanke Oberfläche auf, wie sie in Metall in gegossenem oder in gedrehtem Zustande nicht erreicht werden kann. Ebenso spiegelblank und glatt sind auch die Zahnflanken der Zahnkränze und der Triebe. Daß sich unter diesen Umständen die Abwicklung des Weitertransportes von Rolle auf Trieb und umgekehrt auf das leichteste vollzieht, ist ohne weiteres klar. Ferner trägt zur Herabminderung der Reibung auf ein Mindestmaß auch die große Leichtigkeit des Werkstoffes bei, dessen spezifisches Gewicht (1,05) weit unter dem des Aluminiums (2,6) liegt. Es wiegen also eine Trolitulrolle und ein Trolitultrieb nur den siebenten bis achten Teil einer Zinnlegierungsrolle bzw. -triebes. Noch weiter aber wird die Reibung herabgemindert durch die leicht gewölbt gegossenen Bohrungen der

Rollen und Triebe (siehe Abbildungen), die hierdurch nur mit den Rändern der Bohrung auf der Achse laufen. Wichtig ist, daß diese Verbesserung bei Rolle und Trieb vorhanden ist, da ja die Reibung nicht nur bei den Rollen auftritt, sondern selbstverständlich auch bei den die Rollen weiterschaltenden Trieben.

Wegen der erwähnten Leichtigkeit und geringen Reibung der spiegelglatten Flächen ist eine Schmierung überhaupt nicht erforderlich, diese würde sich sogar nachteilig auswirken. Auch in einem anderen Punkt sind die Trolitul-Zahlenrollen und -Triebe denen aus Metall ganz bedeutend überlegen, und zwar durch ihre Korrosionsbeständigkeit. Während jede Metallrolle durch



Trolitul-Zahlenrolle und -trieb.

Luftfeuchtigkeit, Schwitzwasser usw. im Laufe der Zeit oxydiert und durch diese Oxydation die Reibung, wenn auch geringfügig, vergrößert wird, so bleiben die Trolitulrollen und -triebe gegen jede Wasser- oder Feuchtigkeitseinwirkung durchaus unempfindlich und von der Bildung irgendeiner Oxydationsschicht vollständig verschont. Die zunächst nur für den Inlandsmarkt entwickelten Trolitulzahlenrollen und -triebe haben sich als so fortschrittlich und überlegen erwiesen, daß sie binnen kurzem auch für die Ausfuhr eine große Bedeutung erlangen werden, zumal ihr sehr geringes Gewicht auch für die Verzollung usw. von großem Vorteil ist.

* * *

Anstrichwesen bei der Deutschen Reichsbahn. (Rundschau Deutscher Technik Nr. 23/1938.) Reichsbahnoberrat Keßler, Berlin, geht zunächst auf die Forderungen ein, die bei der Beurteilung der Farben von der Reichsbahn erhoben werden müssen, um dann auf heimische Anstrichstoffe zu kommen. Es handelt sich hier um Farbstoffe aus Nitrocellulose und Kunstharzen sowie um die auf der Grundlage des von ihm zuvor behandelten Leinöls hergestellten Feuchtfarben. Die Versuche mit diesen

CELLULOID PERLOID

(Wortschutz eingetragen)

CELLON

(Wortschutz eingetragen)

ASTRALON

D. R. P. (Wortschutz eingetragen)

Lieferbar in Tafeln, Röhren, Stäben und endlosen Fäden

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

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

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

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

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

neuen Anstrichstoffen sind teils beendet, teils noch im Flusse. Die Nitroanstrichstoffe sind zum Anstrich der Personenwagen bestimmt. Diese Farben hätten bei der großen Härte ihres Films und der Unempfindlichkeit gegen Reinigungsmittel sicher in viel größerem Maße Verwendung gefunden, wenn sie nicht feuergefährlich und gesundheitsschädlich bei ihrer Verarbeitung wären. Aus diesem Grunde sind besondere Spritzkabinen nötig, in denen die leicht entzündlichen und giftigen Spritznebel abgesaugt werden. Dieser Umstand erschwert natürlich die Verarbeitung der Nitrofarben und beschränkt ihre Verwendung. Für die Güterwagen hat man einen anderen Anstrich gewählt, dessen Verarbeitung keine Schwierigkeiten bereitet. Es sind dies die Feuchtölfarben, deren Trockenzeit der der Nitrofarben kaum nachsteht.

Der Zwang, Leinöl zu sparen, das wir als Fremdstoff ansprechen müssen, veranlaßt uns, Ersatz oder doch wenigstens Bindemittel mit geringerem Leinölgehalt zu suchen. So schweben sehr aussichtsreiche Versuche mit Kunstharzen und Nitro-Kunstharzkombinationen zum Anstrich von Lokomotiven. Ueberhaupt verspricht das Kunstharz auch für den Güterwagenanstrich guten Erfolg. Da aber leider seine scharfen Lösungsmittel im Holz den Harzgehalt lösen und dadurch den Anstrich zerstören, kann der Grundanstrich auf Holz nicht aus Kunstharz bestehen. Es ist daher beabsichtigt, die Güterwagen zunächst probeweise mit einem Feuchtöl-Grund- und Kunstharz-Deckanstrich zu versehen. Auch für den Innenanstrich der Personenwagen schweben Versuche mit Kunstharzanstrichstoffen.

Metalleinlagen in Kunststoffen. (Iron Age Nr. 12/1937.) Das normale Schwundmaß beim Einspritzen von Zelluloseacetat in Formen, die mit Metallkernstücken ausgestattet sind, beträgt 0,2 Proz. Die Metalleinlagen müssen Stützpunkte für den Kunststoff bieten. Eine amerikanische Firma arbeitet bei dem Einspritzverfahren mit einem Druck von 140 atü. Zur Herstellung U-förmiger Henkel werden zwei Zink-Spritzgußstücke als Einlagen verwendet, die durch Stifte in konischen Löchern festgehalten werden; diese Löcher nehmen später die Befestigungsschrauben auf. Nach diesem Verfahren angefertigte Kühlschrankschrank-Handgriffe haben einen Kunststoffüberzug von etwa 1,5 mm Dicke. Solche Handgriffe sind meistens teurer als Griffe aus galvanisiertem Metall, für viele Verwendungszwecke aber angenehmer, weil sie schlechte Wärmeleiter sind. Nach diesem Verfahren werden hergestellt für Personenkraftwagen Türgriffe mit Farbton, Handgriffe und Temperaturreglerknöpfe für Kühlschränke, größere Handgriffe für elektrische Geräte, Büromaschinen und verschiedene Gebrauchsgegenstände. In der Elektrotechnik werden Teile mit Metallkernstücken am besten unter Druck und nicht nach dem Einspritzverfahren verformt. Das Metall hat hier vier- oder sechseckigen Querschnitt und

wird zuweilen mit reinem Gummi überzogen, um Unterschiede in der Ausdehnung der beiden Werkstoffe auszugleichen. Bei Treppengeländern hat man Metallkernstücke mit Phenoplastüberzug verwendet und bei Gasherden solche mit Harnstoffkunstharzen.

Betriebserfahrungen mit Preßstofflagern. (VDI.-Zeitschrift Nr. 25/1938.) E. Heidebroek VDI. stellt fest, daß durch die tätige Mitarbeit der Konstrukteure und Betriebsfachleute erhebliche Fortschritte in der Anwendung und richtigen Ausbildung von Kunstharzpreßstoff-Lagern namentlich im Gebiet der kleinen Zapfen-Umfangsgeschwindigkeiten und höheren Belastungen vorzugsweise bei fettgeschmierten Lagern im aussetzenden Betrieb erzielt worden sind. Für die weitere Einführung bei Lagern, die im Dauerbetrieb laufen und bei höheren Anforderungen an Genauigkeit ist die Form und Temperaturbeständigkeit der Kunstharzpreßstoffmassen ausschlaggebend. Auch hier sind weitere Fortschritte in nächster Zeit zu erwarten. An Sonderausführungen für bestimmte Lagerarten interessieren besonders die Lager an Feldbahnen und Fahrzeugen verschiedener Art. Hier hat das sogenannte Verbundlager einen beachtlichen Fortschritt gemacht. Auch einfache formgepreßte Lagerbuchsen, die in die gegossenen Lagerkörper eingelegt werden, haben sich bei leichten Fahrzeugen, wie Muldenkippern und Abraumwagen, im allgemeinen bei Belastungen bis etwa 25 kg/cm² nach verschiedenen Berichten bewährt. Dagegen sind bei größeren Eisenbahnfahrzeugen der Deutschen Reichsbahn noch keine Erfolge zu verzeichnen; auf dem Versuchsstand haben Kunstharzpreßstoff-Schalen bereits bei wesentlich niedrigeren Drücken, als sonst üblich, versagt; Aehnliches trifft für Lager von elektrischen Straßenbahnen zu.

Erhebliche Erfolge in der richtigen Ausbildung der Kunstharzpreßstoff-Lager wurden durch zielbewußte Arbeit auch bei landwirtschaftlichen Maschinen erreicht. Kunstharzpreßstoff-Lager bei Schleppern, Schlepperbindern und insbesondere bei Packern vorwiegend, erwiesen sich im Bereich geringer Geschwindigkeiten und bei Belastungen bis zu 5 kg/cm² als unempfindlich gegen Staub und Schmutz und als überlegen gegenüber solchen aus Rotguß, namentlich bei Fettschmierung.

Zur Untersuchung der Quell- und Schrumpferscheinungen von Kunstharzpreßstoff-Buchsen in verschiedenen Fetten, Oelen und wäßrigen Flüssigkeiten wurden Versuchsbuchsen in Oelbäder, in wässrige Emulsionen alkalischer, saurer oder neutraler Art oder in Wasser eingelegt; im letztgenannten Fall war die Oberfläche mit einem wasserabweisenden Fett bestrichen. Soweit bei diesen Versuchen überhaupt eine Regelmäßigkeit festzustellen war, bestand sie darin, daß im Verlauf mehrerer Tage ein zunehmendes Quellen eintrat, und zwar bei Wasser am stärksten. Der Endzustand wurde oft erst nach vierzehn Tagen erreicht.

Vertreter gesucht



Vertreter gesucht

GUMMI-ABFÄLLE

Jeder Sorte
Jeder Menge

S. MORE, ST OUVEN - PARIS

33 Avenue des Batignolles. Tel. Clignancourt 05-06

Isolier-Magnesia-Lipsia

für Wärmeschutz
in Masse und geformt

Lipsia Chemische Fabrik A.-G.
Müggeln, Bez. Leipzig

Preßformen

in vollendeter Ausführung

für Gummikämme
Celluloidkämme
Celluloidzahnbürsten usw

Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik

Ernst Kraemer

Krefeld 2 (Forsthaus)

Baumwollstaub

als Füllmaterial für Gummimasse

sowie Baumwollstaub in jeder gewünschten Farbe, vulkanisierrecht gefärbt, zur Veloutierung

liefert

R. Jäckel, Spremberg-Lausitz

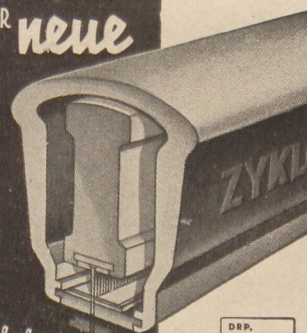
Stanzmesser



für die
Gummiindustrie

FAGUS-WERK
KARL BENSCHIEDT
ALFELD/LEINE

DER neue



3 fache geführte
KOPESTÜCK-
FLACHSTAHL-
PERFORIERAPPARAT

ZYKLOP

A. HOGENFORST LEIPZIG C1

Kunstharze in der Elektrotechnik

In Vorträgen von L. Hartshorn, N. J. L. Megson und E. Rushton vor der Institution of Electrical Engineers in London (Chem. Trade Journ. 102, Nr. 2654, 261 bis 262, April 1938) wurde darauf hingewiesen, daß es in der Hochspannungstechnik vor allem auf die elektrische Durchschlagsfestigkeit des Werkstoffes ankommt, während in der Schwachstromtechnik in erster Linie Kriechstromfestigkeit, Dielektrizitätskonstante und Kraftfaktor eine Rolle spielen. Bei den Kunstharzen besteht eine Beziehung zwischen der Isolierfähigkeit und Molekülstruktur. Sämtliche Kohlenwasserstoffe sind gute Isolatoren, während Substitutionsprodukte mit hoher Dielektrizitätskonstante, z. B. Alkohole, Säuren und Ester den entsprechenden Kohlenwasserstoffen stark unterlegen sind. Die Flüssigkeiten mit hoher Dielektrizitätskonstante haben die Eigenschaften, die darin gelösten Stoffe zu ionisieren. Kriechströme an der Oberfläche entstehen gewöhnlich durch die Wanderung von Ionen in einem adsorbierten Flüssigkeitsfilm. Die Erscheinung des elektrischen Durchschlags kann durch Ionenströme erklärt werden. Die Beweglichkeit der Ionen wird durch Temperatursteigerung beträchtlich erhöht. Bei Erhöhung der Spannung bewirkt der Ionenstrom eine Erwärmung, die ihrerseits den Ionenstrom verstärkt, bis plötzlich ein instabiler Zustand erreicht und das Material an der heißesten Stelle geschmolzen oder zersetzt wird.

Der Kraftfaktor der gehärteten Phenolharze ist wahrscheinlich charakteristisch für deren netzförmige Molekülstruktur. Die im Netzwerk verteilten Hydroxylgruppen sind stark polar und werden bei Anlegung eines elektrischen Feldes gerichtet. Bei Anlegung von Wechselstrom geraten die polaren Gruppen in Vibration und bedingen dadurch einen Kraftverlust. In der gewöhnlichen Atmosphäre nehmen die Phenolharze 3 bis 5 Proz. Wasser auf, wodurch der Kraftfaktor um mehr als 50 Proz. erhöht wird.

Kohlenwasserstoffharze, wie Polystyrol und Polyinden, besitzen keine polaren Gruppen und haben demgemäß eine niedrige Dielektrizitätskonstante (etwa 2,5) und einen sehr niedrigen Kraftfaktor. Die elektrischen Eigenschaften der substituierten

Materialien sind weniger gut als die der Kohlenwasserstoffe. Andererseits können durch die Substitution die chemischen und physikalischen Eigenschaften verbessert werden. So sind z. B. Chlordiphenyle unbrennbar und deshalb als Imprägniermittel für die Elektrotechnik geeignet. Die Harnstoff-Formaldehydharze besitzen keine überragenden elektrischen Eigenschaften, während Glyptale besonders als Bindemittel für Glimmer geeignet sind. Ähnliches gilt für die Cellulosederivate und für die Vinylharze, die sich jedoch durch ihre mechanischen Eigenschaften und optische Transparenz auszeichnen.

Der ideale Werkstoff für elektrische Isolierzwecke soll die elektrischen Eigenschaften der Kohlenwasserstoffe besitzen. Er soll sich thermoplastisch während der Verarbeitung verhalten, im Endzustand aber eine dreidimensionale Netzstruktur liefern. Polystyrol läßt sich zwar durch Zusatz geringer Mengen p-Divinylbenzol vernetzen, doch sind die mechanischen Eigenschaften dieses Produktes weniger günstig.

Plastische Massen aus Sojabohnen

Es ist schon früher darauf hingewiesen worden, daß sich aus Sojamehl oder aus anderen Pflanzenproteinen plastische Massen gewinnen lassen, die celluloidartige bis kautschukartige Eigenschaften besitzen. Inzwischen hat das Sojamehl schon Verwendung in einem gemischten Kunststoff gefunden, der aber vorwiegend aus Phenol-Formaldehydharz besteht. Nun haben sich A. C. Beckel, G. H. Brothel und L. L. McKinney (Ind. Eng. Chem. 30 Nr. 4, 436 bis 440, April 1938) der Aufgabe unterzogen, aus Sojamehl und Sojaprotein Kunststoffe herzustellen und diese mit Kunststoffen aus anderem Proteinmaterial zu vergleichen. Wird Sojamehl mit Wasser versetzt, so erhält man ein kaseinartiges Produkt. Wird der Feuchtigkeitsgehalt jedoch unter 5 Proz. herabgesetzt, so resultiert eine zeinartige Masse. Nachteilig dürften die hygroskopischen Eigenschaften dieser plastischen Massen sein. Das entwässerte Proteinmaterial gibt Produkte von größerer Wasserbeständigkeit.

HARTGUMMI

verwendet für:

Kämme „Hercules“ u. „Sägemann“ Technische Hartgummi-Artikel

Schutzgummierungen für die chemische Industrie, Elektroisolationen, Hartgummi in Platten, Rohren, Stangen

Raucherartikel

Rohware für die Füllhalter- und Artikel für die optische Industrie

Chirurgische Rohpressungen



KUNSTSTOFFE

und zwar:

Kunstharz Schnellpreßmasse „Faturan“ Hartpapier Marke „Nyhax“ Hartgewebe Marke „Nyhatex“

in Platten, Stangen, Rohren für die Elektro- und Maschinenindustrie

NEW-YORK HAMBURGER GUMMI-WAAREN COMPAGNIE
Angeschlossen: Dr. Heinrich Traun & Söhne G. m. b. H.
HAMBURG 33, HUFNERSTRASSE 30

CELLULOID

Alle Farben und Musterungen
in jahrzehntelang bewährten
Qualitäten

ECARIT

(Wortschutz eingetragen)

schwer entflammbar
in jeder Ausführung

ECARON

Spritzgußmasse
(Acetylcellulosebasis)
für alle bekannten
Verarbeitungsgebiete

COLLODIUMWOLLE

für jeden Verwendungszweck

CELLULOIDFABRIK SPEYER
KIRRMAYER & SCHERER · SPEYER AM RHEIN

Schrifttum

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 68, zum Originalpreise zu beziehen.)

Herstellung und Verarbeitung von Kunstharzpreßmassen. Zweite Auflage. (In einem Band zusammengefaßt.) Von Kurt Brandenburger. J. F. Lehmanns Verlag, München 15. 355 Seiten mit 362 Abbildungen. Preis: kart. 20 RM, geb. 22 RM.

Nachdem ein gewisser Abschluß in der ständig fortschreitenden Entwicklung der Kunstharzpresserei erreicht worden ist, hat es sich hier der Verfasser zur Aufgabe gemacht, die in der ersten Auflage in vier einzelnen Folgen behandelten Themen zu vereinigen und die gesammelten Erfahrungen über die Technologie der Kunstharzpreßmassen in einem Band zusammenzufassen. Die bei einer Unterteilung unvermeidlichen Ueberschneidungen und Wiederholungen, die sich durch das Mitgehen während der Entwicklung nicht vermeiden ließen, sind damit beseitigt und das dem neuesten Stande der Technik angepaßte Buch ist kürzer, übersichtlicher und preiswerter gestaltet. In groß angelegten Abschnitten behandelt der Verfasser eingehend die Entwicklung und Bedeutung der Kunstharzpreßmassen, die Herstellung der Kunstharze und Kunstharzpreßmassen, Kunstharz-Schichtstoffe, Edelkunstharze, Kaltpreßmassen, die Verarbeitung von Kunstharzpreßmassen und die Maschinen zu ihrer Verpressung, die Matrizen zum Verformen von Kunstharzpreßmassen, den Formenbau, die Hilfseinrichtungen, die preßgerechte Gestaltung der Arbeitsstücke, die Preßtechnik, die Nachbearbeitung der Preßteile, die Organisation der Presserei, die Prüfung der Preßmassen, sowie eine reiche Zahl von Anwendungsbeispielen, Anwendungsgebiete und Stoffauswahl. Es würde weit über den Rahmen einer Besprechung hinausgehen, auch nur wenige Einzelheiten aufzuführen. Der Praktiker besitzt mit dem Werk ein ausgezeichnetes, alle einschlägigen Fragen gründlich behandelndes Handbuch, und wer sich der Herstellung von Kunstharzpreßteilen zuwenden will, findet einen Wegweiser vor, der ihm viel Lehrgeld erspart. Der Verfasser tut recht, wenn er in seinem Buch die Behandlung der auf der Acetylenbasis aufgebauten thermoplastischen Kunststoffe ausläßt, da sie nicht zu den härtbaren Kunstharzpreßmassen gehören und noch zu weit in der Entwicklung stehen, um schon heute ihre Verarbeitungstechnik in Buchform festzulegen.

Herstellung und Verarbeitung von Kunstharzpreßmassen, Band 4: Preßmischungen, geschichtete Produkte und deren Aufbereitung. Von Kurt Brandenburger. J. F. Lehmanns Verlag, München 15. 189 Seiten mit 42 Abbildungen. Preis: kart. 10 RM, geb. 12 RM.

Mit diesem vierten Band beschließt der Verfasser das Werk über die Herstellung und Verarbeitung von Kunstharzpreßmassen. Eingehend und in übersichtlicher Form werden alle die Stoffe behandelt, die heute eine technische Bedeutung besitzen, und der Allgemeinheit die praktischen Erfahrungen bei der Herstellung der einzelnen Werkstoffe rückhaltlos übermittelt. Brandenburger bringt im ersten Abschnitt die Kunstharzmassen in eine übersichtliche Zusammenstellung und bespricht ihre Entwicklung, Typisierung, die Harzträger, Weichmassen, Werkstoffe auf der Grundlage von Zellstoff, Acetylenabkömmlinge, anorganische Preßstoffe, Anilinharze, verfilzte Harzträger, Reinpreß- und Harnstoffharze, Glyptale, die Beziehungen zwischen Natur- und Kunstharzen, den Leimfilm und das Kunstholz. Der zweite Abschnitt beschäftigt sich mit den Rohstoffen, wie Phenol, den Aldehyden, Holzmehl, Zellstoff, Textilgewebe, Asbest, Harnstoff, den Metalloxyden, Kontaktmitteln und Farbstoffen. Die Technologie der Kunstharzpreßmassen, ihre Herstellung und die dazu erforderlichen Apparate sowie ihre Aufbereitung sind der Gegenstand des dritten Abschnittes. Ein besonderer Platz wird den Hartpapieren und Kunstharzhartleimen ein-

geräumt und in einem weiteren Abschnitt alsdann die Herstellung von Farbeffekten auf Preßmischungen und Preßteilen behandelt. Im einzelnen wird eingegangen auf: die Handmischung, das Walz-, Kalandrier- und Bronziervverfahren, die Steinmaser, Decklagen auf Hartpapier und das Einpressen von Kunststoffintarsien. Ferner werden Spritzmaseffekte, Streifenmuster, das Narben von Oberflächen, Zweifarbenpressen, Metallintarsien, das Lackieren von Preßteilen und ihre Beschriftung besprochen. Den letzten Abschnitt widmet der Verfasser der Prüfung der Preßmassen, um im Anhang noch einen Ausblick auf die künftige Entwicklung des Preßstoffes zu tun und in diesem Rahmen das Wolfsche Preßverfahren eingehend zu behandeln. Es ist Brandenburger gelungen, alles Wissenswerte über das Fachgebiet aus den verstreuten Literaturstellen zusammenzutragen und dabei seine reichen eigenen Erfahrungen einzuflechten, womit sein Ziel, dem Praktiker ein brauchbares Handbuch zu schaffen, voll erreicht ist.

Ing. E. Pallas.

Reichs-Patente

Anmeldungen

Klasse

39b. 21. C. 50 366. Chemieprodukte Komm.-Ges., Berlin-Britz. **Plastische, leicht verstreichbare und nicht trocknende Isolier- und Korrosionsschutzmasse.** 2. Juli 1934. Ausgel. 9. Juni 1938.

Erteilungen

Klasse

39a. 17/01. 662 304. Eduard Koschorrek, Fritz Göke, Schötmar-Ehrsen, und Georg Wehmeier, Ehrsen, Lippe. **Verfahren zum einseitigen Ueberziehen von Haarklemmen, -spangen, Knöpfen oder dergleichen mit Zellhorn.** 12. April 1936. K. 141 820.

39a. 19/05. 662 416. Erfinder, zugleich Inhaber: Paul Adolf Hopf, London; Vertreter: Dr. K. Hegel und Dr. K. Schwarzhans, Patentanwälte, Berlin SW 11. **Form zum Herstellen von Gegenständen aus Kunstharz.** 6. März 1937. H. 150 912. Großbritannien 6. März 1936.

39b. 22. 662 439. Bakelite Gesellschaft m. b. H., Berlin. **Verfahren zur Herstellung von Formkörpern;** Zus. z. Pat. 605 107. 4. Februar 1928. B. 135 726.

39b. 22. 662 221. Bakelite G. m. b. H., Berlin. **Verfahren zur Herstellung von Kunstharzmassen.** 22. Dezember 1929. B. 147 416.

39b. 4/02. 662 157. Röhm & Haas Akt.-Ges., Darmstadt. **Verfahren zum Polymerisieren von Acrylsäure, deren Homologen, ihren Salzen oder Estern.** 24. März 1932. R. 84 483.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

30i. 1 438 278. Injecta Aktiengesellschaft zur Fabrikation chirurgischer Instrumente, Berlin SO 16. **Instrumenten-Sterilisator von Preßstoff mit elektrischer Beheizung durch Tauchsieder.** 23. März 1938. I. 12 460.

Geschäfts- und Personalmitteilungen

gr. Düsseldorf. **Gustav Schwartz**, Herstellung und Vertrieb von Kunstharz-Preßstoffen, Ludwig-Knickmann-Straße 20. Walther Bauer, Düsseldorf, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Vom Auslande

Neugründungen

Amsterdam. **Beckacite Mij. N.V.** (in opr.), Leidschegracht 19. Ein- und Ausfuhr von Kunstharzen und anderen Erzeugnissen. Eine A.-G. wird gegründet. Inhaber: Direktor Keijser & Mackay N.V.

KREIDE

blütenweiß - feinstgemahlen

liefern seit Jahrzehnten an Gummi-, Kabel- und sonstige chemische Fabriken

Schmidt, Retsch & Co., Wunsiedel 1

(Bayer. Ostmark)

Exzelsior-Sichter, Mischmaschinen, Plansichter, Rüttelsiebe



Schwingungssiebe, Elevatoren aller Art seit vielen Jahren in der Gummi-Industrie bestens bewährt.

A. JASSE G.M.B.H.

BERLIN NW 21, LÜBECKER STRASSE 2

Schnellmesser
1/10 mm Ablesung
solide und dauerhaft

F. F. Schulze & Co.
Meßwerkzeugfabrik
Leipzig S 3 Gu.
Bornaische Straße 3b

Wir liefern als
Spezialität:

Hochleistungs- Kaliber-Walzen

für Gummi-Längs-Bedeckungs-
Maschinen mit 1-24 Rillen
in jeder Konstruktion
Kurzfristige Lieferung
Erstklassige Ausführung

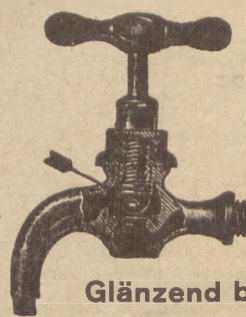
Schmidt & Clemens
Edelstahlwerk Berghausen
Berghausen Bez. Köln



Wringmaschinen- Breter

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

Halbkugelförmige Gummi-Wasserhahnkegel



mit
Messing-
Fassung
an Stelle
der bisher
verwendeten
Lederdichtungen

Glänzend bewährt!

Gustav Jesinghaus, Solingen 1
Gegr. 1883 — Fernsprecher: 20711/12

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

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

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

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

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

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

Alkali- u. säurebest. Hartgummi- und Kunststoffauskleidung:
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 Verkaufsleitung 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-Triebrriemen:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.

Ballonkipper und Karren:
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

Bandagen (Verbandartikel):
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Paul Nebel, Slegmar-Schönau

Benzin- und Oelschläuche:
Techno-Chemie, K.-O., Berlin N 4

Billrothbistat:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

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

Bleiglätte, rein pulv.:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Bleimennige:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Blutdruckgebläse, garantiert dicht:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Bruchbänder:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

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

Bürstenwalzen und Maschinenbürsten:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

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

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

Calciumcarbonat:
Specksteingruben, Asbest-u. Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

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

Caseln:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

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 Oel, Benzin, Benzol:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.

Dichtungsringe:
Alfred Wagner, Geinhausen 2

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

Feuerschutz-ausrüstungen:
F. W. Hinkel, Bln.-Friedenau, Handjerystr. 21

Feuerwehrgeräte:
Albert Ziegler, Giengen a. Brenz 8

Feuerwehrschräuche:
Hugo Schneider, Herges-Vogel 2 i. Thür.
Johannes Schneider, Herges-Vogel i. Th.

Fichtenholzteer:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564

Fieberthermometer:
Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz
Erich Stoff, Therm. Fabrik, Ilmenau/Thür.

Filmabfälle:
„Filmabfälle, Acetat u. Nitro“, A. Zuckermann & 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.-Fabrik, Hanau/M.

Filz-Dichtungsringe:
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig

Flechtmaschinen (Sonderheit Schnellflechter):
Guido Horn, Berlin-Weißensee 35b

Formen für Gummiartikel:
Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

Frauenschuhen:
Weidmeyer & Co., Kassel

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

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

Gasrub:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Abteilung Ruß, Frankfurt am Main
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
Gottfried Wegelin, Zons a. Rh.

Gasrub — 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. Präparat-Fabr., Obenzell a. D./Bayr. Wald

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

Gummiabsätze:
Gummiwerke Ullrich G.m.b.H., Geinhausen
August Kibele & Co., Weissenfels
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Para-Gummiwerke Arthur Brügger, W.-Barmen
Westland Gummiwerke, Bredenschild i. W. W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummidichtungen:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10

Gummielmer „Ideal“ D.R.P.:
Ewald Thiemt, Dortmund, Schließfach 764

Gummifäden:
Höxtersche Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W. Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Gummi-formartikel:
Heymer, Pilz Söhne, Gummiwarenfabrik Meuselwitz/Thür.

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

Gummimäntel:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

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

Gummi-Mischungen aller Art:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummiwarenfabrik, 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. Kraftfa. zeuge:
Körting GummiCo., Hambg. 3, Michaelisstr. 8

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

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

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

Gummistoffe:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

Gummitasten:
„India“ Gummitastenfabrik Berlin SW 19/h

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

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

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

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

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., Kiel, Postf. 211

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

Hörohre-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
Ludwigshafener Isolierfabrik, L'hafen a. Rh.

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

Kabel-Mischungen:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummiwarenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Kammformen:
Georg Reinhard Franz, Buchholz/Sa.

Katzenfellbandagen „Erlex“:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Kieselgur:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
G. W. Reye & Söhne, Hamburg 21

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

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

Kieselkreide:
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Kieselsäure, kristallinisch:
W. Goy & Co., Frankfurt/M., Rhönstr. 27

Kieselweiß:
Bayerische Kreidewerke G.m.b.H., Köln
Franz Hoffmann & Söhne, Neuburg/Donau

Klebstoffe (säml. Klebstoffe)
Osk. Scherf, Leipzig N 22, Magdeburgerstr. 16

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

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

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

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

Kreide:
Specksteingruben, Asbest-u. Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Kuponringe und -bänder:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
Heinrich Ellerbrock & Söhne, Gummiwarenfabrik, Hamburg-Eidelstedt
G. Engel, Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 18
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latex-Fingerlinge:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

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

Latex-Haushaltungshandschuhe:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

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

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

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

Ledermanschetten in allen Formen und Größen:
Hess.Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar
Union Treibriemen-u. Ledermanschetten-Fabrik GmbH., Berlin SW 68, Ritterstr. 44

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

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

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

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

Lufthallon-Druckfarben:
Elastic-Riedl & Co., Frankfurt/M.-Niederrad

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

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

Luftschutzausrüstungen:
F. W. Hinkel, Bln.-Friedenau, Handjerystr. 21

Luftschutzgeräte:
Albert Ziegler, Giengen a. Brenz 8

Mahlmaschinen für Gummi, Textilien, Leder, Asbest, Chemikalien:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

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

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

Metallschläuche:
Max Georg Nolte, Berlin SW 68

Mineralrubber:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

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

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

Neuburger kiesel-saure Kreide:
Bayerische Kreidewerke GmbH., Köln
Franz Hoffmann & Söhne, Neuburg/Donau
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

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

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

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

Oldkleding:
Hohmann & Co., Hamburg 39, Jarrestr. 82
Franz Schmidt Rellingen 59 bei Hamburg
H. Wille, Pinneberg/Holst.

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

Operationsfingerlinge:
Liegauer Gummiwarenfabr., Liegau/Dresd.

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

Operationschürzen aus warmwvl. G'stoff:
Ernst Erler, Berlin SO 16

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

Pessare für ärztliche Zwecke:
Weidmeyer & Co., Kassel

Pine Tar:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Weißmeier-Baillische A.-G., Hamburg 8

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

Präservativs:
Herka-Gummiwaren, München 6
„Peysol“, Berlin S 42

Prießnitzschläge:
Ernst Erler, Berlin SO 16

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

Quarzmehl:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

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

Reklameballons:
Elastic-Riedl & Co., Frankfurt/M.-Niederrad

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

Reparaturplatte:
Höxtersche Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W. Protex-Gesellschaft, Wuppert.-Cronenberg

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

Riffeln von Walzen:
Maschinenfabrik Aurand, Geisweid i. W.

Riemenspanner:
M. Brück, Maschinenfabrik, Düren

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

Riemenzug- und Konservierungsmittel:
Schleifmittelwerk Kahl, Kahl am Main

Rückgewinnung f. Lösungsmittel:
Albert Boecler, Berlin SW 68

Rub:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Abteilung Ruß, Frankfurt am Main
W. Köhn, Hamburg 1
R. Weichsel & Co., Berlin W 62
Gottfried Wegelin, Zons a. Rh.

Russka-Gummiwaren:
Ludwig Bertram, Hannover

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 NW40 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

Schlacke:
Spezialsorten für Belmischungs- und Lackierungszwecke
Ernst Kalkhof, Mainz

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

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:
Clara 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

Stabilisierungsmittel = 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. F

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
Verkaufsleitung 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 O27

Tulux:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

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

Vandex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Vaselline und Vaselöl:
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, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.

Vulkanfäbrik:
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G.m.b.H., Abt. Vulkanfäbrik, Troisdorf, Bez. Köln
Vulkanfäbrik-Fabrik Martin Schmid, Berlin W 35, Potsdamer Straße 141
Vulkanfäbrik-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 Stabilisierungsmittel:
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:
Hoelmann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterweick / 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

Gasschutz-Anzüge

nach Vorschrift des RLM., Vertrieb unter Kenn-Nr. RL 1-39/37 genehmigt, stellt außerordentlich preiswert her
KARL GRUBE · HANNOVER-LINDEN 2

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

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 Stellensuchende 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

Vertreter

Ledertreibriemenfabrik und Fabrik technischer Lederwaren sucht für Rheinland und Schlesien einen gut eingeführten

für die in Frage kommende Händler-Kundschaft.
Gef. Offerten unter R G 10473 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Jüngere Techniker u. Ingenieure

denen Gelegenheit gegeben ist, sich in die Herstellung von Gummibereifung einzuarbeiten und denen bei Bewährung eine Dauerstellung geboten wird, zum baldmöglichen Eintritt gesucht.

Bewerbungen mit handgeschriebenem Lebenslauf, Lichtbild und Gehaltsansprüchen an

DEKA Pneumatik G. m. b. H., Berlin O 112
Boxhagener Straße 80 10434

Von großem Industriewerk Norddeutschlands wird

Ingenieur-Chemiker

oder Chemo-Techniker mit Kenntnissen auf dem Gebiet der Kunststoff-Verarbeitung zum 1. 8. — evtl. auch früher — gesucht.

Ausführliche Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind mit Kennwort 704 zu richten unter R E 10471 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Großes Industrie-Unternehmen sucht zum möglichst baldigen Antritt

Kalkulator

mit abgeschlossener kaufmännischer und guter Allgemeinbildung im Alter von 25—28 Jahren.

Bei Bewährung sind gute Entwicklungsmöglichkeiten gegeben.

Ausführl. Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind zu richten unter R F 10472 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wir suchen zum Antritt per 1. Juli 1938 einen **jüngeren fachgewandten Kaufmann**

der die doppelte Buchführung beherrscht und in der Lage ist, die tägliche Korrespondenz fachmännisch zu erledigen und kleine Geschäftsreisen zu übernehmen.

Angebote mit Gehaltsansprüchen an 10457

Paul Hoffmann & Co., Komm.-Ges., Essen, Franz-Seldte-Straße 6

Perfekter

Asbest-Spinnmeister

35–40 Jahre alt, in Dauerstellung von einer Asbestspinnerei in Schweden gesucht.

Zuschriften erbet. unter RK 10475 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Zum Verkauf ihrer **Fahrradbereifungen** sucht **süddeutsche Gummi-fabrik**

gut eingeführte arische

Vertreter

für **Saargebiet, Pfalz, Oldenburg, Ostfriesland.**

Angebote mit Bild und Referenzen unter F. S. 650 an **Wefra, Frankfurt a. M., Kaiserstraße 5.** 10476

Tüchtige Profilspritzer

nach Hannover gesucht.

Zuschr. erb. unt. RL 10477 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Reise-Vertreter

für **Magdeburg und Sachsen-Anhalt** gesucht

Ausführliche schriftliche Angebote an: 10470

Römer & Port, Magdeburg Großhandlung techn. Bedarfsartikel

Vorarbeiter für Regeneratfabrik

von westdeutschem Werk gesucht.

Aussichtsvoller Posten, da Meisterstelle frei wird. Meldungen mit selbstgeschriebenen Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild und Angabe des Dienstantritts sind zu richten unter RO 10480 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Für den

Verkauf technischer Weichgummiwaren an den **Fachhandel in Sachsen** wird

Vertreter

mit besten Beziehungen zu diesen Abnehmerkreisen und guten Branchenkenntnissen von mitteldeutscher Gummiwarenfabrik gesucht.

Ausführliche Angebote unter R T 10484 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Um Verzögerungen zu vermeiden

bitten wir, die **genauen Anschriften** am Schluß der einzelnen **Ziffer-Anzeigen** zu beachten.

Von mittlerer Gummiwaren-Fabrik wird ein

Gummitechniker als Betriebsingenieur

für technische Artikel, Schläuche, Konfektion usw. per sofort oder später gesucht.

Angebot unter Angabe der Gehaltsansprüche, des frühesten Eintrittstermins und Beifügung von Zeugnisabschriften unter R H 10474 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Gesuchte Stellen

Vertretung sucht Kautschuk-Techniker

36 Jahre, verheiratet, 5 Kinder, arisch, in Gummiwaren (Absätze), sofort oder später. Angebote an

Christian Hauer, Leipzig N 22 Katzierstraße 11 10469

Fachmann

in Herstellg. techn. Weichgummiartikel sucht Meisterposten. Gef. Angebote unter P Z 10463 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Rohgummi-Vertreter

für Düsseld., alte ar. Firma, sucht infolge Bezirksausdehnung für Regenerierwerk auf Wuppert., Köln, Aachen-Eschw., Duisbg., Rheydt etc. noch Vertr. Rohg.-Firma f. ein od. and. Platz, evtl. auch sonst. einschl. Artikel. Ang. unt. R P 10481 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Meister der Gischuhfabr.

28 J. alt, 6 J. gewissenhafte Laboratoriumsschulung, selbständiger Arbeiter, in allen Fragen von Anfertigung u. Kalkulation best. versiert, derzeit in ungek. Stellung in führend. Fabrik, sucht neuen Wirkungskreis. Ang. u. R D 10468 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Kaufmann

mit vielseitigen Fachkenntn. insbesondere Treibriemen, Luftschutz, wird von südd. Großhdlg. in entwicklungsfäh. Dauerstellung gesucht.

Es werd. in erster Linie Initiative, flott. Briefst. verl., zuverl. Charakter vorausgesetzt.

Bewerb. handschriftlich mit Lichtbild, Referenz., Gehaltsansprüchen, frühest. Eintrittstermin, unter R S 10483 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Branchekundige Verkäuferin

gleich welchen Alters, für möglichst sofort gesucht. Leistungen üb. Durchschnitt Bedingung. Angeb. mit Lichtbild und Zeugnisabschr. unt. R N 10479 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Zahlungen

erbitten wir auf

Postscheckkonto Berlin 809

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Berlin SW 68

Wir bitten um gef. Beachtung

Gummifachmann, Laborant

mit langj. Labor- u. Betriebspraxis, gründl. Kenntn. i. neuzeitl. Mischwesen — auch Buna u. Kunststoffe —, reich. Erfahr. in d. Fabrikation techn.-chirurg. Weich- u. Hartgi.-Art. sowie Gi.-Schuhen, verfügt über gute prakt. Veranlagung für Versuchs- u. Forschungsarb., wünscht sich zu verändern in nur verantwortungsvolle Stellung. Zuschriften erbet. unter R R 10482 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Leitende Stellung

sucht auf allen kaufm. Gebieten verantwortlich tätig gewesener Vollkaufmann, 40 gew., früh. Prokurist, z. Z. Leiter des Einkaufs großen Betriebes.

Angebote unter N R 10403 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Kauf und Verkauf

Gummiabsätze Gummisohlen Platten in den neuesten Dessins für Sohlen und Absätze

Düsseldorfer Gummiwerk Theiler & Seeberger G. m. b. H. Düsseldorf - Heerdt

Massen-Formartikel

aus Weich- und Hartgummi
auch öl- u. hitzebeständige Qualitäten

Bergafa Albert Giese
Berlin-Steglitz
Humboldtstr. 24

Universal-Knetmaschine

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

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

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

Wer liefert Kopalöl-

Abfallöle.

Offerten unter RM 10478 an
die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Massen-Gummi-Formartikel

liefert preiswert

OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

1:
Gummi-
abfälle,

2:
Gebrauchte
Maschinen
für die Gummi-Industrie

Erich Bonwitz
BERLIN-BRITZ

Anfragen und Offerten
erbeten!

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Gummikneter, W. & Pfl., Größe G. K. 14

Dreiwalzenkalender, 400×1300 mm, für Gleichgang u. Friktion,
Mischwalzwerke, 400×600, 330×660, 400×1000 mm,
hydr. Etagenpressen, 650×650, 700×600, 650×650, 630×630,
450×480 mm,
Vulkanisierkessel, 600×350, 1000×2800, 650×2650, 1230×2300 mm,
verkauft

Ad. Roggemann, Hamburg 20, Borsteler-Chaussee 13—15

Alt-Gummi - Autodecken Schläuche Protektoren

kauft **Wilhelm Hofmann, Berlin-Pankow**
Wollankstraße 96. Telephon: 48 67 96.
Fabrikation von Cordeinlagen

Gummi-Hartplatten Gummiabsätze

in altbewährter Qualität liefern

Westland-Gummiwerke GmbH. Bredenscheid
in Westfalen

SCHENKT zu jedem Fest! BÜCHER

Illustrierte Prospekte über be-
lehrende und unterhaltende so-
wie technische Bücher kostenlos

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN
ROTH & CO.

Präservativs

heißvulkanisiert, ohne od. mit Re-
servoir, mehrfach geprüfte Ware.
Wir können noch monatlich ca.
1000 Gros lose, gerollt, mit RM
3,75 per 1 Gros Kasse mit 3%
Sconto abgeben u. suchen hierfür
Großabnehmer. Interessenten
hierfür bitten wir um Zuschrift
unter R C 10467 an die Gesch.
der »Gummi-Zeitung«

Zahnräder aus Hart-Textilfaser

für große Kraftübertragung und
garantiert geräuschlos Lauf
liefert kurzfristig 10485
August Kybarth, Ehrenfriedersdorf i. Sa.

Inserate

In der »Gummi-Zeitung«
haben guten Erfolg!

Verschiedenes

Alleinverkauf

einer neuartig. DRGM.-Packung
für Präservative bezirkweise
durch Lizenzerwerb zu vergeben.

Anfragen erbeten unt. RU 10488
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

Unübertroffen

in Feinheit, Reinheit u. Gleich-
förmigkeit ist immer noch der

Hartgummistaub

aus dem
Elektrizitätswerk Hafenlohr a. M.
Lohnvermahlung — Staubhandel

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. Auf-
lage des „Photographischen Unterhaltungsbuches“ von A. Parzer-Mühl-
bacher. 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., voll-
ständig neubearbeitete Auflage. Kartonierte RM 3,60

Wie fotografiert man bei künst- lichem Licht?

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

Ausführlicher illustrierter Prospekt über weitere empfehlenswerte Literatur kostenlos

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN
ROTH & CO.

793

Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer, Berlin-Grünwald. Stellvertreter des Hauptschriftleiters: Dr. Suse Springer, Berlin-Wilmersdorf. Anzeigenleiter: Max Schreiber, Berlin-Tempelhof. Bezugspreis vierteljährlich RM 6,— (einschließlich 23,3 Rpf. Zeitungsgebühr und 6,24 Rpf. Postverpackungsgebühr) zuzüglich RM 0,18 Bestellgel. Einzelheft RM 0,60. Ausland laut Sonderbedingungen. Man bestellt beim Buchhändler, Verlag oder zuständigen Postamt. Abbestellungen müssen am 20. des Monats vor Vierteljahresbeginn beim Verlag vorliegen. / Anzeigenpreise: 1/ Seite Anzeigenraum RM 200,—, Seitenteile entsprechend. Rabatte nach Tarif. / Erscheint wöchentlich Freitags. / Erfüllungsort: Amtsgericht Berlin. Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, Fernspr.: 17 58 45. / Postsch.-Konten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin ROTH & Co., Berlin Nr. 809. Wien 156 783, Zürich VIII, 11 019, Budapest 13 016. D. A. I. Vj. 1938: 3000 einschließlich Streuverband Juni 1938: 652. Zur Zeit gilt Preisliste Nr. 5. Druck und Verlag: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin ROTH & Co. Sendungen werden ausschließlich unter der Anschrift: „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, erbeten.