Bananen jedenfalls Isovaleriansäure-Isoamylester und neben einem Äthylester auch vielleicht noch Amylacetat. Versuche über die Art des Entstehens der Ester in den Bananen haben ergeben, daß die Bildung der Ester nicht auf die Lebenstätigkeit von Mikroorganismen zurückzuführen, sondern lediglich ein Produkt der Pflanzenzelle selbst ist.

H. Röttger.

H. H. Hume und H. K. Miller: Ananas-Kultur. II. Spielarten. (Florida Stat. Bull. 70, 36—62; Experim. Stat. Rec. 1905, 16, 468—469.) — In Florida werden drei Arten Ananas angebaut, „Anun“, „Cayenne“ und „Spanish“, die letztere feldmäßig. Die Verff. beschreiben die einzelnen Arten und teilen Analysen von 12 Sorten mit, von denen nachstehend die auf die 3 hauptsächlichsten Repräsentanten bezüglichen wiedergegeben sind.

Sorte	Mittleres Gewicht einer Frucht (in Unzen)	Eßbarer Teil %	Trocken- substanz %	Lösliche Stoffe %	Asche %	Stick- stoff %	Saft- aus- beute %	Im Saft	
								Säure als H_2SO_4 %	Gesamt- zucker %
Golden	55,0	65,4	13,27	12,16	0,42	0,057	86,6	0,62	11,98
Smooth Cayenne	78,0	62,8	14,40	13,38	0,42	0,089	85,5	0,60	13,37
Spanisch . . .	59,0	59,3	12,64	11,44	0,46	0,063	87,2	1,35	10,22

In einer zweiten Tabelle teilen die Verff. den Gehalt der verschiedenen Teile der Frucht an Zucker und Säure mit. Ersterer nimmt von der Basis bis zur Spitze der Frucht ab, während die Säure zunimmt.

A. Hebebrand.

Patente.

Wilhelm Anhalt, G. m. b. H., Chemische Fabrik in Kolberg: Verfahren zur Herstellung homogener Massen aus Vegetabilien. D.R.P. 163662 vom 16. November 1904. (Patentbl. 1905, 26, 1626.) — Die gemahlten Vegetabilien werden unter Zusatz von Alkohol oder einer alkoholischen Lösung von ätherischen Ölen, aromatischen Stoffen, Pflanzenextrakten, Kohlenhydraten, Glykosiden und anderen Substanzen, welche die Aufschließung erleichtern und den Geschmack bzw. das Aroma des Produktes verbessern, unter Druck bei relativ niedriger Temperatur erhitzt.

A. Oelker.

Gebrauchsgegenstände.

Mineralöle.

Charles F. Mabery: Über die Zusammensetzung von Petroleum. (Amer. Chem.-Journ. 1905, 33, 251—292.) — I. Ch. F. Mabery und O. H. Palm: Die Kohlenwasserstoffe im Petroleum des Ohio-Trentonkalksteins mit Siedepunkten über 213°. Verff. haben früher schon gefunden, daß der bei 212°—214° siedende Anteil des Ohio-Trentonkalkstein-Petroleums aus Dodekan, $C_{12}H_{26}$ besteht. In der vorliegenden Arbeit wurde die Zusammensetzung der höher siedenden Anteile studiert, um zu ermitteln, wo die Reihe C_nH_{2n+2} aufhört und die wasserstoffärmere beginnt. Wie später dargelegt werden soll, bilden die wasserstoffärmeren Reihen die Hauptmenge des kanadischen Petroleums, und da das Trentonkalköl in seinen physikalischen Eigenschaften und im Verhalten seiner Destillate zwischen dem pennsylvanischen und kanadischen Öl steht, so erklären sich die Verschiedenheiten der Handelsprodukte durch die Art der Kohlenwasserstoffreihen des Ohioöls. Das zur Untersuchung benutzte Ohio-Trentonkalk-Rohöl besaß das spezif. Gewicht 0,8367 bei 20°. Von 8 l wurden 1,8 l unter 200° bei gewöhnlichem Drucke entfernt; der Rest wurde bei 30 mm Druck von 10 zu 10° fraktioniert; es verblieb über 280° ein Rück

stand von 2000 g. Durch zehnmalige Destillation wurden weitere Fraktionen erhalten, die um 2—3° auseinanderlagen und zur Identifizierung der einzelnen Kohlenwasserstoffe genügten. Keine Fraktion zeigte Anzeichen der Zersetzung, die niedrigeren waren flüssig, aber das Destillat 213°—217° war bei gewöhnlicher Temperatur schon fast fest. Nach Entfernung der festen Kohlenwasserstoffe wurde jede Fraktion ausgiebig mit Hilfe von konzentrierter und rauchender Schwefelsäure gereinigt. Die schwereren Destillate wurden vor der Behandlung in Gasoline gelöst. Zur Entfernung der Säure wurde das Öl mit Natronlauge gewaschen und dann über Chlorcalcium und schließlich über Natrium getrocknet. Folgende Kohlenwasserstoffe wurden auf diese Weise aus dem Öl isoliert:

Reihe	Formel	Siedepunkt bei atmosphärischem Druck	Spezif. Gewicht bei 20°	Reihe	Formel	Siedepunkt bei 30 mm	Spezif. Gewicht bei 20°
C_nH_{2n}	$C_{12}H_{24}$	211°—213°	0,7970	C_nH_{2n-2}	$C_{19}H_{38}$	198°—202°	0,8364
	$C_{13}H_{26}$	223°—225°	0,8055		$C_{21}H_{40}$	213°—217°	0,8417
		bei 30 mm Druck			$C_{22}H_{42}$	224°—227°	0,8614
	$C_{14}H_{28}$	138°—140°	0,8129	C_nH_{2n-4}	$C_{24}H_{46}$	237°—240°	0,8639
	$C_{15}H_{30}$	152°—154°	0,8204		$C_{25}H_{48}$	253°—255°	0,8842
	$C_{16}H_{32}$	164°—168°	0,8254		$C_{24}H_{44}$	263°—265°	0,8864
	$C_{17}H_{34}$	177°—179°	0,8335		$C_{25}H_{46}$	275°—278°	0,8912

Demnach ist das Ohio-Petroleum hauptsächlich aus den Reihen C_nH_{2n} , C_nH_{2n-2} und C_nH_{2n-4} zusammengesetzt. Es gleicht dem pennsylvanischen Petroleum bezüglich des hohen Gehaltes an festen Paraffinkohlenwasserstoffen; aber der größte Teil der Fraktionen über 216° gehört zur Reihe C_nH_{2n} , welche in Verbindung mit den wasserstoffärmeren Reihen das höhere spezifische Gewicht des Rohöles und seiner Destillate erklärt. Es ist wahrscheinlich, daß noch wasserstoffärmere Reihen in den weniger flüchtigen Anteilen enthalten sind, welche nicht ohne Zersetzung destilliert werden können.

II. Ch. F. Mabery: Die hochsiedenden Kohlenwasserstoffe im kanadischen Petroleum. Bei der Untersuchung des kanadischen Petroleums aus dem sogen. Corniferous-Kalkstein wurde früher der bei 196° siedende Anteil $C_{11}H_{22}$ näher beschrieben. Verf. hat jetzt den bei 216° siedenden Anteil dieses Rohöles mit Hilfe des Molekulargewichtes als einen Kohlenwasserstoff der Reihe C_nH_{2n} und zwar als $C_{12}H_{24}$ identifiziert. Es wurden sodann die über 216° siedenden Kohlenwasserstoffe isoliert und ihre Chloride dargestellt. Diese Kohlenwasserstoffe bilden einen beträchtlichen Teil des kanadischen Petroleums; in Siedepunkt und Zusammensetzung entsprechen sie den aus dem Ohio-Trentonkalkstein-Petroleum dargestellten. Das höhere spezifische Gewicht des kanadischen Rohöles und seiner Produkte gegenüber den Rohölen aus Ohio, Pennsylvania, West-Virginia, Kentucky u. a. findet eine Erklärung in dem höheren Gehalte des ersteren an den Reihen C_nH_{2n} und den wasserstoffärmeren. Im kanadischen Öl beginnt die Reihe C_nH_{2n} schon bei 196°, während sie im pennsylvanischen Petroleum erst mit dem Kohlenwasserstoff $C_{11}H_{22}$ und im Ohio-Petroleum mit $C_{12}H_{24}$ beginnt. Folgende Kohlenwasserstoffe nebst ihren Chloriden wurden aus dem kanadischen Öl dargestellt:

Formel	Siedepunkt	(Druck)	Spez. Gew. bei 20°	Formel	Siedepunkt	(Druck)	Spez. Gew. bei 20°
$C_{12}H_{24}$	216°		—	$C_{14}H_{28}$	141°—143°	(50 mm)	0,8096
$C_{12}H_{24}Cl$	160°	(15 mm)	0,9145	$C_{14}H_{27}Cl$	180°	(15 ")	0,9288
$C_{13}H_{26}$	228°—230°	(15 ")	0,8087	$C_{15}H_{30}$	159°—169°	(50 ")	0,8192
$C_{13}H_{26}Cl$	165°	(15 ")	0,9221	$C_{15}H_{28}Cl$	190°	(15 ")	0,9358

III. Ch. F. Mabery: Kohlenwasserstoffe im Santa Barbara-Rohöl. Zusammensetzung des kalifornischen Petroleums (Forts.) Das bei Sumnerland in der Grafschaft Santa Barbara entnommene Öl entstammt Quellen am Grunde des Pacifischen Ozeans. Es ist besonders interessant, da es eines der schwersten Öle darstellt, und so das letzte Glied der Reihe bildet, welche mit dem leichtesten der bekannten Petroleumarten, dem Berea Grit Öl von Süd-Ohio beginnt. Das Santa Barbara-Rohöl zeigt die Konsistenz schweren Teers; es fließt kaum bei gewöhnlicher Temperatur. Bei einem spezif. Gewichte von 0,9845 bei 20° enthielt es 0,84% Schwefel, 1,25% Stickstoff, 86,25% Kohlenstoff und 11,70% Wasserstoff; woraus hervorgeht, daß das Rohöl mehr wasserstoffarme Kohlenwasserstoffe enthält, als andere Sorten. Zur Untersuchung wurden 2000 g Rohöl bei 60 mm Druck von 5 zu 5° fraktioniert. Das erste Destillat ging bei 200° (Luftdruck) über; die Destillation wurde bis 365° getrieben. Die Destillate gehörten den Reihen C_nH_{2n-2} , C_nH_{2n-4} und C_nH_{2n-8} an; mit der Abnahme an Wasserstoff ging eine Zunahme des spezif. Gewichtes parallel. Diese viskösen Kohlenwasserstoffe nähern sich schon sehr denjenigen, aus welchen die Asphaltöle und natürlichen Teere zusammengesetzt sind. Man kann leicht beobachten, wie das Petroleum durch langsame Verdunstung unter natürlichen Verhältnissen in große Teer- und Asphaltlager übergeführt wird, und hierin liegt auch die wahrscheinlichste Erklärung für deren Bildung in der Natur. Aus dem Sankt Barbara-Petroleum wurden folgende Kohlenwasserstoffe isoliert:

Formel	Siedepunkt (bei 60 mm Druck)	Spez. Gew. bei 20°	Formel	Siedepunkt (bei 60 mm Druck)	Spez. Gew. bei 20°
$C_{15}H_{24}$	150°—155°	0,8621	$C_{24}H_{44}$	250°—255°	0,9299
$C_{16}H_{30}$	175°—180°	0,8808	$C_{27}H_{46}$	310°—315°	0,9451
$C_{17}H_{30}$	190°—195°	0,8919	$C_{26}H_{50}$	340°—345°	0,9778
$C_{18}H_{32}$	210°—215°	0,8996			

IV. Ch. F. Mabery und O. J. Sieplein: Abscheidung fester Paraffin-Kohlenwasserstoffe aus Petroleum ohne Destillation. Bei dem Destillationsverfahren ist es nicht möglich zu entscheiden, ob die erhaltenen Paraffinkohlenwasserstoffe schon im Rohöl vorhanden sind, oder ob sie sich erst bei der Zersetzung bilden. Um direkt nachzuweisen, daß sie schon im Petroleum vorgebildet sind, haben Verff. die Abscheidung statt mittels Destillation mit Hilfe eines kräftigen Luftstromes vorgenommen, dem das in einer flachen Schale befindliche Rohöl 30 Tage lang ausgesetzt wurde. Dabei fand eine Zunahme des spezifischen Gewichtes statt, welche aber nach etwa einem Monat aufhörte; in dieser Zeit stieg das letztere von 0,815 auf 0,862. Der Rückstand hatte nach dieser Frist um 66,67% abgenommen, blieb dann aber ebenfalls konstant. Die Menge des so durch Verdunstung erhaltenen Rückstandes war etwa die gleiche, wie die bei der Destillation bis 300° resultierende. Bei Eiskühlung wurde der Verdunstungsrückstand ganz fest. Der Gehalt an festen Kohlenwasserstoffen im Rückstande wurde nach dem Verfahren von Zaloziecki bestimmt; auf diese Weise wurden im Rückstande 39,6% fester Kohlenwasserstoffe ermittelt, entsprechend 14% im ursprünglichen Öl. Durch wiederholte Behandlung mit Fuselöl, Alkohol und Äther wurde schließlich ein weißer fester Körper erhalten vom Schmelzpunkt 61° und dem spezif. Gewichte 0,7966 bei 70°, der auch nach Kohlenstoff- und Wasserstoffgehalt ein Paraffin darstellte. Jedenfalls ist dadurch die Anwesenheit fester Paraffin-Kohlenwasserstoffe im pennsylvanischen Petroleum nachgewiesen. Bei der gewöhnlichen Raffinierung durch Destillation finden wahrscheinlich unterhalb 300° keine Zersetzungen statt, während bei höheren Temperaturen Reaktionen zwischen Stickstoff-, Schwefel- und Sauerstoffverbindungen vor sich gehen; dann beginnt der Abbau unter Verlust von Wasserstoff, bis, durch die asphaltischen Kohlenwasserstoffe hindurch, schließlich der Koks erreicht wird.

V. Ch. F. Mabery: Die festen Paraffin-Kohlenwasserstoffe, die sich in gewissen Ölquellen in Pennsylvanien ansammeln. In manchen pennsylvanischen Ölquellen, namentlich in Coreopolis, sammeln sich beträchtliche Mengen eines halbfesten, pastenartigen Körpers, welcher zur Darstellung verschiedener Präparate wie Vaseline, Kosmolin etc. Verwendung findet. Es ist nicht möglich, durch Druck oder Filtration feste Anteile aus der hellgelb gefärbten Masse abzuscheiden. Dieselbe besteht augenscheinlich aus einer Emulsion von hochsiedenden Ölen mit festen Kohlenwasserstoffen, welche zweifellos in den öligen Bestandteilen gelöst sind. Diese halbfesten Emulsionen sind jedenfalls durch Verdunstung der leichteren Bestandteile des Petroleums entstanden, die vorhandenen festen Kohlenwasserstoffe sind infolgedessen die des ursprünglichen Petroleums. Hierdurch wurde auch die Anwesenheit fester Paraffine, welche so oft angezweifelt wird, erwiesen. Die untersuchte Probe besaß ein spezif. Gewicht von 0,8345 bei 60°. Die Destillate unter 268° enthielten nur wenig festen Kohlenwasserstoff. Bei den höheren Destillaten wurden bei Anwendung von Druck und Kälte vollkommene Emulsionen erhalten, welche fast ganz durch das Filter gingen. Erst durch Auflösen der einzelnen Fraktionen in passenden Alkohol-Äther-Gemischen, Abkühlung durch Kältemischung und Filtration in der Kälte wurden feste Abscheidungen erhalten, die durch Umkrystallisieren gereinigt werden konnten. Auf diese Weise gelang es, folgende festen Kohlenwasserstoffe darzustellen:

	Schmelzpunkt	Spezif. Gewicht
Tetracosan, $C_{24}H_{50}$	50°—51°	0,7900 (bei 60°)
Hentricontan, $C_{31}H_{64}$	66°	0,7997 („ 70°)
Dotricontan, $C_{32}H_{66}$	67°—68°	0,8005 („ 75°)
Tetratricontan, $C_{34}H_{70}$	71°—72°	0,8009 („ 80°)
Pentatricontan, $C_{35}H_{72}$	76°	0,8052 („ 80°)

Aus dem Pennsylvania-Petroleum sind jetzt die Kohlenwasserstoffe der Reihe C_nH_{2n+2} in fast ununterbrochener Folge vom Butan, C_4H_{10} bis zum Pentatricontan, $C_{35}H_{72}$ isoliert worden.

VI. Ch. F. Mabery und H. R. Payne: Zusammensetzung des käuflichen Paraffins. Da vielfach Zweifel bestehen, ob das Paraffin schon im Rohöl vorgebildet vorhanden ist, oder ob es erst während der Raffination gebildet wird, so erschien es interessant, festzustellen, ob die Kohlenwasserstoffe des käuflichen Paraffins mit den festen Bestandteilen der Rohöle identisch sind. Verff. fanden, daß bei Luftabschluß Paraffin vollständig unzersetzt destilliert werden kann, während bei Luftzutritt starke Zersetzungen der Destillate unter Dunkelfärbung und üblem Geruch auftreten. 1500 g käuflichen Paraffins wurden bei 40 mm Druck destilliert; das erste Destillat wurde bei 250° gesammelt, bei 350° betrug der Rückstand nur noch 30 g. Folgende Kohlenwasserstoffe konnten aus käuflichem Paraffin isoliert werden:

	Schmelzpunkt	Spezif. Gewicht
Tricosan, $C_{23}H_{48}$	48°	0,7886 (bei 60°)
Tetracosan, $C_{24}H_{50}$	50°—51°	—
Pentacosan, $C_{25}H_{52}$	53°—54°	0,7941 („ 60°)
Hexacosan, $C_{26}H_{54}$	55°—56°	0,7968 („ 60°)
Octocosan, $C_{28}H_{58}$	60°	—
Nonocosan, $C_{29}H_{60}$	62°—63°	—

VII. Ch. F. Mabery: Zusammensetzung von käuflichem Vaseline, Kosmolin und ähnlichen Produkten. In Anbetracht der hohen Siedepunkte wurde die Destillation im Vakuum unter 15 mm Druck vorgenommen. 100 g Vaseline wurden in folgende Fraktionen zerlegt:

Bis 250°	250—275°	275—300°	300—325°	325—350°	350—360°	Rückstand
14 g	22 g	14 g	18 g	7 g	20 g	6 g

Die Destillate waren hellgelb und fluoreszierten leicht beim Schmelzen. Durch Behandlung mit Alkohol und Äther wurden aus den Fraktionen 250°—275° und 350°—360° feste Körper ausgeschieden, die in jeder Beziehung den festen Paraffinkohlenwasserstoffen glichen. Demnach ist das Vaseline zusammengesetzt aus schweren Ölen bestehend aus Kohlenwasserstoffen der Reihen C_nH_{2n} , C_nH_{2n-2} und C_nH_{2n-4} , wie sie in dem Petroleum von Pennsylvania und Coreopolis festgestellt wurden, und festen Paraffinkohlenwasserstoffen, deren Menge genügt, um eine Emulsion von der gewünschten Konsistenz zu bilden. Das sogenannte Scale-Paraffin der Raffinerien besteht aus festen Kohlenwasserstoffen und schweren Ölen, aber die ersteren gehören der Reihe C_nH_{2n+2} an und können ohne Zersetzung nicht in andere übergeführt werden. Sie sind wenig löslich in den leichteren Kohlenwasserstoffen derselben Reihe, dagegen lösen sie sich in den hochsiedenden Kohlenwasserstoffen der Reihen C_nH_{2n+2} , C_nH_{2n} , C_nH_{2n-2} und C_nH_{2n-4} .
C. A. Neufeld.

L. Singer: Über Neuerungen auf dem Gebiete der Mineralöl-Analyse und Mineralöl-Industrie im Jahre 1904. (Chem. Rev. Fett- und Harz-Ind. 1905, 12, 49—52, 68—71, 102—105, 128—132 und ff.)

Paul Adam: Petroläther, Vaselineöl und Vaseline. (Journ. Pharm. Chim. 1905, [6] 241—253.)

R. S. Majstorovic: Die Bestimmung der Petroleumverluste in geschlossenen Reservoirien vermittelst des Entflammungspunktes. (Chem.-Ztg. 1905, 29, 309.)

Rud. Hackel: Über Viskositätsbestimmungen der Schmieröle. (Mittlg. a. d. k. k. Gewerbe-Mus. in Wien 1905, 15, Heft 2; Chem. Rev. Fett- und Harz-Ind. 1905, 12, 83.)

Rud. Hackel: Über die Feststellung des Verhaltens von Schmiermaterialien in der Kälte. (Mittlg. a. d. k. k. Gewerbe-Mus. in Wien 1905, 15, Heft 2; Chem. Rev. Fett- und Harz-Ind. 1905, 12, 83—84.)

Patente.

Dr. Christian Deichler in Charlottenburg und Dr. Rudolf Lesser in Berlin: Verfahren zur Entfernung sowohl der schwefelhaltigen wie der schwefelfreien Verunreinigungen aus Erdöl. D.R.P. 160717 vom 22. Januar 1904. (Patentbl. 1905, 26, 1048.) — Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren, um sämtliche störenden Verunreinigungen des Rohpetroleums bzw. seiner Fraktionen auf einfache und billige Weise und ohne wesentlichen Materialverlust in einer Operation zu entfernen. Dieses Verfahren besteht im wesentlichen darin, daß man das Erdöl, eventuell nach vorheriger Entwässerung, oder seine Fraktionen während der Destillation der Einwirkung von metallischem Natrium aussetzt. — Das Verfahren kann besonders vorteilhaft derart ausgeführt werden, daß man das Natrium zusammen mit dem Rohprodukt in ein Destillationsgefäß bringt und das Öl abdestilliert. Man kann aber auch das Rohöl oder seine Fraktionen allein erhitzen und ihre Dämpfe über metallisches Natrium leiten.

The Alkohol Syndicate Limited in Bloomsburg, London: Verfahren zum Vorreinigen von Mineralölen und ihren Destillaten. D.R.P. 161924 vom 25. Oktober 1902. (Patentbl. 1905, 26, 1307.) — Zur Vorreinigung von Mineralölen und ihren Destillaten wird das Rohöl mit einem aus Alkalichloriden und Alkalikarbonaten hergestellten nassen Salzgemisch behandelt, das dem Öle infolge der Bildung unlöslicher Niederschläge von Seifen und dergl. einen Teil der Verunreinigungen, namentlich saure und schwefelhaltige Stoffe entzieht und dabei gleichzeitig eine so weitgehende Veränderung und Reinigung dieser Öle bewirkt, daß die endgültige Entschwefelung und Desodorierung des Petroleums, z. B. durch Oxydation mittels Luft oder einem anderen Oxydationsmittel wesentlich erleichtert wird. — Das alsdann der üblichen Destillation unterworfenen Öl soll ein Destillat von erheblich weniger unangenehmem Geruch und von viel größerer Reinheit, d. h. mit einem erheblich geringeren Gehalt an gewöhnlichen Verunreinigungen wie Harzen, Teer, Säuren und insbesondere Schwefel liefern, wie ohne die angegebene Behandlung. — Dasselbe eignet sich deshalb besonders für Beleuchtungszwecke und zur Herstellung von Schmiermitteln.

The Alkohol Syndicate Limited in Bloomsburg, London: Verfahren zum Vorreinigen von Mineralölen und ihren Destillaten. D.R.P. 161925 vom 18. Januar 1903. Zusatz zum Patent 161924 vom 25. Oktober 1902. (Patentbl. 1905, 26, 1307.) — Gegenstand der Erfindung ist eine weitere Ausführung des durch das Patent 161924 geschützten Verfahrens zum Vorreinigen von Mineralölen, wonach das rohe Öl durch Behandlung mit Salzlösung befähigt wird, eine große Menge Sauerstoff aufzunehmen, wenn vor der Destillation Luft durch dasselbe hindurchgeblasen wird. — Von diesem Verfahren unterscheidet sich das vorliegende nur dadurch, daß man an Stelle der mit Wasser gesättigten Salzkristalle ein grobkörniges, mit der wässerigen Lösung von Soda und Kochsalz getränktes, indifferentes Verteilungsmittel wie Koks verwendet, über dem man das Öl mehrere Stunden stehen läßt.

Gesellschaft zur Verwertung der Boleg'schen wasserlöslichen Mineralöle und Kohlenwasserstoffe G. m. b. H. in Berlin: Verfahren zur Herstellung leicht und haltbar emulgierender Fettstoffe. D.R.P. 163387 vom 14. August 1904. (Patentbl. 1905, 26, 1624) — Zur Herstellung leicht und haltbar emulgierender Fettstoffe werden die tierischen und pflanzlichen Öle, Fette und Wacharten bei Temperaturen von ungefähr 60–80° mit dem nach Patent 148168 hergestellten wasserlöslichen gemachten Harzölen verrührt. — Die nach diesem Verfahren erhältlichen emulgierbaren Öle, Fette und Wachse sollen sich hervorragend zur Herstellung von pharmazeutischen Präparaten, Salben, Schmier-, Appreturmitteln u. s. w. eignen.

William Henry Mac Garvey in Wien und **Dr. Sigm. Stransky** in Kralup, Böhmen: Verfahren zur Gewinnung von ölfreien, wachsartigen Paraffinen aus Mineralölen. D.R.P. 163386 vom 9. August 1904 (Patentbl. 1905, 26, 1586.) — Zur Gewinnung von ölfreien, wachsartigen Paraffinen trennt man von letzteren durch Absaugen, Filtration oder Pressung die bei gewöhnlicher Temperatur (etwa 20° C.) ausgeschiedenen Paraffine und preßt diese in geheizten hydraulischen Pressen unter gleichzeitiger allmählicher Temperatursteigerung, wodurch auch die noch anhaftenden, krystallinischen Paraffine entfernt werden.

G. Hell & Co. in Troppau: Verfahren zur Reinigung sulfonierter Schwefelverbindungen der Mineralöle. D.R.P. 161663 vom 23. Dezember 1900. (Patentbl. 1905, 26, 1146.) — Bei der Einwirkung von konzentrierter Schwefelsäure auf Mineralöle entsteht ein Reaktionsprodukt, das nach seiner Neutralisierung mit organischen Basen ein Gemisch bildet von Sulfosalzen, sulfonartigen Körpern, anorganischen schwefligsauren und schwefelsauren Salzen etc. Die Abscheidung der anorganischen Salze bei der Weiterverarbeitung geschieht am besten durch Dialysieren des Reaktionsgemisches, wobei die organischen Substanzen als kolloidale Körper im Dialysator zurückbleiben. Bei der Osmose geht nun die anfänglich rotbraune Farbe des Reaktionsgemisches allmählich in Schwarzbraun über, was auf die Bildung eines Oxydationsproduktes zurückzuführen ist, das, da die therapeutische Wirkung des Endproduktes auf seine reduzierenden Eigenschaften zurückzuführen ist, als unnützer Ballast zu betrachten ist. Zur Entfernung dieses Körpers wird nun die osmosierte Lösung eingedampft, der Rückstand mit Ätheralkohol aufgenommen, wobei das betreffende Oxydationsprodukt ungelöst zurückbleibt, filtriert und wiederum eingedampft. A. Oelker.

Gesetze, Gesetz-Entwürfe, Verordnungen u. s. w., Gerichts-Entscheidungen.

Spirituosen und Essig.

Deutsches Reich¹⁾. Rechtssprechung betr. Kognak. Urteil des Landgerichts Bamberg. (Nach einer Abschrift des Urteils.) — In der Strafsache gegen A. H., Fabrikant in Bamberg und Genossen, wegen Betrugs u. a. erkennt die Strafkammer in der öffentlichen Sitzung vom 22. Juli 1905, nach gepflogener Verhandlung, zu Recht, wie folgt:

I. A. H., Kognak-Fabrikant in Bg., D. A., Kaufmann in Bn., z. Zt. in Untersuchungshaft, K. H., Kaufmann in Bg., z. Zt. in anderer Sache in Untersuchungshaft, sind schuldig und zwar: A. H. eines fortgesetzten Vergehens des Betrugs, rechtlich zusammen-treffend mit einem fortgesetzten Vergehen nach § 10 Ziffer 1, 2 des Gesetzes vom 14. Mai 1879 betr. den Verkehr mit Nahrungsmitteln etc., D. A. eines fortgesetzten Vergehens des

¹⁾ Die gegen das vorstehende Urteil eingelegte Revision ist vom Reichsgericht verworfen. Diese Entscheidung hat aber für die Leser unserer Zeitschrift weniger Interesse, da sie sich nicht mit dem Vergehen gegen das Nahrungsmittelgesetz beschäftigt. Redaktion.