

Die Perle

Zeitschrift für die gesamte Perlen-Industrie, sowie Schmuckwaren-, Befäh- und Devotionalien-Branche

Erscheint am 10. jeden Monats.

Bezugspreis: Reichsmark 12.— pro Jahr jeweils im voraus zahlbar.

Anzeigenteil: Die 4 gesp. Millimeterzelle od. der. Raum 0.15 RM. Bei Wiederholg.-hoh. Rabatt. Stellengesuche mm zelle 0.10 RM. Platzvorschrift 50% Aufschlag.

Bestellungen sind direkt a. d. Verlag „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof zu richten. Erfüllungsort für alle Aufträge u. Zahlungen: Naunhof b. Leipzig. Telefon Naunhof 156 Schriftleitung u. Briefadresse: VERLAG „DIE PERLE“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig. Schriftwechsel an den Verlag in deutscher, englischer, französischer, spanischer und italienischer Sprache. Redaktion: Für den Handelsteil: Alfred Engelmann, Naunhof, für den technischen Teil O. W. Felix, Morchenstern b. Gablonz. Der Nachdruck sämtl. Originalartikel ist nur mit ausdrückl. Genehmigung des Verlages „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig gestattet.

Nr. 10

Naunhof bei Leipzig, den 10. Oktober 1929.

6. Jahrg.

Erlangt die Stickerperle wieder neuen Modewert?

Nachdruck verboten.

In Erzeugerkreisen der Schmelz- und Stickerperlenindustrie macht sich derzeit eine gewisse Unsicherheit geltend, die in der Hauptfrage ausklingt, ob die Stickerperle tatsächlich einen neuen Modewert erlangt?

Und wenn wir die Modeentwicklung aufmerksam verfolgen, müssen wir uns doch eingestehen, daß wir eigentlich dieser Stickerperle bereits zusteuern, denn die Kostüme werden mit Ornamenten aller Art besetzt, ja man äußert sogar das Verlangen nach Aufputz und Ziersteinen. Worauf ist nun die Unsicherheit in Erzeugerkreisen zurückzuführen? Auch auf diese Frage läßt sich eine passende Antwort finden unter Hinweis auf die verschiedenen ausländischen Modeberichte, daß man Aufputzartikel namentlich in den Ueberseeeländern abgelehnt hat. Der Engländer und der Franzose faßt diese Ablehnung gar nicht einmal so tragisch auf, indem er sich sagt, wenn Amerika nicht die Aufputzbestandteile haben will, dann werden wir eben die ganzen Modekostüme liefern und tatsächlich wurde bereits die Wahrnehmung gemacht, daß in Europa weilende Amerikaner sich französische Konfektionsneuheiten mit dem bekannten Stickerperlaufputz als das Neueste vom Neuen mitgenommen haben.

Welche Stickerperlsorten kommen nun für die Aufputzfüllungen in Frage? Zunächst einmal handelt es sich um die kleinen Stickerperlen, die hauptsächlich in Buntschillerfarben gebracht werden. Diese Perlen werden zu reizenden Stickerreien verarbeitet, die obendrein noch Zierauflagen aus Nacrolaque, d. i. Kunstperlmutter, Flitter und Pailletten und vor allem auch moderne Ziersteine aus Glas oder Kunstmasse aufweisen. Besonders beliebt sind Schliffeckensteine mit kamecartigen Pressungen.

Ferner hat man auf Grund der mit Sonnenschliffdekoren ausgestatteten Perlen Kettenornamente ausgearbeitet, die ziemlich lose das Kleid dekorieren, aber im Einklange mit der ähnlichen Halskette stehen. Für Spanien und den Süden überhaupt kommen Perlen im orientalischen Geschmack in Frage und zwar vornehmlich in Türkis, Rubin, Korall, mit entsprechenden Gold- und Silberdekoren. Verspiegelte Perlen, den bekannten Hohlglasperlen ähnelnd, trifft man ebenfalls an, doch zogen sich die Konsumenten bisher die Perlsilberperlen vor, die sowohl hohl als auch massiv geliefert werden.

Beliebt sind die Mattsilberperlen und Phantasiehohlsteine, innen versilbert und außen mattiert. Ob diese Neu-

heiten ebenfalls für die Kleidermode beansprucht werden, läßt sich heute noch nicht sagen, denn man hat bisher nur Muster verlangt. Zu erwähnen wäre noch, daß man auch Perlzierstücke in zweiteiliger Form in Metall gefaßt, verwendet. Solche Zierstücke sind mit Basreliefaus schmückungen ausgestattet und haben wahrscheinlich den Zweck, die üblichen Anhängerformen für einige Zeit abzulösen.

Die Hafer- und Brotperlformen, als Aufnahmesteine, kommen bei dem neuen Kleideraufputz ebenfalls in Frage. Besonders beliebt sind Brotperlen in der bekannten und beliebten Barockform der echten Perlwarzen. Die Imitation dieser Perlen kann als wohl gelungen bezeichnet werden, umso mehr, da man noch Perlsilberdekore als Aufträge anwendet. Die Form ist geknüllt, vielfach trifft man aber auch solche Perlformen mit Rippenwellen an, die dann, insbesondere bei angestrebten Perlmutternachahmungen, eine schöne Interferenzwirkung an den Tag legen.

Mit den anderen Aufputzwaren blieb man bisher noch sehr zurückhaltend und könnten wir nur auf die großen schmallenförmigen Verzierungen hinweisen, die als Abschlußstücke gedacht werden. Sie sind aus Kunstmassematerial, Kugelglas oder Maché erzeugt und fallen insbesondere durch die schönen Lüster und Schillerfarben auf. Georg Braun.

Der Smaragd.

Nachdruck verboten.

Der Smaragd erfreut sich bei den Engländern und Amerikanern seit vielen Jahren großer Wertschätzung.

Auch in den anderen Ländern wird der Smaragd immer mehr beliebt. Selbst in Deutschland werden Smaragde zu Juwelenschmuck häufig verwendet. Es gab Zeiten, in denen der Diamant den Smaragd an Wert übertraf, heute dagegen übertrifft der Smaragd den Diamanten. Im allgemeinen kostet heute der Smaragd fast das Doppelte als der Diamant, der trotzdem kein unentbehrlicher Edelstein geworden ist. Die Farbe ist gelbgrün und blaugrün. Die Schönheit und Farben der Smaragde kommen erst richtig zur Geltung, wenn die Smaragde mit Brillanten umgeben sind. Schmuckstücke mit Smaragd ohne Brillanten lassen sich kaum denken. Besonders für kostbare Trauringe werden Smaragde gern verwendet in Verbindung mit Diamanten und teilweise mit Perlen. Dies ist allerdings eine kostspielige Mode, denn angesichts der gesteigerten Nachfrage ist der Preis immer sehr beträchtlich und hauptsächlich, wenn es sich um fehlerfreie Smaragde handelt. Am meisten werden Smaragde für Ringe

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie

und Ohringe verwendet, teilweise auch für Broschen und Anhänger.

Andere Schmuckstücke kommen seltener vor. Es gibt viele Smaragde, die Fehler aufweisen und es kommt vor, daß solche zerbrechen, wenn sie aus einem älteren Schmuckstück ausgefaßt werden.

In Kronschatzen findet man überaus wertvolle Smaragde, die ein Gewicht bis 3000 Karat aufweisen. Hier handelt es sich um äußerst seltene Stücke und weitere sind bis heute noch nicht gefunden worden. Die Nachfrage nach Smaragden ist in Amerika niemals so rege gewesen wie heute. Infolgedessen ist auch eine große Knappheit in diesen Steinen eingetreten und vor allem bei den fehlerlosen Smaragden. Für kostbare Stücke werden heute in Amerika fabelhafte Preise bezahlt. Hauptsächlich im Kronschatz zu Konstantinopel findet man Smaragde, die geradezu phantastisch anmuten.

Manche erreichen die Größe von Billardkugeln. Die schweifende Fantasie mag sich einen Smaragd noch in so unglaublicher Größe denken, sie reicht in der Größe nicht an die der Steine heran, die man dort zu Hunderten findet.

Schmuckstücke mit Smaragden erreichen oft einen Preis von mehreren hunderttausend Mark und darüber. C. F.

Eine neue Colliersmode.

Nachdruck verboten.

Den gegenteiligen Meinungen zum Trotz, möchten wir sagen, ist das Interesse für Colliersneuheiten wieder gestiegen. Diesmal wendet man die ganze Aufmerksamkeit den besseren, geschliffenen Glasperlcolliers zu und es wäre gewiß angebracht, wenn man die Erwartungen, die man in diese Branche setzt, voll und ganz erfüllt und zwar hinsichtlich der Qualitätsware und auch hinsichtlich der Musteraktualität. Der Gablonzener Markt bringt eine Fülle herrlicher Colliersmodeartikel in Verkehr, denen jeder Interessent Beachtung schenken möge. Diese Neuheiten sind sowohl für den Orient, als auch für den Ueberseeekunden geschaffen und erfreuen sich auch in Frankreich und England der besten Aufnahme. Es handelt sich meist um teils gefaßte Perlstücke in Linsentform mit herrlichen Stern- und Sonnenschliffen, ferner ist die Spulenform sehr vertreten. Bewundernswert sind auch vor allem die in Sattfarben und mit verschiedenen Metalldekorations ausgestatteten orientalischen Colliers, die überhaupt das Interesse für Perlcolliers neuerlich geweckt haben. Unbedingt können wir annehmen, daß der Bedarf und die Nachfrage nach solchen modernen Sachen noch steigen wird, sodaß wir wohl im kommenden Frühjahr noch von einer guten Nachperiode sprechen können.

Praktische Winke zur Gewinnung der Perlwarzen und deren Färbung.

Nachdruck verboten.

Beim Ablösen von Perlwarzen von der Muschelwand werden zuweilen die Perlen etwas beschädigt. Um den Wert solcher Perlen zu erhöhen, setzt man zuweilen Stücke von Perlschalen ein, die man durch einen Kitt mit der Perle in feste Verbindung bringt. Zu diesem Zwecke wird das Einsatzstück mit der Perlfeile etwas aufgeraut, mit einem Harzkitt bestrichen und auf die entsprechend ausgehöhlte Perle gesetzt. Selbstverständlich erfordert diese Arbeit große Gewandtheit, wenn die Verbindung unauffällig und einwandfrei erreicht werden soll. Weit häufiger kommt das Zusammensetzen zweier Halbperlen vor, welche Arbeit mit Geschick durchgeführt auch lohnender ist. Man sucht zu diesem Zwecke Perlhälften von ähnlichem Farbenshimmer und Silberglanze aus, paßt sie mit Hilfe eines Perllöffels gegenseitig zusammen und sucht einen etwa noch vorhandenen Größenunterschied durch Abschleifen des Perlbodens auszugleichen. Der Perllöffel besteht aus einem mit Modellierwachs gefüllten Holzklötzchen, welches mit einem Handgriff versehen ist. In diese formbare Masse drückt man die Perlhälfte ein, macht sich also von der einen Hälfte einen Ab-

druck und paßt nun die zweite Hälfte durch wiederholtes Probieren und Abschleifen der Fläche an. Zur Verbindung der Perlhälften benutzt man ein Klebemittel bestehend aus 7 T. Kopallack, 4 T. Mastix und 3 T. Burgunderharz. Die Perienteile sind vorher ebenfalls schwach anzuwärmen. In neuerer Zeit soll man auch mit klaren Phenolharzlacken befriedigende Resultate erreicht haben. Da, wie wir schon eingangs erfahren haben, Perlen von rosenroter oder überhaupt seltener Färbung einen besonderen Wert haben, ist es begreiflich, daß man die Farbe der Perlen oft künstlich zu verändern oder zu veredeln sucht. Die Anwendung des Silbernitrats zur Dunkelfärbung mißfarbener und fleckiger Perlen ist altbekannt. Die gewöhnlich mit salpeters. Silberoxyd hervorgerufene Färbung ergibt indes nicht immer die gewünschte gleichmäßige Tönung. Die zu färbenden Perlen werden dabei zunächst einem Bade aus 50—70 g Schwefelleber in 2 Litern dest. Wasser ausgesetzt. Hier bleiben sie durch etwa 26—30 Stunden. Inzwischen bereitet man sich aus 20 g Höllestein und 130 g Salmiakgeist die regelrechte Färbebeize, in die man das Perlmuttermaterial nachträglich bringt und wieder 30—40 Stunden liegen läßt. Die so behandelten Perlen erlangen, nach diesem Beizprozeß dem Sonnenlichte ausgesetzt, eine schöne grauschwarze Färbung. Das salpeters. Silber läßt sich auch durch Chlorsilber ersetzen, wobei die Beizfärbung ziemlich tief eindringt. Man löst zu diesem Zwecke in Ammoniak soviel Chlorsilber auf, bis die Lösung gesättigt ist und legt die Perlen in diese Flüssigkeit, die man in dunklen Glasbehältern aufbewahrt. Nach 40—50 Stunden, während welcher Zeit man das Bad wiederholt umgeschüttelt hat, nimmt man die Perlen heraus und läßt sich auf ungeleimtem Papier an der Sonne trocknen. Der schwärzlichgraue Ton entwickelt sich allmählich und gibt dem Farbenspiel einen effektvollen Reiz. Auch beliebige andere Töne lassen sich mit Hilfe von Teerfarbstoffen auf den Perlen erzeugen. Eine regelmäßige gleichfarbige Durchführung des Materials läßt sich aber nicht erreichen. Zur Zusammenstellung der Farbbäder verwendet man nach der zu erreichenden Farbe für

- Grün: Malachitgrün oder eine Zusammenstellung, bestehend aus Indigokarmin und Pikrinsäure in Weingeistlösung.
- Rot: Fuchsin-Eosin, Ponceau oder Safranin.
- Blau: Methylenblau.
- Gelb: Pikrinsäure, Phosphin oder Auramin O und
- Violett: Methylviolett und etwas Etriosin.

Bei Verwendung übermangansauren Kalis erhält man braune Töne, die jeweils nach der gewünschten Farbstufe der einen oder der anderen Beize zugesetzt werden kann. Der Beizprozeß kann eine halbe Stunde dauern. Durch Kombination der Farbbäder können selbstverständlich auch andere Mischfarben oder Zwischentöne erreicht werden, wie wir sie sonst bei der üblichen Perlmuttermaterialfärbung zu beobachten Gelegenheit haben.

In neuerer Zeit wurden auch wiederholt Versuche gemacht, schmutziggraue Perlen zu bleichen. Zu diesem Zwecke wurden die Perlen in ein mit Phosphorsäure schwach angesäuertes Bad gebracht und schließlich mit Wasserstoff superoxyd behandelt. Allein die künstliche Färbung und Bleichung der Perlen wird nie jene Bedeutung gewinnen, wie sie sonst der Perlmutterfärbung zukommt. Wohl gehen die Farbeneffekte und der Irisschiller beim Färben nicht verloren, aber es hat sich wiederholt gezeigt, daß im Laufe der Zeit künstlich gefärbte Perlen eine gewisse Mattigkeit aufweisen. Es ist ja auch allgemein bekannt, daß Perlen oft beim Tragen ihr Lüsterfeuer verlieren. Um derartigen „erblindeten“ Perlen das „Wasser“ wieder zu geben, sind schon seit urdenklichen Zeiten die verschiedensten Mittel angepriesen worden, die aber bei genauerem Studium keinerlei Nutzeffekt ergeben haben. So empfahl man, abgestorbene Perlen in Brot einzubacken, in Reis zu kochen oder den Hühnern zum Fressen zu geben. Weiter finden wir in alten Büchern Pulver und Rezepte für diese Zwecke angegeben, die aber indes ebenfalls keinerlei praktischen Wert haben. Aus den dabei

gemachten Beobachtungen geht aber hervor, daß Perlen sofort ihr Wasser einbüßen, wenn sie mit Oel, Lack oder Fett in Berührung kamen. Offenbar mögen demnach auch die Hautsekrete beim Tragen der Perlen mit zum Erblinden des Lästers beitragen. Eine Veränderung der Oberflächenstruktur kann aber auch bei Perlen beim Abreiben mit Pulvern, wie Korallpulver, Magnesia usw. erreicht werden, weshalb wir also vor dem Gebrauch solcher Mittel zur Regenerierung wertvoller Perlen entschieden warnen möchten. Auch von dem Gebrauch der häufig angewandten Aetzkali- oder Cyankaliumlösung mit Kleibrei und Pottasche möchten wir abraten. Will man gelbgeordnete Perlen reinigen, so kann man dies wohl noch am besten mit Aether erreichen. Dagegen erscheint uns das Waschen der Perlen mit Salzwasser und Auslaugen mit Pottasche bei nachträglicher Aetherung aussichtsreicher.

Die Erzeugung von Kunstperlen aus verschiedenen Materialstoffen.

Nachdruck verboten.

Es ist einleuchtend, daß die andauernde Nachfrage nach Kunstperlen die Menschen verlockte, alsbald auch andere Rohstoffe zur Erzeugung von Perlen heranzuziehen. Vor allem halfen sich die früheren Kunstperlenerzeuger mit solchen Rohstoffen, die infolge ihrer natürlichen Eigenschaften eine leichte Bearbeitung und somit einfache Umwandlung des Rohmaterials zu Perlen ermöglichten. So wissen wir, daß insbesondere schon in frühester Zeit Perlketten getragen wurden, welche Perlen aus Bein, Holz und anderen Stoffen aufwiesen. Da aber diese Sachen meist mit primitiven Werkzeugen hergestellt wurden, so war erstens einmal ihr Aussehen, gegenüber den Perlen aus Glas, weniger gefällig, überdies konnten diese Erzeugnisse wegen der umständlichen Herstellungsweise auch keine besondere Verbreitung finden. Es läßt sich mit Sicherheit feststellen, daß beispielsweise germanische Völkerstämme außer Perlen aus Glas und Bernstein auch selbstangefertigte Holz- und Beinperlen trugen, die sich durch künstlerische Schnitzarbeit auszeichneten.

Namentlich verstand man es für Rosenkränze solche Perlen zu verwenden, die auch mit Harzstoffen getränkt gewesen sein sollen. Auch aus Harzstoffen allein formten sich gegen Ende des 17. Jahrhunderts Einwohner der niederösterreichischen Landgegenden Perlen, wobei es sich vielleicht um Nachahmungen des damals stark im Verkehr gekommenen Bernsteinmaterials gehandelt haben dürfte. Trotz alledem erregten aber all diese Erzeugnisse weiter kein großes Aufsehen, um so mehr, da sie meist nur dem lokalen Bedarfe dienten. Die Einführung der Glasperle ebnete aber auch die Wege zur Einführung anderer Rohstoffe in der Perlenindustrie und zwar regten jetzt insbesondere die verschiedenartigen Farben zu Nachahmungen an.

Leider läßt sich nicht mehr mit Zuverlässigkeit feststellen, welche Rohstoffe außer den bereits erwähnten zuerst zur Kunstperlerzeugung herangezogen wurden. Jedenfalls mögen es aber solche Rohstoffe gewesen sein, auf deren Bearbeitung man auch sonst schon eingerichtet war, wie Holz und Bein. Die Erzeugung mag die denkbar primitivste gewesen sein. Hauptsächlich handelte es sich da auch nur um Schnitzereien, die aber verhältnismäßig sorgfältig ausgeführt waren. Solche Perlen, von denen hier und da nur noch vereinzelte Exemplare auf alten Rosenkränzen angetroffen werden, weisen eine sehr plattgedrückte Form auf. Sie sind meist schwarz gefärbt, hier und da wurden die Tiefschnitte mit irgend einem roten Farbstoffe ausgemalt. Für Schmuckzwecke sind wohl diese Perlen nie in Betracht gekommen, wenigstens finden sich nirgends Anhaltspunkte, aus denen man auf eine weite Verbreitung schließen könnte. Aber im Laufe der Zeit, besonders aber durch den Fortschritt der Veredelungstechnik, gelang es nach und nach, auch aus Holz Zierperlen zu erzeugen, die geradezu in Konkurrenz mit anderen Perlsorten treten.

Außerdem lernte man durch die verschiedenen verbesserten Härtungsmethoden der Leimstoffe das Gelatinematerial für diese Zwecke ausnützen. Als später das Zelluloid auftauchte, wurde zwar dieses Material etwas in den Hintergrund gedrängt, dennoch haben sich aber die Gelatineperlen bis in die neueste Zeit erhalten, ja sie haben sogar in den letzten Jahren mit dem vorerwähnten Material die Veredelungstechnik mit durchgemacht und sich so zu einem selbständigen Zweige der Perlenindustrie entwickelt. Die Natur selbst aber lieferte uns ebenfalls Stoffe, wie Steinmuß und die Frucht der Dumpalme, welche der Mensch für diese Industriezwecke ausnützen lernte. Und schließlich gelang es, namentlich in den letzten Jahren, auch des Surrogatstoffindustrie uns Stoffe an die Hand zu geben, die zur Herstellung von Perlen besonders geeignet erscheinen, wie Galalith, Bakelit, Korallit usw.

Durch diese reiche Stoffauswahl ist nun der Kunstperlenindustrie ein weites Feld zur industriellen Betätigung erschlossen worden, das uns streng genommen im gewissen Sinne auch unabhängig von gewissen Materialien macht, wenn gewaltige Preissteigerungen oder sonstige Einflüsse den regelmäßigen, ungestörten Bezug derselben in Frage stellen. Diesen Materialstoffen wollen wir jetzt unsere Aufmerksamkeit zunächst zuwenden, um kennen zu lernen, inwieweit der eine oder der andere Stoff für die Perlerzeugung in Betracht kommt und in welcher Weise er für diese Industrieartikel verwertet wird.

Einiges über Preßbernstein.

Nachdruck verboten.

Um die bei der Sammlung der Bernsteinbeute wie auch bei der Verarbeitung zurückbleibenden Abfälle und Bruchstücke wieder zu verwerten, wurde der Versuch gemacht, sie durch Erhitzung zu einer festen bernsteinähnlichen Masse zu verbinden. Das Material zeigte sich jedoch ziemlich spröde und ließ sich also schwerer bearbeiten. Erst als man das sogenannte Schmelzlösungsverfahren ausfindig gemacht, erreichte man eine Art Kunstberstein aus echten Bernsteinabfällen, das im wesentlichen dieselben Eigenschaften aufwies und sich auch dementsprechend verarbeiten ließ. Man verwendet hierbei, wie bereits erwähnt wurde, Abfälle und kleinere Bernsteinstücke, welche nach der Größe sortiert, in Aceton, Aether oder Amylacetat oberflächlich gelöst werden und setzt sie hierauf in geeigneten Preßformen unter Luftabschluß einer Temperatur von 150—300 Grad C. aus. Hierbei ist von besonderer Wichtigkeit, daß das Material unmittelbar nach der oberflächlichen Lösung, welche zweckmäßig ebenfalls bei gesteigerter Temperatur vorgenommen werden soll, rasch dem Preßdrucke ausgesetzt wird. Außerdem ist zu berücksichtigen, daß in die Preßform stets etwas mehr Material eingetragen werden muß, damit die Preßbernsteinmasse den Hohlraum genügend ausfüllt und der erforderliche Preßdruck, der ca. 200—400 kg pro cm² der zu pressenden Fläche beträgt, vor Kaliberschluß erfolgt. In neuerer Zeit setzt man häufig zur innigeren Verbindung der Bernsteinstücke geringe Mengen flüchtigen Kopallackes zu. Will man wolkenartige Trübungen hervorrufen, so muß man in die Preßkammer, nach dem Füllen derselben, etwas Wasser eintropfen. Es lassen sich auf diese und ähnliche Weise auch andere Färbungen durch Eintragen pulverisierter Materialstoffe her-

Leistungsfähig in Fischsilber u. Fischschuppen
ist

Schön Weinberg & Co.,
Hamburg, Hohe Bleichen 5-7.

vorrufen. Die aus Preßbernstein hergestellten Perlen und andere Waren ähneln dem echten Bernstein vollkommen, auch sind dieselben Färbungen vertreten. Die Unterscheidung ist daher nur für den Fachmann möglich. Der Preßbernstein zeigt, gegen das Licht gehalten, im polierten Zustande im Innern eine wellenartige Aederung. Außerdem weist der gepreßte Bernstein lebhaftere Interferenzfarben auf. Diese Unterscheidungen werden jedoch kaum mit dem freien Auge wahrgenommen, weshalb es daher besser ist, wenn man das Material unter dem Mikroskop überprüft. Dabei weist der echte Bernstein im Innern zahlreiche feine Hohlräume von runder Form auf, welche auch die Durchsichtigkeit oft sehr beeinträchtigen, während beim Preßbernstein die Hohlräume länglich und gedrückt erscheinen.

Der Erzeuger des Preßbernsteines hat es überdies in der Hand, je nach der Auswahl des hierzu verwendeten Rohmaterials, des Preßdruckes, der Temperatur, sowie der Form der Austrittsöffnung für die Gase ein glasklares, helleres oder dunkleres Preßgut zu gewinnen, das bei der Herstellung von Perlen noch insofern von besonderer Wichtigkeit ist, als man nämlich aus den auf diese Weise erreichten Formen oder Platten direkt durch Hebeldruck Perlen pressen kann. Diese werden vom Preßreif durch Schneidevorrichtungen befreit, geschliffen und poliert und kommen so den gedrehten Bernsteinperlen im Werte und Aussehen völlig gleich. Auch andere Schmuckwaren, wie Zigarrenspitzen, Knöpfe usw. lassen sich auf diese Weise herstellen.

Ueber Filtrieranlagen.

Nachdruck verboten.

Die Filtrieranlagen sind hauptsächlich für Gold- und Silberwarenfabriken, Juweliere und Goldschmiedewerkstätten und dienen dazu, das Handwaschwasser der Goldschmiede, Fasser, Graveure und Polisseusen etc. zu filtrieren und das zurückgebliebene Gekrätz selbst zu präparieren, oder zu diesem Zweck einer Scheideanstalt zu übergeben. Infolge der eigenen Präparation des Gekrätzes wird aus dem Waschwasser ein größerer Gewinn erzielt. Die Filtrieranlagen oder Apparate, welche heute im Handel sind, stehen auf dem Gebiete der Filtrierung einzig da und ermöglichen jedem Goldschmied und Fabrikanten, seine Bäder und Rückstände auf einfache Art und Weise von den metallischen Bestandteilen gut zu scheiden. Die metallischen Bestandteile bleiben in dem Filtrierapparate zurück und bei richtiger Anwendung fließt das Waschwasser metallfrei ab. Da die Apparate von selbst funktionieren, daß heißt, das restliche Waschwasser läuft von selbst ab, so hat man weiter nichts zu tun, als alle paar Wochen das Gekrätz, welches sich angesammelt hat, herauszunehmen. Auch ist es üblich, daß alte Filzhüte zu Filtern verwendet werden. Zu diesem Zwecke werden einige Eisendrähte an einem Filzhut befestigt und man hängt denselben unter den Wasserhahn. Ist der Filz zu dick, sodaß das Waschwasser nicht durchdringt, so muß der Filzhut leicht durchlöchert werden. Das in dem Filter befindliche Sägemehl wird alle paar Wochen herausgenommen und wieder frisch aufgefüllt, wozu einige Hände voll Sägemehl genügen. Dieses zurückgebliebene Gekrätz läßt sich nicht selbst scheiden und da die Verarbeitungskosten von Gekrätz ziemlich hoch sind, so ist es gut, wenn man ein größeres Quantum zusammenkommen läßt, damit die Urkosten verringert werden.

C. F.

Erprobte ausländische Rezepte über Kupfer und Messing-Elektrolyte.

Nachdruck verboten.

U. Die elektrolytische Verkupferung wird in der Metallwarenindustrie vielfach zur Veredelung minderwertiger Metalle benutzt. Bei Bijouterien, Knöpfen usw. dient die Verkupferung häufig nur als Bindemittel zwecks weiterer Veredelung in Gold, Silber, Nickel oder Platinausführung auf

galvanistischem Wege. Trotzdem aber soll man der Verkupferung stets eine Spezialaufmerksamkeit zuwenden, weil eine richtig ausgeführte Verkupferung oft grundlegend für das Gelingen anderer metallischer Ueberzüge ist.

Nachstehend wollen wir uns einmal mit diesem Kapitel eingehend beschäftigen und insbesondere die Erfahrungen des Auslandes auf diesem Gebiete berücksichtigen.

Man unterscheidet warm- und kaltarbeitende alkalische Kupferelektrolyte, sowie saure Kupferelektrolyte. Für die Praxis haben sich auf Grund der Werkstatterfahrungen folgende Kupferelektrolyte als sicher arbeitend erwiesen:

1. 10 L. Wasser, 400 g Zyankalium, 100 g calc. kohle. Natron, 100 g schwefl. calcin. Natron, 200 g doppelt-schwefl. Natron, 25 g kohle. Ammon. Stromspannung bei ca. 20 cm Anodenabstand 2,5 bis 3 Volt.
2. Rzpt. 10 L. Wasser, 200 g schwefl. Kupferoxyduloxyd, 380 g 99prozent. Zyankali, 100 g kohle. Natron, 100 g schwefl. Natron. Stromspannung 2,5—4 V.
3. Rzpt. 10 L. Wasser, 1000 g Kupfertrisalyt, 100 g kohle. Natron, 200 g schwefl. Natron, Stromspannung 2,8—3,5 V.
4. Rzpt. Warmes Kupferelektrolyt. 10 L. Wasser, 500 g Zyankupferkalium, 75 g d. schwefl. Natron, 100 g kohle. Natron. Stromspannung bei 20 cm Anodenabstand 2,8—3,5 Volt.
5. Rzpt. Saures Kupferelektrolyt. 10 L. Wasser, 2000 g Kupfersulfat, 350 g chemisch reine Schwefelsäure. Stromspannung bei 20 cm Anodentfernung 2—3 Ampere.

Ueber die Behandlung der Kupferbäder gelten folgende Normen: Als Anoden sind solche aus reinem Kupferelektrolyt anzuwenden. Die Anodenfläche soll mindestens ebenso groß sein, als die Warmfläche. Zweckdienlich sind Gufanoden zu verwenden, weil diese das Badwasser besser mit Metall anreichern als Walzanoden. Die Anoden sollen auch einen geringen Schlammelag während des Arbeitsganges anzeigen. Wird der Schlammelag zu stark, so muß vorsichtig mit Zyankali nachgeholfen werden. Sind die Anoden während des Arbeitsganges ganz rein, so kränkt das Elektrolyt an einem Zyankaliumüberschuß. Dieser Ueberschuß wird durch den vorsichtigen Zusatz von mit Badlösung zerriebenem Zyankupfer beseitigt. Andernfalls steigt der Niederschlag auf. Ueber die Bereitung der Kupferelektrolyte muß folgendes bemerkt werden. Das kohlen- und schwefelsaure Natron werden in 2 Liter heißem Wasser bei ca. 80 Grad C. aufgelöst, dann mit 5 L. kaltem Wasser verdünnt. Das doppelt-schwefl. Natron wird in 1 L. Wasser bei 70 Grad C. aufgelöst und zu der vorerwähnten Lösung gegossen. Das Zyankupferkalium wird in 2 L. Wasser heiß aufgelöst, dann ebenfalls zu der Leitsalzlösung zugegossen. Ist die Lösung erkaltet, dann ist das Bad gebrauchsfertig. Die Korrektur oder Aufbesserung des Bades erfolgt von Zeit zu Zeit durch Zusatz von Zyankupferkalium, 200 g per 10 L.-Bad. Von den Leitsalzen wird nur per Jahr einmal per 10 L.-Bad $\frac{1}{4}$ Teil der Originalquantum hinzugesetzt. Dieses Bad eignet sich sowohl zur starken als auch zur schwächeren Verkupferung. Ein zweites Bad setzt sich zusammen aus 3 L. Wasser, in welchem das Kupfersalz mit dem Zyankaliumquantum angerührt und auf Siedewärme erhitzt wird. In 2 L. warmem Wasser werden die beiden Leitsalze zur Auflösung gebracht und zusammengeschüttelt, nachher noch mit 5 L. Wasser verdünnt. Die Korrektur des Bades erfolgt durch einen Zusatz von 100 g Kupfersalz, 100 g Zyankali per 10 L.-Bad. Ein anderes Bad wird aus 7 L. Wasser bereitet, dem man das Kupfersalz beifügt. In 3 L. Wasser werden die Leitsalze aufgelöst und die Kupferlösung gießt man dazu. Ist die Lösung erkaltet, kann sie sofort benutzt werden. Die Bereitung des Kupferbades geschieht nach folgender Formel: In 5 L. Wasser wird das Kupfersulfat siedend aufgelöst, mit 5 L. kaltem Wasser verdünnt und mit Schwefelsäure versetzt. Durch Zusatz von 500 g Kupfersulfat per 10 L. Wasser wird das Bad aufgefrischt. Dieses Bad dient dazu, binnen kurzer Zeit Kupferniederschläge auf Messing, Zink, Eisen, Bronze usw. zu erzeugen. Bemerkte sei jedoch, daß bei Zink und Blei

die Waren zunächst im alkalischen Bade verkupfert werden müssen.

Nun wollen wir noch einige Angaben über Messingelektrolyte folgen lassen. Die elektrolytischen Messingabscheidungen werden ebenfalls in der Metallindustrie meist in größeren Stile durchgeführt. Messing ist bekanntlich eine Legierung von Zink und Kupfer. Je nachdem nun das eine der Metalle vorherrscht, hat man es in der Hand, auf schmelzflüssigem Wege Messingarten mit Farbtönen zu dekorieren. Aber auch auf elektrolytischem Wege lassen sich Metallfärbungen erzielen. Aus der Praxis haben sich nachstehende Rezepte bzw. Badzusammensetzungen für Messingelektrolyte bewährt: 10 L. Wasser, 250 g Zyankupferkalium, 150 g schwefelsaures Natron, 200 g doppeltschwefl. Natron, 150 Gramm kohlen. Natron, 20 g Chlorammon. Badspannung bei 25 cm Anodenweite 3—4 Volt. 2. Rezept: 10 L. Wasser: 500 Gramm Kupfertrysalyt, 400 g Zinktrisyalyt, 150 g kohlen. Natron, 250 g schwefl. Natron, 25 g Salmiakgeist stärkster Qualität. Spannung 3—4 Volt. Die Messingelektrolyte bereitet man wie folgt zu: In 1 L. Wasser wird das kohlen. Leitsalz heiß eingetragen und aufgelöst, in 3 L. Wasser werden die schwefl. Leitsalze gelöst und beide Lösungen zusammengerührt. In weiteren 3 L. Wasser werden die beiden Metallsalze aufgelöst und mit den Leitsalzlösungen vereinigt. Zum Schluß wird die Chlorammonlösung zu der Gesamtlösung geschüttet, worauf das Bad nach dem Erkalten gebrauchsfertig ist. Die Badkorrektur wird mit 100 g Zyankupferkalium, 75 g Zyankalium und 75 g doppeltschwefl. Natron vorgenommen. Auch kann von Zeit zu Zeit etwas Chlorammon hinzugefügt werden. Die Bereitung des zweiten Bades geschieht, indem man 4 L. Wasser verwendet und die beiden Leitsalze einträgt und nach Erwärmung auf 50 Grad C. mit 6 L. kaltem Wasser verdünnt. Die Metalltrysalite werden in die Lösung eingeschüttet, während auch das Ammoniak kalt zugesetzt wird. Als Badkorrektur verwendet man 250 g Metalltrisyalyte per 10 L. Wasserbad.

Das Vermessingen kleiner Bijouteriewaren, sowie auch das Vermessingen von Metallknöpfen, Beschlägen, Oesen und Haken, läßt sich auf oben angeführte Art leicht ausführen.

Ueber 70000 Patentanmeldungen im Jahre 1928.

Weniger als 25 % Patenterteilungen.

Das Deutsche Erfinderhaus e. V., Hamburg 36, teilt uns mit:

Auf Grund der soeben erschienenen amtlichen Veröffentlichungen sind im Jahre 1928 70 895 Patentanmeldungen gegenüber 68 457 im Vorjahre vorgenommen worden. Das bedeutet eine Zunahme von 2 438. Daraus geht hervor, daß die Erfindungstätigkeit in Deutschland immer noch zunimmt, was nicht zuletzt auf die bedrängte Wirtschaftslage unseres Volkes zurückzuführen ist.

Den 70 895 Patentanmeldungen gegenüber stehen im gleichen Zeitraum 15 598 Patenterteilungen gegenüber, also rund 55 300 Patentanmeldungen (über 75 Prozent) blieben ergebnislos. Diese hohe Zahl der Ablehnungen beweist am besten, wie notwendig der vom Erfinderhaus eingerichtete sorgfältige Vorprüfungsdienst ist, der zum Ziel hat, die vielen mit hohen Kosten verbundenen nutzlosen Anmeldungen der durchweg mittellosen Erfinder von vornherein weitmöglichst auszuschalten. Dadurch wird gleichzeitig eine längst notwendig gewordene Entlastung des Reichspatentamtes bewirkt, denn im verflossenen Geschäftsjahr konnten nur 56 893 Anmeldungen endgültig erledigt werden. Am Jahreschluß 1927 lagen aber im Reichspatentamt bereits 112 627 noch unerledigte Patentanmeldungen vor. Diese Zahl ist, anstatt weniger zu werden, zum Jahresende 1928 auf 126 629 gestiegen.

An deutschen Patentanmeldungen im Auslande wurden im Berichtsjahre 14 200 vorgenommen. Im gleichen Jahre wurden weiterhin 61 837 Gebrauchsmusteranmeldungen (112

mehr als im Vorjahre) und 27 925 Warenzeichenanmeldungen eingereicht. Insgesamt sind also 1928 163 657 Schutzrechtsanmeldungen beim Reichspatentamt eingegangen.

Geschmacksmuster- und Kunstwerkschutz.

Mitgeteilt von Patentanwalt Dipl.-Ing. F. C. Boetticher, Görlitz. Nachdruck verboten.

Für die neue und eigentümliche Färbung, Dekorierung oder Formgebung eines Gegenstandes kann durch Anmeldung und Hinterlegung eines Musters oder Abbildung desselben beim zuständigen Amtsgericht sogenannter „Geschmacksmusterschutz“ bewirkt werden.

Andererseits genießen kunstgewerbliche Erzeugnisse vom Augenblick der Schaffung des Werkes an ohne weitere Formalitäten Schutz gegen Nachbildung auf Grund § 2 Abs. 1 des Kunstschutzgesetzes. (Gesetz betr. das Urheberrecht an den Werken der bildenden Künste und der Photographie vom 9. Januar 1907.)

Ueber die Grenze zwischen beiden Schutzarten ist einem Urteil des Reichsgerichts folgendes zu entnehmen:

„Zu den Werken der bildenden Künste gehört jede in nicht organischem Stoff sichtbar gewordene Gestaltung, in der ein eigenes künstlerisches Schaffen zutage tritt; jede eigenpersönliche geistige Schöpfung, die mit den Darstellungsmitteln der Kunst durch formgebende Tätigkeit hervorgebracht und vorzugsweise für die Anregung des ästhetischen Gefühls durch Anschauen bestimmt ist, ohne Rücksicht auf den höheren oder geringeren Kunstwert und ohne Rücksicht darauf, ob das Werk neben dem ästhetischen Zweck noch einem praktischen Gebrauchszweck dient.

Daß sich hier eine ein für allemal gesicherte Grenze nicht ziehen läßt, ist in der reichsgerichtlichen Rechtsprechung schon mehrfach betont worden. Die Beurteilung der Frage nach dem größeren Grad ästhetischen Gehalts ist zwar in der Revisionsinstanz nachprüfbar, muß aber im wesentlichen dem Tatrichter überlassen bleiben. Die Revision, die bloß geltend macht, es liege „nicht das Geringste“ dafür vor, das Muster 900 als Kunstwerk anzusehen, trägt damit nichts Positives zur Beurteilung der Frage bei. Es handelt sich um einen Grenzfall. Die Sachverständigenkammer für Werke der bildenden Künste in Dresden hat dem Muster der Klägerin Kunstwerkscharakter zugesprochen und von zwei namhaften Sachverständigen, den Professoren H. und G., die hier Privatgutachten erstattet haben, hat sich der eine der Bewertung der Sachverständigenkammer angeschlossen, während der andere ihr entgegengetreten ist. Unter diesen Umständen besteht für das Revisionsgericht kein Anlaß, dem Tatrichter in der Beurteilung der Frage des „ästhetischen Ueberschusses“ aus Rechtsgründen entgegenzutreten, wenn gleich nicht zu verkennen ist, daß die Unterstellung derartiger Besteckmuster unter das Kunstschutzgesetz außerordentlich weit geht.“

Aus der Werkstatt des Perlenmachers.

Nachdruck verboten.

Galvanische Vernickelung nach amerikanischem Verfahren.

Die nach einem Referat im Chem. Centralblatt bestgeeignetste Vernickelungsflüssigkeit bereitet man sich in Amerika durch Auflösen von Nickelammoniumsulfat in Wasser. Man löst 31 g auf eine Gallone — 4 Lit. — Wasser und hält die Lösung neutral. Das Gefäß, in welchem man die Flüssigkeit aufhebt, besteht aus Holz und ist inwendig mit Asphalt ausgefüllt. Quer über dasselbe legt man mehr oder weniger Kupferstäbe von ca. 2cm Durchmesser, die man mit dem negativen Poldrahte der elektrodynamischen Maschine vereinigt. An diese hängt man mittels feiner Eisendrähte die zu vernickelnden Gegenstände. Den positiven Poldraht vereinigt man mit einem oder mit zwei gleichen Kupferstäben.

an welchen man die Nickelanode mittels feiner Kupferdrähte in die Flüssigkeit hinabhängt. Diese Nickelanoden bestehen aus gegossenen metallischen Nickelplatten von 5 bis 20 cm Breite und 10 bis 30 cm Länge bezw. 3 bis 20 mm Stärke. Die Anode hängt man an den Wänden der Gefäße auf und läßt sie mit den zu vernickelnden Gegenständen nicht in Berührung kommen. Selbstverständlich müssen die Gegenstände vorher gründlich gereinigt werden.

Einiges über Bernsteinverfälschungen.

Mittels des Kolophoniums oder Kunstharzes wird der natürliche Bernstein häufig verfälscht und es werden in das Surrogat Insekten, Moos etc., wie sie sich im echten Amber finden, eingeführt, um die Täuschung zu erhöhen. Das Kunstprodukt ist aber leicht daran zu erkennen, daß es bei viel niedrigerer Temperatur schmilzt, als der Bernstein selbst, dessen Stücke übrigens nach Erweichung der Ränder mit Pottaschenlauge leicht zusammengefügt werden können, was ebenfalls bei dem Falsifikate nicht ohne weiteres möglich ist.

Technischer Fragekasten.

Die Benutzung des „Technischen Fragekastens“ ist für unsere Geschäftsfreunde kostenlos. Die gestellten Anfragen werden auch reger Beantwortung seitens unserer Leser empfohlen. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Seite hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt. Auch behält sich die Redaktion vor, ohne Angabe der Gründe, sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht. Wünscht Fragesteller direkte Zusendung der einlaufenden Antworten sind 60 Pfg. in Briefmarken beizufügen.

Zur Beachtung für die Benutzer des „Technischen Fragekastens“: Den Benutzern des Fragekastens diene zur Kenntnis, daß alle an uns gerichteten Fragen, soweit dies möglich ist, durch unsere technischen Mitarbeiter erledigt und beantwortet werden. In Anbetracht der hohen Portoauslagen möge aber nie versäumt werden, die entsprechenden Porto- oder Antwortgebühren beizulegen. Auch möge berücksichtigt werden, daß gewisse Fragen nicht sofort erledigt werden können, da wir erst auf Grund unserer Rundfrage bei unseren Mitarbeitern eine zuverlässige Antwortzusammenstellung machen können.

Frage 37. Worauf ist es zurückzuführen, wenn der Goldüberzug auf Holzperlen nach längerem Liegen abblättert? Wir verwenden mit spirituslöslichen Harzlösungen vermischte Hausblasenmischungen.

Antwort 37. Das vorzeitige Abblättern liegt einzig und allein an dem schlechten Gemisch des Bindemittels. Harzlösungen mischen sich bekanntlich schwer mit Hausblasenlösungen, daher ist die Verwendung von Harzlösungen in leicht verdunstenden Lösungsmitteln besser zu empfehlen. Teilen Sie uns doch mit, wie die Goldlacklösungen bei Ihnen aufgetragen werden, möglicherweise können wir Ihnen auch hier mit guten Ratschlägen an die Hand gehen.

Frage 38. Ich habe Glasperlen verschiedener Form und Größe zu verspiegeln und nachher mit Lackfarben zu dekorieren. Worauf sind die dabei auftretenden punktierten Flecken, die oft nicht größer als Nadelstiche sind, zurückzuführen und wie lassen sich diese vermeiden?

Antwort 38. Solche Erscheinungen treten meist da zutage, wo im Arbeitsraume Staubeentwicklung vorhanden. Denn die Punkte sind nichts als Staubablagerungen, die den Silberüberzug beeinträchtigen. Zur Vermeidung solcher Uebelstände raten wir Ihnen zunächst einmal die zu versilbernden Waren gründlich zu reinigen und dann unter Verschluss in einem staubfreien Raume zur Weiterbearbeitung bereit zu halten. Für die Ueberzugsfärbungen können Sie Anilinelacke verwenden und zwar raten wir Ihnen, die Lackflüssigkeit, wie auch die Ware, vorher stets etwas anzuwärmen, da die Lackschicht dann einen schöneren Glanz aufweist.

Frage 39. Wie kann ich Holz- und Machéwaren am leichtesten mit Perlmutterabfallstückchen dekorieren?

Antwort 39. Sie müssen zunächst die Perlmutterabfälle nach der Größe sortieren, dann etwas abschleifen, was am leichtesten im Rummelfaß geschieht und dann trocknen lassen. Das Auftragen des Abfalls auf die Werkstücke geschieht meist mit einem guten Kasein- oder Hausen-

blasenleim. Vergolder- oder Lederleim ist nur dann zu verwenden, wenn hinsichtlich der Wasserbeständigkeit des Bindemittels keinerlei Ansprüche erhoben werden. Aber selbst dieses Bindemittel läßt sich durch sogen. Härtebäder, wie Formaldehydbäder härten.

Frage 40. Wie vermeide ich beim Anilinfärben von Stickschmelz das Zusammenbacken der Perlen?

Antwort 40. Von Wichtigkeit ist, daß die zu färbende Ware durch ständiges Umrühren in Bewegung bleibt. Auch achte man darauf, daß der Färbehälter erwärmt wird. Bei Verwendung von Perlsilber in Harzlösungen hat man sogar darauf zu sehen, daß Vorrichtungen in der Art von Mischmaschinen in Verwendung kommen, um ein richtiges Durcheinanderrollen der Perlen zu erreichen.

Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für unsere Abonnenten kostenlos. Sämtliche untenstehenden Fragen sind tatsächlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offertbriefen, die der Exped. „Die Perle“ auf diese Anfragen zugehen, sind 45 Pfennig in Briefmarken beizufügen. Dafür übernimmt die Expedition die Welterkundung von Briefen, Mustern, Druksachen usw. Um eine rasche Abwicklung der Bezugsquellen-Anfragen zu ermöglichen, ersuchen wir die Lieferanten, jede Antwort unter besonderer Nummer zu stellen. Der Verlag „Die Perle“

Unbekannte Bezugsquellen.

- Frage 7. Wer erzeugt Seed Perlen?
- Frage 8. Wer erzeugt Imitations-Seed Perlen?
- Frage 10. Wer liefert Japan-Perlkolliers, Verlaufketten billigst?
- Frage 11. Welche ausländische Firma liefert Orient-Perlen? (Es kommen speziell 2 und 2 1/2 mm große Perlen in Frage, wie solche für billige Bijouterien verwandt werden?)

Anfragen auf diesich bereits Lieferanten meldeten
(Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.)

Frage 9. Wer erzeugt Gloria-Perlen?

Geschäftliches und Firmennachrichten.

Zirkulare und Mitteilungen von Geschäfts-, Personal- oder sonstigen Veränderungen bitten wir uns zur kostenlosen Veröffentlichung zu übermitteln.

Geschäfts-Veränderungen und Eintragungen etc.

ks. Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden die Firma Jacques Bienenfeld & Cie., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist der Einkauf und Verkauf von echten Perlen, sowie die Befassung mit allen diesem Zwecke dienenden Hilfsgeschäften. Stammkapital: 25 000 RM. Geschäftsführer sind die Kaufleute Jacques Bienenfeld, Paris und Joseph Bienenfeld, ebendort. Der Gesellschaftsvortrag ist am 5. August 1929 abgeschlossen. Die Gesellschaft ist auf zehn Jahre errichtet. Jeder der Geschäftsführer Jacques Bienenfeld und Joseph Bienenfeld hat Alleinvertretungsbefugnis.

Patentschau.

Unentgeltliche Auskünfte vermittelt der Verlag dieser Zeitschrift.

Patentanmeldungen.

(Einspruchsfrist 2 Monate)

Klasse 44 a.

L. 68 377. Albert Liske, Zittau i. Sa. — Schmuckstein.

Gebrauchsmuster.

(Mittels Löschungsklage anfechtbar.)

Klasse 44a.

1 085 901. Münchner Perlen-Fabrik Georg Grimm, München, Oberanger 5. — Rosenkranz.

1 085 908. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin NW 40, Friedrich-Karl-Ufer 2—4. — Schmuckstück od. dergl. aus Kunstharz mit eingepreßten Metalleinlagen in Zahlen-, Buchstaben- oder Zierform.

1 086 115. Heinrich Brditschka, Gablonz a. d. N. — Schließe für Schmuckwaren in Form eines Haferkornes.

1 086 118. Beck & Dollmann, Nördlingen i. Bay. — Anhänger für Uhren u. dergl.

1 086 491. Schmidt, Staub & Co., Pforzheim. — Schmuckstück.

1087006. Firma Wilhelm Dietrich, Pforzheim. — Fassung für Bijouterie- u. dergl. Zwecke.
 1087710. Friedrich Herin. Bechtold, Pforzheim. — Bandkörper für Bijouterie- und Gebrauchszwecke.
 1087952. Emil Stöffler, Pforzheim. — Bandschleife.
 1088065. Johann Methner. Guhrau i. Schles. — Doppelschnalle zur Verbindung zweier bzw. mehrerer Lederleinteile.

Marktbericht

über tierische Rohstoffe und Halbfabrikate

mitgeteilt von der Firma Gottfried Rinderspacher, Berlin N. 24.

Berlin, den 25. September 1929.

Rinderhörner, voll mit Stirnknochen	RM. 8.—	RM. 9.—
„ ohne Stirnknochen	10.—	11.—
„ leer	18.—	22.—
Leere Ziegenhörner	35.—	40.—
„ Rinderklauen	14.50	16.—
Röhrenknochen	20.—	24.—
Hornabfälle	14.—	16.—
Hornspäne	23.—	27.—
Benzinknochenfett 97% roh	56.—	59.—
Knochentafelleim	80.—	92.—
Lederleim	115.—	130.—
Sammelknochen	7.50	9.—
Benzinentfettete Knochen, gebroch. u. poliert	15.—	16.50
Autklavenknochen	6.—	8.—
Hornschläuche, frische	8.50	10.—
„ trocken	12.—	14.—
Knochenmehl, entleimt, gemahlen, 1x30		
excl. Sack	7.—	8.—
„ roh, 1x18 excl. Sack	8.50	10.—

Alles per 100 Kilo; frei Abgangsstation; je nach Qualität und Frachtparität; in ganzen Waggonladungen.

Tendenz: Keine besonderen Preisschwankungen — Beseitigung des Ausfuhrverbots für Knochen ohne Einfluß auf Knochenmarkt.

Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 28. September 1929.

(Mitgeteilt von Otto Lilje, Hamburg !)

Die Notierungen im Großhandel für die einzelnen Qualitäten je nach Ausfall sind unverbindlich wie folgt:

Schellack, feinst lemon	RM. 4,90—5,50
fein lemon	4,70—5,40
fein orange	4,60—5,20
orang- T. N.	4,20—4,80
goldorange	4,40—4,90
rubin	4,30—4,90
weiß gebleicht	4,15—4,80
Knopflack, gestempelt, Pure	5,05—5,50
Körnerlack, naturell	3,50—4,00
Stocklack, echt Siam, holzfrei und gesiebt	3,00—3,60

Preise für 1 kg bei Originalkistenabnahme 75 kg Inhalt.)

Der Markt verharrt in seiner ruhigen Haltung. Für Abladungsware von Calkutta liegen die Preise gedrückt, während die Notierungen für Lokoware nur geringen Schwankungen unterlagen. —

Export-, Zoll- und Handelsnachrichten.

— Listen ausländischer Firmen. Dem Außenhandelsverband E. V. (Berlin NW 6, Luisenplatz 2—4, Kaiserin Friedrich-Haus), liegen Listen von belgischen, französischen, italienischen und spanischen Firmen vor, die Geschäftsverbindungen mit deutschen Häusern anzuknüpfen wünschen. Außerdem sind auch einige Einzelaufträge aus verschiedenen

Ländern eingegangen. Interessenten stehen die für sie in Frage kommenden Adressen gegen Erstattung der Selbstkosten zur Verfügung.

— Dem Außenhandelsverband E. V. (Berlin NW 6, Luisenplatz 2—4, Kaiserin Friedrich-Haus) liegt ein neues Verzeichnis unzuverlässiger Firmen an folgenden Plätzen vor: Abadon, Abo, Adelaide, Adis-Abeba, Alexandrien, Algier, Amritsar, Amsterdam, Antwerpen, Aracataca, Athen, Barranquilla, Basel, Beirut, Belgrad, Berchem b. Antwerpen, Bergen, Bombay, Brunn, Brüssel, Budapest, Buenos-Aires, Bukarest, Cairo, Calcutta, Caracas, Carlovassi/Samos, Casablanca, Ceuta, Colombo, Constantinopel, Czernowitz, Damaskus, Danzig, Delhi, Dorpat, Edmonton (Canada), Feliz (Gahy, Brasilien), Galatz, Genf, Genua, Glasgow, Guayaquil, Habana, Haifa, Helsingfors, Hilversum, Homestead, Honolulu, Husi, Jerusalem, Karachi, Kattowitz, Kopenhagen, Kotor (Cattaro), Kowno, Kuala Lumpur, Lahore, Lemberg, Libau, Lima, Lissabon, Liverpool, Lodz, Ludhiana, Luzern, Madrid, Maracaibo, Masaya (Nicaragua), Mexiko, Montevideo, Mukden, Neuschwiltz, New York, Novisad, Oldham (Lancashire), Oradea-Mare, Osijek, Oslo, Palermo, Panama, Para, Penang, Piraeus, Porsgrund, Port Louis (Mauritius), Potosi, Prag, Radom, Rescht, Rhodos, Riga, Rio de Janeiro, Saloniki, San Salvador, Santiago de Chile, Santiago de Cuba, Sao Paulo de Loanda (Angola), Sao Paulo/Brasil, Singapore, Sofia, Stavanger, Stockholm, Straßburg, Tampa/Fla., Teheran, Torres Vedras, Tunis, Valparaiso, Varna, Vaslu, Vasteros, Vieux-Dieu-lez-Anvers, Volo, Warschau, Weißenburg, Wien und Winnepeg. Auf Wunsch wird eingetragenen deutschen Firmen gern vertraulich Auskunft über bestimmte Plätze erteilt. Rückporto ist beizufügen.

— Deutschland. Um Fabrikanten, die für den Export ihrer Erzeugnisse Verbindung mit einem Hamburger Exporteur suchen, zu unterstützen, hat die **Hamburger Handelskammer eine Kartothek** über 13000 Firmen angelegt. An der Hand dieser kann sie anfragenden Firmen Auskunft darüber geben, welche Firmen sich für die Uebernahme der Vertretung bzw. für den Export eines Artikels interessieren und welche Firmen sich auf ein bestimmtes Land spezialisiert haben.

— Polen. Es besteht die Absicht, auf dem Wege von Steuerrepressalien die Importeure zu zwingen, die Menge der eingeführten Waren zu verringern. Es soll eine besondere Steuer vom Import eingeführt werden, die zusammen mit dem Zoll erhoben und in bedeutendem Maße zur Einschränkung des Imports beitragen soll.

— Zolltarifentscheidung der Vereinigten Staaten von Amerika. Nadelbüchsen aus Galalith in verschiedener Form, bestehend aus einem verzierten Behälter, auf dessen Oberteil ein Fingerhut aufgeschraubt ist und wo sich im Innern des Behälters Spule und Nadel befindet, sind nach § 33 als Galalithware nicht, sondern als Nadelbüchsen nach § 343 mit 45 Prozent vom Wert zu verzollen.

Bolivien. Deutsche Exportfirmen geben oft Kredite an kleine Firmen in Bolivien, die wegen ihres unbedeutenden Geschäfts dafür ganz ungeeignet sind und denen meist jede Moral fehlt. Ob sie überhaupt Kapital haben, kann niemand feststellen. Oft ist es zweifelhaft, ob sie den angegebenen Namen zu Recht führen, den sie notfalls wechseln. Bei Konkursen ist es vorgekommen, daß die Inhaber ganz andere Personen waren und leider sind die bolivianischen Gesetze so lückenhaft, daß den Gläubigern kaum Handhaben gegeben sind, zu ihrem Geld zu kommen. Gewöhnlich ist dann auch nichts mehr vorhanden.

Die nächste Nummer erscheint am 10. Novbr. Inserate erbitten wir bis spätestens 8. November 1929 früh.