

# 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. 13 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 1. APRIL 1938

## Aus dem Inhalt:

Der Aufstieg eines Volkes .....	328	Oesterreichs Außenhandel mit Kautschuk und Gummiwaren in	
Die Kölner Frühjahrs-Messe 1938 .....	330	1937 .....	336
Chirurgische Gummiwaren .....	331	Reichspatente .....	338
Fortschritte in der Kautschukverarbeitung im Jahre 1937.		Fragekasten .....	337
VI. (Schluß) .....	333	Geschäfts- und Personal-Mitteilungen .....	339
Kartellbildung im Isoliergewerbe .....	335	Rundschau .....	341

## GZ-Wochenschau

● In einem Aufruf, den Generalinspektor Dr.-Ing. Fritz Todt erließ, heißt es unter anderem: Männer der deutschen Technik! Der deutsche Ingenieur stellt sich und seine Arbeit in diesen Wochen in den Dienst des großen Appells an das deutsche Volk. Die Männer der Technik stehen das Jahr über in stiller Pflichterfüllung an ihrer Arbeit — jetzt müssen auch sie heraus zum Bekenntnis in Wort und Schrift! Das deutsche Volk soll die gigantischen Arbeitsleistungen kennenlernen, die im nationalsozialistischen Reich in Angriff genommen und durchgeführt worden sind. Dafür hat sich auch die gesamte technische Fachpresse zur Verfügung zu stellen. Das Organ des NSBDT., die „Rundschau Deutscher Technik“, wird am 31. März und 7. April umfassende Leistungsberichte aus allen Gebieten technischer Arbeit bringen. Der einzelne aber muß darüber hinaus in seiner Gefolgschaft, im Betrieb, im Forschungsinstitut und in Versammlungen Bericht und Rechenschaft geben über die gewaltigsten Arbeiten, die je ein Volk in so kurzer Zeitspanne dank einheitlicher entschlossener Führung vollbracht hat.

● Der deutsche Außenhandel in Kautschukwaren umfaßte in der Einfuhr im Februar 1938 1277 Doppelzentner im Werte von 346 000 RM gegen 7702 Doppelzentner im Werte von 347 000 RM im Februar 1937 und im Januar-Februar 1938 3023 Doppelzentner im Werte von 846 000 RM gegen 16 753 Doppelzentner im Werte von 716 000 RM in der gleichen Zeit des Vorjahres. Bei diesen Zahlen ist zu berücksichtigen, daß darin im Vorjahre die Abfälle eingeschlossen sind, daher die großen Mengen- und die geringen Wertunterschiede in den Vergleichszahlen. Die Ausfuhr ist im Februar 1938 fast ebenso groß gewesen wie im Vorjahre, nämlich 13 091 (1937: 13 229) Doppelzentner im Werte von 3 454 000 (1937: 3 248 000) Reichsmark und betrug im Januar-Februar 1938: 26 468 (1937: 27 788) Doppelzentner im Werte von 7 046 000 (1937: 6 580 000) Reichsmark.

● Die Rohkautschuk-Einfuhr Deutschlands belief sich im Februar 1938 auf 70 907 Doppelzentner im Werte von 6 316 000 RM gegen 80 429 Doppelzentner im Werte von 9 313 000 RM im Februar 1937 und im Januar-Februar 1938 auf 135 123 Doppelzentner im Werte von 12 224 000 RM gegen 152 022 Doppelzentner im Werte von 16 830 000 RM in der gleichen Zeit 1937. Zur Ausfuhr gelangten im Februar 1938 203 (1937: 51) Doppelzentner im Werte von 64 000 (1937: 6000) Reichsmark und im Januar-Februar 1938: 267 (1937: 102) Doppelzentner im Werte von 78 000 (1937: 11 000) RM. Aus diesen

Zahlen ergibt sich, wenn man die nicht feststellbaren Vorräte unberücksichtigt läßt, ein deutscher Rohkautschuk-Verbrauch von 70 704 (1937: 80 378) Doppelzentner im Werte von 6 252 000 (1937: 9 307 000) RM im Januar 1938 und von 134 856 (1937: 151 920) Doppelzentner im Werte von 12 146 000 (1937: 16 728 000) RM im Januar-Februar 1938. — Haupteinfuhrländer waren: Britisch-Malaya mit 30 804 Doppelzentnern im Februar und 57 373 Doppelzentnern im Januar-Februar 1938, Niederl.-Indien mit 18 967 und 37 506, Brasilien mit 7725 und 13 482, Ceylon mit 4497 und 7932, Indochina mit 3548 und 7900, Britisch-Indien mit 1723 und 2342 und Ecuador mit 1064 und 2742 Doppelzentnern.

● Die deutsche Einfuhr von Waren aus Zellhorn wurde für Februar 1938 mit 137 (1937: 176) Doppelzentner im Werte von 46 000 (1937: 42 000) RM und für Januar-Februar 1938 mit 276 (1937: 369) Doppelzentner im Werte von 96 000 (93 000) RM ermittelt. Die Ausfuhr ergab im Februar 1938: 2167 (1937: 2722) Doppelzentner im Werte von 1 851 000 (1937: 2 044 000) RM und im Januar-Februar 1938: 4394 (1937: 5264) Doppelzentner im Werte von 3 759 000 (1937: 4 028 000) Reichsmark.

● Die Achema IX — Ausstellung für chemisches Apparatewesen wird 1940 in Frankfurt a. M. im Juni anlässlich des Reichstreffens Deutscher Chemiker durchgeführt werden. Der II. Internationale Chemie-Ingenieur-Kongreß, der erstmalig im Jahre 1936 in London abgehalten wurde, wird 1940 auf Anregung und Einladung der Dechema in Deutschland als Teiltagung der Weltkraftkonferenz im Zusammenhang mit der Achema IX abgehalten werden. Etwa um die gleiche Zeit finden in Deutschland auch der Internationale Kongreß für Materialprüfungen, der Welterdöl-Kongreß und der Internationale Gas-Kongreß statt.

● Wegen Einbeziehung Oesterreichs in das deutsche Wirtschaftsleben und der somit notwendig werdenden Eingliederung der Chirurgieinstrumenten- und Sanitätsgeschäfte in die deutschen Wirtschafts- bzw. Fachorganisationen und der damit verbundenen Arbeiten ist von den Organisationen und Verbänden der Reichsarbeitsgemeinschaft der Medizinmechanik beschlossen worden, die für Ende Mai in Stuttgart vorgesehene Jahreshauptversammlung zu vertagen. Die Jahreshauptversammlung des Faches der Medizinmechanik wird voraussichtlich erst im September stattfinden können. Nähere Mitteilungen ergehen rechtzeitig.

# Der Aufstieg eines Volkes

Warum wir am 10. April mit „Ja“ stimmen

Wir haben an dieser Stelle bereits eine Untersuchung der wirtschaftlichen Ergebnisse und Aussichten gebracht, die aus dem großen historischen Ereignis der Rückkehr Oesterreichs zum Reich entstanden sind. Die Heimkehr der alten Ostmark hat dem Hoffen und Warten der Hunderttausende auf Arbeit und stolzes, selbstbewußtes Leben die Gewißheit der Erfüllung gegeben. Die kommende Arbeit, die sich ja nicht nur auf die Arbeitsbeschaffung bezieht, sondern der die Aufgabe gestellt ist, zwei bisher selbständige Wirtschaften zu höchstem gemeinsamen Nutzen zu verflechten, wird stärkste Anforderungen an jeden einzelnen stellen. Das Tempo der Wirtschaftsentwicklung wird der Schnelligkeit entsprechen, mit der die vielen Fragen des wirtschaftlichen Anschlusses gelöst werden. Mit nationalsozialistischem Schwung, mit der aus tausend eigenen Erfahrungen gebildeten Erkenntnis der Notwendigkeiten, gab Generalfeldmarschall Hermann Göring in seiner großen Rede in der Nordwestbahnhalde in Wien das Signal zu dem großen „Fanget an!“. Die deutschen Erfolge in der Bekämpfung der Arbeitslosigkeit sind ohne Beispiel in der Wirtschaftsgeschichte der Welt. Während Deutschland vom 1. März 1933 bis zum 1. März 1938 einen fast 100 proz. Rückgang der Arbeitslosigkeit hatte, steht Oesterreich in dieser Zeit mit unveränderter Arbeitslosenzahl da. Deshalb gilt der Beseitigung der Arbeitslosigkeit zunächst die schärfste Anstrengung. Schon ist unter dem 23. März 1938 eine Verordnung zur wirtschaftlichen Wiederbelebung Oesterreichs erschienen, die den Reichsminister der Finanzen ermächtigt, Reichsmittel zur Förderung der nationalen Arbeit im Land Oesterreich zur Verfügung zu stellen. Ueberwältigend ist das gigantische Aufbauprogramm, das der Generalfeldmarschall aufgestellt, verkündet und für das er bereits die ersten entscheidenden Verordnungen erlassen hat. In 17 Punkte ist das innerösterreichische Wirtschaftsprogramm zusammengefaßt.

Wir zählen unter anderem folgendes auf: Festsetzung des Währungsumstellungskurses 3 Schilling = 2 Reichsmark, Aufhebung der Zölle, sofortige Auszahlung der Clearingspitze von 60 Mill. RM in Waren, Bau von Kasernen und Flugplätzen, Ausbau von Industrieanlagen, Erschließung von Produktionsreserven, Schaffung von Kraftwerken, Donau-Regulierung, Ausbau und Steigerung der Alpen Montan bis zum doppelten Ausmaß, Ausbau des Wiener Erdölreviers und der chemischen Industrie, Bau neuer Eisenbahnlinien, neuer Donaubrücken, Anschluß der Reichsautobahn, Errichtung einer Zellwollfabrik auf Hartholzgrundlage, Errichtung der bisher für Franken geplanten Großbauten der Reichswerke Hermann Göring in Linz, Ausbau des Rhein-Main-Donau-Kanals, Maßnahmen auf landwirtschaftlichem Gebiet, Bau eines Donau-Großhafens in Wien. Hunderttausende werden durch den energischen Willen, der die schwachen Stellen der österreichischen Wirtschaft klar erkannt hat, wieder in Brot und Arbeit gebracht werden und erkennen, wie ernst es dem Nationalsozialismus ist, sofort und ohne Diskussionen einzugreifen, zu handeln und zu helfen. Unter brausendem Jubel verkündete Hermann Göring das durch eine Verordnung verfügte Sozialprogramm, das die Wiedereinführung der Arbeitslosenversicherung für die bisher Ausgesteuerten, Kündigungsschutz der Arbeiter und Lohnzahlung an Feiertagen vorsieht. Das früher so gern zitierte „amerikanische Tempo“ ist unserem Tempo gewichen, für das ein Ausspruch Hermann Görings kennzeichnend ist, der von seiner österreichischen Reise berichtet wird: „Wir werden so rasch zupacken, daß das amerikanische Tempo ein Schneckentempo dagegen ist ...“

Der Aufschwung auf allen Gebieten unserer umfangreichen Volkswirtschaft, die innen- und außenpolitische Stärke des Reiches, die Hebung des sozialen Standards des deutschen Arbeiters, all das sind Dinge, die uns heute fast selbstverständlich erscheinen. Klassenkampf und Streiks sind Erscheinungen einer vergangenen Epoche, Auswirkungen einer Zeit des Mißverstehens, die die Generation nach uns sogar dem Begriff nach vergessen haben wird. Wir haben aber die Pflicht, gerade in einer Zeit der Selbstbesinnung, in der wir wieder dem Führer unser Ja als Dank geben werden, zurückschauend den Weg noch einmal zu gehen, den unsere Brüder in der Ostmark nun, wenn auch in ungleich schnellerem Tempo, durchlaufen werden.

Der 30. Januar 1933 ist der Abschluß einer Zeit und Beginn einer neuen Epoche. Das Erbe der Systemzeit war ein Chaos. Politisch zerrissen mit Standes- und Konfessionsgegensätzen, mehr als 20 Parteien, außenpolitisch ohnmächtig, Tributzwang, wehrlos, nicht souverän als Macht zweiter Klasse. Wirtschaftlich an erster Stelle der Arbeitslosigkeit in Europa (22. 1. 1931) dem Wert der Industrieproduktion nach 1932 auf dem Stand von 1895.

Die ständig wachsende Zahl der Arbeitslosen verlangte, um die innere Gesundung vorzubereiten, zwingend die Lösung dieses Problems durch eine weitgehende Ankurbelung der Wirtschaft, eine ungeheure Aufgabe, an der die bisherigen Machthaber gescheitert waren. Auf 11,5 Millionen Beschäftigte kamen weit über 6 Millionen Erwerbslose, mit ihren Familienmitgliedern fast 15 Millionen Menschen, die — fast ein Drittel des deutschen Volkes — von den geringen Stempelgeldern leben mußten. Es war nötig, nicht nur den 15 Millionen Menschen das Geld zum Leben zu geben, sondern auch die Güter zu produzieren, die für dieses Geld gekauft werden konnten. Das nationalsozialistische Wirtschaftsprogramm ist daher kein Geld-, sondern hauptsächlich ein Produktionsprogramm. Am 1. Juni 1933 gab das Gesetz zur Verminderung der Arbeitslosigkeit, das den Reichsfinanzminister ermächtigte, Arbeitsschatzanweisungen im Gesamtbetrag bis zu einer Milliarde RM zur Förderung der nationalen Arbeit auszugeben, den Auftakt zu der großen Arbeitsschlacht. Zur gleichen Zeit setzte das ganze System der mittelbaren Arbeitsbeschaffung durch Steuererleichterungen, Bedarfsdeckungsscheine, Zuschüsse für verschiedene Zwecke, Ehestandsdarlehen usw. ein, durch das die private Initiative auf breiter Grundlage belebt und der Motor der Wirtschaft, nach der vom Staat bewirkten Zündung, auf die notwendigen Touren kam. Der Staat als Vertreter der Gesamtheit begann die Wirtschaft, die aus dem Gedankengut liberalistischer Wirtschaftsauffassung zu nationalsozialistischem Denken erzogen werden mußte, zu führen. Auf allen Gebieten des Wirtschaftslebens mußte das Dritte Reich einen durchgreifenden Umbau vollziehen. Das Gesetz zur Vorbereitung des organischen Aufbaus der deutschen Wirtschaft vom 27. Februar 1934 gab dem Reichswirtschaftsminister die notwendige Ermächtigung für die Kontrolle und den Umbau der Organisationen des deutschen Wirtschaftslebens und somit die Möglichkeit, den organischen Aufbau der deutschen Wirtschaft durchzuführen. Neben der Lösung der Arbeitslosenfrage stand also die Zusammenfassung der vielen zersplitterten Einzelkräfte zu einer geschlossenen und ausrichtbaren Organisation der gewerblichen Wirtschaft.

Durch dieses Gesetz und die verschiedenen Durchführungsverordnungen sowie den Reformerlaß vom 7. Juli 1936 ist die bisherige Entwicklung wohl abgeschlossen. Danach ist die Reichswirtschaftskammer die Spitzenorganisation der gesamten gewerblichen Wirtschaft. Sie hat im großen Umriß als oberstes Organ der Selbstverwaltung sich mit der Förderung der Zusammenarbeit zwischen den einzelnen Wirtschaftszweigen und Wirtschaftsbezirken, dem Gedankenaustausch und dem Ausgleich etwaiger Spannungen zu beschäftigen. Darüber hinaus hat sie dafür Sorge zu tragen, daß die Anweisungen des Reichswirtschaftsministers bis zu jedem Betrieb getragen und befolgt werden. Unter dieser Spitze stehen dann die Reichsgruppen, fachliche Gliederungen der Wirtschaft, deren räumliche Abgrenzung grundsätzlich mit dem Reichsgebiet zusammenfällt, und zwar im ganzen sechs, Industrie, Handwerk, Handel, Banken, Versicherungen, Energie. Die nächste Stufe des Aufbaus zeigt die sieben Hauptgruppen, die jedoch nur in der Reichsgruppe Industrie vorhanden sind, eine Sonderbehandlung, die durch Vielzahl und Verschiedenheit bedingt ist. Diese Hauptgruppen sind ebenso wie die übrigen oben genannten Reichsgruppen in Wirtschaftsgruppen unterteilt. Das besagt also für den Gesamtaufbau: Reichswirtschaftskammer, sechs Reichsgruppen (davon eine, nämlich Industrie, in sieben Hauptgruppen unterteilt), dann die entsprechenden Wirtschaftsgruppen. Eine Ausnahme bildet in gewisser Weise die Reichsgruppe Handwerk, die keine Wirtschaftsgruppen umfaßt, sondern als Basis unmittelbar 50 Fachgruppen besitzt. Neben die fachlichen Gliederungen treten dann die bezirklichen Gliederungen. Hier konnte weitgehend auf schon bestehende Industrie- und Handelskammern sowie auf die Handwerkskammern zurückgegriffen werden. Ferner wurden, um das wirtschaftlich ausgeprägte Eigenleben zu beachten, Wirtschaftsbezirke geschaffen. Jeder Wirtschaftsbezirk erhielt eine bzw. bei einer Vielzahl von Unternehmungen zwei Wirtschaftskammern. Die Bezirkswirtschaftskammern sind als Arbeitsgemeinschaften der bezirklichen Industrie- und Handelskammern, der Handwerkskammern und der Bezirksgruppen der Reichsgruppen gebildet worden.

Bei einem, wenn auch noch so kurzen Aufriß des Aufbaus der gewerblichen Wirtschaft, muß auch die sog. „Leipziger Vereinbarung“ gewürdigt werden, durch die am 26. März 1935 die Organisation der gewerblichen Wirtschaft geschlossen der DAF. beitrug. Damals wurde ein gemeinsames Beratungsorgan geschaffen, der Reichs-Arbeits- und Wirtschaftsrat mit entsprechender bezirklicher Gliederung. Der Sinn dieser Organisation lag darin, das richtige Verhältnis zwischen Wirtschafts- und Sozialpolitik zu finden

Wenn wir so versuchen, die großen Linien des Aufbauwerkes unserer inneren wirtschaftlichen Gesundheit nachzuzeichnen, so müssen wir als den zweiten großen Fragenkomplex, der neben der Beseitigung der Arbeitslosigkeit und der Zusammenfassung der zersplitterten Einzelkräfte der gewerblichen Wirtschaft steht, die erfolgreichen Bemühungen berücksichtigen, die den Schutz und Fortbestand der Arbeit und die Sicherheit der Lebensnotwendigkeiten des deutschen Volkes bezwecken. Hier hat Deutschland unter der Leitung des Generalfeldmarschalls Göring auf Geheiß des Führers den Hebel eingeschaltet, der mit allen Kräften eines großen Volkes die Maschinerie des Vierjahresplans zum Laufen brachte. Zur ausreichenden Versorgung unserer Industrie mit lebenswichtigen Rohstoffen gibt es zwei Wege. Der eine bedeutet den Versuch der stärkeren Aufschließung der im Lande vorhandenen Vorkommen bzw. die verstärkte Erzeugung auf eigenem Boden; der andere die Schaffung von „neuen“ Roh- und Werkstoffen unter Zugrundelegung der ausreichend vorhandenen Grundstoffe und der geistigen Reserven einer überaus hochstehenden chemischen Industrie und Forschung. Deutschland hat erfolgreich beide Wege beschritten. Neben der verstärkten Aufschließung und der Intensivierung der geologischen Forschungstätigkeit, stehen die beispiellos erfolgreichen Arbeiten auf dem Riesengebiet der neuen Werkstoffe, von deren Mannigfaltigkeit, Güte und Beliebtheit auch im Ausland, eben erst die Leipziger Messe ein beredtes Zeugnis ablegen konnte. Die Zusammenfassung aller Produktivkräfte in Deutschland in einer starken Hand, ausgerichtet auf ein Ziel, mußte den Erfolg bringen. Die Ausrichtung der gesamten deutschen Wirtschaft auf ein Ziel unter einer obersten Leitung wurde erstmalig durch die Beauftragung des Ministerpräsidenten Generalfeldmarschall Göring mit der Durchführung des Vierjahresplans bewerkstelligt.

Im einzelnen ergaben sich innerhalb der staatlich gesetzten Zuständigkeiten zunächst noch Ueberschneidungen der für die einzelnen Gebiete bestehenden Reichsstellen, wodurch eine einheitliche Führung erschwert wurde. Die vom Ministerpräsidenten erkannten Schwierigkeiten veranlaßten ihn eine grundlegende Neuorganisation vorzunehmen, um ein schlagkräftiges und straff gegliedertes Instrument zu schaffen. Das in der Anordnung vom 4. Februar 1938 verankerte Ergebnis ist ein in seinem organisatorischen Gefüge und in seiner Ausrichtung auf die im Vierjahresplan vorgezeichneten Wirtschaftsaufgaben völlig neues Wirtschaftsministerium. Der Geschäftsbereich des Wirtschaftsministeriums wird in fünf Hauptabteilungen eingeteilt, zu denen die Zentralabteilung tritt. Die Hauptabteilung I (Industrieabteilung Deutsche Roh- und Werkstoffe) ist gegliedert in vier Abteilungen (Allgemeine Fragen; Planung — Industrielle Fachreferate — Chemie — Mineralölwirtschaft). Die Hauptabteilung II (Bergbau, Eisen, Energiewirtschaft) umfaßt die drei Abteilungen Bergbau, Eisen und Energie, zur Hauptabteilung III (Wirtschaftsordnung, Handel, Handwerk) gehören die zwei Abteilungen Wirtschaftsorganisation und Gewerbepolizei, die Hauptabteilung IV umfaßt Geld- und Kreditwesen, die Hauptabteilung V (Außenhandel, Devisen, Export) hat die drei Abteilungen Länderreferate, Devisenbewirtschaftung, Export. Ferner werden dem Wirtschaftsministerium die Reichsstellen für Wirtschaftsausbau, Bodenforschung und der Reichskommissar für Altmaterialverwertung unterstellt. Mit diesem organisatorischen Aufbau ist der Schlußstein unter eine folgerichtige Entwicklung gesetzt. Deutschland besitzt jetzt die einheitliche schlagkräftige staatliche Wirtschaftsführung, die die unbedingte Gewähr dafür bietet, daß die hohen Ziele erreicht werden.

Die aufsteigende Entwicklung der deutschen Wirtschaft wäre nicht denkbar gewesen ohne eine eingehende Ueberwachung des Preisgefüges. Hier hat der Reichskommissar für Preisbildung maßgeblich einsetzen können. Die Preisbildung ist nicht nur in der letzten Instanz, also beim Uebergang an den Verbraucher, sondern in allen Stadien der Erzeugung und des Handels aufmerksam verfolgt worden, ohne daß es je zu einer Vergewaltigung der Wirtschaft gekommen wäre. Die nationalsozialistische Auffassung des wirtschaftlichen Lebens baut sich auf denselben Grundsätzen auf, auf denen die Gestaltung des völkischen und staatlichen Werkes steht. Die Begrenzung findet sich dort, wo die Gesamtinteressen eine Beschränkung erforderlich machen. Die bekannte These, daß Angebot und Nachfrage den Preis bestimmen, die dem freihändlerischen und liberalistischen Wirtschaftsdenken zugrunde lag, kann nicht in einem Staat Gültigkeit haben, der auf den Grundsätzen der völkischen Gemeinschaft aufbaut und das Lebensrecht der Gesamtheit als höheres Recht erklärt. Alle wirtschaftlichen Vorgänge müssen einer wirtschaftlichen Gesamtordnung dienen, die Grundlage der Lebensmöglichkeit und Sicherheit des ganzen Volkes ist. Deshalb ist die Preislage so zu halten, daß sie den sozial nicht sehr starken Schichten die Möglichkeit gibt, einen Lebensstandard aufrechtzuerhalten, der ihnen die physische und seelische Kraft gibt, den Daseinskampf der Nation erfolgreich durchstehen zu können.

Der natürliche Kreislauf auf dem Weltmarkt funktionierte wegen der auf eine Abschließung des eigenen Marktes gegen fremde Erzeugnisse gerichteten Wirtschaftspolitik fast aller Staaten nicht mehr. Der Clearingverkehr führte zu keiner zufriedenstellenden Lösung. Es entstanden Warenschulden gegenüber dem Ausland, die sich auf Hunderte von Millionen RM beliefen. Als Ausweg aus dieser Sachlage wurden nach und nach Ueberwachungsstellen geschaffen, die jede Einfuhr von der Genehmigung einer Devisenzuteilung abhängig machten. Diese Organisation, die unter der Bezeichnung „Der neue Plan“ aufgebaut wurde, hatte zwar mit den Worten des Herrn Reichsbankpräsidenten Dr. Schacht „eine scheußliche Bürokratisierung des Handels“ zur Folge, konnte aber eine segensreiche Ordnung in den Außenhandel bringen. Das Gesamtbild des Außenhandels (Einfuhr 1933: 4,2 Milliarden RM, 1937: 5,5 Milliarden RM — Ausfuhr 1933: 4,9 Milliarden RM, 1937: 5,9 Milliarden RM) zeigt entsprechend der Sachlage, nicht mehr zu kaufen als man bezahlen kann und die Einfuhr der Ausfuhr anzupassen, die gewaltige Anstrengung unserer Exporteure gegenüber allen Schwierigkeiten auf dem Weltmarkt.

Ueber allem stand und steht in der nationalsozialistischen Wirtschaft der Mensch. Hier mußte viel aufgebaut werden, um die vom Systemstaat liebevoll gepflegte Kluft zwischen Unternehmer und Arbeitnehmer zu beseitigen. Die zerstörte Gerechtigkeit mußte hergestellt werden. Der Führer hat in seiner historischen Ansprache vor dem deutschen Volk vom 20. Februar 1938, den Stand vor der Machtübernahme mit seinen 13 000 Tarifverträgen, dem Kuhhandel zwischen Interessentengruppen, dem Tarifschematismus, der Nivellierung der Arbeitsbedingungen, der untertariflichen Entlohnung, den Aussperrungen und Streiks umrissen. Heute gibt es dagegen klare Rechtsverhältnisse, stetige Löhne, Mindestbedingungen, Aufbau von Leistungslöhnen, 7000 Tarifordnungen, sozialen Ausgleich durch die Deutsche Arbeitsfront und sozialen Frieden im gesamten. Deutsches Volksbildungswerk, „Kraft durch Freude“, Reisen, Wandern, Urlaub, Betriebskonzerte, sportliche Veranstaltungen, das sind Begriffe, die in ihren Auswirkungen mit an der Schöpfung des neuen deutschen Arbeitsmenschen geholfen haben.

Es ist uns nur möglich einen kleinen Ausschnitt aus der imposanten Aufbauarbeit des Nationalsozialismus zu geben. Auf allen Gebieten drängte der Lebenswille des deutschen Volkes empor, als ob er nur auf die ihm gemäße Führung gewartet hätte.

Aus allem, aus der einzigartigen Gemeinschaftsarbeit, aus dem überlegenen Zusammenschluß entstand die Ausweitung der deutschen Wirtschaft zu den Ergebnissen, die der Führer in seinem Rechtfertigungsbericht dem deutschen Volk und der Welt vorlegte. Die Sprache der Tatsachen, der nüchternen Zahlen aus den Statistiken aller Sparten der deutschen Volkswirtschaft, konnte nicht überzeugender die Folgerichtigkeit nationalsozialistischer Wirtschaftsführung unterstreichen. Wir wollen deshalb einige dieser sachlichen Zahlen an den Schluß unserer Abhandlung setzen.

Deutsches Volkseinkommen: 1932: 45,2 Milliarden — 1937: 68 Milliarden RM.  
 Lebensindex: 1932: 120,6 — 1937: 125,1.  
 Gewerbliche Erzeugung: 1932: 37,8 Milliarden — 1937: über 75 Milliarden RM.  
 Umsatz im Handwerk: 1932: 9,5 Milliarden — 1937: 22 Milliarden RM.  
 Umsatz im Einzelhandel: 1933: 21,8 Milliarden — 1937: 31 Milliarden RM.  
 Landwirtschaftl. Prod.: 1932: 8,7 Milliarden — 1937: über 12 Milliarden RM.  
 Erwerbslose: 1933: 6,5 Millionen — 1937 (Oktober): 470 000.  
 Spareinlagen: 1932: 11,4 Milliarden — 1937: 16,1 Milliarden RM.  
 Reichseinnahmen: 1932: 6,6 Milliarden — 1937: 14 Milliarden RM.  
 Steinkohlen-Förderung: 1932: 104,7 Mill. t — 1937: 184,5 Millionen t.  
 Braunkohlen-Förderung: 1932: 122,65 Mill. t — 1937: 184,5 Millionen t.  
 Stahlerzeugung: 1933: 9,660 Mill. t — 1937: 19,207 Mill. t.  
 Eisenerzförderung: 1932: 1,3 Mill. t — 1933: 2,6 Mill. t — 1937: 9,6 Mill. t.  
 Erdölgewinnung: 1933: 238 600 t — 1937: 453 000 t.  
 Erzeugung leichter Kraftstoffe: 1933: 386 000 t — 1937: 1 480 000 t.  
 Kraftfahrzeugbestand: 1932: 1,5 Mill. — 1937: rund 3 Mill.  
 Wohnungsbautätigkeit: 1932: 160 000 — 1937: 340 000.  
 Dieselölproduktion: 1933: 60 000 t — 1937: 120 000 t.  
 Schmierölproduktion: 1933: 45 000 t — 1937: 140 000 t.  
 Heizölproduktion: 1933: 167 000 t — 1937: 320 000 t.  
 Leuchtölproduktion: 1933: 19 000 t — 1937: 40 000 t.

# Die Kölner Frühjahrs-Messe 1938

Was wir in den einleitenden Sätzen unserer Besprechung der vierjährigen Kölner Frühjahrsmesse gesagt haben, hat in diesem Jahre seine volle Bestätigung gefunden. Als Zeichen einer weiteren erfreulichen Aufwärtsbewegung kann eine Zunahme der belegten Fläche um 19 Proz. auf 16 106 qm und ein Ansteigen der Zahl der Aussteller von 873 auf 1012 festgestellt werden; über 100 noch in letzter Zeit eingegangene Anmeldungen konnten infolge Platzmangels nicht mehr Berücksichtigung finden. An dem bewährten Grundsatz der nur für Wiederverkäufer zugänglichen Handelsmesse hat man festgehalten, wenn ihr auch einige für die Allgemeinheit geöffnete Sonderschauen angegliedert worden sind. In anerkannter Weise hat die Messeleitung der Notwendigkeit, die Kenntnis unserer neuen Werkstoffe in immer weiteren Kreisen zu verbreiten, dadurch Rechnung getragen, daß sie die Verkaufsstände der Allgemeinen Messe einheitlich aus einer Holzfasertartplatte herrichten ließ. Durch ihren warmen braunen Ton wurde den Räumen nicht nur eine wohltuend beruhigende Wirkung gegeben und die oftmals abstoßende Buntheit aufdringlicher und schreiender Farben ausgeschaltet, sondern Käufer und Verkäufer hatten auch Gelegenheit, sich von den Eigenschaften und vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten dieses Baustoffes zu überzeugen.

Messen sind mehr noch als allgemeine Ausstellungen geeignet, unseren neuen heimischen Werkstoffen und den aus ihnen hergestellten mannigfaltigen Erzeugnissen den Weg zu den Verbrauchern zu bahnen, denn wenn der Einzelhändler, durch sachverständige Beratung überzeugt, sich erst zu dem Kauf entschlossen hat, wird er schon das seine tun, Aufklärung über die neuen Waren und ihre Vorzüge weitesten Schichten zu vermitteln und ihren Gebrauch zu fördern. Diesem Zwecke galten auch die öffentlichen Veranstaltungen „Deutsche Werkstoffe im Handwerk“ und die „Textilschau“.

Auf der ebenso wie die „Möbelmesse“ sehr gut und reichlich beschickten allgemeinen Messe für Haus-, Küchen- und Wohnbedarf waren einige Gummiwaren-Großhändler aus den Industriebezirken Hannover, Süddeutschland und Thüringen vertreten, die die üblichen Artikel brachten und mit dem Erfolg zufrieden waren. Sehr groß war wiederum das Angebot in Wringern. Zu erwähnen ist ein neuer, durch Patent geschützter Schlauchbeschwörer, der verhüten soll, daß der Wasserschlauch, z. B. in der Waschküche, infolge seines Gewichts oder Anstoßens aus dem Gefäß gleitet. Dieser gurkenförmige Beschwörer besteht aus einem der Länge nach durchbohrten, feuerverzinkten Eisenkörper mit gerieftem Ansatz für das Einstecken in den Schlauch und einem Gummibezug, durch den Beschädigung von Emaillegefäßen verhütet werden soll. Er wird in drei Größen für  $\frac{1}{2}$ -,  $\frac{3}{8}$ - und  $\frac{3}{4}$ zöllige Schläuche geliefert. Vielen Anklang fand bei den Besuchern auch eine kleine Vorrichtung, um Besen, Handfeger, Gartengeräte usw. aufzuhängen. Diese werden mit einem über ihren Stiel gezogenen Gummiring in die Aussparungen eines Wandbrettchens aus Preßstoff oder in die entsprechenden Windungen eines Drahtgestelles gehängt. Die Händler technischer Artikel werden an einer zum Patent angemeldeten Neuerung an Holzschuhen Anteil nehmen. Hier sind in Sohle und Absatz des Schuhs neun etwa 1,5 cm hohe aus der Lauffläche gebrauchter Autoreifen gestanzte Gummibuffer eingelassen. Sie haben einmal den Zweck, den schnellen Verschleiß des weichen Pappelholzes zu verhüten (Buchenholz ist im Tragen weniger angenehm und wird für andere Verarbeitung benötigt), andererseits wird das klappernde Geräusch eingeschränkt, was für Krankenhäuser und Anstalten sehr erwünscht ist. Für die mit der Landwirtschaft arbeitenden Händler sei ein an einem Lederhandschutz befestigtes Garbenaufschneidemesser erwähnt, das bei erhöhter Sicherheit gegen Verletzungen schnelleres Arbeiten gestattet. Daß neben der großen Auswahl von Gebrauchsgegenständen bekannter Schönheit aus Kunststoffen auch technische Artikel gezeigt wurden, ist selbstverständlich; Klosettsitze aus Trolitan und Pollopas vereinen hygienische Vorteile mit äußerst gefälligem Aussehen. Alle Austauschstoffe und ihre Verwendung, wie Glas für Spülkästen und deren Glocken oder für Bierleitungen, Asbestzementschiefer und Leichtmetalle, hier aufzuzählen, würde zu weit führen. In der unterrichtenden Schau sah man Proben mit Beigabe von Zellwolle hergestellter Filtertücher, gewebter und innen gummierter Schläuche, Verdeckstoffe und dergleichen.

Ist schon durch die eingangs genannten Zahlen die ständige Weiterentwicklung der Kölner Messe erneut bewiesen, so wird ihre Bedeutung, wenn dies überhaupt nötig war, durch die Beteiligung Frankreichs, Belgiens und holländischer Unternehmungen betont. Diese zeigt jedenfalls, daß die Veranstaltung nicht lediglich dem Binnenmarkte dient, sondern auch die Wirtschaftsbeziehungen zu dem benachbarten Auslande und den internationalen Warenverkehr zu fördern beginnt. Trotz des häufig geäußerten Wunsches nach Angliederung einer technischen Abteilung hat man bisher an einer Beschränkung auf Hausbedarf neben gelegentlichen Sondergruppen festgehalten und ist ohne Zweifel damit gut gefahren. Die Erfüllung national-wirtschaftlicher Aufgaben, wie z. B. die weitgehende Einführung unserer neuen Werk- und Heimstoffe, wird aber in Zukunft eine stärkere Berücksichtigung der Technik wünschenswert erscheinen lassen. Mit dem Ergebnis der diesjährigen Kölner Frühjahrsmesse waren erfreulicherweise Aussteller und Besucher wiederum zufrieden.

## Haftpflicht der technischen Händler und Gewährsbedingungen der „Witeka“

In der Zusammenkunft der Obleute und Zonenleiter des „RTH.“ am 7. Januar ist die Frage der Haftpflicht der technischen Händler nochmals eingehend behandelt worden. Dabei wurde erklärt, daß der betreffende Abschnitt in den Lieferungs-, Zahlungs- und Gewährsbedingungen der „Witeka“ (D Abs. 2) nach Ansicht der „TH.“ nicht gegen die guten Sitten verstoße, daß aber unter Umständen ein reverslich gebundener Händler Punkt a der Wiederverkaufsbedingungen verletze, wenn er seine Haftung nicht ebenso wie die „Witeka“ ausschliesse. Da das aber vielleicht in manchen Fällen technisch nicht möglich sei oder übersehen werde, könnte den Händler eine unter Umständen weitgehende Haftpflicht treffen, wogegen er selbst dann keine Rückansprüche an die Lieferfabrik habe. Deshalb trete für den einzelnen technischen Händler die Frage auf, ob er sich zweckmäßig gegen das Risiko versichere, das aus dieser Sachlage für ihn entstehe. Die Möglichkeit, daß der „RTH.“ eine Gesamtversicherung für seine Mitglieder abschließe, scheitere an der Kostenfrage, doch werde die Geschäftsführung des „RTH.“ die Möglichkeit von Einzelversicherungen prüfen.

Einige Versicherungen haben sich ohne weiteres bereit erklärt, in die allgemeine Haftpflichtversicherung auch die Schäden einzuschließen, die sich aus dem Punkt D Abs. 2 der Lieferungs-, Zahlungs- und Gewährsbedingungen der „Witeka“ in Verbindung mit Punkt a der „Allgemeinen Wiederverkaufsbedingungen für den technischen Händler“ für diesen ergeben könnten.

Es muß den Mitgliedern des „RTH.“, die an dieser Frage beteiligt sind, überlassen bleiben, sich mit einer Versicherungsgesellschaft in Verbindung zu setzen. Es ist nicht zu bezweifeln, daß auch andere Unternehmungen als diejenigen, mit denen der „RTH.“ Fühlung genommen hat, zu einem gleichen Abkommen bereit sind.

---

### Deutscher

sei stolz auf den Führer  
und sein Werk!

Die Welt beneidet Dich und  
Dein Volk um Adolf Hitler

Zeig diesen Stolz am 10. April  
in Deinem Bekenntnis zu  
Adolf Hitler!

Ja!

---

## Was der chirurgische Händler von der Fabrikation wissen muß

Das große Gebiet der chirurgischen Gummiwaren klar und eindeutig zu umreißen, ist bei der Fülle der darunter fallenden Fabrikate nicht ganz leicht. Zunächst gehören dazu alle Artikel, die der unmittelbaren Krankenpflege dienen, also Hospitaltuche (Bettstoffe), Verbandbatiste, Sitzringe, Wärmflaschen, Eisbeutel, und ferner wegen ihrer Verwandtschaft zu den eben genannten: Reiseirrigatoren, Frauenduschen, Birnspritzen, also vorwiegend Artikel, die der Hygiene dienen. Schließlich sind nicht zu vergessen: Operationshandschuhe, Sezierhandschuhe, Untersuchungsfingerlinge und Artikel wie Pessare, Urinale, Suspensionen usw.

Hinsichtlich der Fabrikation und des gummitecnischen Aufbaus gehören die chirurgischen Artikel in die verschiedensten Klassen der Kautschukfabrikate. Die Bettstoffe und die Verbandbatiste gehören zu den gummierten Stoffen, Operations- und Sezierhandschuhe sind getauchte oder nahtlose Artikel. Der überwiegende Teil (Sitzringe, Wärmflaschen, Reiseirrigatoren, Birnspritzen usw.) gehört zu den technischen Weichgummiwaren. Und schließlich ist auch der Hartgummi daran beteiligt, indem er zu den Birnspritzen, Frauenduschen, Reiseirrigatoren die Mundstücke usw. liefert.

Im folgenden sollen der gummitecnische Aufbau und die Fabrikation einzelner dieser chirurgischen Artikel dargestellt werden, damit besonders auch der chirurgische Händler ein klares Bild über die Entstehung und Beurteilung seiner Artikel erhält.

### Verbandbatiste, Bettstoffe

Diese beiden Artikel gehören zu den gummierten Stoffen. Es sind Gewebe, die in den meisten Fällen beiderseits mit einem dünnen Gummifilm versehen sind. Die Rohgewebe sind Baumwollstoffe, heute meist mit den vorgeschriebenen Anteilen an Zellwolle. Die Quadratmetergewichte der ungemmierten Stoffe betragen beim Verbandbatist etwa 50 bis 55 g, bei Bettstoffen, je nach dem geforderten Gewicht des fertiggummierten Stoffes, 80 bis 120 g.

Bevor auf die eigentliche Herstellung der Gummierung eingegangen wird, soll etwas Grundsätzliches über den Aufbau der verwendeten Kautschukmischungen gesagt werden. Es werden auch bei chirurgischen Gummiwaren in den seltensten Fällen reine Kautschukmischungen verarbeitet, sondern stets enthält der Kautschuk gewisse Zusatzmaterialien, deren Beimischung zweierlei Zwecken dient. Einmal sollen sie dem Kautschuk ganz besondere Eigenschaften hinsichtlich seiner späteren Verwendung für den geplanten Zweck geben; und zweitens dienen sie dazu, einen Teil des wertvollen Kautschukmaterials einzusparen. Für diesen Zweck haben Spezialfabriken geeignete Materialien, von denen nur Faktis, ein aus Oelen durch Behandlung mit Schwefel gewonnenes Produkt, genannt sei, geschaffen. Und es ist durchaus irrig, anzunehmen, daß durch solche Zusätze die Qualität der daraus gefertigten Artikel gemindert wird. Vielmehr erhalten sie gerade erst durch diese Zusatzmaterialien ihre guten Eigenschaften im Gebrauch.

Wenden wir uns der Herstellung eines Bettstoffes zu, so ist zunächst aus Kautschuk und den erforderlichen Mischungszusätzen die sogenannte Mischung herzustellen. Das geschieht auf den sogenannten Mischwalzen, zwei zylindrischen, heiz- und kühlbaren Walzen, die sich gegeneinander in rotierender Bewegung befinden. In dem zwischen beiden Walzen befindlichen Spalt findet das Mischen statt in der Weise, daß zunächst der Kautschuk auf den angewärmten Walzen weich und plastisch gemacht wird. In diesem Zustand nimmt er die nunmehr zuzugebenden Mischungsbestandteile schnell und vollständig auf. Außer Faktis werden beim Mischprozeß noch die etwa erforderlichen Farbstoffe — meist sehr echte Farbstoffe, die allen Beanspruchungen genügen — zugegeben, ferner Vulkanisations- und Alterungsschutzmittel. Letztere haben den Zweck, die Dauerhaftigkeit der damit hergestellten Kautschukartikel zu erhöhen und werden ganz allgemein mit sichtlich steigendem Erfolge verwendet.

Das Herstellen der Mischungen ist neben der später zu schildernden Vulkanisation der wichtigste Arbeitsvorgang beim Fertigen von Kautschukartikeln. Betrachtet man einen Artikel, wie etwa einen Bettstoff und den darauf befindlichen nur wenige Hundertstel eines Millimeters starken Gummifilm, so wird man daraus unschwer erkennen, mit welcher Sorgfalt gearbeitet werden muß, damit Unsauberkeiten der Fabrikation fern-

gehalten werden und nicht ins Fertigerzeugnis gelangen. Und so ist es selbstverständliches Haupterfordernis, soll ein einwandfreies Fabrikat erzielt werden, daß besonders beim Herstellen der Mischung peinlichste Sauberkeit herrscht.

Ist der Mischprozeß beendet, so werden die fertigen Mischungen zunächst einige Tage gelagert, damit sich der durch das heiße Walzen mitgenommene Nerv des Kautschuks erholt. Alsdann werden die Mischungen nochmals kurz auf die Mischwalze genommen und meist noch warm in die Lösungsknetter eingebracht zur Herstellung der Streichlösung. Es wird heute ganz allgemein für diesen Zweck als Lösungsmittel ein Benzin bestimmter Siedegrenzen (meist 100 bis 125° C) verwendet. Vom Gebrauch des Benzols ist man wegen der außerordentlichen Giftigkeit dieses Lösemittels heute wohl überall abgegangen.

Der nun folgende Gummierungsprozeß wird auf eigens für diesen Zweck gebauten Maschinen vorgenommen, deren Hauptteil eine gummibezogene Walze und das genau auf diese Walze passende Messer sind. Zwischen der in Bewegung befindlichen Walze und dem feststehenden Messer wird der zu gummierende Stoff hindurchgeführt, gleichzeitig wird zwischen Walze und Messer die gelöste teigförmige Gummimischung vorgelegt, und der zu gummierende Stoff nimmt zwangsläufig bei dem Durchgang durch den zwischen Walze und Messer befindlichen geringen Spalt eine gewisse Menge Gummilösung auf. Anschließend wird der Stoff durch Ueberleitung über Heizvorrichtungen getrocknet. Dieser Arbeitsgang wird mehrmals wiederholt, bis die erforderliche Stärke des Gummifilms erreicht ist. Es sind bei einem leichten Bettstoff drei bis vier Durchgänge auf jeder zu gummierenden Seite erforderlich, wahren bei schwereren Stoffen sechs bis zehn Striche aufgetragen werden. Hat der Stoff das erforderliche Gummigewicht aufgenommen, so wird er auf geeigneten Maschinen zunächst mit Maismehl oder Talkum gepudert. Das Pudern hat den Zweck, ein Zusammenkleben der beiden gummierten Seiten zu verhindern. Anschließend erfolgt die Vulkanisation.

Die Vulkanisation ist neben dem Herstellen der Mischung der Arbeitsvorgang, dem die größte Bedeutung für eine einwandfreie Beschaffenheit des Fertigfabrikates beizumessen ist. Unter Vulkanisation ist in chemischer Hinsicht zu verstehen die Aufnahme von Schwefel durch das Kautschukmolekül. Erst durch diese Schwefelaufnahme erhält überhaupt der Kautschuk seine ihm ganz besonders auszeichnenden Eigenschaften. Erstmalig im Jahre 1839 wurde diese Einwirkung von Schwefel auf Kautschuk von Thomas Hancock in England und fast gleichzeitig in Amerika von Charles Goodyear beobachtet. Und erst diese Entdeckung war die Geburtsstunde der Kautschukindustrie.

Die Vulkanisation kann auf zweierlei Weise vorgenommen werden, einmal durch Einwirkung von Chlorschwefel, wobei Schwefel und Chlor an das Kautschukmolekül angelagert werden. Bei dieser Vulkanisationsart (der sogenannten Kaltvulkanisation) sind keine hohen Temperaturen erforderlich, schon bei gewöhnlicher, das heißt Zimmertemperatur, erfolgt in kurzer Zeit Vulkanisation. Und zweitens wird die Vulkanisation ausgeführt, indem mit Schwefel versehene Gummimischungen erhöhten Temperaturen, die bei der heutigen Arbeitsweise in den meisten Fällen oberhalb 100° C liegen, ausgesetzt werden. Diese Art der Vulkanisation ist die Heißvulkanisation.

Im Falle des Bettstoffes sind noch beide Methoden der Vulkanisation üblich, obwohl sich ergeben hat, daß heißvulkanisierte Bettstoffe eine längere Lagerfähigkeit besitzen und sich auch im Gebrauch, unter anderem natürlich auch beim Reinigen und Sterilisieren, besser verhalten. Es wäre zu wünschen, daß der chirurgische Händler allmählich ganz zum heißvulkanisierten Bettstoff überginge, trotzdem die Farben bei diesem nicht immer so gut erscheinen und der Griff kein so weicher und voller ist wie beim kaltvulkanisierten.

Außer auf die geschilderte Art und Weise werden neuerdings Bettstoffe auch hergestellt, indem die zur Verwendung gelangenden Rohgewebe auf Kalandern, also ohne daß vorher die Gummimischung in Benzin gelöst wird, mit der entsprechenden Gummierung versehen werden. Das Verfahren hat gegenüber dem Gummieren auf Streichmaschinen mancherlei Vorteile und bürgert sich immer mehr ein.

## Verbandbatiste

Sie unterscheiden sich von den Bettstoffen erstens dadurch, daß das zur Verwendung gelangende Rohgewebe ein leichter und fester Makobatist von einem Quadratmetergewicht von etwa 50 bis 55 g ist, und zweitens dadurch, daß die aufgestrichene Gummimischung aus fast reinem Kautschuk besteht. Meist sind Verbandbatiste heiß vulkanisiert und haben doppelseitig gestrichen, ein Gummierungsgewicht von nur etwa 50 g pro Quadratmeter.

## Nahtlose chirurgische Kautschukartikel

Hierher gehören in erster Linie Operations- und Sezierhandschuhe und Untersuchungsfingerlinge. Unter nahtlosen oder getauchten Gummiwaren werden ganz allgemein solche verstanden, die aus einer Gummilösung durch Uebertauchen einer entsprechenden Form hergestellt werden. Dieser Tauchvorgang wird meist mehrfach wiederholt, bis die erforderliche Stärke des Gummifilmes erreicht ist. Der Gummifilm wird später von der Form entfernt. So einfach diese Arbeitsvorgänge auch zu sein scheinen, die Fabrikation erfordert trotzdem ein großes Maß von Erfahrung und ganz besondere Sorgfalt.

Operations- und Sezierhandschuhe und Operations- und Untersuchungsfingerlinge gehören zu den wenigen Artikeln, die aus Reingummi bestehen. Das hat seinen Grund in den Ansprüchen, die an diese Fabrikate gestellt werden. Operations- und Sezierhandschuhe müssen weich und schmiegsam sein, sie müssen sich zwar an die Finger des Operateurs fest anlegen, dürfen aber die Finger keineswegs abschnüren. Sie müssen ein oftmaliges Sterilisieren aushalten, ohne Zersetzungerscheinungen zu zeigen usw. Alle diese Eigenschaften können nur durch ein reines und nicht verschnittenes Kautschukerzeugnis erreicht werden.

Die Herstellung der Operations- und Sezierhandschuhe ist die gleiche. Der Sezierhandschuh unterscheidet sich vom Operationshandschuh nur durch sein schwereres Gewicht. Zu ihrer Fabrikation wird sorgfältig ausgewählter und von Verunreinigungen freier Parakautschuk oder auch Smoked Sheets zunächst auf der Mischwalze weichgemacht und alsdann in mit Benzin beschickten Rührwerken zur Lösung gebracht. Die fertige Lösung wird gesiebt und ist, nachdem sie mehrere Stunden gestanden hat und so blasenfrei geworden ist, fertig zum Tauchen. Dieser Arbeitsgang wird in allseitig geschlossenen Apparaten ausgeführt, in denen sich unten der die Lösung enthaltende Tauchkasten und im oberen Teil der das Formenmaterial tragende Tauchrahmen befindet. Beim Tauchvorgang wird der Lösungskasten gehoben, wobei die nach unten gerichteten Handschuhformen in die Lösung getaucht werden. Anschließend wird der Lösungskasten wieder gesenkt. Auf diese Weise haben die Formen Lösung aufgenommen, die beim Trockenvorgang (durch Bewegung des Tauchrahmens um seine Längsachse) zu einem dünnen Film eintrocknet. Der Tauchvorgang wird mehrmals wiederholt, bis das vorgeschrittene Gewicht des Operations- bzw. Sezierhandschuhes erreicht ist.

Sämtliche nach dem Tauchverfahren hergestellten Artikel erhalten alsdann einen Rand, indem der Gummifilm an der Form ein kleines Stück nach oben gerollt wird. Dieser gerollte Rand hat den Zweck, das Einreißen der nahtlosen Artikel einerseits beim Entfernen von der Form und zweitens später im Gebrauch zu verhindern. Anschließend sind die Handschuhe fertig zur Vulkanisation, die, genau wie bei Bettstoffen beschrieben, entweder durch Behandlung mit Chlorschwefel (kalt) oder auf heißem Wege erfolgen kann.

Auch bei Operations- und Sezierhandschuhen ist zu wünschen, daß allmählich nur noch die heißvulkanisierten gefordert werden. Die Vorzüge, die der heißvulkanisierte Handschuh gegenüber dem kaltvulkanisierten hat, sind in die Augen springend. Außer einer erheblich längeren Lagerfähigkeit zeigt sich dieser Vorzug in erster Linie in der viel öfter möglichen Sterilisation.

Zur Sterilisation sei bemerkt, daß hierbei außer Alkohol möglichst alle chemischen bakterientötenden Mittel zu vermeiden sind. So wurde in einem Falle eine ungünstige Einwirkung durch Formaldehyd festgestellt. Die beste Sterilisation ist immer noch in der Behandlung mit überhitztem Wasserdampf zu erblicken.

Die Herstellung von Untersuchungs- oder Operationsfingerlingen unterscheidet sich nicht von der soeben beschriebenen der Handschuhe. Auch Fingerlinge werden aus Reinkautschuk hergestellt.

## Sitzringe, Wärmflaschen

Sie gehören zu den technischen Weichgummiwaren und können auf zweierlei Weise hergestellt werden, je nachdem für welche Ausführungsform der Warmvulcanisation man sich entscheidet. Entweder nämlich werden die Wärmflaschen bzw. Sitzringe frei im Kessel oder aber in der Vulkanisationspresse vulkanisiert. Und von der beabsichtigten Vulkanisationsart hängt die Herstellung ab.

Ein Teil der Fabriken zieht die Heizung im Kessel vor. Es wird dann folgendermaßen gearbeitet. Zunächst wird aus einer wie bereits vorher beschrieben gefertigten Gummimischung eine Platte hergestellt. Das geschieht auf Kalandern, Maschinen, bei denen mehrere Walzen übereinander angeordnet sind. Die vorher erwärmte und somit weiche Gummimischung passiert diese Walzen und verläßt den Kalanders als ausgezogene Platte in einer Stärke, wie sie für die herzustellenden Artikel verlangt wird. Aus der Platte wird anschließend die Form des Sitzringes oder der Wärmflasche ausgestanzt, indem immer zwei Platten übereinandergelegt werden. Die Stanznahut wird alsdann zur Erzielung absoluter Dichtigkeit mit dem Nahtschutzstreifen überklebt, und schließlich wird bei der Wärmflasche noch die Aufhängerschlaufe und die Trichterverstärkung angebracht. Die Ventile und Verschraubungen werden bei beiden Artikeln nach der Vulkanisation angebracht.

Zur Vulkanisation werden die Wärmflaschen bzw. Sitzringe meist in Talkum eingebettet und im Vulkanisationskessel mit direktem Dampf geheizt oder in heißer Luft vulkanisiert.

Die zweite Ausführungsform für Wärmflaschen und Sitzringe ist die, daß man die gezogenen Gummiplatten in Formen unter einer Vulkanisationspresse vulkanisiert. Außer Wärmflaschen und Sitzringen werden auf diese Weise Reiseirrigatoren und Eisbeutel hergestellt. Meist erhält der in Formen geheizte Artikel gleichzeitig eine Musterung. Die Formen bestehen aus drei Teilen, und zwar aus den beiden gravierten Außenhälften, die aufeinandergelegt ein genaues Abbild des zu fertigenden Gegenstandes geben, und dem glatten Innenkern. Zwischen Kern und Außenhälften befindet sich die Gummiplatte während der Vulkanisation, die unter der Vulkanisationspresse vorgenommen wird. Eine solche Presse besteht aus 2 Eisenplatten, die mit Dampf oder elektrisch auf Temperaturen oberhalb 100° C (meist 130 bis 150° C) geheizt werden. In den meisten Fällen sind mehrere Paare solcher Heizplatten etagenförmig übereinander angeordnet (Etagenpressen). Zwischen je zwei der Platten werden die gefüllten Formen gebracht, dann die Heizplatten hydraulisch zusammengedrückt, und die Vulkanisation geht vor sich.

Diese Art der Vulkanisation hat gegenüber der Freiheizung im Kessel mancherlei Vorteile, besonders die kurze Heizdauer und damit verbunden die größere Leistungsfähigkeit. Einige Schwierigkeiten bereitet bei den Artikeln mit engem Hals (z. B. Sitzringen) die Entfernung des Formkernes nach der Heizung, doch man hilft sich hier so, daß die Innennaht des Ringes offen bleibt und nach der Vulkanisation mit Hilfe eines Nahtstreifens verschlossen wird. Bei Wärmflaschen stellt man nach diesem Vulkanisationsverfahren Modelle mit weiter Einfüllöffnung her, so daß sich auch hier der Formkern nach dem Abkühlen leicht entfernen läßt.

## Birnspritzen, Frauenduschen

Diese beiden Artikel gehören zu den in der Form geheizten Hohlkörpern. Im Gegensatz zu der soeben beschriebenen Vulkanisationsart der Sitzringe, Wärmflaschen usw. bestehen hier die Formen nur aus den beiden Außenteilen, während der Kern fehlt, der hier auch nicht möglich ist, da er nach der Vulkanisation nicht zu entfernen wäre. Daher unterscheidet sich die Fabrikation auch wesentlich von der vorhin geschilderten.

Auch hier ist Ausgangsmaterial die auf dem Kalanders gezogene Gummiplatte. Aus dieser werden meist drei Segmente ausgestanzt, die, entweder von Hand oder auf Spezialmaschinen zusammengesetzt, den birnenartigen Körper ergeben. Vor dem endgültigen Verschließen wird in das Innere ein sogenanntes Blähmittel in genau abgemessener Menge hineingegeben. Diese Blähmittel sind Substanzen, die sich bei Vulkanisationstemperaturen in Gase verwandeln und den Zweck haben, den Kautschukhohlkörper bei der Vulkanisation fest an die Formwand anzupressen. Verwendet werden hierzu Hirschhornsalz oder in neuerer Zeit Ammoniumnitrit. Die Vulkanisation erfolgt in den Formen entweder in Pressen oder auch, indem die fest verschraubten Formen im Kessel geheizt werden. Vielfach werden auch Spezialpressen verwendet, bei denen die Formen in die Heizplatten hineingearbeitet worden sind.

Nach der Vulkanisation werden die fertigen Birnspritzen oder Frauenduschen zur Verschönerung der Oberfläche noch mit Bimssteinmehl in rotierenden Trommeln behandelt und können dann mit den Hartgummistücken usw. versehen werden.

### Hartgummi

Hartgummi ist vielfach ein Bestandteil von chirurgischen Gummiwaren, z. B. von Reiseirrigatoren, Birnspitzen, Frauenduschen usw., und soll deshalb ganz kurz besprochen werden. Hartgummi unterscheidet sich von Weichkautschukwaren nur durch seinen erheblich höheren Schwefelgehalt. Während bei den hier besprochenen technischen Weichgummiwaren 2 bis 2,5 Prozent Schwefel zur Vulkanisation vollständig ausreichen, sind, um Artikel aus Hartgummi herzustellen, Schwefelbeigaben von 30 bis 50 Prozent zum Kautschuk erforderlich, wobei der Schwefel nicht nur als Vulkanisierungsmittel, sondern gleichzeitig auch als Füllmittel dient.

Die Herstellung der Mischungen geschieht wie schon beschrieben. Die Weiterverarbeitung auf beispielsweise Mutterrohre für Frauenduschen geht auf sogenannten Spritzmaschinen vor sich, das sind einem Fleischwolf ähnliche Maschinen. Sie enthalten innen eine Schnecke zum Transport der vorher erwärmten Gummimischung und am Austritt der Gummimasse eine Lochplatte. Auf diese Weise werden zunächst Schnüre gespritzt, deren Stärke der eines Mutterrohres entspricht. Anschließend wird das Material im Kessel vulkanisiert, um dann auf Spezialbohrmaschinen ausgebohrt zu werden. Das Polieren von Hartkautschukwaren geschieht mit Hilfe schnell rotierender, in Form einer Scheibe zusammengefügtter Stoffstreifen (meist aus Baumwollflanell), sogenannter Schwabbeln, wobei die polierende Wirkung durch Befeuchtung der Stoffteile mit Öl und Wasser angereicherter Tripelerde unterstützt wird.

### Chirurgische Patentgummiwaren

Die Patentplatte oder geschnittene Platte hat sich infolge ihrer besonders guten Eigenschaften auf dem Gebiet der chirurgischen Gummiwaren halten können, während sie sonst vielfach wegen ihres hohen Preises verdrängt worden ist. Genannt sei z. B. der Ersatz der Patentplatte bei Kinderluftballons, Schreibblasen, Salonbällen, ja Registrierballons durch nahtlos, also nach dem Tauchverfahren hergestellte Fabrikate.

Patentplatte wird heute im chirurgischen Fach unter anderem noch verwendet zur Herstellung von Eisbeuteln, Pessaren, Suspensorien, Urinalen und Irrigatorschläuchen. Die Herstellung dieser Platte unterscheidet sich ganz wesentlich von der der Kalandplatte. Das Fertigen der fast aus Reinkautschuk bestehenden Mischungen hat mit besonders großer Sauberkeit zu erfolgen, da Verunreinigungen bei dem später zu erfolgenden Schneiden der Platte Löcher verursachen würden. Aus den hergestellten Mischungen werden durch sogenannte Mastikatoren große Blöcke geformt, die zunächst unter hohem hydraulischen Druck zusammengepreßt und dann unter Eiskühlung gelagert werden. Anschließend erfolgt das Schneiden der Platte aus diesen Blöcken mit Hilfe schnell schwingender Messer. Die Abdrücke der einzelnen Schnitte des Messers geben der Patentplatte ihr äußeres Gepräge.

Auf die Herstellung der einzelnen oben genannten Artikel hier einzugehen, ist nicht möglich. In der größten Anzahl der Fälle ist die anschließende Fertigung noch reine Handarbeit. Es wird in jedem Falle die Platte zunächst aufgewärmt, dann werden mit Hilfe von Schablonen die einzelnen Formteile zugeschnitten. Die erforderlichen Nähte werden entweder überlappt und geklebt hergestellt oder nach Einstreichen mit Benzin mit leichten Stahlhämmern oder auch mit Hilfe der sogenannten Klopfmaschinen zusammengeklopft. Falls erforderlich, werden zur Verstärkung der Naht Streifen überklebt. Die Vulkanisation erfolgt meist noch auf kaltem Wege, und zwar durch Einwirkung von Chlorschwefel auf den Innen- und Außenteil des Artikels.

Irrigatorschläuche aus Patentplatte werden auf folgende Weise hergestellt. Es werden zunächst Streifen in einer Breite, die dem späteren Umfang des Schlauches entspricht, maschinell geschnitten. Die Streifen werden dann, nachdem die Kanten mit Benzin eingestrichen wurden, zur Herstellung des Schlauches durch ein Blech gezogen, das ein Loch mit dem erforderlichen Schlauchdurchmesser hat. Sollen die Schläuche dann noch mit einem Wulst versehen werden, so werden die Enden mit Benzin eingestrichen und auf einem Dorn angerollt. Zum Zwecke der Vulkanisation werden die Schläuche innen und außen mit Chlorschwefellösung behandelt.

Es war der Zweck dieser Zeilen, dem chirurgischen Händler einen kurzen Ueberblick über die Entstehung der von ihm vertriebenen Artikel zu geben, ohne allzu tief in Einzelheiten der Fabrikation einzudringen.

## Fortschritte in der Kautschukverarbeitung im Jahre 1937

### VI. (Schluß)

Ferner ist z. B. eine Vorrichtung zum Herstellen von Doppelfaltenschläuchen für Atemschutzgeräte erwähnenswert, die laut DRP. 645 513 aus zwei halbkreisförmigen Kernen besteht, die an ihrem einen Ende in kreisförmige Kerne auslaufen und die so gelegt werden, daß zwischen ihnen ein Spalt verbleibt. In diesen Spalt wird unvulkanisierte Kautschukmischung hineingebracht und um die Kerne und ihre Verlängerungen die Schlauchdecke gewickelt, wobei um die Schlauchdecke noch Fäden zum Herstellen der Falten gewunden werden. Beim Vulkanisieren verbindet sich der im Spalt befindliche Kautschuk mit dem Kautschuk der Schlauchaußenwand, so daß ein aus zwei halbkreisförmigen Teilen bestehender Doppelschlauch entsteht, der an einem Ende in zwei normale Schläuche ausläuft und aus dem man die Kerne durch Herausziehen der einzelnen Teilstücke entfernt.

Druckschläuche für Flüssigkeitsbremsen an Kraftfahrzeugen dehnen sich bekanntlich unter den im Betrieb vorkommenden hohen Drücken in empfindlicher Weise aus. Die Ausdehnung des Druckschlauches bei Flüssigkeitsbremsen erklärt sich dadurch, daß ein im Schlauchinnern wirkender hoher Druck auf die Innenfläche des Schlauches eine radiale Kraft ausübt, so daß der Schlauch das Bestreben hat, einen größeren Durchmesser anzunehmen und in seinem Umfange sich auszudehnen versucht. Gleichzeitig übt der Druck eine Längskraft auf den Schlauch aus, so daß dieser bestrebt ist, sich auch in der Längsrichtung auszudehnen. Ausgehend von dieser Erkenntnis wird gemäß DRP. 652 160 ein biegsamer Druckschlauch geschaffen, der hohen Innendrücken widerstehen kann und sich unter den Betriebsdrücken im Rauminhalt nicht wesentlich ausdehnt. Erfindungsgemäß wird die Kautschukschlauchseele im vorvulkanisierten Zustand vor dem üblichen Aufbringen der Verstärkungslagen durch Stauchen oder Strecken unter Spannung gesetzt, die dem normalen Betriebsdruck nahezu entspricht. Um

Von Reg.-Rat Dipl.-Ing. W. Schlitt

dies zu erreichen, wird, wie Abb. 22 veranschaulicht, die vorvulkanisierte Schlauchseele 1 vor dem Aufbringen der Verstärkungslagen auf einen bestimmten Wert, der dem späteren Betriebsdruck entspricht, vorgespannt. Dies geschieht durch Einspannen des Schlauches in eine Streckvorrichtung 6. Der Schlauch sitzt hierbei auf einem bekannten Dorn 7. Die Kautschukschlauchseele wird um den Wert „x“ gestreckt. In diesem Zustand werden dann hinterher die Verstärkungseinlagen oder dergleichen auf den inneren vorvulkanisierten Schlauch aufgebracht und der Schlauch vulkanisiert. Der Schlauch behält im wesentlichen die ihm gegebene Vorspannung bei.

Im technologischen Zusammenhang mit der Schlauchherstellung seien im folgenden einige neue Ausbildungen an

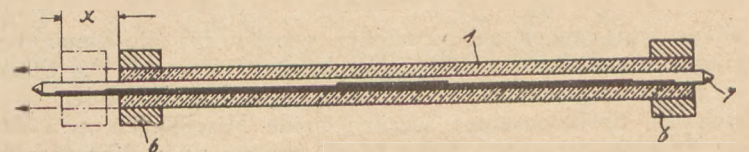


Abb. 22

Schlauchmaschinen näher betrachtet. Ein Mischen und Kneten der bildsamen Masse kann erzielt werden, wenn gemäß DRP. 652 990 in der Schlauchmaschine ineinander greifende Schnecken gleichbleibender Steigung angeordnet sind, die breitgängig mit zusammenlaufenden Wendelflächen geschnitten sind. Eine rechtsgängige Schnecke wird also nach Abb. 23 mit einer genau gleich geschnittenen linksgängigen Schnecke zusammengebaut. Man sieht, wenn erstere entgegen, letztere im Uhrzeigersinn umläuft, daß die schmal geschnittenen Gänge am Anfang I der Anordnung im wesentlichen auf die hier eintretende Masse als Mischschnecken, die Gänge am Austritt II aus dem Schneckenpaar aber als Schneckenpumpe arbeiten und damit beträchtliche Drücke zu erreichen gestatten. Die Arbeitsweise

dieses Schneckenpaars geht folgendermaßen vor sich: der von den Schneckengängen aufgenommene Masseninhalt ist in der Gegend von I wesentlich größer, als am Ende II. Infolgedessen wird die bei I erfaßte Masse nur teilweise in die Schlußgänge bei II eintreten, der andere Teil wird durch die am Anfang nicht schließenden Schneckengänge nach I mehr und mehr zurückgedrängt und dabei geknetet. Dem durch die Abmessungen des Schneckenendes bestimmten Förderstrom ist also gleichgerichtet und gegenläufig mit wechselnder Menge ein Kreislauf eines anderen Teiles der Masse geschaltet. In der Vereinigungsmöglichkeit von Mischen, Umkneten infolge Verdrängerwirkung und reiner Pumpwirkung in ein und derselben Anordnung liegt der Hauptvorteil dieser Erfindung.

Um den gespritzten Kautschukstrang unmittelbar nach Verlassen des Mundstücks auf einen Träger, z. B. Gewebe, abzuliegen, ist der Vorsatzkopf nach dem Am. P. 2 096 347 in der



Abb. 23

Weise ausgebildet, daß der Mitläuferstreifen durch eine Führung in einem besonderen Ansatz am Vorsatzkopf schleifenförmig zugeführt wird. Der durch den Druck der Schnecke hervorgespeiste Kautschukstrang kommt dann mit der Streifenoberfläche in Berührung. Der Druck der Masse nimmt dabei den Gewebestreifen gleichzeitig mit durch den Vorsatzkopf. Die Eintrittsstelle des Mitläuferstreifens ist abhängig von dem Druck im Mundstück; er darf nicht zu groß sein, da sonst die Masse in das Gewebe eindringt, der Druck ist gerade ausreichend, wenn die plastische Masse eben am Gewebe haftet. Das Gewebe wird vorteilhaft vor dem Einführen mit einer schnell trocknenden Kautschuklösung benetzt. Da die gespritzten Kautschukstränge sehr empfindlich sind, verbleibt der Mitläufer am Kautschukgegenstand, bis er vulkanisiert ist.

Beim Herstellen von Laufstreifen für Kautschukreifen werden gewöhnlich zwei verschiedene Kautschukmischungen benutzt, und zwar eine möglichst dichte und reibungsfeste für die Lauffläche, während die andere für die Seitenwandungen nur zum Schutz der Karkasse der Biegsamkeit des

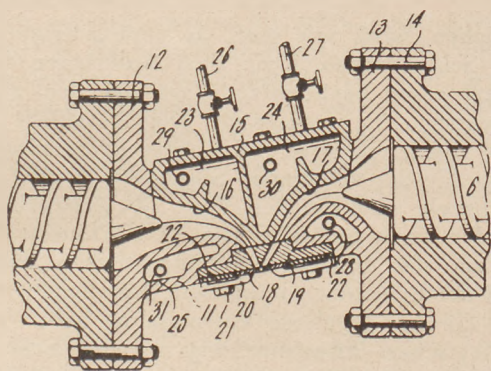


Abb. 24

Reifens widerstehen soll. Zuweilen werden für die genannten Reifenteile verschiedenfarbige Mischungen verwandt. An Stelle der üblichen getrennten Herstellung auf dem Kalandar oder durch die Spritzmaschine werden beide Mischungen, wie das Am. P. 2 096 362 zeigt, durch einen gemeinsamen Vorsatzkopf gespritzt, so daß in einem Arbeitsgang ein zweifarbiges Laufstreifen entsteht. Zu diesem Zweck hat man zwei Spritzmaschinen waagrecht gegenüberstehend angeordnet und zwischen beiden Maschinen einen gemeinsamen Vorsatzkopf vorgesehen (vgl. Abb. 24). Die auf dem Bilde rechts im Schnitt dargestellte Maschine ist gegenüber der anderen etwas erhöht aufgebaut, derart, daß die Ebene des Mundstücks im Winkel von 10 bis 15° zur Waagerechten verläuft. Der gemeinschaftliche Vorsatzkopf ist zweiteilig ausgebildet (11, 15) und hat Hohlräume für die Aufnahme des Heiz- oder Kühlmittels zur Regelung der Plastizität der Kautschukmischung. Die Spritzkanäle 16, 17 stimmen mit den Öffnungen der beiden Spritzmaschinen überein.

Abschließend bleibt noch das Sondergebiet der Herstellung von Kautschukwerk zu würdigen. Zunächst ist die

durch DRP. 648 019 geschützte Maschine zum Ausschneiden von Schuhsohlen aus einer unvulkanisierten Kautschukbahn von Interesse. Wegen der in maschinentechnischer Hinsicht vorzüglich durchgebildeten Maschine, deren Erläuterung sowie Wirkungsweise aber über den Rahmen der Betrachtung hinausgehen würde, mag kurz erwähnt sein, daß die Maschine in ihrer Gesamtheit im wesentlichen sechs miteinander zusammenwirkende Vorrichtungen umfaßt. Von der ersten Vorrichtung wird eine unvulkanisierte Kautschukbahn abgerollt, die auf einer Seite mit einem Muster versehen ist. Der Vorschub der Bahn wird so gesteuert, daß die Kautschukbahn der nächsten mit Unterbrechungen arbeitenden Vorschubrichtung zugeführt wird, ohne daß der Werkstoff Spannungen erfährt. Der abgewickelte Kautschukstreifen wird durch die Vorschubvorrichtung einer Markiervorrichtung dargeboten, die auf die Flächen, z. B. Schutzmarken, Handelsnamen und Größenbezeichnungen, aufträgt. Eine Schneidvorrichtung schneidet die Sohlen eine nach der anderen von der Bahn aus. Das Schneiden findet während des Stillstandes der Vorschubvorrichtung statt. Eine Fördervorrichtung entfernt die ausgeschnittenen Stücke sowie den Abfall von der Schneidvorrichtung auf getrennten Wegen. Die Maschine wird mit Ausnahme der Abwickelvorrichtung durch eine einzige Vorrichtung angetrieben.

Bei Ueberschuhen mit wenig Einlagen, die auf gemusterten Holzleisten durch wiederholtes Tauchen und Trocknen aus Kautschukmilch hergestellt und zur Sichtbarmachung der Oberflächenmusterung gewendet werden, soll sich gezeigt haben, daß die Außenschicht wegen des Wendens nach dem Vulkanisieren unter Spannung steht. Unter dem Einfluß der Alterung und der mechanischen Beanspruchung von außen wird diese unter Spannung stehende Schicht leicht rissig. Spannungslose Ueberschuhe lassen sich nun gemäß DRP. 644 863 herstellen, wenn auf einen porösen Gipsleisten, der durch genügende Trocknung saugfähig gemacht ist, Kautschukmilch durch Spritzen oder Tauchen aufgebracht wird. Sobald der Kautschukniederschlag auf dem Leisten angetrocknet ist, wird er abgezogen und auf den üblichen einfachen Metalleisten mit den anderen Schuhteilen zusammen befestigt.

Für die Herstellung von Leinenschuhen mit Kautschuksohlen wird gewöhnlich nur ein Teil der Stoffe mit scharf begrenzten Kautschukaufgaben versehen. Ein Verfahren zum teilweise Belegen der Gewebe mit sauberer Begrenzung der Kautschukteile ist im Oest. P. 151 000 erläutert, wonach der Stoff und die Kautschukplatte sowie gleichzeitig eine Stanzplatte mit aus ihrer Ebene vorstehenden Schneidkante zwischen Walzen eines Kalanders einlaufen, und zwar derart, daß diese Stanzplatte auf der freien Stoffseite mit den Schneidkanten gegen den Stoff gerichtet liegt. Die Schneidkanten, die stumpfe Schneiden bilden, sind ungefähr so hoch, wie die Kautschukplatte dick ist. Durch den Druck beim Pressen werden die Schneidkanten fester gegen den Stoff gedrückt, als die Stanzplatte. Letztere preßt die weiche Kautschukplatte gegen die Gegenwalze, so daß die Kautschukteile über der Stanzplatte fest an den Stoff angepreßt und durch die Schneidkanten nach den Umrissen scharf abgeschnitten werden, worauf die neben den Stanzen liegenden Teile der Kautschukplatte entfernt werden können.

Eine Vorrichtung zum Herstellen von Kautschukwerk im stetigen Kreislauf, die in sich die notwendigen Arbeitsvorgänge von der Aufnahme der fertigen Kautschukmischung bis zur letzten Fertigstellung der Ware verrichtet, ist z. B. in dem engl. P. 460 038 erläutert und dargestellt. Eine Anzahl gleicher Formen wandert an einer endlosen Förderkette auf Längsführungen zunächst unter einen quer zur Laufrichtung angeordneten Kalandar, dessen unterste Walze so angeordnet ist, daß sie mit der oberen Kante der Formen in Berührung kommt. Neben dieser Füllvorrichtung für die Formen ist eine Vorrichtung zum Aufheben der Deckel und dahinter eine Presse vorgesehen, durch die die Deckel gegen den Inhalt der Formen gepreßt werden. Diese sind an der Innenseite mit der Prägung ausgestattet, die auf der Sohle zur Darstellung kommen soll. Jede einzelne Form mit dem Schuh wird dann in die Vulkanisierkammer eingeführt. Die Wanderbewegung der Form innerhalb dieser Kammer ist so bemessen (10 Minuten), daß beim Verlassen der Kammer die Ware ausvulkanisiert ist. Die Formen wandern nun zum Ausgangspunkt zurück, so daß sich also ein geschlossener Kreislauf ergibt. Die Formdeckel werden geöffnet, der Leisten selbsttätig aus der Form entfernt und schließlich der fertige Schuh vom Leisten abgezogen.

Dehnbare, dünne Kautschukueberschuhe, die gefaltet oder gerollt werden können, um als Paket in die Tasche



gesteckt zu werden, werden gemäß amer. P 2068 239 in zweiteiligen Formen hergestellt, deren Trennlinie — wie Abb. 25 zeigt — entlang der gewölbten Umfangskanten der Sohlen- und Fersenteile verläuft. Der Leisten und die Formhöhlungen sind so angeordnet, daß der Ueberschuh gekrümmt ist. Der Fersenteil 10 und der Sohlenteil 10 a liegen in einem stumpfen Winkel zueinander. Durch die verkürzten Seitenwände werden die Sohlen- und Fersenteile gegeneinander gezogen und liegen dadurch im Winkel zueinander. Der Zweck dieser Ausbildung ist darin zu erblicken, daß die Kanten und die Seitenwände fest auf der Oberfläche des Lederschuhes anliegen, wenn der Ueber-

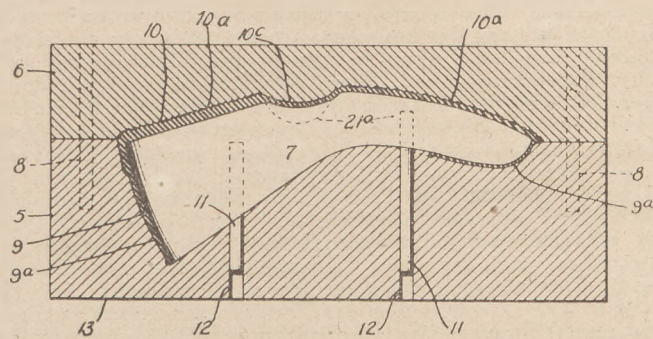


Abb. 25

schuh angezogen wird. Auch wird hierdurch ermöglicht, Ueberschuhe nur für verhältnismäßig wenige Größen (Männer-, Frauen- und Kinderschuhe) herzustellen.

Die vorstehenden Ausführungen sind ein Rückblick auf die im letzten Jahre bekanntgewordenen wesentlichen Vorschläge zur mechanischen Kautschukverarbeitung, ohne jedoch hiermit einen Anspruch auf Vollständigkeit zu erheben. Es kann demnach festgestellt werden, daß im vergangenen Jahre mancherlei technische Fortschritte erzielt worden sind, die berechtigten Anlaß zu der Zuversicht geben, daß auch in Zukunft ein schöpferisches und erfolgreiches Wirken auf dem ausgedehnten, vielseitigen und interessanten Arbeitsfeld der Kautschukverarbeitung vorherrschen wird.

### Vom Weltmarkt

(R.) Die finnische Autoreifen-Abgabe. In Ergänzung zu der Notiz in Nr. 7, 1938, S. 158, können wir mitteilen, daß die finnische Regierung dem Reichstag einen Zollgesetzvorschlag vorgelegt hat, wonach unter anderem die Schutzzölle der Industrie umgeändert werden sollen. So schlägt die Regierung vor, daß die Zölle der meisten Kautschuk-Positionen herabgesetzt werden sollen, z. B. für Schläuche auf 7 Fmk., Autoreifen auf 12 Fmk., Fahrradlaufdecken auf 8 Fmk. Da der Autoreifen-Zoll ein wichtiger Finanzzoll gewesen ist, soll der herabgesetzte Reifenzoll durch eine Reifen-Abgabe ausgeglichen werden, die sowohl von inländischen wie ausländischen Erzeugnissen erhoben werden soll.

## Kartellbildung im Isoliergewerbe

Die Bedeutung des Isoliergewerbes innerhalb des Arbeitsbereiches des technischen Handels wird treffend durch die Vielzahl der von ihm geführten Isoliermaterialien gekennzeichnet. Es ist stets von Wert, über Maßnahmen, Verfügungen und Anordnungen seiner Lieferindustrien Bescheid zu wissen, insbesondere dann, wenn sie für die Verkaufsarbeit, für die Preisbildung und Qualitätsausrichtung wesentlich sind. Das trifft in diesem Falle zu.

In den letzten Tagen hat die Marktgemeinschaft Isoliergewerbe, die im Oktober gegründet wurde, ihr offizielle Bestätigung erfahren und tritt nunmehr in Funktion. Die Verhältnisse im Isoliergewerbe haben zu einer Kartellbildung geführt, die aber neben den Kartellen im üblichen Sinne grundverschiedene Aufgaben hat. Bei der neuartigen Kartellkonstruktion steht die Sicherung der Qualitätsleistung und Ausschaltung unlauteren Wettbewerbes im Vordergrund. So ist gerade der Punkt, eine gewisse Güte der von den Mitgliedern angebotenen Erzeugnisse zu gewährleisten, für den technischen Handel von größter Bedeutung, hilft ihm doch ein hoher Gütegrad der Isoliermaterialien in seiner Verkaufsarbeit. Man darf deshalb die Marktgemeinschaft Isoliergewerbe als ein Qualitätskartell bezeichnen.

Die Funktionen des Isoliergewerbes sind ausgerichtet auf die Gebiete: Wärme-, Kälte- und Schallschutz, also durchaus Bereiche, die in den Arbeitsrahmen des technischen Handels fallen. Die Forderung nach einer rationellen Betriebsführung hat die Möglichkeiten einer Ersparnis von Energien und Unkosten durch Isolierung bestehender Wärmeanlagen aufgezeigt. Angefangen von der einfachen Zentralheizung bis zu den Großanlagen der modernen Chemie bedient man sich der Erzeugnisse des Isoliergewerbes. Der Kälteschutz erhielt durch die Devise „Kampf dem Verderb“ erhöhte Bedeutung und ist zu einer volkswirtschaftlichen Notwendigkeit geworden. Ohne die vielfältigen Isoliermaterialien könnte man dieser Forderung nicht gerecht werden. Wenn auch der Schallschutz noch ein sich entwickelndes Gebiet darstellt, kann man ihm schon heute recht große Anwendungs- und Ausdehnungsmöglichkeiten voraussagen.

Die Entstehung des Qualitätskartelles, deren Funktion in dem Wärme-, Kälte- und Schallschutz liegt, gründet sich auf die Fehlleistungen in diesem Gewerbe. Unsachliche und unfachliche Elemente brachten durch minderwertige Qualitäten das Isoliergewerbe in Mißkredit und untergruben dadurch das Preisniveau. Aus dieser Lage heraus — neben anderen Begleitmomenten — ergab sich die Bildung der „Marktgemeinschaft der Hersteller und Verarbeiter von Roh- und Werkstoffen für Wärme-, Kälte- und Schallschutz“, abgekürzt „Marktgemeinschaft Isoliergewerbe“.

Das Qualitätskartell erstrebt, wie schon angedeutet, eine Qualitätssicherung

1. durch technische Aufklärung und Schulung in Zusammenarbeit mit der Deutschen Akademie für Bauforschung und dem Forschungsheim für Wärmeschutz e. V. (München);



# 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

2. durch Festsetzung von Normen in Zusammenarbeit mit dem Rat, dem Normenausschuß und dem Reichsverdingungsaußschuß.

Für den technischen Handel ist die Bildung des Qualitätskartelles insofern von Bedeutung, als er den Isoliermaterialien größeres Vertrauen hinsichtlich ihrer Qualität entgegenbringen kann und damit auch das Vertrauen seiner Kundschaft festigt. Die Aufgaben, die sich die Marktgemeinschaft Isoliergewerbe gestellt hat, decken sich voll und ganz mit den Interessen des technischen Handels und können deshalb von ihm nur begrüßt werden.

## Oesterreichs Außenhandel mit Kautschuk und Gummiwaren in 1937

Der vom Bundesamt für Statistik in Wien veröffentlichten Zusammenstellung über den Außenhandel Oesterreichs in 1937 entnehmen wir die nachstehenden Zahlen:

	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in q	Wert in 1000 S	Menge in q	Wert in 1000 S
Kautschuk, Guttapercha . . . . .	42 006	8 356	3 653	314
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	484	119	112	9
Kautschuklösungen . . . . .	20	3	77	22
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	12	2	—	—
Kautschukteig . . . . .	145	131	2 679	881
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	29	23	—	—
Kautschukfäden, nicht umspinnen . . . . .	834	567	343	435
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	12	7	—	—
Platten, unvulkanisiert, geschnitten usw. . . . .	6	4	—	—
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	5	4	—	—
Schuhwaren . . . . .	807	553	762	982
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	47	35	1	2
Sohlen und Absätze . . . . .	19	5	121	39
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	—	—	2	1
Schläuche aus oder mit Kautschuk . . . . .	322	200	2 834	742
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	157	115	12	8
Dichtungsmaterial, auch mit Asbest . . . . .	264	233	7 578	3 495
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	132	129	941	406
Reifenmäntel für Kraftfahrzeuge . . . . .	4 615	1 688	4 364	1 522
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	728	212	1 124	441
Reifenmäntel für andere Fahrzeuge . . . . .	986	517	213	132
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	159	45	—	—
Schläuche . . . . .	375	157	242	103
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	101	35	5	2
Vollgummireifen . . . . .	147	30	128	33
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	10	2	—	—
Badehauben . . . . . Stück	1 653	1	527 989	431
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	—	—	74 642	66
Waren aus weichem Kautschuk oder aus Patentplatten, n. b. b. . . . .	1 467	1 429	3 752	2 566
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	606	697	94	122
Hartgummi, in Platten, Stäben . . . . .	60	39	583	308
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	17	16	303	133
Hartgummiwaren, n. b. b. . . . .	130	268	1 808	2 249
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	70	181	67	47
Kautschukdrucktücher . . . . .	49	45	4,65	87
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	15	24	—	—
Treibriemen . . . . .	556	473	905	654
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	126	121	66	42
Andere Gewebe und Wirkstoffe mit Kautschuk überzogen, gestrichen usw. . . . .	1 012	654	1 912	684
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	287	212	53	46
Elastische Gewebe, Wirk- und Posamentierwaren . . . . .	280	851	608	1 093
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	23	53	25	36
Wachstuch, n. b. b., -musselin, -taffet . . . . .	493	326	828	270
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	181	106	—	—
Waren aus Wachstuch . . . . .	107	152	20	77
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich . . . . .	44	82	—	—

Ko.

## Zu den Einfuhrbeschränkungen in Dänemark

In Dänemark ist die Wareneinfuhr bereits seit 1932 gewissen Einfuhrbeschränkungen unterworfen worden. Durch ein Gesetz vom Dezember 1937 ist eine Neuregelung für 1938 und 1939 herbeigeführt worden, die am 1. Januar 1938 in Kraft getreten ist. (Lovtidenden A Nummer 40 vom 31. Dezember 1937, S. 1653).

Die Personen oder Firmen, die auf Grund eines von der Valutazentrale früher oder infolge dieses Gesetzes getroffenen Beschlusses als Einführer anerkannt worden sind, haben die Möglichkeit, Einfuhrbewilligungen ausgestellt zu bekommen, soweit die Betreffenden berechtigt sind, ein Einfuhrgeschäft mit Waren, für die die Bewilligung beantragt wird, auszuüben. Einfuhrbewilligungen werden ausgestellt unter Berücksichtigung der besonderen Verhältnisse der einzelnen Geschäftszweige und der bisherigen Einfuhr der Einführer an den betreffenden Warengruppen und Unterabteilungen davon, sowie der bestmöglichen Deckung des Bedarfs der nicht unmittelbar einfuhrberechtigten Verbraucher. Die Einfuhrbewilligungen haben im allgemeinen eine Gültigkeit von acht Monaten von dem Zeitpunkt an, da sie nach ihrem Ausdruck als Grundlage für die Einfuhr von Waren benutzt werden können. Der Plan für die Regelung der Einfuhr wird halbjährlich von der Valutazentrale ausgearbeitet und nach Erörterung mit Dänemarks Nationalbank dem Valutarat vorgelegt. Der Handelsminister setzt dann den Plan endgültig fest. Das Gesetz betreffend die Einfuhrbeschränkung für Waren hat Gültigkeit bis Ende Dezember 1939. Aenderungen des Warenverzeichnisses können vom Handelsminister vorgenommen werden. Es wird spätestens im Herbst 1938 nach Verhandlung mit dem Währungsrat einer Durchsicht unterzogen werden mit der Absicht, die Möglichkeit weiterer Erleichterungen vor Ausarbeitung der Pläne für die Regelung der Wareneinfuhr 1939 zu prüfen.

Bisherige Unterbringung im Warenverzeichnis	Vorgeschlagene Unterbringung im Warenverzeichnis	Liste	Aus dem Warenverzeichnis		Spezialtarif 1936 1000 Kronen
			Nr.	Nr.	
frei	frei	A			
frei	frei	A			
		A			5454
		A			
	1408	frei	A		
	1501	1501	B		6107
	1502	1502	B		925
	aus 1503	1507	B		403
	aus 1503	1508	C		2211
	1809	1809	C		499
	frei	frei	A		

Für die Einfuhr von Waren, die in dem vorstehenden Verzeichnis mit dem Buchstaben A versehen sind, wird keine Genehmigung der Valutazentrale gefordert. Beim Zoll ist jedoch eine Einfuhranmeldung abzugeben.

Für die Einfuhr von Waren, die mit dem Buchstaben B oder C versehen sind, ist eine Genehmigung der Valutazentrale erforderlich. Nach voraus eingeholter Ermächtigung vom Handelsminister wird die Valutazentrale gewisse Erleichterungen in den allgemeinen Vorschriften gewähren können.

Für Waren, die im Warenverzeichnis mit dem Buchstaben B bezeichnet sind, sind die Einführer im allgemeinen berechtigt, auf einen spätestens zwei Monate vor Beginn eines Zuteilungszeitraums vorgelegten Antrag die Einfuhrbewilligung für den kommenden Zeitraum ausgestellt zu erhalten.

Bei der Ausfertigung der in dieser Bekanntmachung behandelten Einfuhranmeldungen soll als Ursprungsland das Land angesehen werden, in dem die Waren erzeugt oder zu der Form verarbeitet worden ist, in der sie sich bei der Einfuhr in Dänemark darstellen. Als Einkaufsland gilt das Land, mit dem die Ware abgerechnet werden soll. Zur Uebertragung von Einfuhrbewilligungen ist in jedem Einzelfalle eine Genehmigung erforderlich. Für die von der Valutazentrale ausgestellten Einfuhrbewilligungen ist eine Abfertigungsgebühr zu entrichten.

Helft die Arbeit verschönern durch gutes Licht — denn schlechtes Licht ist der teuerste Betriebsstoff!

# Fragekasten

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

## Gummilösungen

**Anfrage:** Welcher Unterschied besteht zwischen einer warmvulkanisierenden Lösung und der handelsüblichen Paragummilösung für Kaltvulkanisation?

**Antwort:** Die handelsübliche Paralösung besteht normalerweise nur aus Rohkautschuk, gelöst in irgendeinem Kautschuklösungsmittel. Diese Lösung wird so verarbeitet, daß man die gereinigten Klebstellen mit der Lösung ein oder mehrere Male bestreicht, das Lösungsmittel verdampfen läßt und die Klebstellen zusammendrückt, womit die Klebung beendet ist. Derartige Klebungen genügen für den Fall, daß die Klebstellen keiner besonderen mechanischen Beanspruchung (z. B. durch Zug) oder Wärme ausgesetzt werden, denn die Klebschicht hat nur eine geringe Zerreißfestigkeit und erweicht in der Wärme. Daher geht man im Bedarfsfalle dazu über, die Klebstelle zu vulkanisieren. Zu diesem Zweck werden die zu klebenden Flächen mit Kautschuklösungsmittel gut gereinigt und angeraut. Jetzt kann auf verschiedene Weise weitergearbeitet werden. Will man kaltvulkanisieren, so hat man die Wahl zwischen zwei Verfahrensarten. Man bestreicht die angerauten Stellen mit Gummilösung, läßt trocknen und befeuchtet die Klebstriche mit einer 2proz. Lösung von Schwefelchlorür in Gummilösungsmittel, läßt gerade eben trocknen und drückt sofort danach die beiden Klebstellen zusammen. Wenn möglich, läßt man diese etwa eine Stunde unter Druck stehen. Man kann auch so verfahren, daß man die Gummilösung unmittelbar vor dem Gebrauch mit der Chlorschwefellösung vermischt, gleich nach dem Vermischen aufstreicht, gerade trocknen läßt und zusammendrückt. Diese Lösung hat aber nur eine ganz kurze Zeit Beständigkeit. Sagen wir eine Minute.

Anders ist es mit den Lösungen, die der Frager als warmvulkanisierende bezeichnet. Diese Lösungen enthalten Vulkanisationsbeschleuniger und Schwefel, wobei man zwei Fälle zu unterscheiden hat. Wird wirklich mit Wärme gearbeitet, so kann man eine einzige Lösung verwenden, in der Beschleuniger und Schwefel enthalten ist in einer Form, die nicht befürchten läßt, daß die Lösung schon bei normaler Temperatur vulkanisiert. Die zu klebenden Stellen werden wie oben gesäubert und geraut, mit der Lösung bestrichen, gut trocknen gelassen und unter Druck und Wärme vulkanisiert. Die sogenannten „selbstvulkanisierenden“ Lösungen bestehen aus zwei Lösungen, deren eine Schwefel, die andere den Beschleuniger enthält, der so aktiv ist, daß das Gemisch der beiden Lösungen schon bei Zimmertempe-

ratur vulkanisiert. Daher werden auch diese Lösungen unmittelbar vor Gebrauch vermischt und gleich verarbeitet. Sie brauchen bei Zimmertemperatur Tage bis Stunden, um zu vulkanisieren, können aber bei etwas erhöhter Temperatur in Minuten ausvulkanisieren. Dr. S.

## Erzielung einer glatten Riemenoberfläche

**Anfrage:** Welches Material verwendet man zum Glätten der Gummischicht auf Gummiriemen am besten, d. h. welche Walzen bzw. maschinelle Vorrichtungen (verchromt?) sind dazu am besten geeignet, damit sich auf der Gummischicht des Riemens keinerlei Rillen mehr bilden und die Umlage schön glatt aussieht?

**Antwort:** Die Frage, womit man eine schöne glatte Riemenoberfläche erzielen kann, möchte ich dahin beantworten, daß nur ein absolut sauberes und glattes Preßmittel während der Vulkanisation diese erzeugen kann. Wenn kleinere Gummiriemen auf der Aumamaschine hergestellt werden, so nimmt man hierzu verchromte Walzen. Wenn die Gummiriemen aber auf der Presse hergestellt werden, und das werden alle größeren Riemen, so kann man Walzen hierzu nicht brauchen und nimmt zur Erzielung einer besonders glatten Riemenoberfläche polierte Hochglanzschwarzbleche, die man zwischen die Preßplatten schiebt. Die Hochglanzbleche müssen öfter gereinigt werden, indem man sie mit scharfen Spachteln wieder blank schabt. N.

## Der Firmenzusatz „Fabrikation“

**Anfrage:** In Ihrer Nummer 53 behandelten Sie den Firmenzusatz „Fabrik“ bzw. „Fabrikation“. Wir verfügen über eine entsprechende Fabrikation im Sinne Ihrer Ausführungen, vor allen Dingen über entsprechendes Gebäude sowie über eine genaue Trennung zwischen dem Fabrikationsbetrieb und dem kaufmännischen Betrieb. Neben unserer Fabrikation betreiben wir jedoch noch Großhandel. Dürfen wir die bei uns bestehende Fabrikation in einem Firmenzusatz zur Kenntnis bringen, ohne damit, da wir ja auch noch einen Handel unterhalten, gegen die Wettbewerbsbestimmungen zu verstoßen?

**Antwort:** Bei dieser Firma erscheint mir die Führung des Zusatzes „Fabrikation“ unter der Voraussetzung gerechtfertigt, daß tatsächlich ein Fabrikationsbetrieb vorhanden ist, der von dem kaufmännischen Betrieb getrennt ist. Die Firma ist nach ihren Angaben zweifellos nicht nur Händler, sondern auch Hersteller. Wenn der Herstellungsbetrieb nicht den Umfang eines Fabrikbetriebes erreicht, so kann der Zusatz „Fabrikation“ geführt werden, sofern nur eine gewisse maschinelle Ausrüstung vorhanden ist und gewerbliche Arbeiter beschäftigt werden, sowie schließlich der Fabrikationsbetrieb von dem kaufmännischen Betrieb getrennt ist. M.

# KREIDE

blütenweiß - feinstgemahlen

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

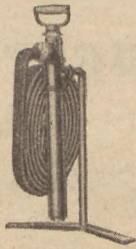
**Schmidt, Retsch & Co., Wunsiedel 1**

(Bayer. Ostmark)

## Kübelspritze u. Einstellspritze

DIN Fen 30

DIN Fen 31



**J. Schmitz & Co.**  
Ffm.-Höchst 3

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



## Schlauchwagen

## Rasensprenger

in allen Größen und  
Formen  
Kräftige, dauerhafte  
Ausführung



Gefällige Form  
Grün - rote  
Spritzlackierung  
**KOTTGEN & Cie.**  
Berg.-Gladbach  
Verl. Sie Liste T 35

## Reichspatente

### Anmeldungen

Klasse

- 3b. 32. G. 94 872. Erf., zugl. Anm.: Kurt Grohmann, Ohorn i. Sa. **Gummielastische Hosenträgerstrippe**. 24. Februar 1937. Ausgel. 24. März 1938.
- 30d. 25/02. F. 81 632. Jordan Fischer, Penzig, O.-L. **Strumpfiartige, mit Einfüllöffnung und Haltebändern versehene Wärmflasche aus Gummi**. 19. August 1936. Ausgel. 17. März 1938.
- 39a. 11/04. C. 50 866. Continental Gummi-Werke Akt.-Ges., Hannover. **Vorrichtung zum Vulkanisieren von in Formen zu heizenden Kautschukwaren**. 31. August 1935. Ausgel. 24. März 1938.
- 47d. 5. C. 51 835. Continental Gummi-Werke Akt.-Ges., Hannover. **Gummielastriemen mit Baumwollgewebeeinlagen**. 15. Juli 1936. Ausgel. 24. März 1938.

### Erteilungen

Klasse

- 3b. 1 430 501. Adolf Daßler, München. **Achselschweißblatt mit herausnehmbarer Gummieinlage**. 27. Dezember 1937. D. 19 449.
- 3b. 1 430 818. Friedr. Nierhaus & Co., Essen. **Kniekissen aus Gummiplatte mit Schwammgummi-Einlage**. 16. Februar 1938. N. 10 568.
- 29a. 9/02. 658 851. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. **Walzwerk zum Bearbeiten von Kautschukmischungen**. 17. Januar 1936. A. 78 232.
- 30i. 8/02. 658 725. Lina Kuhmichel, geb. Amos, Hesselbach b. Laasphe, Westf. **Verfahren zur Herstellung von Katgut**. 11. Februar 1932. K. 124 191.
- 39b. 658 459. J. Pennel & Jh. Flipo, Roubaix, Frankreich; Vertr.: Dr.-Ing. A. Schulze, Pat.-Anw., Berlin SW 68. **Verfahren zur Herstellung von Zellenkautschuküberzügen**. 1. Juni 1933. P. 67 628. Frankreich 4. Juni 1932.
- 47f. 1 430 982. Vereinigte Gothania-Werke Akt.-Ges., Gotha. **Biegsamer Schlauch**. 10. Februar 1938. P. 10 615.
- 47f. 24/01. 658 856. Max Deventer, Staßfurt-Leopoldshall. **Stopfbuchsendichtung mit metallischer Packung, insbesondere zum Abdichten gegen Flüssigkeiten**. 15. Dezember 1935. D. 71 707.
- 63e. 1 430 846. Adolf Willsch, Hökendorf über Altdamm i. Pommern. **Reifen für Automobile, Wehrkraftwagen und Pferdegespannwagen**. 6. Juli 1937. W. 24 180.
- 64c. 1 430 981. Vereinigte Gothania-Werke A.-G., Gotha. **Biegsames Auslaufrohr**. 10. Februar 1938. V. 10 614.
- 71a. 1 430 515. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg-Wilhelmsburg 1. **Gummiüberschuh**. 17. Februar 1938. H. 41 203.
- 71a. 1 430 659. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Schuhwerkbesohlung, wie Gummisohlen, Absätze, Flecke u. dgl.** 15. Januar 1938. C. 6526.
- 81c. 1 430 781. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Versand-schachtel für Volksgasmasken**. 20. September 1937. C. 6346.

### Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 11e. 1 431 385. Rheinische Gummi- und Celluloid-Fabrik, Mannheim-Neckarau. **Deckleiste für Schnellhefter**. 30. Dezember 1937. R. 25 055.
- 30d. 1 431 579. Margarete Hahn, Nürnberg-N. **Damenhose mit ein-knöpfbarem Gummieinsatz für die Monatsbinde**. 24. Januar 1938. H. 40 873.
- 39a. 1 431 011. Gebr. Walter und Werner Herbertz, Remscheid-Hasten. **Vorrichtung zum Gleitsichermachen von Gummireifen an Fahrzeugen, z. B. von Automobilen, sowie zum Herstellen von ring-oder kreisförmigen Oeffnungen in festen Körpern aus beliebigem Material**. 11. Februar 1937. H. 36 934.

- 47f. 1 431 108. Arthur Hecker, Asbest- und Gummiwerke, Dresden-A. 21. **Lippenringdichtung**. 4. Februar 1938. H. 41 021.
47. 1 431 235. Karl Friedrich Reifert, Mannheim. **Abspülschlauch für Wasserhahnleitungen**. 25. Februar 1938. R. 25 542.
- 47f. 1 431 584. Walter Stuß, Köln. **Schlauchbandschelle**. 2. Februar 1938. St. 13 000.
- 47g. 1 431 155. Gottlieb Bauer, Hamburg 33. **Schlauchklemme**. 9. Februar 1938. B. 44 965.
- 63e. 1 431 121. Ewald Michels, Hüttersdorf, Saar, und Reinhold Latz, Gelsenkirchen. **Schlauchreifen mit Reißverschluß**. 7. Dezember 1937. L. 22 419.
- 63e. 1 431 138. Eugen Hoch, Straßberg, Kr. Sigmaringen. **Gleitschutz für Kraftfahrzeuge**. 29. Dezember 1937. H. 40 600.
- 63e. 1 431 425. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Als Felgenstütze ausgebildete Vorrichtung für Gummischäfte von Ventilen**. 10. Dezember 1936. C. 6535.
- 63e. 1 431 440. A. Severin & Co., G. m. b. H., Sundern, Kr. Arnsberg. **Gumminippel zur Luftpumpen zum Eindrücken oder Einschrauben**. 24. Dezember 1937. S. 35 215.
- 63e. 1 431 523. Ewald Schröder, Hamburg-Harburg. **Vorrichtung zum Entfernen des alten Gummis und zum Aufräumen von abgenutzten Laufdecken von Luftreifen**. 11. Februar 1938. Sch. 31 933.
- 71a. 1 431 270. Wilhelm Soltek und Dietrich Frankenbusch, Essen-Ruhr. **Schuh-Absatzfleck aus Gummi mit unterklebter Metallunterlage**. 22. November 1937. S. 34 265.
- 85d. 1 431 354. Robert Vohwinkel, Solingen-Gräfrath. **Gummischlauch-Wasserstrahlregler**. 22. Februar 1938. V. 10 665.

## Oesterreichische Patente

### Aufgebote

- 30a. Edgar Aub, Wien. **Zusammenlegbarer Taschen-Irrigator**. 22. März 1937, A 1958—37.
39. International Latex Processes, Ltd., St. Peter Port (Guernsey, Engl.). **Verfahren zur Herstellung von luftdurchlässigen Kautschukbahnen bzw. -platten oder luftdurchlässigen gummierten aus Fasern bestehenden Materialien**. 18. Juli 1936, A 4487—36. U.-Pr. 19. Juli 1935.
39. Lehmann & Voss & Co., Hamburg. **Verfahren zur Aufbereitung von Altgummi**. 28. September 1936, A 5960—36. U.-Pr. 4. November 1935.
39. Società Italiana Pirelli und Pastalozza Ugo, Mailand. **Verfahren zur Herstellung dünner Gummifäden, -schnüre, -röhrchen od. dgl.** 3. Juni 1933, A 3253—33. U.-Pr. 4. Juni 1932.
- 47f. Metallschlauch-Fabrik Pforzheim vorm. Hch. Witzemann G. m. b. H., Pforzheim (Baden). **Metallschlauch**. 31. Mai 1937, A 3498—37.
- 77b. Rheinische Gummi- und Celluloid-Fabrik, Mannheim-Neckarau. **Verfahren zum Herstellen von Puppenköpfen in Form von Halsköpfen aus Kurbelköpfen**. 22. März 1937, A 1966—37. U.-Pr. 4. April 1936.

### Erteilungen

- 30a. 151 762. **Injektionsspritze**. Dr. Emil Schreier, Wien. 15. Juli 1937, A 2468—36.
- 30d. 151 760. **Verfahren zur Herstellung gleitfähiger, rektal und vaginal verwendbarer Gummiwaren, wie Fingerlinge, Katheter od. dgl.** Julius Fromm, Berlin-Schlachtensee. 15. Juli 1937, A 1126—36.
- 30f. 151 756. **Verfahren zur Herstellung keimtötender Verbandstoffe**. Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vorm. Roeßler, Frankfurt a. M. 15. Juli 1937, A 6108—34.
- 30f. 151 773. **Packung, insbesondere für Verbandzeug, Medikamente u. dgl.** Verbandstoff-Fabrik Rauscher & Co., Wien. 15. Juli 1937, A 6324—36.
39. 151 663. **Verfahren zur Reparatur von Randdefekten an Gummireifen und Gummitransportgurten**. Eugenie Kriegl, Wien. 15. Juli 1937, A 6912—35.
39. 151 665. **Lösungs-, Weichmachungs-, Gelatinierungs- und Quellungs-mittel**. Deutsche Hydrierwerke A.-G., Rodleben b. Roßlau (Anhalt). 15. Juli 1937, A 1892—36.

## Wringmaschinen-Bretter

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

## GUMMI-FORMARTIKEL

spéz. Massenfabrikation, lief. preiswert  
**Liewehr & Co., Berlin-Britz,**  
Gummiwarenfabrik, Chausseestraße 68

**Werkzeuge** Speziell für die Gummi-Industrie



Verlangen Sie Katalog Nr. 10

Meßapparate  
Schneideapparate  
Stanzapparate etc.

**Albert Rauser, Berlin-Südende**

**A. EBER & SOHN**  
HAMBURG 1  
GEGR. 1908

IMPORT EXPORT

<p>ROH-GUMMI LATEX-CONCENTRATE GUTTA UND BALATA</p>	<p>AFRIKA INDIEN FERNER OSTEN</p>
---	---

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**

**TALKUM**  
FEINST WIND-  
GESICHTET  
KALKFREI

*Bedeutendster Talkumlieferant Deutschlands*

Talkumwerke „NAINTSCH“  
München 15, Schließfach 33

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

**Emil Becher, vorm. Vinc. Meyer**  
Glaswarenfabr., Gräfenroda/Thür.

## Zugkräftige Künstler- Entwürfe

für Anzeigen gegen  
mäßige Honorarkosten

**Gummi-Zeitung**  
Berlin SW 68

## Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

**Altona.** Carl Reimers & Co., Treibriemen-Fabrik, Gr. Rainstraße 87. Der bisherige Inhaber ist am 15. Februar 1938 verstorben. Das Geschäft mit Firma ist auf seine befreite Vorerbin, Witwe Marie Lohmann, geb. Dahl, in Altona übergegangen.

**Berlin-Charlottenburg.** Lincas Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Charlottenburg, Keplerstraße 1-10. Prokurist: Heinrich Voges in Berlin. Er vertritt gemeinsam mit einem Geschäftsführer.

**Berlin-Charlottenburg.** Adolf Pohl Gummi G. m. b. H., Herstellung von synthetischem Kautschuk, Charlottenburg, Tegeler Weg Nr. 28/33. Durch Gesellschafterbeschuß vom 23. Dezember 1937 ist der Gesellschaftsvertrag hinsichtlich der Firma und des Gegenstandes des Unternehmens geändert. Die Firma lautet jetzt: Adolf Pohl G. m. b. H. Gegenstand ist jetzt: Die Herstellung und der Vertrieb von chemischen und technischen Erzeugnissen.

**gr. Berlin.** Werner & Pape, Herstellung von Gummi- und Lederbekleidung, C 25, Dircksenstr. 26/27. Die bisherige Gesellschaft ist aufgelöst. Neue offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1938. Gesellschafter sind: Erich Werner, Miersdorf bei Zeuthen, und Bruno Hartmann, Berlin.

**Darmstadt.** H. Ludendorff & Co., Großhandlung technischer Bedarfsartikel, Darmstadt. Heinrich Ludendorff, Kaufmann in Darmstadt, ist Einzelprokurist.

**Dortmund.** Windler, A.-G., Zweigniederlassung Dortmund, Chirurgische Instrumente, Bandagen, Krankenpflege, Hansastraße 6/7. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt auch der Vertrieb orthopädischer Fußbekleidung. Dr. med. Hans Windler ist durch Tod aus dem Vorstand ausgeschieden. Diplom-Ingenieur Artur Schneider und Kaufmann Otto Biermer, beide in Berlin, sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt. Die Prokuren des Otto Biermer und des Artur Schneider sind erloschen. Prokurist Wilhelm Dietrich vertritt die Gesellschaft auch mit einem Vorstandsmitglied.

**Frankfurt a. M.** Gummiwerk Odenwald Strauß & Co. Das Geschäft ist auf den zu Hanau wohnhaften Kaufmann Willy Kaus übergegangen, der es unter der geänderten Firma Gummiwerk Odenwald Willy Kaus fortführt. Die Prokura von Fr. Schecker ist erloschen.

**Hamburg.** Tretorn und Calmon Gummiwerke A.-G., Dorotheenstraße 4. Prokurist: Erich Friedrich Henrichs, Hamburg. Er ist mit einem nicht alleinvertretungsberechtigten Vorstandsmitglied vertretungsberechtigt. Die Prokura des Gaston Karl Friedrich August Horn ist erloschen.

**Hannover.** In der Aufsichtsratssitzung der Hackethal-Draht- und Kabel-Werke A.-G. wurde beschlossen, der am 14. April 1938 in Hannover stattfindenden Hauptversammlung für das Geschäftsjahr 1937 die Verteilung einer Dividende von 6¼ Prozent (wie im Vorjahr) vorzuschlagen.

**Hildesheim.** Wetzell Gummiwerke A.-G. Bei der Gesellschaft, die in 1936 ihr Aktienkapital von 1,80 auf 1,15 Mill. RM herabgesetzt hat, sind die Erträge in 1937 auf 1,53 (vergleichbarer Vorjahrs-posten 1,36) Mill. RM gestiegen. Löhne und Gehälter erhöhten sich auf 0,95 (0,80), Besitzsteuern auf 0,16 (0,11), Abschreibungen wurden mit 0,27 (0,25) bemessen, der Reingewinn ging auf 54 894 (81 686) RM zurück, einschließlich Vortrag stehen 78 021 (96 927) RM zur Verfügung; hieraus werden auf Beschluß der ordentlichen Hauptversammlung wieder 6 Prozent Dividende verteilt. Das Umlaufvermögen erhöhte sich auf 1,20 (0,83), Verbindlichkeiten auf 0,25 (0,06), Beteiligungen, die 10 416 RM erbrachten und zuletzt mit 143 176 RM zu Buche standen, wurden voll abgeschrieben.

**gr. Köln-Kalk.** Gottfried Hagen A.-G., Bleiwerk, Accumulatoren- und Gummiwerke, Gummifadenfabr., Rolshover Straße 95/101. Die Gesellschaft weist für das Geschäftsjahr 1937 einschl. 2456,18 RM Gewinnvortrag aus 1936 einen Bruttogewinn von 3 050 027,96 RM aus. Hiervon erforderten Löhne und Gehälter 2 019 005,37 RM, soziale Abgaben 143 350,37 RM, Abschreibungen auf Anlagen 143 034 RM, Abschreibungen auf kurzlebige Wirtschaftsgüter 39 873,30 RM, Besitzsteuern 314 486,85 RM, Beiträge an Berufsvertretungen 8107,51 RM und außerordentliche Aufwendungen 136 984,73 RM, so daß sich ein Reingewinn von 254 825,83 RM ergibt.

**Leipzig.** „Vulkan“ Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler A.-G., W 33, Kaiserstr. 24/32. Die Prokuren des Fritz Kühn in Erfurt und des Carl Erwin Martin sind auf den Betrieb der Hauptniederlassung Leipzig beschränkt. Die Prokura des Ernst Klösel ist auf den Betrieb der Hauptniederlassung Leipzig und der Zweigniederlassung Großenhain beschränkt.

**Meuschwitz (Thür).** Heymer & Pilz A.-G. Für 1937 weist die Gesellschaft, deren Aktienmehrheit in den Besitz der Wilhelm-Gustloff-Stiftung in Weimar übergegangen ist, nach 157 614 (103 885) RM Abschreibungen und nach Zuweisung von 8000 (7000) RM an die gesetzliche Rücklage einen Reingewinn von 3884 (531) RM aus (i. V. nach Deckung des Verlustvortrags von 54 841 RM). Die Umsatzsteigerung hat in beiden Abteilungen angehalten, der Ausbau der Werksanlagen wurde fortgesetzt. Auf Grund des Auftragsbestandes und der eingehenden Bestellungen ist mit einer befriedigenden Weiterentwicklung zu rechnen.

**München.** Das Hauptgewicht des Geschäftes der Vereinigte Bleicherdefabriken A.-G. ruhte im Jahre 1937 wiederum auf dem Export von Bleicherde. Die Ausfuhr konnte bei stark fallenden Preisen nicht nur gehalten werden, sondern dank der technischen und qualitativen Ueberlegenheit noch etwas erhöht werden. Diese günstige Entwicklung des Auslandsgeschäftes hat auch zu einer sehr liquiden Bilanz beigetragen. Mit den diesjährigen Ueberweisungen haben die Spezialrücklagen nunmehr eine Höhe von 1,6 Mill. RM erreicht, so daß die Verwaltung annimmt, finanziell und technisch den zu erwartenden verschärften Preiskämpfen auf den Auslandsmärkten mit Ruhe entgegensehen zu können. Nach Vornahme von 0,22 (0,26) Mill. RM Gesamtschreibungen wird unter Einrechnung von 75 774 (164 749) RM ein Gesamtgewinn von 435 674 (405 886) RM ausgewiesen, aus dem wieder 10 Prozent Dividende zur Ausschüttung kommen. Die ordentliche Hauptversammlung genehmigte den vorstehenden Abschluß. Der Aufsichtsrat bleibt in seiner bisherigen Zusammensetzung bestehen. Für den verstorbenen Hermann von Rösch (Stuttgart) erfolgte keine Zuwahl. Die Hauptversammlung genehmigte laut Antrag wieder 10 Prozent Dividende aus 2 Mill. RM Aktienkapital.

**Piesteritz.** Der im April zusammentretenden Hauptversammlung der Gummi-Werke „Elbe“ A.-G. wird für 1937 die Ausschüttung einer Dividende von 8 (i. V. 6) Prozent auf 1,24 Mill. RM Aktienkapital vorgeschlagen werden.

**Wuppertal-Barmen.** Deutsche Telefonschnur- und Kabelwerke Inh. Paul Kromberg. Der bisherige Inhaber Paul Kromberg ist gestorben. Das Handelsgeschäft, in das der Kaufmann Otto Kromberg in Wuppertal-Barmen als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten ist, wird als Kommanditgesellschaft, begonnen am 1. Januar 1938, fortgesetzt. Ein Kommanditist.

### Handelsgerichtliche Eintragungen

**Ludwigshafen.** Kurt Braun, Großhandel in Luftschutz-Feuerwehrgeschäften- und Ausrüstungen und Industriebedarf, Maxstr. 36a. Inhaber Kurt Braun, Kaufmann in Ludwigshafen a. Rh.

**gr. Minden i. Westf.** Otto G. H. Schlötel, Inhaber: Fr. u. A. Wehling, Industriebedarf. Offene Handelsgesellschaft seit dem

Werkluftschutz

Werkfeuerschutz



MINIMAX

Handfeuerlöscher und Löschanlagen für alle Verwendungszwecke!

**GUMMI-ABFÄLLE** Jeder Sorte  
Jeder Menge

**S. MORE, ST OUVEN - PARIS**

33 Avenue des Batignolles. Tel. Clignancourt 05 - 06

**DURO-GUAYULE-KAUTSCHUK**

RIENSCH & HELD • HAMBURG • TROSTBRÜCKE 4

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

*Aus guten Gründen  
lobt die Fachwelt*

**Vitrulan**

Glasgespinnst-Wärmeschutzisolation

Thür. Glaswollindustrie  
vorm. S. Koch, G. m. b. H.  
Hamburg I, Chilehai 5 A  
Fernr. 323189, Tel. Vitrulan

**Ledertreibriemen**

naßgestreckte, tadellose Qualität liefert in Rollen

Heinrich Jotzen, Wuppertal - Unterbarmen  
Treibriemenfabrik  
Gründungsjahr 1874

1. August 1937. Gesellschafter sind Friedrich Wehling und seine Frau Anneliese, geb. Schütz, beide in Minden. Auf diese ist das unter der Firma Otto G. H. Schlötel Inhaber Heinrich Frank in Minden betriebene Handelsgeschäft unter entsprechender Aenderung der Firma übergegangen.

**Seehausen** (Altmark). Theodor Willecke, Technisches Geschäft. Inhaber: Kaufmann Franz Rzeszotarski in Seehausen, Altmark.

**Weilheim a. d. Teck**. Wilhelm Kächele, Herstellung von Gummiwaren. Inhaber: Wilhelm Kächele, Fabrikant in Weilheim an der Teck.

#### Jubiläen

**Dresden**. Der Handelsvertreter Herr H. Aug. Böye kann am 1. April dieses Jahres auf eine 50jährige Berufstätigkeit zurückblicken. Nach Beendigung seiner dreijährigen kaufmännischen Lehre in einer Oelgroßhandlung am 1. April 1888 war er 41 Jahre lang in verschiedenen Stellungen bei der Harburg-Wiener nachmaligen Harburger Gummi Phoenix sowohl im Werk als auch in mehreren Zweigniederlassungen, zuletzt als Leiter des mitteldeutschen Geschäftes des Zweighauses Dresden von 1910 bis 1932 tätig. Vom 1. April 1932 ab wirkte Herr Böye in verschiedenen technischen Betrieben angesehener und leistungsfähiger Häuser. Er ist in ganz Mitteldeutschland eine bekannte Persönlichkeit. Möge er noch manches Jahr in gewohnter Rüstigkeit seinem Berufe zum Besten unserer Industrie und des technischen Handels nachgehen!

#### Todesfälle

**Berlin**. Am 17. März ist im 81. Lebensjahre Herr Georg Haertel, Chirurgieinstrumentenmacher und Inhaber der Georg Haertel, K.-G., gestorben. Seine schöpferische Begabung für technische Dinge befähigten ihn im Verein mit hohem handwerklichen Können zu vielseitigen Leistungen und Erfindungen auf dem Gebiet der Medizinmechanik, wobei ihm sein Medizinstudium und seine Fühlung mit bedeutenden Aerzten sehr zu statten kam. Anlässlich seines 80. Geburtstages wurde ihm das Goldene Ehrenzeichen des deutschen Handwerks verliehen. Mit Georg Haertel ist einer der Besten seines Faches dahingegangen.

**gr. Stuttgart-Untertürkheim**. Nach langer Krankheit ist der stellv. Abteilungsleiter des Rechnungsbüros der Daimler-Benz A.-G., Herr Wilhelm Walliser, gestorben, der 36 Jahre in den Diensten des Hauses stand.

### Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

#### Handelsgerichtliche Eintragungen

**Borna** (Bz. Leipzig). Quaaas & Co., Kraftfahrzeuge. Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör, Reparaturwerkstatt, Fahrschule und Vermietung von Garagen, Stofenstr. 26. Offene Handelsgesellschaft seit dem 4. März 1938. Gesellschafter: Kaufmann und Fahrlehrer Erich Martin Quaaas und Kaufmann Herbert Karl Gustav Völkel, beide in Borna.

**Fürstenau**, Kr. Bersenbrück. August Köttker, Inh. Frau Alwine Köttker, Kraftfahrzeughandlung und Reparaturwerkstatt. Inhaber: Frau Alwine Köttker, geb. Wilmerstadt, in Fürstenau.

**Göppingen**. Auto-Held, Inh. Stefan Held, Handel mit Kraftfahrzeugen und Reparatur von solchen. Inhaber: Stefan Held, Mechanikermeister in Göppingen.

**Kolberg**. Carl Borowski, Motorfahrzeuge, Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen, Reifen, Brennstoff sowie Autoreparaturwerkstatt, Kolberg, Kösliner Str. 28, und Körliner Str. 36. Inhaber: Kaufmann Carl Borowski, Kolberg.

**Stuttgart**. E. Eppe & Co., Herstellung und Vertrieb (Großhandel) autotechnischer Spezialartikel, Neckarstr. 224. Offene Handelsgesellschaft seit 12. März 1938. Gesellschafter: Erwin Eppe, Kaufmann, Stuttgart, Ernst Deimold, Transportunternehmer, Stuttgart-Wangen.

### Vom Auslande

(R.) **London**. British Insulated Cables, Kabelfabrik, hatte für 1937 einen Reingewinn von 623 616 (567 852) £ und verteilt wieder 20 Proz. als Dividende. Vorgetragen werden 446 992 (380 879) £.

(R.) **London**. Cluny Rubber Estates hatte für 1937 einen Reingewinn von 8629 (2763) £ und verteilt 10 (4) Proz. als Dividende. Vorgetragen werden 3312 (3183) £.

(R.) **London**. Gandy Belt Manufacturing Co., Treibriemenfabrik, hatte für 1937 einen Reingewinn von 12 858 (2584) £ und verteilt 5 (2) Proz. als Dividende. Vorgetragen werden 5104 (3308) £.

(R.) **London**. Lanadron Rubber Estates hatte für 1937 einen Reingewinn von 33 549 (13 598) £ und verteilt 9 (5) Proz. als Dividende. Vorgetragen werden 4568 (4586) £.

(R.) **London**. New Crocodile River (Selangor) Rubber Company hatte für 1937 einen Reingewinn von 31 044 (16 983) £ und verteilt 7 1/2 (6 1/2) Proz. als Dividende. Vorgetragen werden 4150 (3437) £.

#### Neugründungen

(R.) **Göteborg**, Schweden. Linoleum- und Heminredningsfirman, Gunnar Jonasson.

(R.) **Lahtis**, Finnland. Lahden Pyörä O. Y., Fahrradfabrik. Kapital 250 000 (höchstens 750 000) Fmk.

(R.) **Oslo**. Die A. S. Matheson & Enger, Handel mit Automobilen usw. Kapital 20 000 Kr.

(R.) **Silkeborg**, Dänemark. A. S. Henry Hansen, Automobilforretning, Handel mit Automobilen usw. Kapital 10 000 Kr.

(R.) **Sön-Varanger**, Norwegen. A. S. Finnmark Autosalg, Handel mit Automobilen usw. Kapital 6000 Kr.

### Ausschreibungen

**11. April 1938**: Lieferung von u. a. 1500 kg Gummischläuchen von 6 bis 14 mm Durchmesser, 22 000 Gummibällen für Augentropfen usw. (18 Seiten).

**9. Mai 1938**: Lieferung einer größeren Menge Verbandstoff, Bandagen, Verbandwatte usw. (17 Seiten).

Ausschreibende Behörde: The Director of Stores, Department of Public Health, Ministry of the Interior, Kairo. Die Unterlagen sind als Photokopie zum Preise von 0,30 RM für die Seite zuzüglich Porto von der Reichsstelle für den Außenhandel. Abt. III B, Berlin W 9, Potsdamer Str. 24, zu beziehen.

### Besichtigung der „Continental“

Um den jüngeren Angestellten Gelegenheit zu geben, die Herstellung von technischen Gummiwaren kennenzulernen, hat die Bezirksgruppe Bremen im „R.T.H.“ am 16. März 1938 mit 28 Teilnehmern, Inhaber, Angestellte und Lehrlinge eine Besichtigung der „Continental“ Caoutchouc Company G. m. b. H. vorgenommen. Nach einer Begrüßung durch die Direktion wurden die Rohgummilager, verschiedene Schlauchsäle, Herstellungsräume der Platten, Preßplatten, Gummiriemen, Transportbänder, verschiedener Formartikel, Walzen und die Lager- und Expeditiousräume besichtigt. Diese Besichtigung nahm etwa 3 Stunden in Anspruch. Sie wurde mit einem Mittagessen beschlossen, zu dem die „Continental“ die Teilnehmer freundlichst eingeladen hatte. Die Lehrlinge sollen einen Bericht über die Besichtigung ausarbeiten. Die besten Arbeiten sollen durch ein Fachbuch belohnt werden.

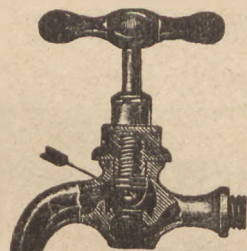
Für GUMMI-GEWEBE-RIEMEN heute nur noch

### FESTA-Riemenverbinder

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

Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

### Halbkugelförmige Gummi-Wasserhahnkegel



mit Messingfassung an Stelle der bisher verwendeten Lederdichtungen

Glänzend bewährt!

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

### Kunstharz-Preß- und -Spritzeile

in präziser Ausführung liefert kurzfristig

J. Cieciolka, Berlin SO 36, Heidelberger Straße 75

Fernruf: 68 88 73

Eigener Werkzeugbau

### GUMMIWAREN!

Wärmflaschen 1 1/2 l 1.20, 1 3/4 l 1.30, 2 l 1.40 / Haushaltschürzen, starke Ware, 10 St. 8.— / Zierschürzen in schönen Mustern, 10 St. 5.— / Tischdecken in Kreppg. 100 x 140, 10 St. 16.— / Regenpelerinen f. Damen, elegant, 10 St. 37.50 / Regenpelerinen für Herren, 10 St. 31.— / Katzenfelle / Hyg. Gummiwaren / Beckenschoner / Strahlregler / Wasserschläuche / Einkochringe / Luftballons billigst. Preishste Z 34

Gummiwaren- und Verbandstoffindustrie A. Schwanzfeuer, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 8

### Operationsfingerlinge

warm vulkanisiert  
äußerst preiswert  
Lieferung promptest

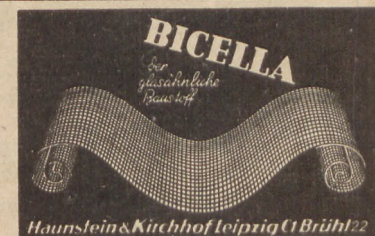
E. Schneider, Radeberg, Franz-Schubert-Weg 2



### Feuerwehr-Schläuche aus Hanf und Flachs

JOHANNES SCHNEIDER  
Mechanische Schlauchweberei  
HERGES-VOGTEI (THUR.)

(Lieferung nur an Händler)



# CELLULOID<sup>UND</sup> PLASTISCHE MASSEN

## KURZBERICHT ÜBER KUNSTSTOFFE

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

Nr. 7

Berlin, 1. April 1938

38. Jahrgang

### Rundschau

**Neue Kunstharzpreßstoffe und ihre wesentlichen Eigenschaften.** (British Plastics Nr. 9/1937.) Zur Besprechung kommen einige neuere thermoplastische Kunststoffe, die eine Reihe beachtlicher Eigenschaften besitzen und nur den Nachteil aufweisen, daß ihr Erweichungspunkt verhältnismäßig niedrig liegt. Von den Polystyrolharzen ist das „Trolitul“ am bekanntesten, das sich durch hochgradige Durchsichtigkeit, chemische Stabilität und Lichtechtheit auszeichnet, vollständig unhygroskopisch ist und von allen am Markt erhältlichen plastischen Massen die besten elektrischen Eigenschaften aufweist. Das Kunstharz hat das spezifische Gewicht 1,05, eine Biegefestigkeit von 1100 kg/cm<sup>2</sup> und den Lichtbrechungskoeffizienten von Flintglas (1,668 bzw. 1,61 bis 1,72), jedoch nur eine Hitzebeständigkeit von etwa 80° C. Es wird weder von Säuren noch von Alkalien, Alkoholen und aliphatischen Kohlenwasserstoffen angegriffen und dient hauptsächlich zur Herstellung von Luxusgegenständen, Verschlüssen, Kämmen, Akkumulatorenteilen und Rundfunkgeräten.

Polyvinylchloridharze werden in Deutschland und England unter den Bezeichnungen „Mipolam“ und „Astralon“ auf den Markt gebracht. Die Polymerisationsprodukte von Vinylchlorid eignen sich nicht nur wegen ihrer außerordentlichen Widerstandsfähigkeit gegen Säuren, Alkalien und Witterungsverhältnisse, sondern auch wegen der leichten Bearbeitbarkeit in besonderem Maße für chemische Einrichtungen. Mipolamröhren können gesägt, gefeilt, mit Gewinden versehen und, mit Sand gefüllt, beim Erhitzen über dem Schneidbrenner gebogen werden. (Eingehend wird auf diese Fragen in dem Aufsatz „Kunststoffrohrleitungsbau“ von Ing. E. Pallas, VDI., in den Nr. 38 und 40 (1937) unserer Gummi-Zeitung eingegangen.) Befriedigende Ergebnisse hat auch bei Behältern, wie z. B. hölzernen Wannern für Schwefelsäurebäder, die Auskleidung mit säurebeständigem Mipolam geliefert. Für die Kabelisolierung und Herstellung von Hülsen gibt es zwei Sorten, eine für reine Isolierzwecke und eine für äußere Umhüllungen. Das spezifische Gewicht dieser unentzündlichen Erzeugnisse beträgt 1,33 bis 1,54, die Zerreißfestigkeit 70 bis 170 kg/cm<sup>2</sup> und der Erweichungspunkt (Vikat) 62 bis 65° C. Polyvinylchlorid läßt sich außerdem zu elastischen, gummiartigen Schläuchen, Packungen usw. verarbeiten. Astralon ist die Bezeichnung für das gleiche Material

in Form von Platten, Stangen und Röhren. Besonders in ersterer Form hat der Werkstoff sofort ausgedehnten Absatz gefunden, da es alle Vorzüge von Celluloid besitzt, dabei aber noch unentzündlicher ist als Celluloseacetat. Auch wird es beim Altern nicht spröde. Astralon kann gestanzt, geschnitten, gebohrt, gesägt und überhaupt in derselben Weise wie anderes thermoplastisches Material bearbeitet werden.

Eine neue kunstkautschukartige Verbindung wurde unter der Bezeichnung „Oppanol B“ auf den Markt gebracht. Das hochelastische, ungewöhnlich gute physikalische und elektrische Eigenschaften besitzende Material kann mit hoher Geschwindigkeit bei 225° C zu Drähten ausgepreßt werden. Es ist unhygroskopisch, widersteht den meisten Säuren und Alkalien (mit Ausnahme von konzentrierter Salpetersäure), wird von Methanol, Aethanol, Butanol und Aceton nicht angegriffen und ist in Benzin, Benzol, Mineralöl und Schwefelkohlenstoff unlöslich. „Oppanol B“ kann in Mengen von 25 Proz. und darüber auf dampf-beheizten Walzen Kautschukmassen einverleibt werden. Es weisen solche gegenüber gewöhnlich gemischten Massen unterschiedene Vorteile auf.

\* \* \*

**Tuben aus Kunststoff.** (Rundschau Deutscher Technik Nr. 11, 1938.) In der letzten Zeit wurde über erfolgreiche Versuche berichtet, Zinn für Tuben durch Aluminium auszutauschen. Es sind auch Versuche mit Kunststofftuben bekanntgeworden, ohne daß es allerdings bisher zu ihrer praktischen Einführung gekommen wäre. In diesem Zusammenhang sei eine neue Kunststofftube beschrieben, die unter hauptsächlichlicher Verwendung von Kunstseide entwickelt wurde. Da Kunstseide allein als Behälterwerkstoff für feuchtigkeitshaltige und alkalische Stoffe nicht geeignet ist, mußte eine geeignete Imprägnierung oder Plattierung der Kunstseide mit einem anderen Stoff gesucht werden. Es gelang nach langer Entwicklungsarbeit, Kunstseide mit Zellglas nach dem Verfahren der Papier- und Folienkaschierung zu plattieren. Diese Versuche laufen seit 1935 und können heute als abgeschlossen gelten. Die Oberflächenbeständigkeit dieser Tuben entspricht den Anforderungen für die Lagerung von chemisch-pharmazeutischen und kosmetischen Mitteln. Hierbei wurde vorausgesetzt, daß der Tubeninhalt sechs Monate lang unveränderlich erhalten bleiben muß. Auch Oel-, Benzin- und Benzolbeständigkeit konnte erreicht werden.

# 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

Eine weitere Aufgabe war, den Tubenkörper mit einem Verschluss zu versehen, der allen Anforderungen in bezug auf Gebrauchseigenschaften und Fertigungstechnik entsprach. Um die Schwierigkeiten bei der Herstellung von Tubenhülle und Verschluss in einem Arbeitsgang und aus einem Werkstoff zu umgehen, wurde die Tube mehrteilig ausgeführt. Diese Lösung hat sich als sehr brauchbar erwiesen. Die Hülle besteht also aus dem innen mit Zellglas plattierten Kunstseidenschlauch, an den ein gespritztes und gepreßtes Verschlussstück aus Kunststoff angesetzt ist. Das Tubenende wird mit einem Falzblech verschlossen.

Zur Erzielung schöner Oberflächen können die Tuben außen mit geprägter Kunstseide, Kunstleder, Aluminiumfolie usw. plattiert oder auch lackiert werden. Weitere wesentliche Merkmale dieser Tuben sind, daß sie beim Entleeren durch Druck stets ihre Form behalten und daß sie knitterfest und zerreißfester als die Metalltube sind. Alle diese besonderen Eigenschaften werden der Kunststofftube zweifellos auch besondere und neue Anwendungsmöglichkeiten erschließen.

**Die Auskleidung von Kesselwagen mit Kunstharzen.** (Plastics Nr. 4/1937.) Infolge der Aufhebung des Alkoholverbots erhielt die Herstellung von Brauerei- und Brennereieinrichtungen und auch von Kesselwagen für alkoholische Getränke einen beträchtlichen Auftrieb. Im Gefolge mehrjähriger Forschungsarbeiten mit „Bakelit“ arbeitete nun Lithgow, ein bekannter amerikanischer Gärungsingenieur, ein neues Verfahren für den Schutz von Metallbehältern für Lebensmittel gegen die korrodierende Wirkung von Säuren, Alkalien und Lösungsmitteln aus. Das lackartige Ueberzugsmaterial kann mit dem Pinsel aufgetragen werden und ergibt beim Einbrennen eine harte, glasartige und doch biegsame Fläche. Die Reinigung eines solchen Behälters kann mit heißem Wasser und Bürste erfolgen, doch ist auch Sterilisierung mit Dampf möglich. Die Lithcote-Auskleidung erteilt selbst den empfindlichsten Erzeugnissen nicht eine Spur von Geruch oder Nebengeschmack. Das Ueberziehen kann an Ort und Stelle ohne Störung des Betriebes erfolgen. In einer bedeutenden Traubenzuckerfabrik wurde das Innere eines einen Durchmesser von 4 1/2 m besitzenden Tanks für 0,01- bis 0,04proz. Schwefeldioxydlösung mittels des Lithgow-Verfahrens mit Phenolharz überzogen. Ungachtet des Einbrennens wiesen die Holzdauben keinerlei Beschädigung auf. Für das Streichen mit der Hand und das Einbrennen des Ueberzuges mit erhitzter Luft wurden nur drei Tage benötigt. Nach einem Jahr war hierbei der Tank noch immer unversehrt, während normalerweise das Gußeisen mindestens 3 mm tief abgezehrt worden wäre. In Amerika wird jetzt das Lithgow-Verfahren ausgedehnt bei Kesselwagen für alkoholische Getränke, Milch, Lacke, Verdüner und tierische, pflanzliche und mineralische Öle angewendet. Eisenbahnwagen sind

oft starken Stößen ausgesetzt, so daß eine kostspielige Glasauskleidung zertrümmert würde, während der Lithgow-Ueberzug bei einem schweren Zusammenstoß höchstens an der Kollisionsstelle leicht beschädigt wird. Die beträchtlichen Temperaturschwankungen in den weiten Gebieten der Vereinigten Staaten und von Kanada haben auf die Ueberzüge keinerlei Wirkung. Wegen der Widerstandsfähigkeit des Harzes gegen einige besonders korrodierende Erzeugnisse wendet man das Verfahren jetzt außerdem auch bei den Außenflächen von Industrieanlagen an. Notwendig ist stets eine bis auf wenige Grad genaue Regelung der Einbrenntemperatur. In Amerika hat das Verfahren außer in der chemischen Industrie auch in Färbereien, Appreturanstalten und Gerbereien große Fortschritte gemacht, und beträchtliches Interesse findet es neuerdings auch in England.

**Künstliche Klebemittel für die Papierverarbeitung.** (Papierzeitung Nr. 3/1938.) Von Fritz Ohl werden als Ersatz für Naturkautschuk und Naturlatex die aus Buna gewonnenen Kautschuklösungen mit flüchtigen Lösungsmitteln und die aus Buna gewonnenen künstlichen Latexsorten in wässriger Form behandelt. Als Ersatz für alle Arten Kautschukklebstoffe kommen besonders Polyvinyl- und Polyakrylsäureverbindungen in Frage, die eingehend behandelt werden. Irgendwelche Rezepte, Zusammensetzungen usw. werden nicht gebracht, sondern nur allgemeine Angaben, daß eine solche Verwendung möglich ist.

**Zur Kenntnis der Thiokarbamidreaktion und des Aufbaues der Gelatine.** (Collegium Bd. 11/1938.) Oskar Huppert, Wien, stellt fest, daß Gelatine bei Gegenwart von Schwefelkohlenstoff und Aetzalkalien, insbesondere von Kalziumhydroxyd ein eigenartiges Schwefelderivat des Glutins bildet. Dieses Thioglutin geht bei gewöhnlicher Temperatur entweder als Gallerte oder in wässriger Lösung bei längerer Berührung mit Luft an der Oberfläche in einen roten Körper über: in das Thioglutan. Wird dagegen das Thioglutin auf dem Wasserbad eingedämpft, so entsteht kein Chromophor. Thioglutin sowohl als auch Thioglutan werden durch Mineralsäuren vollständig ersetzt. Diese Umwandlungsreaktion der Gelatine mittels Schwefelkohlenstoff wurde vom Verfasser zum Gegenstand einer ausgedehnten, sich über mehrere Jahre erstreckenden Untersuchung gemacht.

### Eingetragene Warenzeichen

Nr. 498 516. **Phenodur** für Dr. Kurt Albert G. m. b. H., Chem. Fabriken, Amöneburg b. Wiesbaden-Biebrich, auf Kunstharze.

Nr. 498 926. **Deutscher-Tönit-Werkstoff** für Rheinische Kammfabrik Franz Krotz, St. Tönis b. Krefeld, auf Kämme, Haarschmuck aus Zellhorn und anderen wärmeplastischen Massen.

Nr. 499 023. **Puck** (Bz.) für New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie, Hamburg 33, auf Kämme.

**Formen**  
für die gesamte  
**Gummi-Industrie**  
und zwar für Absätze, Sohlen, Fahrrad- u. Motorradgriffe, Fußrasten, Knieschützer, Birnspritzen, Ohrenspritzen, Hupenbälle, Spielbälle, Luftkissen, Wärmeflaschen, Heizschlauchformen usw. Ferner Vorform- bzw. Klebmaschinen für Spielbälle, Hupenbälle, Birnspritzen, Rändermaschinen für Spielbälle usw.  
**Eigene Gravieranstalt und Gleßerei. Erste und älteste Formenfabrik am Platze**  
**ANNAHÜTTE G.M.B.H.**  
64 Hildesheim i. Hannover  
Telegr.-Adr. „Annahütte“. Fernspr. 2393

**Calciumcarbonat**  
(Kalkspat)  
feinstgesichtet  
  
**Steinwerke vorm. Ernst Gerh. Riggert**  
Verwaltungsgesellschaft m. b. H.  
Düsseldorf ● Shadowstraße 30

**CELLULOID**  
*Alle Farben und Musterungen in jahrzehntelang bewährten Qualitäten*  
**ECARIT** (Wortschutz eingetragen)  
*schwer entflammbar in jeder Ausführung*  
**COLLODIUMWOLLE**  
*für jeden Verwendungszweck*  
**CELLULOIDFABRIK SPEYER**  
KIRRMEIER & SCHERER · SPEYER AM RHEIN

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

DER **neue**  
  
3 fache geführte **KOPFSTÜCK-DRUCKSTAU- PERFORIERAPPARAT**  
ZYLKOP  
A. HOGENFORST LEIPZIG C1



## Harnstoffharze und ihre Anwendung

Nach Angaben von L. P. Moore in Chemistry & Industry 57, Nr. 6, 132 bis 133 (Februar 1938) dienen die Harnstoffharze in erster Linie als Glasersatz, weshalb von ihnen Durchsichtigkeit, helle Farbe, hoher Brechungsindex, Wasserfestigkeit und Härte verlangt werden. In Harnstoff-Formaldehydharzen entstehen innere Spannungen, wenn keine Füllstoffe zugesetzt werden. Füllstoffe setzen die innere Spannung stark herab, wenn sie in Mengen von 30 bis 40 Proz. zugesetzt werden, doch tritt dadurch zugleich eine Beeinträchtigung der Transparenz ein. Für hochwertige Harnstoffpreßmassen ist gebleichte Sulfitcellulose der beste Füllstoff. Thioharnstoff wird zuweilen in Kombination mit Harnstoff in diesen Kunstharzen angewendet. Allerdings müssen bei der Verwendung von Thioharnstoff Preßformen aus nichtrostendem Stahl oder Chromstahl benutzt werden. Nach der einleitenden Kondensation wird der Füllstoff einverleibt und das Material gemahlen. Anschließend werden Weichmacher, Farbstoffe und Härtemittel zugesetzt und das Material verpreßt. Das Pressen erfolgt bei 145 bis 165° C und einem Druck von 2500 bis 10 000 Pfund. Während der Polymerisation wird etwas Wasser abgespalten, das entweichen sein muß, ehe der volle Druck angewendet wird. Die Preßformen werden besser mit Dampf statt mit Elektrizität beheizt. Die Harnstoffpreßmassen werden für elektrische Geräte und Haushaltsartikel verwendet. Infolge ihrer Helligkeit eignen sich die Harnstoffharze auch für helle Lackfarben, die nach dem Einbrennen bei 250 bis 350° C einen porzellanartigen Ueberzug liefern. Die Harnstoff-Formaldehydharze können auch in Verbindung mit Alkydharzen oder Nitrocelluloselacken in Anstrichstoffen verwendet werden. Auch bei der Fabrikation geschichteter Produkte spielen Harnstoffharze eine wichtige Rolle. Das Fertigprodukt läßt sich sägen und bohren. Bei der Sperrholzverleimung werden neben Phenolharzen in steigendem Maße die Harnstoffharze als Klebstoffe benutzt. Auch in der Textil- und Papierindustrie leisten die Harnstoffharze als Steifungsmittel, Klebstoffe und Imprägnierungsmittel gute Dienste.

## Zur Fachbuchwerbung 1938

Das Fachbuch gibt jedem Vorwärtstrebenden die Möglichkeit, sich über den Stand und die Entwicklung der Dinge zu informieren. Es gibt die Erfahrungen anderer preis und verhindert, daß sich der einzelne unnützerweise mit Versuchen, die Zeit, Kraft und Geld kosten, belastet. Das Fachbuch zeigt den Weg aus Schwierigkeiten, die sich infolge von Materialmängeln oder -ermüdungen, von Beschädigungen oder Abnützungen, mechanischen Beanspruchungen oder chemischen Einflüssen hemmend und störend bemerkbar machen. Es verhindert die Fehlleitung von Geist und Kraft auf Gebiete, die längst erschlossen sind und bringt wirtschaftlichen Nutzen, weil es nutzlose Erfahrungssammlung verhindert.

## „Werbeantwort“

### eine neue Einrichtung der Reichspost

Um den Empfängern von Werbesendungen eine kostenlose Beantwortung zu ermöglichen, führt die Deutsche Reichspost zunächst versuchsweise vom 1. April an die Versendung von „Werbeantworten“ ein.

Es werden gewöhnliche Briefe und Drucksachen bis zu 20 g sowie Postkarten zugelassen. Die Briefumschläge oder Karten müssen in der vorgeschriebenen Weise deutlich als „Werbeantwort“ gekennzeichnet, mit der gedruckten Anschrift des Empfängers — Absender der Werbesendung — versehen sein und den Vermerk tragen „Nicht freimachen, Gebühr zahlt der Empfänger“. Sie sind vom Absender seinen Werbesendungen beizufügen.

Die Gebühr dieser Einrichtung setzt sich zusammen aus der Gebühr für gleichartig freigemachte Sendungen und einem Zuschlag, der einen Pfennig für Drucksachen, 2 Pfennig für Postkarten und drei Pfennig für Briefe beträgt. Von jeder Werbesendung, der Werbeantwortumschläge oder -karten beigelegt sind, müssen erstmalig mindestens 500 Stück gleichzeitig eingeliefert werden. Die Werbeantworten werden am Bestimmungsort gesammelt und dem Empfänger gegen Zahlung der auf den Sendungen vermerkten Nachgebühren einmal täglich ausgehändigt. Wer an dieser Neueinrichtung teilnehmen will, bedarf einer Genehmigung seines Zustell- oder Abholpostamtes.

Die Einrichtung der „Werbeantwort“ wird viel Anwendung finden, bringt sie doch erhebliche Erleichterung in der Werbearbeit, ganz abgesehen von der Wirtschaftlichkeit dieser Einrichtung gegenüber der früheren Handhabung von Werbeantworten.

## Schrifttum

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

**Wechsel- und Scheckkunde.** Eine gemeinverständliche Darstellung des Wechsel- und Scheckgesetzes, des Diskontgeschäftes usw. an Hand von Beispielen. Von Prof. Dr. Georg Obst. 12. veränderte Auflage. 8<sup>o</sup>, VI und 166 Seiten. Steif kartoniert 3,20 RM. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart.

Dieses bekannte Handbuch, aus der kaufmännischen Praxis und der Lehrtätigkeit heraus geschrieben, hat sich sowohl für den Gebrauch in Handels- und Fortbildungsschulen, wie für Studierende und zum Selbststudium seit Jahrzehnten bewährt. Die vorliegende 12. Auflage zeigt gegenüber der 11., die im Jahre 1933 durch die neue Wechsel- und Scheckgesetzgebung sowie die großen Veränderungen im Devisengeschäft bedingt war, wieder zahlreiche Verbesserungen und trägt der Neugestaltung der wirtschaftlichen Verhältnisse Rechnung. Die volkstümliche Schreibweise des Verfassers erleichtert das Studium des Buches wesentlich, und nach Durcharbeitung kann jeder sich auf Grund der im Anhang aufgeführten 220 Fragen vom Stande seines Wissens überzeugen. Für Nachschlagezwecke wird das ausführliche Sachregister gute Dienste leisten. Die neue Auflage wird sicherlich allen willkommen sein, die sich über Wechsel und Scheck zuverlässig unterrichten wollen.

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

**Preßformen**  
in vollendeter Ausführung

für Gummikämme  
Celluloidkämme  
Celluloidzahnbürsten usw.

Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik

**Ernst Kraemer**  
Krefeld 2 (Forsthaus)

**Hartgummistaub und  
gemahlener Glimmer**

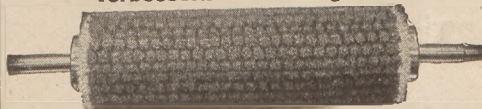
aus eigener Herstellung liefert sehr preiswert

**Carl Reissmann, Leipzig W 31, Altestraße 31**

**Rostschutz**

Rosten wird verhindert durch den metallischen Rostschutzanstrich „Paratect-Silber-Metall“, spritz- u. streichbar, 1 kg/15 qm. Aufklärungsschrift 189 R vom „Paratect“, Borsdorf/Leipzig.

**Gute Bürstenwalzen und Maschinenbürsten**  
verbessern Ihre Erzeugnisse



**ERTINGSHAUSEN & SÖHNE, HANNOVER-W**

65 Jahre

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

Für alle Industrien gedrehte Teile aus  
**Hartgummi, Cellon**  
Fiber, Kunstharz, Hartgewebe u. ä.  
Werkstoffen stellt her

**Alexander Matthaey**  
Berlin SO 36, Naunynstraße 38

**Gasschutz-Anzüge**

nach Vorschrift des R.L.M., 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

# Bezugsquellen-Anfragen

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

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

## a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 311. Wer ist Hersteller des Verdunklungsstoffes „Reichstehastoff“?

Nr. 317. Wer fabriziert die „Rayon-Belts“-Riemen?

Nr. 320. Wer ist Hersteller von „Galvano-Dermit“?

Nr. 327. Wer ist Hersteller von Gummiwulsten mit gelochter Metallseele für Mälzereien?

Nr. 328. Wer ist Hersteller von Gummibrillen (ohne Gläser)?

Nr. 335. Wer ist Hersteller der Alloh-Kinderbetteinlagen?

Nr. 336. Wer ist Hersteller des Warza-Rußfettes?

Nr. 337. Wer ist Hersteller der Quickverschlüsse?

Nr. 1. Wer ist Hersteller von Gasabsperrblasen mit Stoffeinlagen?

Nr. 2. Wer ist Fabrikant von Gummivalzenbezügen für Radenauslese-Maschinen?

Nr. 3. Wer baut Maschinen zur Herstellung gespritzter Gummifäden?

Nr. 4. Wer stellt das Material „Gumitext“ her?

Nr. 5. Wer fabriziert Kappen-Pessare aus Celluloid „Parum“ oder „Parnura“?

Nr. 6. Wer stellt Weichgummi-Filtertücher her?

Nr. 7. Wer ist Fabrikant der Gummibürsten „AHA“?

Nr. 10. Wer ist Hersteller von Reinigungsmaschinen für Feuerlöschschläuche mit elektrischem Antrieb?

Nr. 11. Wer stellt Dr. Salgo's Aderpressen (Arterienabbinder) her?

Nr. 12. Wer fabriziert sogenannte Hefebrücken aus Gummi für Brauereien?

## Reichs-Patente

### Erteilungen

Klasse

34l. 1 430 560. Carl Heinze, Görlitz. Isolierflaschenhülse aus Celluloid. 17. Februar 1938. H. 41 210.

39a. 17/01. 658 506. Firma Friedr. Olbertz, Solingen-Merscheid. Einrichtung zum Ueberziehen hohlgepreßter Taschenmesserheftschalen mit einem dünnwandigen Celluloidstreifen. 7. März 1936. O. 22 295.

39a. 17/50. 658 852. Glas- und Spiegelmanufaktur N. Kinon, Aachen. Verfahren zum Herstellen von mehrschichtigem, splittersicherem Glas mit Drahteinlagen, insbesondere für elektrische Erwärmung. 4. Februar 1936. G. 92 090.

39b. 4/02. 658 507. Chemische Forschungsgesellschaft m. b. H., München. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus Vinylverbindungen. 26. September 1928. C. 42 004.

### Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

3c. 1 431 208. H. A. Bartels, Hosenträger- und Gürtelfabrik, Hildesheim. Endverschluß aus Metall oder Celluloid für Gürtel. 12. Januar 1938. B. 44 536.

39a. 1 430 854. Arthur Dorp K.-G., Solingen. Platte aus plastischen Massen. 13. Dezember 1937. D. 19 384.

54g. 1 430 814. Günther Hartnik, Hannover. Celluloidhülle für Aushängetafeln. 31. Januar 1938. H. 40 963.

# Rechtsfragen

## Kein Anspruch auf volles Tarifgehalt bei verkürzter Arbeitszeit

Diesen Rechtsgrundsatz hat das Reichsarbeitsgericht bereits früher ausgesprochen und jetzt dazu erklärt, daß dieser durch den auf Grund des Arbeitsordnungsgesetzes geschaffenen neuen Rechtszustand nicht beeinflußt worden ist. Es widerspricht — so führt das Reichsarbeitsgericht in seiner neuesten Entscheidung zu dieser prinzipiellen Rechtsfrage aus — dem im Arbeitsvertragsrecht allgemein geltenden Grundsatz von Leistung und Gegenleistung, wenn das Arbeitsentgelt für einen bestimmten Zeitraum ohne Rücksicht auf die darin geleistete Zahl von Arbeitsstunden stets in voller Höhe gezahlt werden soll. Grundsätzlich wird bei verkürzter Arbeitszeit nur ein entsprechend verkürztes Tarifgehalt geschuldet. Eine abweichende Absicht des Tarifgesetzgebers müßte in der Tarifordnung deutlich erkennbar zum Ausdruck gebracht sein. Keinesfalls ist sie im gegenwärtigen Fall dem § 13 der TO. zu entnehmen, wonach Abweichungen von den tariflichen Bestimmungen zuungunsten der Angestellten grundsätzlich unzulässig sind. Die ausdrückliche Festsetzung einer regelmäßigen Arbeitszeit und einer besonderen Bezahlung der Ueberstunden ergibt im Gegenteil, daß das tarifliche Monatsgehalt eine Arbeitsleistung des Angestellten vergüten soll, die sich in dem regelmäßigen zeitlichen Ausmaß hält. Die Vereinbarung über ein der verkürzten Arbeitszeit entsprechendes verkürztes Tarifgehalt ist sonach rechtlich nicht zu beanstanden. (Aus der Reichsarbeitsgerichts-Entscheidung 130/37 vom 10. 11. 1937.)

## Das Reichsgericht über den Begriff „technische Brauchbarkeit“

Das Reichsgericht hat jetzt in grundsätzlicher Beziehung verneint, daß der Patentschutz alle technischen Brauchbarkeiten einer Lösung umfasse, falls sie sich dem Fachmann aus der Patentschrift ergäben und weder der Gang des Erteilungsverfahrens noch der Stand der Technik entgegenstehe. Ein solcher Rechtssatz ist in der Rechtsprechung des Reichsgerichts in Patentsachen nicht anerkannt. Unter technischer Brauchbarkeit versteht man die Vorteile oder Verwendungszwecke einer bestimmten, geschützten Lehre zum technischen Handeln und hier gilt allerdings der Satz, daß dem Erfinder alle Brauchbarkeiten geschützt sind, soweit ihre Kenntnis nicht ihrerseits wieder erfinderische Kraft erfordert. Bei der Entnahme eines erweiterten Erfindungsgedankens aus der Patentschrift handelt es sich dagegen darum, ob der Fachmann aus ihr über die den unmittelbaren Gegenstand der Erfindung bildende technische Anweisung hinaus eine weitere allgemeinere Lehre zum technischen Handeln gewinnen kann, die eine bestimmte technische Aufgabe löst. Offenbart die Patentschrift dem Fachmann einen solchen erweiterten Erfindungsgedanken, so erstreckt sich der Patentschutz auf ihn, wenn der Gang des Erteilungsverfahrens nicht entgegensteht und wenn der erweiterte Erfindungsgedanke als solcher gegenüber dem Stand der Technik zur Zeit der Anmeldung des Patentes neu, fortschrittlich und erfinderisch ist. (Aus der Reichsgerichts-Entscheidung I 47/37 v. 14. 1. 1938.)

## Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

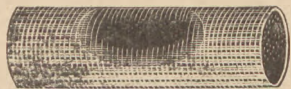
Nürnberg. Gottfried Probst, G. m. b. H. „Hornit“ Kunsthornfabrik. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Haan verlegt. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung von Kunsthorn und Anfertigung von Gegenständen aus Kunsthorn. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer ist der Fabrikant Heinrich Wenigmann zu Haan. Heinrich Probst ist nicht mehr Geschäftsführer. Die Prokura des Gustav Piechler in Nürnberg ist erloschen. Der Gesellschaftsvertrag ist am 24. Oktober 1932 festgestellt und am 17. Februar 1938 abgeändert worden. Die Gesellschaft wird von einem oder mehreren Geschäftsführern vertreten.

## Geschäftliches (Ohne Verantwortung der Schriftleitung.)

Der heutigen Ausgabe liegen Prospekte der Firmen Deutsche Edison-Akkumulatoren-Company G. m. b. H., Berlin SW 11, Askanischer Platz 3, und Greif-Werke A.-G. Fabriken für Bürobedarf, Reichsbauernstadt Goslar, bei.

## Schlauchreparaturmittel

Original Ziglin, weit verbreitet



ALBERT ZIEGLER, Giengen a. Brenz 8  
Schlauch- u. Feuerlöschgerätefabrik

## Kunstharz-Preßteile aller Art

nach Zeichnungen oder Muster

Otto Nettelbeck, Berlin O 17, Mühlenstr. 31-32

Eigener Werkzeugbau

Fernsprecher: 57 31 38



Spezialität  
**Absatz- u. Sohlenformen**  
Walzengravuren für Sohlenkalender  
Billigste Berechnung!  
**AUG. STORDE, KREFELD** / gegründet 1882

Ein strebsamer

## Werbeleiter

der die **Phototechnik** beherrscht, findet sein Verwärtskommen. Die **moderne Werbetrucksache** Inserat — Katalog — Prospekt — wird anziehend u. wirkungsvoll durch Wiedergabe photogr. Aufnahmen, z. B. der Fabrikgebäude, Innenräume, der Artikel, Maschinen usw.

**Kostenfreie Ausbildung** und Förderung vorhandener Kenntnisse vermittelt Ihnen

„**Photographie für Alle**“ mit der Beilage

**Der Stereoskopiker**

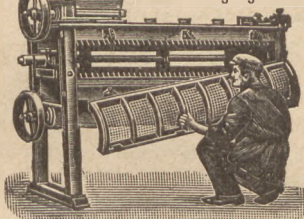
Verlangen Sie Gratisprobeheft.

**Geschäftsstelle Berlin SW 68**

Alexandrinestraße 108

## 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



**Talkum:**  
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer,  
Wien III, Dampfschiffstraße 10  
C. H. Erbstöh, Düsseldorf und Hamburg 1  
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

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

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

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

**Treibriemen-Kitt:**  
Johann Rous Chem.-techn. Fbk., Leipzig O 27

**Tulux:**  
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

**Ultramarin:**  
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

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

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

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

**Ventile:**  
Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr. 1

**Verbandkästen:**  
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

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

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

**Vulkanfaser:**  
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225  
Martin Schmid, Berlin W 35, Potsdamerstr. 141  
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G.m.b.H.,  
Abt. Vulkanfaser, Troisdorf, Bez. Köln

**Vulkanfaser-Fabrik**  
Ernst Krüger & Co. K.-G., Geldern (Rhld.)

**Vulkanisationsbeschleuniger:**  
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,  
Frankfurt a. M.  
W. Köhnik, Hamburg 1

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

**Wachstuchfabriken:**  
Gebr. Holzapfel & Co., Frieda-Eschwege

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

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

**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. Garcis, Dresden-A. 16, Holbeinstr. 2

**Zellstoffwatte:**  
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

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

**Zerstäuberwinkel:**  
Weidemeyer & Co., Kassel

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

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

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

**Zinnobor [echter Quecksilber-]:**  
Arthur K. Lange, Hamburg 8, Hansaburg

# Die Stabbinder- Mappe

## Der neue ideale Ordner für Ihre Zeitschriften

Kein Verlieren oder Verlegen Ihrer wertvollen Zeitschriften mehr, ein Griff und das neue Heft ist mit den übrigen Heften zu einem stattlichen Band zusammengebunden

Der Stabbinder bietet alle Vorzüge eines gebundenen Buches. Jedes Heft ist bis zum Rande aufschlagbar; dadurch ist ein bequemes Lesen des ganzen Textes möglich

Preis in Ganzleinen RM 2,50  
(Porto RM —,40)

### Jeder Käufer ist hoch befriedigt!

Eine große Anzahl maßgeblicher Anerkennungen und wertvoller Beurteilungen steht zur Verfügung

(Bei Bestellung Titel der Zeitschrift angeben)

**Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin  
Roth & Co.**

Postscheckkonto: Berlin 809

747



## Die führende amerikanische Monatsschrift auf dem Gebiet der Gummi-Industrie

Jedes Heft enthält Artikel von Fachleuten und von unserem Mitarbeiterstab. Neue Maschinen und maschinelle Anlagen werden beschrieben und durch Abbildungen illustriert. Der Chemie des Kautschuks ist eine besondere Abteilung gewidmet. Neue chemische und technische Patente werden verzeichnet. Rohgummi-Markt, Herstellungspreise, Bestandteile und Hilfsstoffe der Fabrikation werden in jedem Heft ausführlich behandelt.

Bezugspreis \$ 3.00 jährlich portofrei in den Vereinigten Staaten; \$ 4.10 für Kanada jährlich portofrei; \$ 4.00 jährlich portofrei nach allen anderen Ländern.

PROBENUMMERAUFWUNSCH

Veröffentlicht monatlich durch:

**BILL BROTHERS PUBLISHING CORP.**  
429 LEXINGTON AVENUE, NEW YORK, N. Y., U. S. A.

# THE INDIA-RUBBER JOURNAL

Gegründet 1884 - Erscheinungstag Sonnabend

## Das älteste Gummi-Fachblatt der Welt

Das Jahres-Abonnement, einschließl. der großen internationalen Sondernummer (im Oktober erscheinend) kostet 20 sh franko  
Bestes Ankündigungsmittel für alle, die ihr Exportgeschäft entwickeln wollen  
Neben ihrer weiten Verbreitung in England hat die Zeitschrift zahlreiche Abonnenten im Ausland  
Probenummer auf Wunsch

38 Shoe Lane, London E. C. 4

# 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 Rückhalt 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

## Betriebsleiter

von mittlerer Fabrik für technische Gummiwaren  
**gesucht.**

Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Bild u. Gehaltsansprüchen u. **FK 10187** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

**Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik**  
sucht zum möglichst baldigen Eintritt

**tüchtigen**

## Kalender-Führer

der mit dem Ziehen von Platten sowie mit Dublieren und Friktionieren vertraut ist.

Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Lohnansprüchen und Beifügung von Zeugnisabschriften unter **F H 10186** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

**Gummiwerk sucht jüngeren**

## Kaufmann

mit guten Fach- und Fabrikationskenntnissen.

Bewerbungen mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild und Gehaltsansprüchen erbeten unt. **F B 10178** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Erfahrener

## Vorarbeiter od. Meister

für Mischkammer und Walzwerk; ferner  
außerordentlich befähigter

## Meister

für Aufbau u. Vulkanisation in unserer Autoreifen-Fabrikation  
**gesucht.**

Offerten unt. **E E 10150** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

## Arbeitsfreudiger zuverlässiger Herr

mit umfangreichen fachlichen Kenntnissen und leichter Auffassung, welcher bereits Arbeits- und Militärdienst genügt hat, zum baldigen Antritt von Großhandlung (Gummi u. Asbestfabrikate) in München **gesucht.**

Bewerbungen unt. **F L 10188** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

## Jung. Fachkaufmann

mit guten Kenntnissen der technischen Gummiwarenbranche für Innen- und Außendienst in Pommern

**zum sofortigen Antritt gesucht.**

Ausführliche Bewerbungen mit Gehaltsansprüchen sind unter **F M 10189** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« zu richten

Größere Gummi-Fabrik Westdeutschlands **sucht** zur Unterstützung des Chemikers einen

## jüngeren Laboranten

vertraut mit sämtl. im Labor u. Betrieb vorkommenden Arbeiten. Die Stelle ist ausbaufähig.

Bewerb. mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Lichtbild und Gehaltsansprüchen unter **E U 10168** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Für meine **geknoteten Gummiringe** (Kuponringe) **suche** ich 10184

## Vertreter

Hubert Schröder, Köln-Sülz

## Gesuchte Stellen

## Präs.-Vertretung

für Nordwestdeutschland von eingeführter Firma

**gesucht.**

Angebote unter **F C 10180** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

## Kunstleder-Praktiker

sucht sich zu verändern. Firm in der Gesamtherstellung von Kunstleder auf Nitro-, Gummi- u. Latexbasis. Größte Anpassungsfähigkeit; evtl. Neueinrichtung. Z. Z. in ungekündigter Stellung als Meister tätig.

Offerten unter **F W 10182** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

## Zahlungen

erbitten wir auf

**Postscheckkonto Berlin**  
**809**

**Union Deutsche**  
**Verlagsgesellschaft Berlin**  
**Roth & Co.**

Wir bitten um gef. Beachtung

## Eingeführt. Handels-Vertreter

sucht leistungsfähige **Gummiwaren-Fabrik** für erstklass. **Autoschlauch-Gummiflicken** (möglichst abgepaßte Größen mit dünner werdendem Rand). Evtl. auch auf eigene Rechnung. Lager, Büro, Kraftwagen vorhanden. Umkreis: 150 km um Wiesbaden. — Angebote erbeten an: 10181

**CARL SCHUMM, WIESBADEN, POSTFACH 142**

## Kauf und Verkauf

## Gummi-Hartplatten Gummiabsätze

in altbewährter Qualität liefern

**Westland-Gummiwerke GmbH. Bredenscheid**  
in Westfalen

## Brückenstanzen

1 DVSG . . . . .	213 cm
3 Mansfeld . . . . .	200 cm
2 Maier & Resmhardt	180 cm
2 DVSG . . . . .	152 cm
4 DVSG . . . . .	120 cm
6 Mansfeld . . . . .	120 cm
1 Mansfeld . . . . .	90 cm
2 Maier & Resmhardt	75 cm
2 Mansfeld . . . . .	65 cm
2 DVSG Futterstanzen mit Rädervorgelege	120 cm

liefert 10179  
überholt und vorteilhaft

**DESCO**  
Niedersedlitz b. Dresden

Ich liefere

## Hartgummistaub

unfühlbar fein gemahlen.  
Lohnvermahlung bei billigster Berechnung.  
Mahlwerk in Michelbach / Unterfranken

## Gummiabfälle

in allen Sortierungen

Adolf Förster, Berlin C 25  
Tel. 51 28 92

## Unabziehbare Belbring-Garnituren

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

ZENNER & Co.

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

Wir kaufen monatl. ca. 1000 Gros

## Präservativs heißvulk.

Außerst gestellte Preisofferte  
mit Muster unter F F 10183  
an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

## Auto-Matten

in normaler u. Luxus-Ausführung  
abzugeben.

Angebote unter F G 10185 an  
die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

## Massen-Gummi-Formartikel

liefert preiswert

OTTO RUNGENHAGEN  
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

## Gummiabfälle

kauft

Adolf Förster, Berlin C 25  
Tel. 51 28 92

## Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Diagonal-Stoffschneidemaschine 1600 mm Arbeitsbreite

Klöppelmaschinen für Schläuche

Spindel-Vulkanisierpressen 400×400 und 330×280

Vulkanisierkessel 650×2650 für 5 Atm.; 1000×2800 für 3 Atm.

Vulkanisier-Kesselpressen 400×400 Preßfläche

verkauft preiswert

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

## 30 heizbare hydr. Pressen (Schallplattenpressen)

Tischgröße 425/425 und 300/300 mm, für 200 Atm. Druck,  
sofort ab Lagerstelle Berlin preisgünstig lieferbar.

10176

M. Eichersheimer, Mannheim-Rheinau

## Gummiabsätze Gummisohlen Platten

in den neuesten Dessins

für Sohlen und Absätze

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

## Motor das technisch-wirtschaftliche Fachblatt für den Autofachmann

Wem dient und nutzt der „Motor“?

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

## Motor bringt alles Wissenswerte aus Praxis, Technik und Wirtschaft

Verlangen Sie Probeheft kostenfrei

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

## Wegen der Osterfeiertage

## Schluß

der Anzeigen-Annahme  
für Nr. 15 vom 15. 4. 38  
am Sonnabend, dem 9. 4. 38

## 10 t Massiv- reifenabfälle

ohne Stahlband, abzugeben! Offert. u.  
F A 10177 an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

## ALTGUMMI

Heiz- und Bremsschläuche (Reichsbahnware), jedes Quantum sofort zu kaufen gesucht.

Angebote unter E Z 10173 an die  
Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

## Hartgummi- staub

in größ. Mengen abzugeben.

Anfragen erbeten unter E D  
10149 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

## Gummiabfälle

in allen Sortierungen

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

## Photographieren Sie ?

Dann versäumen Sie nicht, sich  
ein Gratis-Probeheft unserer

„Photographie für Alle“

mit d. Beilagen „Der Stereoskopiker“  
und „Der Film-Amateur“

kommen zu lassen

„Photographie für Alle“, Berlin SW 68

## Verschiedenes

### Mahlen von Weichgummi

in allen Sorten und Sichtungen

wird schnell u. gut ausgeführt

Weichgummimahlwerk  
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

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