

PRZEMYSŁ CHEMICZNY

ORGAN CHEMICZNEGO INSTYTUTU BADAWCZEGO
I POLSKIEGO TOWARZYSTWA CHEMICZNEGO

ROCZNIK 17

ORAZ

WIADOMOŚCI PRZEMYSŁU
CHEMICZNEGO

ORGAN ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO
RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

ROCZNIK 8



TREŚĆ:

W. KUCZYŃSKI i M. H. WEISS: Rozpuszczalność niektórych metali i stopów technicznych w roztworach chlorku cynkowego . . .	175
MR. KAZIMIERZ RODZIEWICZ: Zastosowanie uniwersalnych nomogramów do techniki przygotowania płynów mianowanych i empirycznych	179
Inż. E. HIRSZFELDOWA i Inż. A. RIEDEL: Kilka uwag do artykułu pp. prof. Adama Kossa i Marceliego Okraśińskiego o oznaczaniu „miana” stałych tłuszczów zwierzęcych i ich mieszanin	185
Dr. Inż. JÓZEF DUBOIS: O przemianach termicznych etylenu i jego udziale w aromatyzacji ropy naftowej	188
Wiadomości bieżące	197
Książki i czasopisma nadesłane do Redakcji	198

SOMMAIRE:

W. KUCZYŃSKI i M. H. WEISS: Solubilité des certains métaux et alliages techniques dans les solutions de chlorure de zinc	175
MR. KAZIMIERZ RODZIEWICZ: Application de nomogrammes universels à la préparation de solutions titrées et empiriques	179
Inż. E. HIRSZFELDOWA i Inż. A. RIEDEL: Quelques remarques sur le rapport provisoire de M. le prof. A. Koss et M. Okraśiński concernant la détermination du „titre” des graisses solides animales et de leurs mélanges	185
Dr. Inż. JÓZEF DUBOIS: Transformations thermiques de l'éthylène et sa part dans l'aromatization des huiles de pétrole	188
Nouvelle du jour	197
Livres et journaux envoyés à la rédaction	198

PRZEMYSŁ CHEMICZNY

INDUSTRIE CHIMIQUE

ORGAN CHEMICZNEGO INSTYTUTU
BADAWCZEGO W WARSZAWIE I POL-
SKIEGO TOWARZYSTWA CHEMICZNEGO

ORGANE DE L'INSTITUT DES RECHER-
CHES CHIMIQUES A VARSOVIE ET
DE LA SOCIÉTÉ CHIMIQUE DE POLOGNE

ADRES:

PRZEMYSŁ CHEMICZNY

WARSZAWA 27

Żoliborz, ul. Łączności 8

TELEFON: 11-99-76

KONTO CZEKOWE

P. K.O.

149581

WARUNKI PRENUMERATY „PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO“ WRAZ Z „WIADOMOŚCIAMI PRZEM. CHEM.“

W KRAJU I ZAGRANICĄ:

ABONNEMENTS:

ROCZNIE	36 zł.	UN AN
PÓLROCZNIE	20 zł.	6 MOIS
KWARTALNIE	10 zł.	3 MOIS

Zmiana adresu w ciągu roku 50 gr.

Wyszła z druku i jest do nabycia w Administracji

„Gazety Cukrowniczej“

książka

WANDY WŁOSTOWSKIEJ

pod tytułem

CHEMJA WĘGLOWODANÓW

Podręcznik przeznaczony do użytku chemików, biologów,
lekarzy i technologów.

Cena egzemplarza broszurowanego zł. 40.—, w oprawie płóciennej zł. 43.—

PRZEMYSŁ CHEMICZNY

ORGAN CHEMICZNEGO INSTYTUTU BADAWCZEGO I POLSKIEGO TOWARZYSTWA CHEMICZNEGO
WYDAWANY Z ZASIŁKIEM WYDZIAŁU NAUKI MINISTERSTWA WYZNAŃ RELIGIJNYCH I OŚWIECENIA PUBLICZNEGO

ROCZNIK XVII

LIPIEC 1933

VII

REDAKTOR: PROF. DR. KAZIMIERZ KLING

SEKRETARZ: DR. LECH SUCHOWIAK

Rozpuszczalność niektórych metali i stopów technicznych w roztworach chlorku cynkowego

Solubilité des certains métaux et alliages techniques dans les solutions de chlorure de zinc

W. KUCZYŃSKI i M. H. WEISS

Nadeszło 21 lutego 1933

W pracy niniejszej zostały przeprowadzone badania korozji względem zakwaszonych roztworów chlorku cynkowego na następujących materiałach:

1) Ołów techniczny — blacha; 2) miedź techniczna — blacha; 3) trzy specjalne stале austenitowe Kruppa: V2AW+, V2AE i V4AW+; 4) Avesta blacha.

Przebieg doświadczeń był następujący: z wymienionych wyżej materiałów, zostały wycięte płytki, których powierzchnia geometryczna wynosiła od ca. 9 do ca. 15 cm². Próbkę po wyrównaniu i oczyszczeniu od powierzchniowego nalotu i dokładnem wymięrzeniu powierzchni przemywano w alkoholu i eterze. Następnie każdą próbkę ważono na wadze analitycznej i wrzucano do erlenmeyerki, w której znajdował się już przygotowany odpowiedni roztwór chlorku cynkowego, zawsze w objętości 300 cm³. Erlenmeyerka zawierała na dnie tłuczone rurki szklane, które ułożone bezładnie przeszkadzały opieraniu się płytki całą powierzchnią i umożliwiały roztworowi jaknajbardziej równomierny dostęp do całej powierzchni badanej próbki. Badany układ utrzymywano przez cały czas trwania do-

świadczenia w praktycznie stałej temperaturze przez ogrzewanie erlenmeyerki małym płomykiem palnika bunzenowskiego. W razie zmniejszenia objętości wskutek wyparowania, roztwór w trakcie doświadczenia uzupełniano wodą do kreski, którą była naznaczona powierzchnia płynu przed doświadczeniem. Jednorazowe doświadczenie trwało 5 godz. Po upływie tego czasu daną próbkę wyjmowano z roztworu, splókiwano wodą i osuszoną oczyszczano z nalotu powierzchniowego, następnie przemywano w alkoholu i eterze i wreszcie ważono na wadze analitycznej. Ubytek wagi, spowodowany rozpuszczaniem, wyrażano w mg/cm²/godz. W przerwach między jednym doświadczeniem a drugim płytki badane przechowywano na bibule w eksykatorze nad CaCl₂.

Do przyrządzania roztworów używano chlorku cynkowego technicznego i kwasu solnego technicznego.

Wszystkie wykonane doświadczenia rozpadają się na trzy grupy, w których kolejno użyto do rozpuszczania zakwaszonego roztworu chlorku cynkowego w koncentracji 24%, 60% oraz 24% z dodatkiem ciał obcych.

TABLICA I.

Roztwór: 24% ZnCl₂. Zakwaszenie: ok. 0.1 mol HCl w 1 l roztworu.
Temperatura: 85—90°. Objętość roztworu 300 cm³.

Nr.	Nazwa materiału	Powierzchnia geometr. cm ²	Strata w mg/cm ² /godz				Średnia strata w mg/cm ² /godz z ostatnich 3-ch okres.
			I okres 5 h	II okres 5 h	III okres 5 h	IV okres 5 h	
1	Pb blacha techn.	14.86	0.700	0.331	0.223	0.386	0.313
2	Cu blacha techn.	11.01	0.136	0.133	0.080	0.078	0.097
3	V2AW+	11.96	0.028	0.008	0.007	0.008	0.0076
4	V2AE	12.36	0.015	0.007	0.005	0.007	0.0063
5	V4AW+	13.46	0.012	0.007	0.004	0.004	0.005
6	Avesta	9.94	0.004	0.008	0.000	0.000	(0.0027)

1) Doświadczenia z 24% zakwaszonym roztworem $ZnCl_2$.

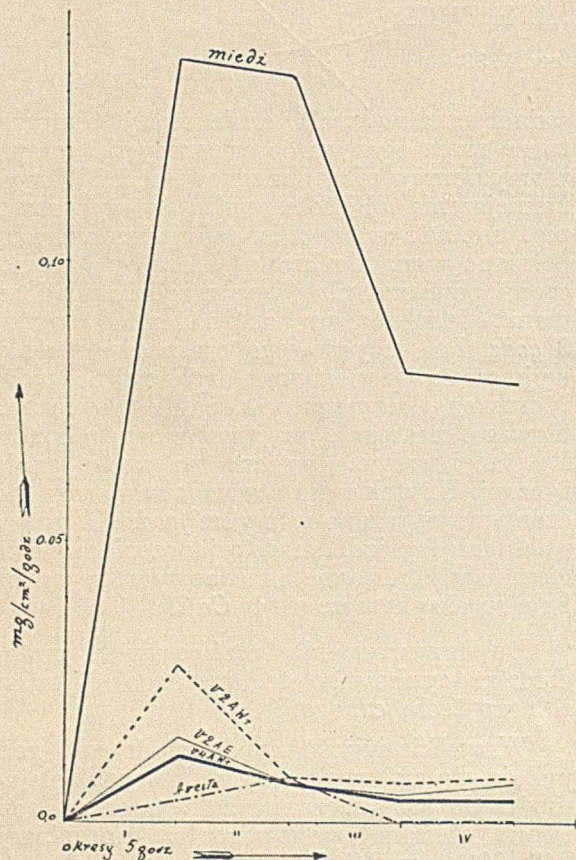
Rezultaty tych doświadczeń ujęto w tabeli I i wykres na rycinie 1.

Obliczając średnią stratę, celowo odrzuciliśmy wyniki z okresu I-go rozpuszczania, kiedy zachodziło nadżeranie świeżej jeszcze nieużywanej płytki, a więc kiedy powierzchnia jeszcze była w stadium procesu aktywizacji.

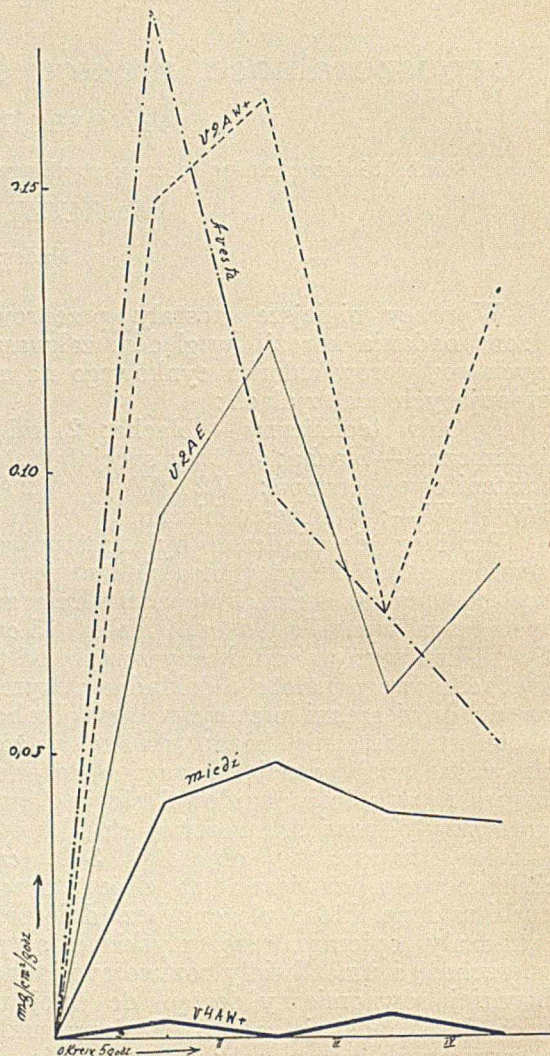
Jak widać z ostatniej kolumny tabeli I-ej, największej korozji uległ ołów, natomiast najodporniej zachowała się stal Avesta, która w okresie III i IV rozpuszczania zda-

je się być zupełnie spasywizowana. Inne materiały zajęły stanowiska pośrednie między Pb a Avestą.

Z wykresu I wnioskujemy, że największe rozpuszczanie zachodzi w okresie początkowym, przy poddawaniu zaś płytek dalszemu rozpuszczaniu straty maleją i ostatecznie



Rycina 1.



Rycina 2.

TABLICA II.

Roztwór: 60%-wy $ZnCl_2$. Zakwaszenie: ok. 0.2 mol HCl w 1 l roztworu.
Temperatura: temp. wrzenia roztworu. Objętość 300 cm^3 .

Nr.	Nazwa materiału	Strata w $mg/cm^2/godz$				Średnia strata w $mg/cm^2/godz$ z ostatnich 3-ch okresów
		I okres 5 h	II okres 5 h	III okres 5 h	IV okres 5 h	
1	Pb blacha techn.	0.476	0.604	0.704	0.326	0.545
2	Cu blacha techn.	0.042	0.049	0.040	0.038	0.042
3	$V_2 AW +$	0.149	0.167	0.075	0.130	0.124
4	$V_2 AE$	0.093	0.124	0.061	0.084	0.089
5	$V_4 AW +$	0.003	0.000	0.004	0.000	(0.0013)
6	Avesta	0.183	0.097	0.075	0.052	0.075

dla wszystkich materiałów, za wyjątkiem *Pb*, mniej lub więcej wyrównują się.

Na podstawie obliczonych średnich strat można zbadane materiały w miarę zmniejszającej się odporności względem 24% zakwaszonego $ZnCl_2$ uszeregować jak następuje:

Avesta, V4AW+, V2AE, V2AW+, Cu, Pb.

2) Doświadczenia z 60% zakwaszonym roztworem $ZnCl_2$.

Doświadczenia te przeprowadzono z odnośnymi płytkami z poprzedniego cyklu. Ponieważ jednak z przejściem do wyższego stężenia tak $ZnCl_2$ jak i kwasu, warunki zasadniczo zmieniły się i należało liczyć się, że aktywizacja powierzchni wskutek tego może postąpić znacznie—znowu okres I-szy rozpuszczania nie wzięto pod uwagę przy obliczaniu średniej wartości korozji. Jak widzimy z danych liczbowych w tablicy II, względy te naogół miały swoje uzasadnienie.

Przebieg rozpuszczania poszczególnych materiałów w 60% zakwaszonym roztworze $ZnCl_2$ jest naogół podobny do takiegoż przebiegu przy 24% $ZnCl_2$, mianowicie: straty wagowe w pierwszych 5 względnie 10 *godz* przybierają dosyć duże wartości, ażeby potem zmniejszyć się i ustalić. Tendencję taką ma w stopniu wybitnym miedź, Avesta, częściowo stałe V2AW+ i V2AE. Przy tych ostatnich jednak pod koniec serii rozpuszczalność jakby zdradzała tendencję powiększenia się. W związku z tem należy podkreślić zauważone przez nas w wypadku niektórych zbadanych materiałów następujące po sobie raptowne przejścia metalu od stanu pasywnego w stan aktywny. Najdobitniej jest to wyrażone przy V4AW+, przy rozpuszczaniu tej stali w 60% zakwaszonym roztworze $ZnCl_2$. Jednak zbyt skąpy pod tym względem materiał doświadczalny powstrzymuje nas od wyciągania dalej idących wniosków.

Rozpatrując dane liczbowe w kolumnie ostatniej tablicy II widzimy, że i w wypadku 60% roztworu $ZnCl_2$ najsilniejszej korozji uległ ołów, natomiast najodporniej zachowała się stal V4AW+. Szeregując zbadane

materiały według zmniejszających się odporności względnie 60% zakwaszonego roztworu $ZnCl_2$ otrzymamy:

V4AW+, Cu, Avesta, V2AE, V2AW+, Pb.

3) Wpływ stężenia chlorku cynkowego.

Charakterystyczne zachowanie się niektórych materiałów przy przejściu od roztworu 24%-owego $ZnCl_2$ do 60%-owego zmusza nas do przeprowadzenia porównania korozji w tych dwóch zbadanych stężeniach, chociaż nie było to bezpośrednim celem niniejszej pracy i nie zostało przez nas systematycznie zbadane.

TABLICA III.

Porównanie korozji materiałów w roztworach $ZnCl_2$ o różnych stężeniach.

Nr.	Nazwa materiału	Średnia strata w $mg/cm_2/godz$		Korozja w 60% $ZnCl_2$ przy założeniu, że rozpuszcz. w 24% $ZnCl_2 = 100$
		24% $ZnCl_2$	60% $ZnCl_2$	
1	<i>Pb</i>	0.313	0.545	174.1
2	<i>Cu</i>	0.097	0.042	43.3
3	V2 AW+	0.0076	0.124	163.1
4	V2 AE	0.0063	0.089	141.3
5	V4 AW+	0.005	(0.0013)	26
7	Avesta	(0.0027)	0.075	277.8

Materiał zestawiony w tablicy III wykazuje, że przejście do stężenia wyższego, mianowicie 60% $ZnCl_2$, spowodowało zwiększenie rozpuszczalności większej części materiałów. Wyjątek stanowią tu miedź i stal V4AW+, których rozpuszczalność zmniejszyła się i to w stopniu znacznym (43% i 26% wartości korozji w 24%-owym $ZnCl_2$).

4) Wpływ ciał obcych, dodanych do elektrolitu.

Interesującym było zbadanie wpływu na rozpuszczalność niektórych ciał obcych, dodanych do roztworu chlorku cynkowego.

Jak wiadomo z literatury, ciała obce, dodane do danego elektrolitu, w wielu wy-

TABLICA IV.

Rozpuszczalność blachy ołowianej w 24%-owym zakwaszonym $ZnCl_2$ z dodatkiem ciał obcych. Zakwaszenie: ok. 0,1 m. *HCl* w 1 l roztworu. Temperatura = 85—90°. Objętość roztworu = 300 cm^3 .

Nr.	R o z t w ó r	Powierzchnia geometr. cm^2	Strata w $mg/cm^2/godz$				Średnia strata w $mg/cm^2/godz$ z ostatnich 3-ch okresów
			I okres 5 h	II okres 5 h	III okres 5 h	IV okres 5 h	
1	24% $ZnCl_2$ zakw. + KNO_3	14.85	0.888	0.332	0.394	0.428	0.385
2	„ „ $KClO_3$	14.85	1.120	0.356	0.426	0.424	0.402
3	„ „ + skrob.	14.85	0.556	0.255	0.274	0.352	0.294
4	„ „ + żelat.	14.85	1.131	0.237	0.223	0.307	0.256

padkach powodują charakterystyczne zmiany w przebiegu rozpuszczania metali. Niektóre z dodanych ciał mają wpływ przyspieszający na reakcję, inne znowu hamują rozpuszczanie, powodując prawdopodobnie większe albo mniejsze spasywizowanie powierzchni metalu¹⁾.

TABLICA V.

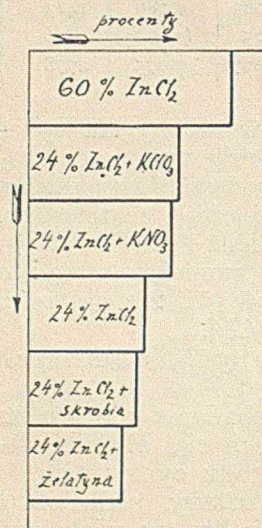
Wpływ ciał obcych, dodanych do roztworu, na rozpuszczalność ołowiu.

Nr.	R o z t w ó r	Średnia strata w mg/cm ² /godz	Porównanie w %
1	24% ZnCl ₂ zakwaszony	0.313	100,0
2	„ „ + KNO ₃	0.385	123,0
3	„ „ + KClO ₃	0.402	128,4
4	„ „ + Skrobia	0.294	93,9
5	„ „ + Żelatyna	0.256	81,8

Wpływ domieszek do roztworu na rozpuszczalność zbadaliśmy dla ołowiu przy rozpuszczaniu tego metalu w 24%-owym ZnCl₂. Metodyka doświadczeń była identyczną z podaną na wstępie niniejszej pracy, z tą tylko różnicą, że odnośne roztwory były zadawane małymi ilościami: KNO₃, KClO₃, skrobi i żelatyny. Przyczem: azotanu i chloranu dodawano 0,025 mol na 1 l roztworu, natomiast skrobi i żelatyny w ilości 0,1%.

Tablica IV zawiera wyniki tych doświadczeń.

Rycina 3.



Jak widzimy z zestawienia w tablicy V i ryciny 3 dodane czynniki obce wywarły różny wpływ:

Azotan i chloran potasowy powiększyły rozpuszczalność ołowiu, natomiast dodatek ciał organicznych: skrobi i żelatyny zahamował rozpuszczalność w mniejszym lub większym stopniu.

5) Przegląd wyników.

1) Zbadano przez stwierdzenie strat wagowych rozpuszczalność Pb, Cu, stali V2AW+, V2AE, V4AW+ i Avesta w zakwaszonych roztworach chlorku cynkowego.

2) Stwierdzono, że rozpuszczalność w 24% ZnCl₂ w temp. 85°—90° jest największa dla Pb techn., najmniejsza natomiast dla blachy Avesta. Rozpuszczalność zaś w 60%-wym ZnCl₂ w temp. wrzenia roztworu jest największa również dla Pb techn., najmniejsza dla stali V4AW+.

3) Podwyższenie stężenia chlorku cynkowego i kwasu spowodowało znaczny spadek rozpuszczalności dla Cu i V4AW+; rozpuszczalność natomiast pozostałych materiałów uległa daleko idącemu zwiększeniu.

4) Zbadano wpływ dodatku KNO₃, KClO₃, skrobi i żelatyny na rozpuszczalność ołowiu w 24% zakwaszonym roztworze chlorku cynkowego. Stwierdzono, że w danych warunkach KClO₃ i KNO₃, dodane do roztworu, w stopniu nieznacznym zwiększają rozpuszczalność ołowiu, dodatek skrobi i żelatyny ma wpływ odwrotny.

Panu Dyr. inż. Stanisławowi Dobrowolskiemu składamy na tem miejscu wyrazy wdzięczności za życzliwy stosunek do niniejszej pracy.

ZUSAMMENFASSUNG.

1) Es wurde die Auflösung von Pb, Cu, dazu einiger Stahlproben V2AW+, V2AE, V4AW+ und Avesta in mit HCl angesäuerten Lösungen vom Zinkchlorid untersucht.

2) Es wurde festgestellt, dass die Löslichkeit in 24%-iger ZnCl₂-Lösung in Temperaturen von 85—90° für Pb am grössten und für Avesta am kleinsten ist. Die Löslichkeit in 60%-iger ZnCl₂-Lösung in Siedetemperatur der Lösung ist gleichfalls für Pb am grössten und für V4AW+ am kleinsten.

3) Die Erhöhung der Salz- und Säurekonzentration beschleunigt stark die Löslichkeit der meisten von den untersuchten Materialien mit Ausnahme von Kupfer und V4AW+ Stahl.

4) Hinzufügung von KNO₃, KClO₃ zur 24%-igen ZnCl₂-Lösung erhöht die Löslichkeit von Pb wenn auch nur in geringem Masse. Der Zusatz von Stärke und Gelatine dagegen übt den umgekehrten Einfluss auf die Löslichkeit von Pb aus.

Zegrze, 1932.

¹⁾ A. Gałęcki i W. Kuczyński Roczniki Chem. 5, 553 (1925) tam również literatura poprzednia; następnie K. Jabłczyński i E. Hermanowicz Roczniki Chem. 6, 475 (1926); M. Centnerszwer Roczniki chem. 6, 393, (1926); W. Kuczyński Roczniki chem. 7, 397 (1927); F. N. Speller i inni Proceed. Am. Soc. Testing Materials 28 part. 2, 159—73 (1928). — Chem. Zentr. 101, II.2436 (1930); F. W. Harris. Trans. Am. Electrochem. Soc. 57, (1930). — Chem. Zentr. 101, II.2825 (1930); B. E. Roetheli i G. L. Cox. Ind. Eng. Chem. (23, 1084—90 (1931). — Chem. Zentr. 103, I.2634 (1932) i inni.

Zastosowanie uniwersalnych nomogramów do techniki przygotowania płynów mianowanych i empirycznych

Application de nomogrammes universels à la préparation des solutions titrées et empiriques

Mr KAZIMIERZ RODZIEWICZ
asystent Zakładu Hygieny U. S. B.

Z Zakładu Hygieny U. S. B. — Kierownik prof. K. Karaffa-Korbutt

Nadeszło 27 lutego 1932

Przygotowując jakikolwiek płyn mianowany, mamy do rozwiązania następujące proste zadanie: Jak należy rozcieńczyć płyn niemianowany, aby otrzymać płyn mianowany, jeżeli mamy podany wynik miareczkowania. Naprzykład, na 10 cm^3 płynu niemianowanego zużyliśmy $12,8\text{ cm}^3$ płynu mianowanego. Jeżeli odpowiednio rozcieńczymy płyn niemianowany, to wykonując następne miareczkowanie, użyjemy na 10 cm^3 płynu rozcieńczonego 10 cm^3 płynu mianowanego.

Zadania powyższe można rozwiązać, stosując podstawowe równanie, które dla przytoczonego przykładu wyrazi się:

$$10 : 12,8 = x : 1000$$

Oznacza to, że każde 10 cm^3 płynu niemianowanego mamy rozcieńczyć wodą dystylowaną do objętości $12,8\text{ cm}^3$, oraz $x\text{ cm}^3$ płynu niemianowanego wypadnie rozcieńczyć do 1000 cm^3 .

Na podstawie tak ułożonego równania zostały obliczone i wykreślone nomogramy podane w tej pracy. W praktyce takie rozwiązanie jest wygodne, gdyż musimy raz tylko odmierzyć $x\text{ cm}^3$ płynu niemianowanego, wlać je do kolby miarowej jednolitrowej, dodać wody dystylowanej do kreski kolby i otrzymamy płyn o tem samym mianie co i płyn mianowany.

Większość autorów podaje inną interpretację tegoż równania.

König, rozwiązując przytoczone zadanie, stawia pytanie w ten sposób:

Jeżeli na 10 cm^3 płynu niemianowanego, zużyliśmy $12,8\text{ cm}^3$ płynu mianowanego, to do ilu cm^3 należy rozcieńczyć 1000 cm^3 płynu niemianowanego aby otrzymać płyn mianowany? Buduje on równanie w ten sposób:

$$10 : 12,8 = 1000 : x \\ x = 1280$$

Realizując rozwiązanie tego rodzaju, musimy odmierzyć 1000 cm^3 płynu niemianowanego i dodać 280 cm^3 wody. Technicznie mamy w tem rozwiązaniu tę niedogodność, że nie możemy rozcieńczyć wprost w kolbie miarowej, jednolitrowej, a musimy rozcieńczyć w innym naczyniu o pojemności większej niż 1 l , naprzykład, w kolbie dwulitrowej i z dru-

giej strony musimy wykonać dwa odmierzenia płynów, a mianowicie:

1000 cm^3 płynu niemianowanego,
 280 cm^3 wody dystylowanej.

Inni znowuż autorzy, jak Treadwell, rozwiązują to samo zadanie w następujący sposób. Zapytują oni: ile należy dodać wody na dowolną odmierzoną ilość płynu niemianowanego, jeżeli podany jest warunek, że na 10 cm^3 płynu niemianowanego zużyto $12,8\text{ cm}^3$ płynu mianowanego. Rozumują więc: jeżeli na 10 cm^3 płynu niemianowanego zużyto $12,8\text{ cm}^3$ płynu mianowanego — to do każdego 10 cm^3 płynu niemianowanego należy dodać $2,8\text{ cm}^3$ wody, a na dowolną ilość, naprzykład, 1000 cm^3 płynu niemianowanego należy dodać ilość cm^3 wody, którą obliczymy z równania

$$10 : 2,8 = 1000 : x \\ x = 280$$

To są trzy punkty widzenia na rozwiązanie tego samego zadania. W pracy tej zatrzymałem się na pierwszym punkcie widzenia, zalety techniczne którego omówiłem wyżej.

Przystępując do opisanja zastosowania nomogramów, należy omówić dwa typy zadań spotykanych w praktyce laboratoryjnej.

Pierwszy typ, gdy odmierzamy płyn niemianowany i miareczkujemy płynem mianowanym, wtedy stosujemy nomogramy typu AB.

Drugi typ, gdy odmierzamy płyn mianowany i miareczkujemy płynem niemianowanym. W tych razach stosujemy nomogramy typu CB.

W jednym i drugim typie nomogramów na skali B odczytujemy ilość cm^3 płynu niemianowanego, jaką należy odmierzyć i wlać do kolby miarowej jednolitrowej, aby następnie dopełnić wodą dystylowaną do 1 l celem uzyskania płynu mianowanego.

Nomogramy uwzględniają trzy rodzaje najczęściej używanych pipet, a mianowicie na 10 cm^3 , 25 cm^3 , i 50 cm^3 . Z tego też względu dla pierwszego typu zadań mamy 3 nomogramy:

10 AB, 25 AB, i 50 AB,
dla drugiego typu zadań: nomogramy
10 CB, 25 CB i 50 CB,

Zastosowanie tych sześciu nomogramów pozwala odczytać potrzebną do rozcieńczenia ilość gazu niemianowanego w celu przygotowania gazu mianowanego.

Nomogramy mogą być stosowane zarówno do metod klasycznych analizy miareczkowej jak i, do przygotowania gazów empirycznych. Rozważmy każdy z poszczególnych nomogramów.

Typ AB.

Nomogramy tego typu mają zastosowanie w następujących zadaniach:

Zadanie Nr. 1. Jeżeli na 10 cm³ gazu niemianowanego zużyto 12,8 cm³ gazu mianowanego, to ile cm³ gazu niemianowanego należy odmierzyć i następnie dopełnić wodą do 1 l, aby otrzymać gaz mianowany.

Rozwiązanie wynika z równania

$$10 : 12,8 = x : 1000$$

$$x = \frac{10 \cdot 1000}{12,8} = \frac{10000}{12,8} = 781$$

Stosując nomogram 10 AB, zadanie rozwiązujemy w sposób następujący. Na skali A szukamy kreski 12,8, przedłużamy poziomo do przecięcia z skalą B i na skali B odczytujemy wartość x obliczoną, a mianowicie 781.

Zadanie Nr. 2. Odmierzono 25 cm³ gazu niemianowanego i zużyto 29 cm³ gazu mianowanego, ile należy wziąć gazu niemianowanego i rozcieńczyć, aby otrzymać gaz mianowany.

Rozwiązujemy zgodnie z równaniem

$$25 : 29 = x : 1000$$

$$x = \frac{25 \cdot 1000}{29} = \frac{25000}{29} = 862$$

Na nomogramie 25 AB na skali A odszukujemy kreskę 29, a na skali B 862.

Zadanie Nr. 3. Na 50 cm³ gazu niemianowanego zużyto 61 cm³ gazu mianowanego. Jak należy rozcieńczyć, aby otrzymać gaz mianowany.

Rozwiązanie: Z równania

$$50 : 61 = x : 1000$$

$$x = \frac{50 \cdot 1000}{61} = \frac{50000}{61} = 820$$

Odnajdujemy na skali A nomogramu 50 AB kreskę 61, a na skali B 820.

Typ CB.

W typie CB rozwiązujemy zadania, gdy odmierzamy gaz mianowany i miareczkujemy płynem niemianowanym.

Zadanie Nr. 4. Odmierzano 10 cm³ gazu mianowanego i zużyto 5 cm³ gazu niemianowanego. Ile należy odmierzyć cm³ gazu

niemianowanego i dopełnić wodą do 1 l aby uzyskać gaz mianowany.

Rozwiązanie: Z równania

$$5 : 10 = x : 1000$$

$$x = \frac{5 \cdot 1000}{10} = 5 \cdot 100 = 500$$

Stosując nomogram typu CB na skali C nomogramu 10 CB odczytujemy podziałkę 5 przedłużamy linię poziomo i na skali B odczytujemy szukaną ilość 500 cm³ gazu niemianowanego, którą należy odmierzyć, wlać do kolby jednolitrowej i dopełnić wodą dystylowaną do kreski, aby otrzymać gaz mianowany.

Zadanie Nr. 5. Na 25 cm³ gazu mianowanego zużyto 20 cm³ gazu niemianowanego. Jak należy rozcieńczyć, aby uzyskać 1 l gazu mianowanego.

Rozwiązanie. Z równania:

$$20 : 25 = x : 1000$$

$$x = \frac{20 \cdot 1000}{25} = 20 \cdot 40 = 800$$

Na skali C nomogramu 25 CB odczytujemy 20, a na skali B poszukiwane 800 cm³.

Zadanie Nr. 6. Na 50 cm³ gazu mianowanego zużyto 40 cm³ gazu niemianowanego. Jak należy rozcieńczyć, aby otrzymać gaz mianowany.

Rozwiązanie: Z równania:

$$40 : 50 = x : 1000$$

$$x = \frac{40 \cdot 1000}{50} = 40 \cdot 20 = 800$$

Na skali C nomogramu 50 CB odczytujemy 40, a na skali B poszukiwane 800 cm³.

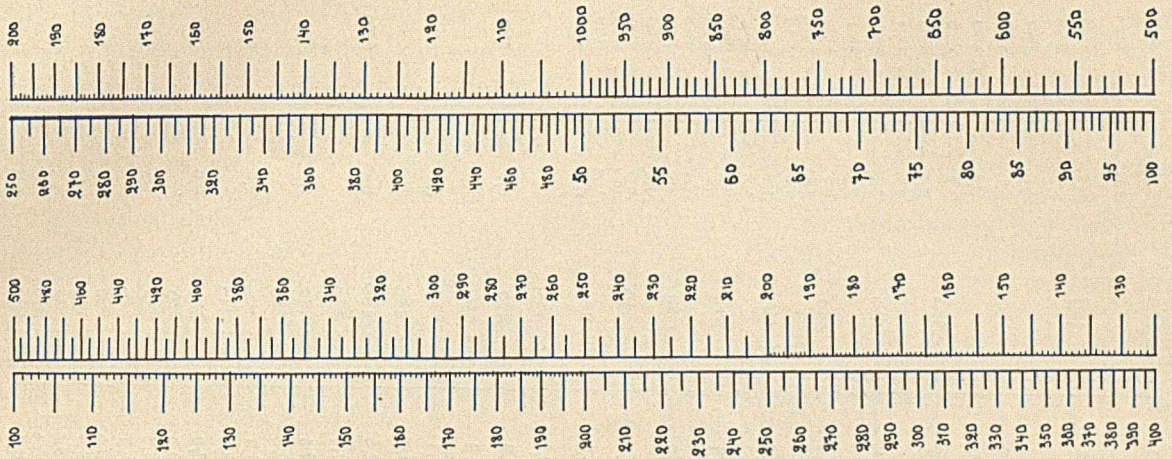
Analiza zadań typu CB wykazuje, że mnożąc ilość cm³ gazu niemianowanego przez odpowiednie stałe współczynniki dla odpowiedniej pipety, a mianowicie:

dla 10 cm ³ pipety przez 100
„ 25 „ „ „ 40
„ 50 „ „ „ 20

obliczymy potrzebne ilości. Mnożąc przez tak proste liczby szybko obliczyć możemy odpowiednie ilości gazu niemianowanego do rozcieńczenia. Natomiast w zadaniach typu AB nie znajdujemy tak prostych zależności liczbowych i stosowanie nomogramów przędzej prowadzi do celu.

Zastosowanie nomogramów rozpatrzmy na kilku konkretnych przykładach z klasycznej analizy miareczkowej, oraz na przykładach przygotowania gazów mianowanych empirycznych stosowanych w badaniach higienicznych.

50 AB dla 50 cm³ roztworu niemianowanego

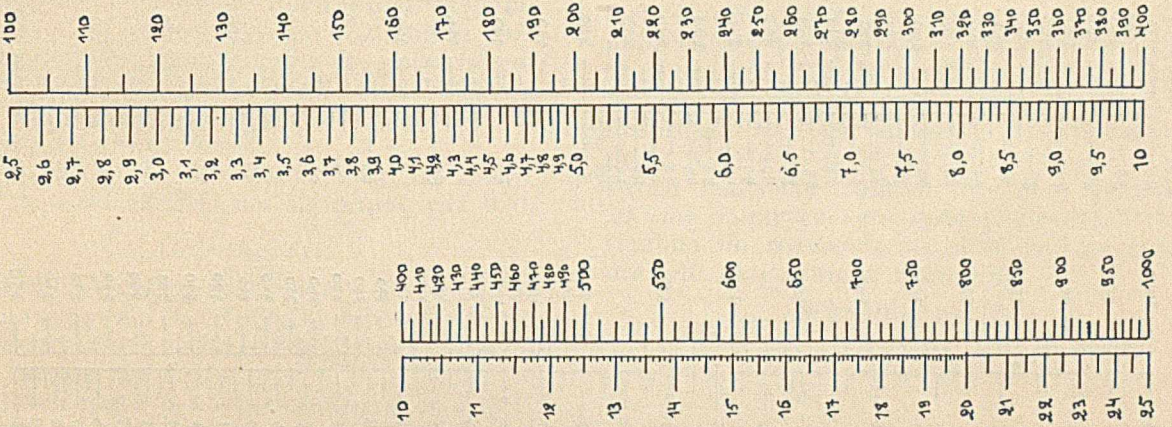


AB

AB

AB

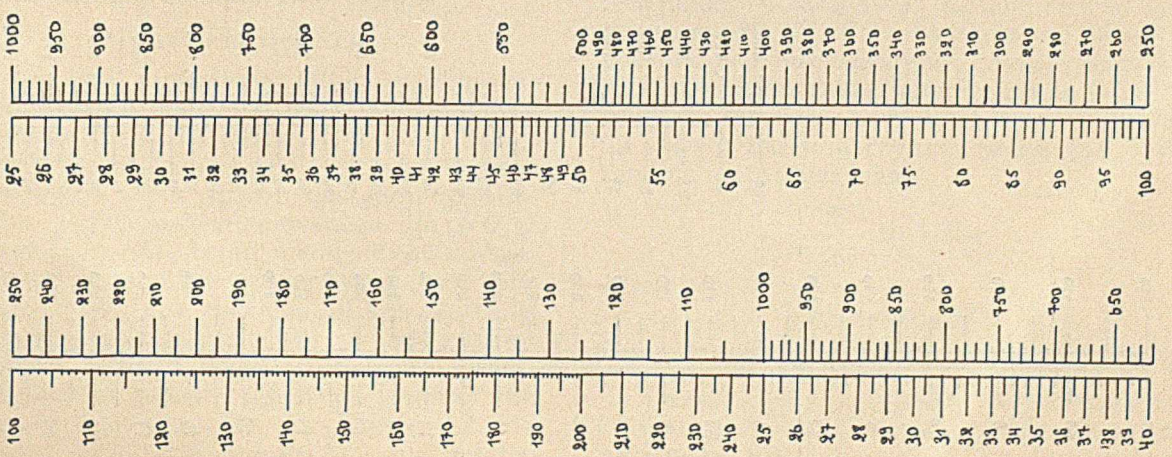
25 CB dla 25 cm³ roztworu mianowanego



CB

CB

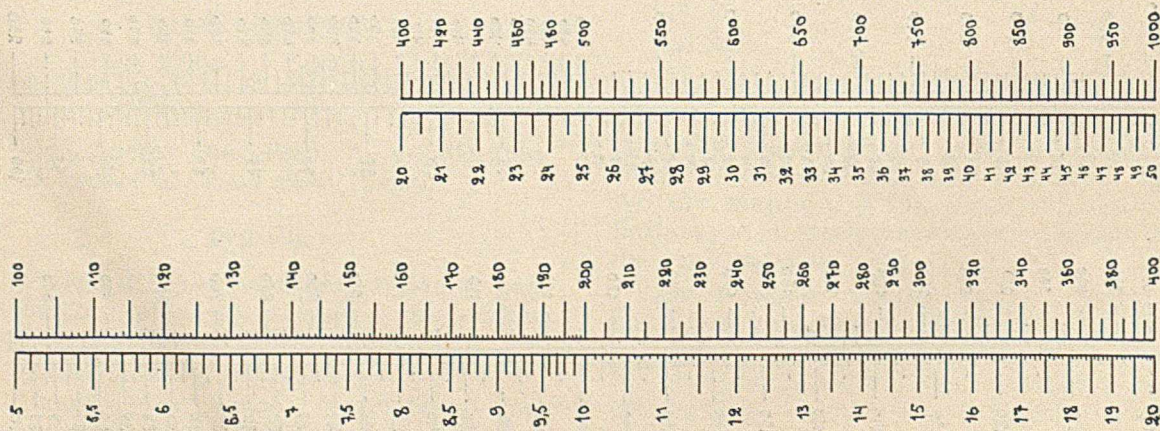
25 AB dla 25 cm³ roztworu niemianowanego



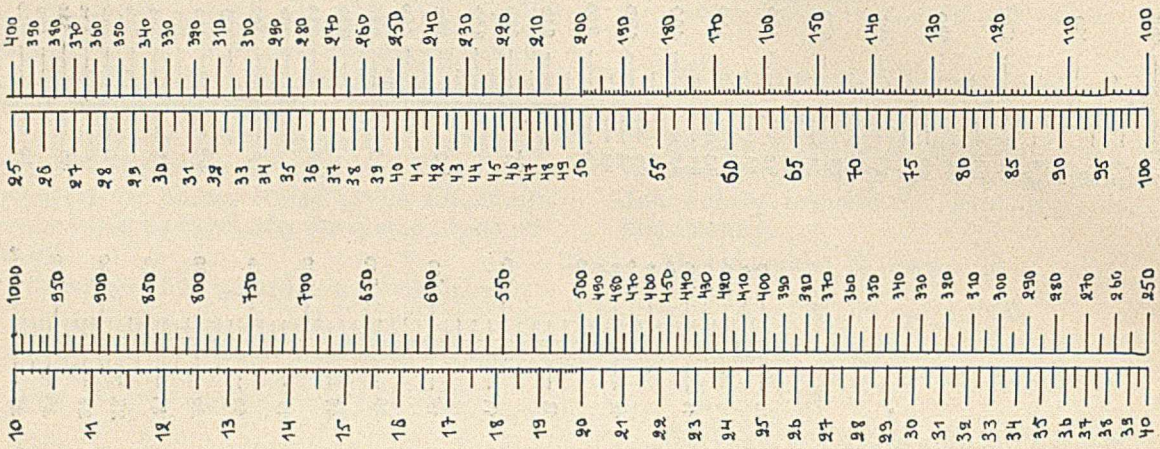
AB

AB

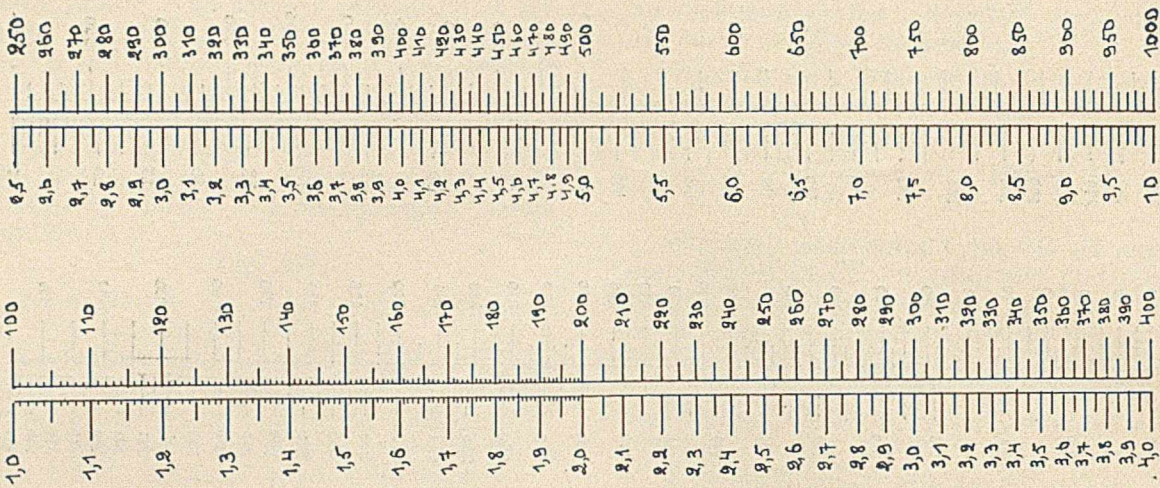
50 CB dla 50 cm³ roztworu mianowanego



10 AB dla 10 cm³ roztworu niemianowanego



10 CB dla 10 cm³ roztworu mianowanego



CB

CB

AB

AB

CB

CB

Alkalimetrija i acydymetrija

Zadania tego działu analizy miareczkowej mogą być zarówno 1-go jak i 2-go typu. Przykładem 2-go typu będzie nastawianie roztworu niemianowanego kwasu solnego na sodę. Przykładem zaś 1-go typu będzie nastawianie ługu sodowego na roztwór mianowany kwasu solnego.

Do analizy odmierzonego 50 cm^3 roztworu niemianowanego NaOH i zmiareczkowano $60 \text{ cm}^3 1 \text{ n HCl}$.

Na nomogramie 50 AB na skali A odczytuje się 60, a na skali B odczytuje się 833. Tyle $\text{cm}^3 \text{ NaOH}$ należy rozcieńczyć do 1 l aby otrzymać 1 n NaOH .

Oksydymetrija.

Jest typowym przykładem zadań 2-go typu, zawsze bowiem nietrwały roztwór KMnO_4 nastawia się na roztwór mianowany kwasu szczawiowego lub szczawianu sodowego.

Przytem zwykle odmierza się roztwór mianowany kwasu szczawiowego lub szczawianu sodowego i miareczkuje się roztworem niemianowanym nadmanganianu potasowego.

Naprzykład, odmierzone do analizy $25 \text{ cm}^3 0,1 \text{ n}$ kwasu szczawiowego i miareczkując zużyto $23 \text{ cm}^3 \text{ KMnO}_4$.

Na skali C nomogramu 25 CB odczytuje się 23, a na skali B ma się odpowiedź 920.

Jodometrija.

Jeżeli $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ nastawiamy na roztwór mianowany KJO_3 , $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$, lub KMnO_4 to będziemy mieli zadanie 2-go typu i stosujemy nomogram CB.

Jeżeli roztwór niemianowany jodu nastawiamy na roztwór mianowany $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ ma miejsce zadanie 1-go typu i ma zastosowanie nomogram AB.

Metody oparte na strącaniu osadu.

Gdy nastawiamy roztwór niemianowany AgNO_3 na roztwór mianowany NaCl mamy do rozwiązania zadanie 2-go typu.

Płyny empiryczne.

Pozostaje omówienie kilku przykładów płynów empirycznych z działu badań higienicznych.

Mydło mianowane. Nastawienie mydła odbywa się w sposób następujący: Odmierza się 10 cm^3 mianowanego $\text{Ba}(\text{NO}_3)_2$ o twardości 100 stopni niemieckich, dodaje się 5 cm^3 odczynnika według Winkler'a i do 100 cm^3 wody dystylowanej. Miareczkuje się mydłem niemianowanym. W wyniku analizy zużyto na $10 \text{ cm}^3 \text{ Ba}(\text{NO}_3)_2$ $8,2 \text{ cm}^3$ mydła.

Będzie to zadanie 2-go typu i należy zastosować nomogram 10 CB. Kresce 8,2 odpowiada 820, czyli należy 820 cm^3 mydła

rozcieńczyć do 1 l, aby otrzymać mydło mianowane.

Drugi przykład będzie przygotowanie roztworu empirycznego AgNO_3 , którego 1 cm^3 odpowiada 1 mg Cl .

Odmierzono 25 cm^3 roztworu mianowanego NaCl , którego 1 cm^3 zawiera 1 mg Cl i zużyto 24 cm^3 niemianowanego roztworu AgNO_3 . Ponieważ jest to zadanie 2-go typu, odpowiedź 960 znajdujemy na nomogramie 25 CB. Należy więc 960 cm^3 rozcieńczyć do 1 l, aby otrzymać empiryczny roztwór AgNO_3 , którego 1 cm^3 odpowiada 1 mg Cl .

Na zakończenie omówmy jeszcze inny specjalny typ zadań.

Rozwiązanie wyżej opisanych zadań sprowadzało się do przygotowania takich płynów, aby pewna ilość jednego płynu mianowanego zużywała taką samą ilość drugiego płynu mianowanego.

Obecnie rozważmy zadania w których będzie podany pewien określony warunek.

W miareczkowej metodzie oznaczania fosforu empirycznym roztworem azotanu uranylu należy przygotować taki roztwór azotanu uranylu, aby 20 cm^3 tego roztworu odpowiadały 50 cm^3 mianowanego roztworu fosforanu. W przykładzie, przytoczonym przez König'a, na 50 cm^3 mianowanego roztworu fosforanu zużyto $18,2 \text{ cm}^3$, zamiast 20 cm^3 empirycznego azotanu uranylu. Potrzebną do rozcieńczenia ilość cm^3 azotanu uranylu obliczymy z równania

$$18,2 : 20 = x : 1000$$

$$x = \frac{18,2 \cdot 1000}{20} = 18,2 \cdot 50 = 910$$

Będzie to zadanie 2-go typu, gdyż odmierzamy mianowany roztwór fosforanu i miareczkujemy niemianowanym roztworem azotanu uranylowego.

Zadania tego bezpośrednio przy pomocy załączonych nomogramów nie rozwiążemy, gdyż nie posiadamy odpowiedniego do tego przypadku nomogramu, a mianowicie nomogramu 20 CB. Chcąc zastosować jeden z posiadanych nomogramów, naprzykład 25 CB, należy rezultaty miareczkowania przeliczyć w ten sposób, aby 20 powiększyć do 25 i przez ten sam czynnik pomnożyć 18,2, zgodnie z przeliczeniem

$$\frac{25}{20} = 1,25$$

wtedy

$$20 \cdot 1,25 = 25 \\ 18,2 \cdot 1,25 = 22,75$$

Odnajdujemy na skali C nomogramu 25 CB kreskę 22,75, a na skali B poszukiwaną kreskę 910.

Przykładem 1-go typu zadania będzie przygotowanie empirycznego kwasu solnego do metody oznaczenia dwutlenku węgla w powietrzu według Pettenkofer'a.

W kwasie solnym tak mianowanym, według Rodziewicza, musi być spełniony warunek, aby 25 cm^3 kwasu solnego odpowiadały $11,4 \text{ cm}^3$ $0,1 \text{ n NaOH}$.

Na przykładzie odmierzono 25 cm^3 niemianowanego HCl i miareczkując zużyto 12 cm^3 mianowanego $0,1 \text{ n NaOH}$. Z równania

$$11,4 : 12 = x : 1000$$

$$x = \frac{11,4 \cdot 1000}{12} = 950$$

Aby zastosować nomogram 25 AB, należy obliczyć współczynnik i odpowiednio przeliczyć wyniki miareczkowania

$$\frac{25}{11,4} = 2,193$$

wtedy

$$11,4 \cdot 2,193 = 25$$

$$12 \cdot 2,193 = 26,3$$

Na nomogramie 25 AB odszukujemy kreskę 26,3, a na skali B 950.

Szczególną postacią ostatniego zadania będzie przypadek, gdy zostanie podane, że na 25 cm^3 niemianowanego kwasu solnego powinniśmy zużyć $11,4 \text{ cm}^3$, a zużyliśmy 25 cm^3 $0,1 \text{ n NaOH}$.

Należy zwrócić uwagę, że w takim razie mamy tu do czynienia z zwykłym $0,1 \text{ n HCl}$ i z niego mamy przygotować empiryczny kwas solny do metody Pettenkofer'a.

Rozwiązanie zadania znajdujemy w równaniu

$$11,4 : 25 = x : 1000$$

$$x = \frac{11,4 \cdot 1000}{25} = 456$$

Stosując nomogram 25 AB należy wziąć współczynnik wyżej obliczony 2,193 i odpowiednio powiększyć wyniki miareczkowania.

$$11,4 \cdot 2,193 = 25$$

$$25 \cdot 2,193 = 54,8$$

Szukamy więc na skali A nomogramu 25 AB kreski 54,8, a na skali B odczytujemy 456.

Podobnego sposobu rozwiązania wymagają zadania, w których, nastawiając plyn niemianowany, nie odmierzamy płynu mianowanego, a odważamy substancję i dopiero obliczamy jakiej ilości cm^3 płynu mianowanego ta ilość odpowiada.

To są przykłady nastawiania kwasu solnego na sodę, które są klasycznymi przykła-

dami podawanymi w podręcznikach analizy ilościowej.

Rozważmy na przykładzie wziętym z podręcznika Treadwell'a.

Dla nastawienia 1 n HCl odważono $2,1132 \text{ g}$ sody, które, po uwzględnieniu temperatury 19° , odpowiadają $39,9 \text{ cm}^3$ 1 n sody. Miareczkując niemianowanym kwasem solnym zużyto $39,2 \text{ cm}^3$ tegoż kwasu.

Według interpretacji równania podanej w tej pracy (w podręczniku Treadwell'a podana jest inna) wypadnie

$$39,2 : 39,9 = x : 1000$$

$$x = \frac{1000}{39,9} 39,2 = 982,4$$

Jest to zadanie 2-go typu.

Aby zastosować nomogram 50 CB należy obliczyć współczynnik

$$\frac{50}{39,9} = 1,253$$

a następnie odpowiednio powiększyć rezultaty miareczkowania

$$39,9 \cdot 1,253 = 50$$

$$39,2 \cdot 1,253 = 49,1$$

albo ogólnie

$$C = \frac{50}{39,9} 39,2 = 49,1$$

Na skali C nomogramu 50 CB odszukujemy kreskę 49,1, a na skali B poszukiwane 982.

W ten sposób wyczerpaliśmy najczęściej spotykane przykłady z życia codziennego praktyki laboratoryjnej.

Stosując nomogramy należy wychodzić z płynów bardziej stężonych i to najlepiej 2 lub 3-krotnie mocniejszych od płynów mianowanych, na które nastawiamy.

Gdybyśmy otrzymali wyniki miareczkowania nie mieszczące się w odpowiednim nomogramie, to mamy dowód, że użyliśmy płynu niemianowanego bardziej słabego aniżeli plyn mianowany.

Wtedy dodanie w substancji odpowiedniego ciała chemicznego pozwoli szybko dojść do celu.

PIŚMIENNICTWO.

1. W. D. Treadwell. Kurzes Lehrbuch der analytischen Chemie, II Band, 9 Auflage. Leipzig—Wien, 1921.
2. J. M. Kolthoff. Die Massanalyse I, II Teil, Berlin, 1927.
3. W. Bahrtdt. Stöchiometrische Aufgabensammlung, Sammlung Göschen, Berlin—Leipzig, 1920.
4. F. W. Küster. Logarithmische Rechentafeln für Chemiker, 34 Auflage, Berlin 1925.
5. J. König. Die Untersuchung landwirtschaftlich wichtiger Stoffe 5 Auflage, Berlin 1923.
6. K. Rodziewicz. Przygotowanie płynów mianowanych do metody oznaczania dwutlenku węgla w powietrzu według Pettenkofer'a. Wiadomości Farmaceutyczne, 1932, str. 441.

ZUSAMMENFASSUNG

Ueber die Anwendung von universellen Nomogrammen in der Technik der Vorbereitung von Massflüssigkeiten.

Es werden folgende Aufgaben mit Hilfe von Nomogrammen gelöst:

Wieviel cm^3 einer ungenau eingestellten Massflüssigkeit muss man auf 1 l mit Wasser verdünnen, um, wenn das Resultat der Titration gegeben ist, eine eingestellte Massflüssigkeit zu erhalten?

Beispiel: Bei der Titration von 10 cm^3 der ungenau eingestellten Massflüssigkeit wurden 12,8 cm^3 einer genau eingestellten Massflüssigkeit verbraucht.

Nach folgender Grundgleichung wird unsere Aufgabe ihre Lösung finden:

$$10 ; 12,8 = X : 1000$$

$$10 : 12,8 = 781 : 1000$$

Auf Grund dieser Gleichung sind für 25-, 50- und 10 cm^3 -Pipetten Nomogramme ausgeführt.

Die Nomogramme berücksichtigen zwei Typen von volumetrischen Aufgaben.

Typus AB. Wenn wir die abgemessene ungenau eingestellte Massflüssigkeit mit der genau eingestellten titrieren benutzen wir folgende Nomogramme: 25 AB, 50 AB und 10 AB.

Hat man beispielweise 61 cm^3 der genau eingestellten Massflüssigkeit für das abgemessene Volum von 50 cm^3 der ungenau eingestellten Massflüssigkeit verbraucht, so finden wir die Lösung nach dem Nomogramm 50 AB, wo wir auf der Linie A den Strich 61 suchen und horizontal daneben auf Linie B 820 ablesen.

Typus CB. Wenn wir die abgemessene genau eingestellte Massflüssigkeit mit der ungenau eingestellten Massflüssigkeit titrieren.

Hier werden die Nomogramme 25 CB, 50 CB und 10 CB benutzt.

Beispiel: Die abgemessenen 25 cm^3 der genau eingestellten Massflüssigkeit verbrauchen 20 cm^3 der ungenau eingestellten Massflüssigkeit.

Wir finden die Lösung nach dem Nomogramm 25 CB, indem wir auf C den Strich 20 aufsuchen und auf B 800 ablesen.

Das heisst: man soll 800 cm^3 der ungenau eingestellten Massflüssigkeit abmessen, in einen Litermasskolben eingiessen, und, um eine genau eingestellte Massflüssigkeit zu erhalten, auf 1 l verdünnen.

Kilka uwag do artykułu pp. prof. Adama Kossa i Marcelego Okraśińskiego o oznaczaniu „miana” stałych tłuszczów zwierzęcych i ich mieszanin

Quelques remarques sur le rapport provisoire de M. le prof. A. Koss et M. Okraśiński concernant la détermination du „titre“ des graisses solides animales et de leurs mélanges

INŻ. E. HIRSZFELDOWA i INŻ. A. RIEDEL

Centralne laboratorium firmy „Przemysł Tłuszczowy Schicht-Lever“, Warszawa

Nadeszło 31 marca 1933

We wrześniu roku ubiegłego pojawił się w Przemysle Chemicznym¹⁾ artykuł pp. prof. Adama Kossa i Marcelego Okraśińskiego o oznaczaniu „miana” tłuszczów zwierzęcych stałych oraz ich mieszanin. Artykuł ten jest sprawozdaniem tymczasowym z prac już dokonanych i niejako zapowiedzią dalszych badań nad „mianem” stałych tłuszczów zwierzęcych, przyczem celem tych badań ma być możliwość wnioskowania z wielkości „miana” o czystości, względnie stopniu zanieczyszczenia danego tłuszczu innym.

W istocie jest to sprawa wielkiej wagi. Chemik, pracujący w dziedzinie chemji tłuszczów, nieraz jest w kłopotcie, gdy mu przyjdzie opinjować, czy w danym wypadku ma do czynienia z tłuszczem „jednorodnym”, czy też z mieszaniną, a w dalszym ciągu badań określić ilość i jakość ewentualnych składników. Jeśliby więc na podstawie wielkości „miana” można było rozstrzygać powyższe zagadnienia, wielu unikłoby się żmudnych dociekań i jak zawile nieraz kwestje znalazły by nader proste rozwiązanie.

Niestety, trudności napotymane tak często przy analizowaniu i identyfikowaniu tłuszczów oraz ich mieszanin, nie dadzą się w tak łatwy sposób usunąć. Aby się o tem przekonać, nie trzeba właściwie żadnych specjalnych badań, wystarczy bowiem zajrzeć do literatury, traktującej o tłuszczach, a bardzo proste i krótkie rozumowanie, oparte na danych, zawartych w odpowiednich tablicach, nasunie się samo.

Weźmy dla przykładu właśnie te tłuszcze, które są przedmiotem badań autorów omawianego artykułu i podajmy dla każdego z nich „miano”²⁾:

Rodzaj tłuszczu	„Miano”
Łół wołowy	38° — 47°
Łój wieprzowy	34° — 42°
Łój barani	40° — 48°
Łój koński	25° — 38°
Z grzbietu	43° — 45°
Łój kozłowy	35°

²⁾ A. Grün und W. Halden. Analyse d. Fette u. Wachse, tom II, 1929. (Systematik, Analyseergebnisse, Bibliographie der natürlichen Fette und Wachse).

¹⁾ Przemysł Chemiczny 16. 196. (1932).

Cyfry powyższe są chyba dość wymowne, widzimy bowiem w jak szerokich granicach waha się „miano” każdego loju, a także — jak bardzo zbliżone są do siebie wartości „miana” wszystkich wyżej wymienionych lojów. „Miano” mieszaniny, sporządzonej z powyższych składników w dowolnym stosunku ilościowym i jakościowym, również mieścić się będzie w tych samych granicach.

Jeżeli teraz znajdziemy, że „miano” badanego przez nas tłuszczu wynosi 40^o, to cóż możemy z tego oznaczenia wnioskować? Nasz tłuszcz może być jednym z wyżej wymienionych lojów, ich mieszaniną, lub równie dobrze należeć do gatunku wcale nie podanego w powyższej tablicy. W żadnym wypadku nie uda się nam, na podstawie li tylko wysokości „miana”, nic konkretnego o obiekcie naszych badań powiedzieć.

Wykres krzywych krzepnięcia także niewiele nam wyjaśni. Zdarza się często, że tłuszcze jednego gatunku wykazują różne typy krzywych, natomiast tłuszcze, różniące się od siebie i gatunkiem i pochodzeniem, posiadają bardzo zbliżony, a nawet identyczny przebieg krzywej krzepnięcia.

Krzywa krzepnięcia nie jest więc wcale własnością, charakteryzującą dany gatunek

tłuszczu, a „miano” aczkolwiek jest bardzo ważną cechą tłuszczu, posiada jednak znaczenie tylko orjentacyjne i pomocnicze przy badaniach tłuszczu i żadną miarą na podstawie wielkości „miana” nie można decydować o gatunku, czy też „jednorodności” danego tłuszczu.

Przeprowadzone przez nas badania nad całym szeregiem mieszanin lojów z tłuszczami roślinnymi, potwierdziły całkowicie podane wyżej wnioski.

Olej słonecznikowy użyty do powyższych doświadczeń posiadał „miano” = 19^o, olej z ziarn palmowych — 24^o.

Mimo dość znacznej zawartości składnika o niskim punkcie krzepnięcia, „miano” mieszaniny, we wszystkich wyżej podanych przykładach, pozostawało w granicach przeidywanych dla lojów. Warto także zwrócić uwagę, że dodatek 1% oleju słonecznikowego powoduje spadek temperatury krzepnięcia około 1^o, natomiast 1% oleju z ziarn palmowych obniża temperaturę krzepnięcia o 1,5^o — 2^o, mimo, że olej z ziarn posiada przecież „miano” wyższe od „miana” oleju słonecznikowego i należałoby raczej spodziewać się zjawiska odwrotnego.

Na zakończenie podajmy, że „miano” kwasów tłuszczowych, otrzymanych z mieszaniny 65% leju („miano” — 48^o), 20% oleju z ziarn palmowych („miano” — 24^o) oraz 15% kalafonji, wykazało 42,4^o.

Wspominaliśmy już o trudnościach, napotykanym przy badaniu mieszanin tłuszczów. Jeśli chodzi o mieszaniny tłuszczów zwierzęcych i roślinnych, sprawa przedstawia się o tyle pomyślniej, że istnieje cały szereg różnych metod, dających się zastosować z lepszym lub gorszym wynikiem. Charakterystyczne dla niektórych tłuszczów reakcje barwne, próba na cholesterynę i fitosterynę, oznaczenie refrakcji, liczby jodowej, liczby neutralizacji i t. d., pozwalają w wielu wypadkach ustalić z jakimi tłuszczami mamy do czynienia. Gorzej będzie, gdy przedmiotem badań okaże się mieszanina stałych tłuszczów zwierzęcych, tak jak to właśnie ma miejsce w pracy pp. prof. Kossa i Okraśińskiego. Stwierdzić bowiem należy, że nie tylko przez oznaczenia „miana” ale, nawet przez oznaczenie wszystkich stałych fizycznych i chemicznych nie zdołamy wykryć zafalszowania loju lojem.

W dalszym ciągu artykułu, autorowie podają, że już w czasie wstępnych oznaczeń zaobserwowali dwa ciekawe i ważne zjawiska, które skłoniły ich do zmiany pierwotnego planu pracy.

Zauważono mianowicie:

1. „Miano” wszystkich badanych tłuszczów wzrasta w wypadku, gdy kwasy tłuszcz-

MIESZANINA KWASÓW TŁUSZCZOWYCH		„Miano”
Łój „Frigorifico” %	Olej słonecznikowy %	
100	—	42,5 ^o
90	10	41,5 ^o
80	20	40,0 ^o
Łój „Sansinena” %	Olej słonecznikowy %	
100	—	43,3 ^o
90	10	42,2 ^o
80	20	41,1 ^o
Łój „Matadero” %	Olej słonecznikowy %	
100	—	42,0 ^o
90	10	40,9 ^o
80	20	40,1 ^o
Łój „Matadero” %	Olej z ziarn palmowych %	
100	—	44,0 ^o
90	10	42,4 ^o
80	20	41,0 ^o
70	30	39,1 ^o
Łój „Sansinena” %	Olej z ziarn palmowych %	
100	—	43,5 ^o
90	10	41,7 ^o
80	20	40,3 ^o
Łój „Matadero Extra” %	Olej z ziarn palmowych %	
100	—	42,0 ^o
90	10	40,0 ^o
80	30	37,7 ^o

czowe były uprzednio wystawione na działanie powietrza.

2. „Miano” jednej i tej samej próbki kwasów, niewystawionej na działanie powietrza, spada w miarę powtarzania oznaczeń.

Pozatem stwierdzono, że kilkakrotne krzepnięcie wywiera ujemny (jaki?) wpływ na wysokość miana.

Podane wyżej fakty bardzo nas zainteresowały, gdyż prawidłowe i dokładne oznaczenie „miana” posiada nader ważne i istotne znaczenie, zarówno w dziedzinie handlu jak przemysłu. Ponieważ w praktyce naszej dotąd nie spotkaliśmy się z podobnymi zjawiskami, podjęliśmy przeto cały szereg prób celem wyświeślenia tej sprawy.

Do badań tych zastosowaliśmy następujące tłuszcze: łój wołowy argentyński: 1) Matadero, 2) Matadero Extra, 3) Frigorifico, 4) Sansinena Barracas, oraz łój barani australijski.

1. Przez 6 tygodni, 3 — 4 razy dziennie oznaczaliśmy metodą Żukowa „miano” jednej i tej samej próbki kwasów tłuszczowych, która tem samem podlegała kolejno ciąglemu roztopianiu (w naczynku Żukowa — na łaźni wodnej) i krzepnięciu (podczas samego oznaczenia, a więc w temperaturze pokojowej), będąc zarazem, przez cały czas trwania oznaczeń, wystawiona na działanie powie-

trza. Mimo to „miano” jej, bądź pozostawało równe początkowemu, bądź też wykazywało drobne odchylenia, nie przekraczające granicy błędu dopuszczalnego to jest 0,2^o.

2. Taką samą, jak powyżej, serję oznaczeń „miana” przeprowadziliśmy dla próbki kwasów tłuszczowych, przechowywanej w atmosferze dwutlenku węgla, a więc niewystawionej na działanie powietrza. Ale i w tych warunkach „miano” nie uległo żadnej zmianie.

W rezultacie możemy stwierdzić:

1. Nie można z wielkością „miana” względnie kształtu krzywej krzepnięcia wnioskować bądź o czystości, bądź o stopniu zanieczyszczenia danego łoju innym.

2. Zarówno atmosfera powietrza, jak i gazu obojętnego (CO_2) nie wpływa na podwyższenie, względnie obniżenie „miana” łoju.

3. Wielokrotne roztopianie a następnie krzepnięcie kwasów tłuszczowych nie powoduje żadnych zmian w „mianie” łoju.

RÉSUMÉ.

1. Il est impossible de déterminer la pureté d'une graisse solide ou le degré de son impureté, causée par une autre graisse solide, au moyen de la détermination du „titre”, ou de la forme de courbe de congélation, ou même par la détermination de toutes les constantes physiques et chimiques.

2. Le „titre” de la graisse solide ne changeait en rien, les acides gras étant ou n'étant pas exposés précédemment à l'action de l'air, même à mesure qu'on répétait les déterminations.

Odpowiedź pp. inż. E. Hirszfeldowej i inż. A. Riedlowi.

Nasz artykuł w sprawie miana tłuszczów był sprawozdaniem tymczasowem, co zresztą głosił nagłówek. Omówiony był temat i przewidziane były metoda oraz kierunek pracy na zasadzie szeregu prób wstępnych; zostało przytem stwierdzone, że zagadnienie w naszym ujęciu nadaje się do obszerniejszego i głębszego badania.

Wyników cyfrowych ani uwag co do wartości doraźnej tej pracy nie podawaliśmy wówczas żadnych.

W tej chwili badanie nasze zostało doprowadzone mniejwięcej do połowy; możliwe, że na jesieni będzie ukończone i wówczas skierujemy je do druku.

Réponse à Mme E. Hirszfeldowa, ingénieur et à Mr. l'ingénieur A. Riedel.

Notre article à propos du titre des graisses était un compte rendu provisoire, ainsi du reste que l'indiquait son en-tête. Le sujet était discuté et la méthode ainsi que la direction du travail déjà prévus sur la base d'une série d'épreuves préliminaires: il a été par là confirmé, que le problème, ainsi que nous le traitons, mérite un examen plus ample et plus profond.

Nous n'avons donné alors ni les résultats chiffrés, ni les remarques sur la valeur immédiate de ce travail.

Pour le moment, nos recherches en sont plus ou moins à leur première moitié; il est possible qu'en automne elles soient terminées et alors imprimées.

Remettant à plus tard toute polémique à ce sujet, comme étant aujourd'hui prématurée, nous ne pouvons pourtant

odkladać wszelką polemikę na ten temat, jako dziś przedwczesną, do czasu późniejszego, nie możemy tylko ukryć zdziwienia, że autorzy uważali, za możliwe sprawdzić próby, zawarte w naszym artykule wstępnym, jak również — wszczynając publiczną o nich dyskusję, że nie zaczęli do ukończenia i ogłoszenia przez nas pracy, względnie — że nie porozumieli się z nami. Gdyby jeden z tych warunków był dochowany, wątpliwości pp. inż. H. i inż. R. upadłyby samorzutnie.

Warszawa, w maju 1932 r.

Zakład technologii chemicznej środków leczniczych
Uniw. Warsz. Kierownik prof. inż. Adam Koss

caler l'étonnement qui nous a été causé par les auteurs qui se sont cru autorisés, de vérifier les épreuves contenues dans notre article d'introduction, et d'engager à leur sujet une discussion publique, qu'ils n'ont pas attendu pour cela que nous ayons terminé et publié notre travail, qu'au moins ils ne se soient pas entendus avec nous. Si l'une de ces conditions avait été observée, les doutes de Mme H. et de Mr. R., ingénieurs, se seraient dissipés d'eux-mêmes.

Varsovie, mai 1933.

Instytut de Technologie Chimique des agents thérapeutiques de l'Université de Varsovie.
Directeur: Prof. ingénieur Adam Koss.

O przemianach termicznych etylenu i jego udziale w aromatyzacji ropy naftowej

Transformations thermiques de l'éthylène et sa part dans l'aromatisation des huiles de pétrole

Dr inż. JÓZEF DUBOIS

Nadeszło 22 maja 1933

Wstęp

Praca niniejsza stanowi dorobek Zakładu Technologii Ogólnej Organicznej Politechniki Warszawskiej. Nosi ona pozornie charakter pracy teoretycznej, w rzeczywistości jednak posiada podkład i cele czysto technologiczne i organicznie związana jest z cyklem badań wykonanych i wykonywanych pod kierownictwem prof. K. Smoleńskiego.

Cheąc zdać sobie jasno sprawę z celów, do jakich zmierzaliśmy w niniejszej pracy, należy je uzasadnić nie tyle literaturą dotyczącą przemian termicznych etylenu, ile historią prac prof. Smoleńskiego. Opis literatury i możliwie szerokie jej ujęcie podane jest w pracy doktorskiej autora: „O termicznych przemianach etylenu”. W danym referacie wyszczególnimy tylko, w miarę potrzeby, najważniejsze momenty, a opis oprzemy na badaniach, wykonywanych w Zakł. Techn. Og. Organicznej.

Poczynając od 1920 roku prof. K. Smoleński rozpoczął prace, dążące do „u aromatyzowania” polskiej ropy naftowej, względnie jej dystalatów. Jeszcze w czasie pobytu w Rosji, podczas wojny europejskiej, uczony ten opracowywał technologiczne metody zastosowania pirogenacji ropy naftowej, w celu otrzymywania węglowodorów aromatycznych, głównie benzenu i toluenu. Kwestja aromatyzacji ropy stała się dla Rosji podczas wojny światowej sprawą palącą, gdyż odczuwano już wtedy brak węglowodorów aromatycznych. Prace i dążenia K. Smoleńskiego zostały w 1915 r. uwieńczone powodzeniem i dzięki jego inicjatywie powstała w Baku fabryka pirogenacji ropy naftowej. Od chwili powrotu do kraju, K. Smoleński badał przemiany pirogenetyczne różnych rodzajów ropy naftowej polskiej, uważając, że chociażby ze względów obrony państwowej Polska powinna posiadać możliwości niezależnienia się od przemysłu węgla kamiennego, który, jak wiadomo, znajduje się na pograniczu kraju. Wrazie potrzeby kraj nasz może się znaleźć w obliczu braku węglowodorów aromatycznych, niezbędnych do wyrobu materiałów wybuchowych, środków lekarskich i t. p., a wtedy ropa naftowa stać się powinna surowcem zastępującym smołę węglową.

Dokładne i systematyczne badania uczonego technologa dowiodły niezbicie, że ropa

poliska, a również jej dystalaty dobrze nadają się do otrzymywania drogą pirogenacji węglowodorów aromatycznych. Poddając pirogenacji ropę naftową, lub jej frakcję — olej gazowy, w temp. optymalnej 700° otrzymano średnio ze 100 kg surowca: benzenu 8 kg, toluenu 3 kg, ksylenów 1 kg. Również ze 100 kg ropy uzyskiwało się w powyższej temperaturze około 60 m³ gazu olejowego o zawartości średnio 23% węglowodorów nienasyconych; węglowodory nienasycone składały się w przeważającej ilości z etylenu. Przeliczając na 100 kg surowej ropy naftowej otrzymamy 12 m³ czystego etylenu, co odpowiada 15% wagowym danego gazu. Etylen więc jest jednym z głównych produktów rozkładu ropy.

W toku swych dalszych badań prof. K. Smoleński nie przypisuje etylenowi znacznego udziału w aromatyzacji ropy, zaznacza jednak, że etylen może się stać również materiałem wyjściowym do otrzymywania węglowodorów aromatycznych, lecz jedynie pośrednio, przechodząc przez fazę acetylenową. Główny udział w aromatyzacji ropy przyjmują, według zdania K. Smoleńskiego, węglowodory o pierścieniu aromatycznym, względnie polimetylenowym. Etylen zaś, jako produkt podatny do wielu syntez organicznych, może się stać cennym surowcem tembardziej, że jest on podczas pirogenacji raczej produktem ubocznym. Bardzo ważną okolicznością z punktu widzenia technologicznego wyzyskania etylenu, zawartego w gazie olejowym, jest to, że etylen znajduje się tam w znacznym stężeniu. Wrazie potrzeby można łatwo z gazu olejowego otrzymać etylen 90 — 95% przez skroplenie i rektyfikację składników, względnie przez absorbcję olejem chłonnym, lub adsorbcję zapomocą węgla aktywnego. Usunięcie etylenu z gazu olejowego nie pogorszyłoby znacznie jakości gazu, wpłynęłoby raczej głównie na zmniejszenie jego ilości. Więc, gdy otrzymamy ze 100 kg ropy naftowej 60 m³ gazu olejowego o cieple spalania ok. 9000 Kal/m³, to, po całkowitem usunięciu etylenu, otrzymamy 48 m³ gazu o cieple spalania 7000 Kal/m³. Gaz ten w zupełności nadawałby się do wzbogacania gazów ubogich.

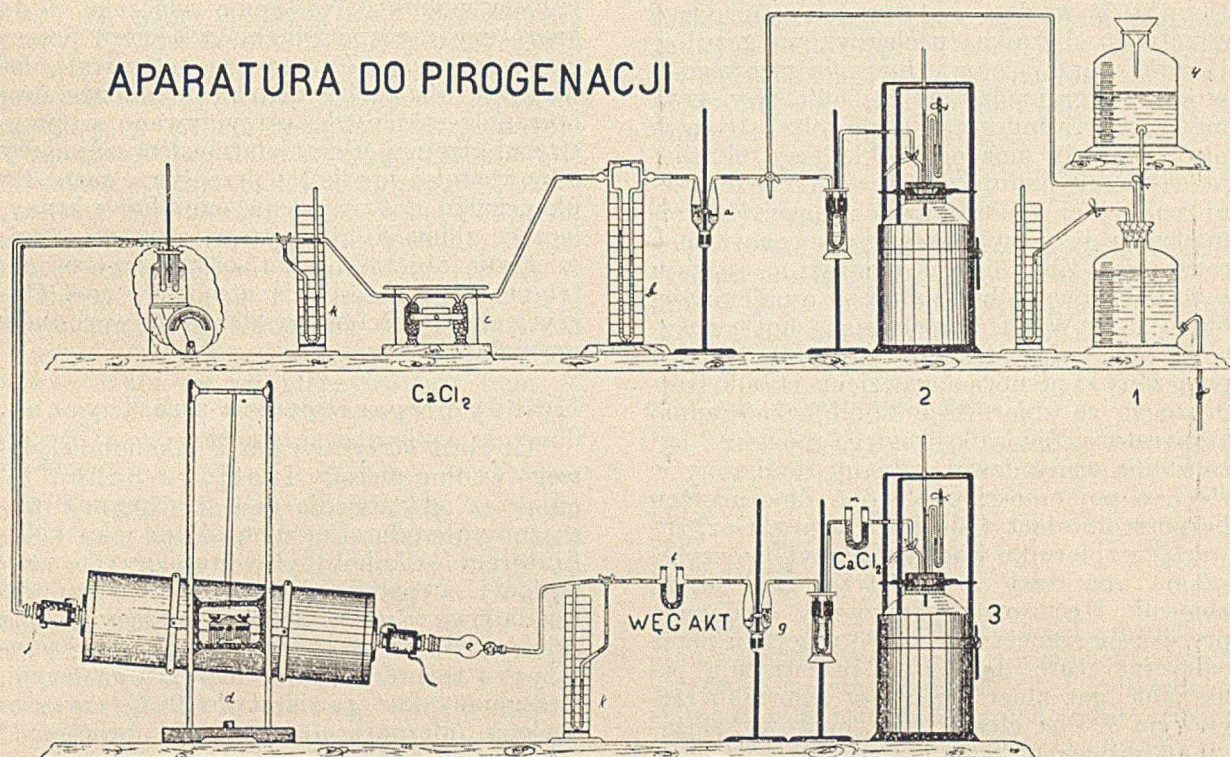
Z badań i rozważań K. Smoleńskiego wyłoniła się wyraźna idea zużytkowania etylenu dla celów przemysłowych. Zużytkowa-

nie etylenu mogłoby być przeprowadzone bądź to na drodze syntez chemicznych, bądź też przemian pirogenetycznych. W odpowiedzi na zagadnienie, dotyczące zastosowania etylenu zawartego w gazie olejowym do syntez organicznych, K. Smoleński wykonał szereg prac, opartych głównie na chlorowaniu i bromowaniu etylenu. Do badań był stosowany nie etylen czysty, lecz rozcieńczony w gazie olejowym. Otrzymano z bardzo dobrą wydajnością dwuchloroetan, chlorohydrnę etylenową, przez zmydlenie tej ostatniej — tlenek etylenowy i chlorek winylu. Produkty powyższe posiadają wielką wartość, jako półprodukty do otrzymywania związków wybu-

powstałego kwasu etylosiarkowego. Wobec tego jednak, że otrzymywanie na tej drodze alkoholu etylowego nie posiada dla Polski większego znaczenia, K. Smoleński powyższego zagadnienia prawie nie opracowuje.

W Zakł. Techn. Og. Org. wykonano szereg prac, zmierzających do wyzyskania etylenu na drodze przemian termicznych. Początkowo wykonywane były badania nad rozkładem etylenu na wodór i sadze w 750 i 1000°, z katalizatorami i bez tych ostatnich. Wykonane zostały również badania, mające na celu upłynnienie etylenu przez ogrzewanie go w autoklawie pod ciśnieniem, dochodzącym do kilkuset atmosfer i w temperaturach

APARATURA DO PIROGENACJI



Rys 1

owych i trujących. Tlenek etylenu nitruje się, dając nitroglikol; glikol nitrowany również tworzy nitroglikol. Nitroglikol zaś, jako materiał wybuchowy, w niczem nie ustępuje nitroglicerynie. Z nitroglikolu wytworzyć można dynamity i prochy bezdymne, w zupełności zastępujące nitroglicerynowe. Chlorohydrna etylenowa, jako taka, znajduje zastosowanie do różnych syntez organicznych i jako rozpuszczalnik. Działając na chlorohydrnę siarczkim sodu otrzymujemy dwuhydroksydwuetylosiarczek, który pod wpływem HCl (lub PCl_5) tworzy dwuchlorodwuetylosiarczek (Yperyt).

Etylen służąc również może jako surowiec do otrzymywania syntetycznego alkoholu, przez początkowe przyłączenie cząsteczki kwasu siarkowego i przez dalszą hydrolizę

do 400—450°. Otrzymano wtedy benzyny i oleje z dobrą wydajnością, czyli syntetyczne paliwo z etylenu. Z prac, wykonanych nad termicznym rozkładem etylenu w ok. 750° pod ciśnieniem atmosferycznym wynikało, że znaczna ilość etylenu (do ok. 45% wagowo) ulega upłynnieniu. Obliczenia kazały przypuszczać, że powstająca ciecz oleista nosi charakter aromatyczny. Powyższe więc pomiary narzucały przypuszczenie, że w aromatyzacji ropy etylen może odgrywać rolę niepoślednią. Powyższe zagadnienie stało się bodźcem do wykonania obszernej i systematycznej pracy. W pracy tej starano się w miarę możliwości odpowiedzieć na szereg nasuwających się zagadnień w związku z aromatyzacją etylenu, i z szybkością jego rozkładu w różnych warunkach doświadczalnych. Zba-

dano również ustosunkowywanie się poszczególnych składników w fazie gazowej, oraz zbadano, jaki wpływ na skład gazu pirogenacyjnego wywierają różne warunki doświadczalne i rozcieńczanie wyjściowego etylenu wodorem, metanem, etanem i azotem.

Aparatura.

Aparatura, w której wykonywano doświadczenia, przedstawiona jest na rysunku. Składała się ona ze zbiorników, w których był gromadzony gaz użyty do doświadczenia, 1 i 2, zwrotnego licznika pęcherzyków gazu *a*, fleometru *b*, naczyń osuszających gaz *c*, pieca oporowego — rurowego *d*, łapacza smoły *e*, U-rurki z węglem aktywnym *f*, drugiego zwrotnego licznika pęcherzyków gazu *g*, U-rurki osuszającej *m* i zbiornika gazowego 3, w którym gromadził się gaz odlotowy. Dwa manometry, umieszczone po obu stronach pieca, dawały możliwość dokładnego określania ciśnienia, panującego wewnątrz przestrzeni reakcyjnej. Zbiorników, służących do gromadzenia gazu wyjściowego używano dwóch rodzajów. Zbiornikiem pierwszego rodzaju była kalibrowana butla szklana o pojemności około 13 l. Woda, wypełniająca butlę nasycona była solą kuchenną. Zbiornik ten był połączony za pomocą odgałęzienia i kranu trójdrożnego ze zbiornikiem 2, lub bezpośrednio z aparaturą. Zbiornik drugiego rodzaju 2 był to kalibrowany dzwon szklany zanurzony w rtęci, o pojemności około 6 l. Zbiornik ten bezpośrednio łączył się z aparaturą. Gaz, zawarty w zbiorniku wodnym, służył do oczyszczania aparatury z powietrza, gaz zaś ze zbiornika rtęciowego był używany do danego procesu pirogenetycznego. Po przejściu przez całą aparaturę, łącznie z przestrzenią reakcyjną, gaz zbierany był w zbiorniku rtęciowym 3. Piec elektryczny, oporowy, służący do pirogenacji gazu posiadał długość przestrzeni grzejnej 60 cm. Rura porcelanowa, wkładana do pieca, miała średnicę 3 cm i długość 1 m, wystawała więc z obu stron pieca po 20 cm. Nachylenie pieca, a tem samem rury reakcyjnej, do poziomu wynosiło 7° 40' i było ściśle utrzymywane podczas całej pracy. Nachylenie dawało możliwość skraplającym się węglowodorem spływać do znajdującego się za piecem łapacza.

Wykonywanie doświadczeń.

Etylen czysty, lub też w mieszaninie z innymi gazami, był początkowo wprowadzany do zbiornika 1 i pozostawał, w celu dokładnego wymieszania, przez całą noc w zbiorniku. Przed rozpoczęciem doświadczenia wykonywano próbę na szczelność aparatury. Po sprawdzeniu szczelności, łączono zbiornik 1 z 2 i do tego ostatniego wprowadzano powyżej 5 l gazu. Gaz pozostały w zbiorniku

1 był przepuszczany przez aparaturę w celu usunięcia z niej powietrza i ostatecznie spalany był w palniku. Czynność powyższa trwała ok. 2 godz. Następnie przepływ gazu zmniejszało się znacznie i wyłączało prąd elektryczny do pieca oporowego, pobierało próbki ze zbiornika 2 i ustalało żądaną prędkość przepływu gazu. Po uzyskaniu w przestrzeni grzejnej stosownej temperatury, włączało się do aparatury zbiornik 2 i jeszcze przez 1 godz. przepuszczało gaz czysty, co miało na celu wypełnienie części aparatury, pomiędzy rurą grzejną i zbiornikiem 3, gazem odlotowym o składzie, odpowiadającym warunkom doświadczenia. Gaz dotychczas stale był spalany w palniku. Następnie włączano 3 do aparatury i rozpoczynano właściwy proces pirogenetyczny. Za pomocą pierścieni ołowianych, obciążających zbiorniki dzwonowe i kranów szklanych, utrzymywano w przestrzeni grzejnej ciśnienie atmosferyczne, przy odpowiedniej prędkości przepływu gazu. Po ukończeniu doświadczenia zamykano kran, łączące zbiorniki rtęciowe z aparaturą i odmierzano objętości gazu, oraz odczytywano temperatury i ciśnienie atmosferyczne. Odczytane objętości sprowadzano do warunków normalnych.

Metody preparatywne i analityczne.

Etylen otrzymywano z alkoholu etylowego według metody Ipatjewa-Sabbatiera przez odwodnienie nad strąconym i wysuszonym wodorotlenkiem glinu, jako katalizatorem. Alkohol był wkraplany do rury szklanej, wypełnionej katalizatorem i ulegał rozkładowi w temp. 360°. Tworzący się gaz przechodził przez szereg płóczek oczyszczających i zbierany był w zbiorniku gazowym. Otrzymany gaz zawierał do 98% czystego etylenu, nieznaczne domieszki powietrza i trochę CO , CH_4 i H_2 .

Metan pobierano z butli stalowej. Zawierał on ok. 2% powietrza. W celu usunięcia tlenu był on przepuszczany przez ogrzaną do około 500° rurę szklaną, wypełnioną zredukowaną miedzią. Gaz był następnie oczyszczany w płóczce z roztworem KOH .

Wodór otrzymywano w aparacie Kippa przez działanie chemicznie czystym cynkiem na chemicznie czysty kwas siarkowy.

Etan otrzymywano metodą uwodornienia etylenu wodorem wobec katalizatora — czerni platynowej w ok. 180°. Otrzymywany gaz, po oczyszczeniu, zawierał ok. 91% czystego etanu.

Azot pobierano z butli stalowej. Resztki tlenu usuwano przez przepuszczanie gazu nad zredukowaną miedzią w temp. około 500°. Całkowitą analizę gazu, używanego do pirogenacji i uzyskanego, wykonywano w precyzyjnej aparaturze Ubbelohde-Otta.

W osobno pobranej próbce oznaczano acetylen metodą Willstättera i Maschmana. Zawartość w gazie wyższych homologów etylenu (propylen, butylen) oznaczano sumarycznie metodą Tropscha i Philippowicha przez absorbcję 87% roztworem kwasu siarkowego. Gęstość gazu oznaczano w aparacie Kahlego nad rtęcią. Oznaczenia ciepła spalania gazu wykonywano w kalorymetrze „Union”.

Doświadczenia i wyniki.

Nim przejdziemy do wykonanych badań, musimy wyjaśnić niektóre pojęcia i nazwy, które spotykać się będą stale w niniejszej pracy. Przedewszystkiem założyliśmy zgóry, że przebieg wszystkich reakcyj termicznych jest odwracalny. Stałą równowagi K_p obliczaliśmy z ciśnień gazowych względnych. Wprowadziliśmy dalej terminy: „pseudorównowaga” i „stała pseudorównowagi” i oznaczaliśmy tę ostatnią przez K_{ps} . Pod temi nazwami rozumieć będziemy z jednej strony ustosunkowanie się składników reakcji w chwili pomiaru, a z drugiej strony stałą równowagi, wyprowadzoną z otrzymanych danych analitycznych. Powyższe pseudowielkości różnią się od rzeczywistych tem, że nie odpowiadają rzeczywistemu stanowi równowagi, a oznaczają stan istniejący w chwili pomiaru.

Prędkość reakcji obliczaliśmy z ilości substratu, który uległ przemianom w ciągu jednostki czasu. Ilość substratu wyrażaliśmy w ilości cm^3 gazu, który wstąpił w reakcję; ilość ta przeliczana była zawsze na $100 cm^3$ gazu wyjściowego. Za jednostkę czasu przyjmowaliśmy $1 min$. N.p. ze $100 cm^3$ wyjściowego etylenu po $10 min$ reagowania pozostało $75 cm^3$, po następnych $10 min$ — $70 cm^3$ etylenu; średnia prędkość przemiany w ciągu $10 min$ wynosi: $V_1 = 25 : 10 = 2,5 cm^3/min$, a [w ciągu dalszych $10 min$: $V_2 = 5 : 10 = 0,5 cm^3/min$. Obecnie przechodzimy do opisu wykonanych doświadczeń.

W temperaturze 500° .

Przemiany termiczne etylenu zachodziły niezmiernie powoli. Trudno było nawet wyodrębnić ilościowo produkty, tworzące się kosztem rozkładającego się etylenu. Doświadczenia czyniono przy 6 i 20-to minutowym ogrzewaniu gazu w przestrzeni grzejnej:

6 min ogrzewania:

	gaz wyjściowy	gaz otrzymany
etylen	97,0%	96,7%
metan	0,8%	1,0%
wodór	0,6%	0,4%
reszta (CO, O_2, N_2)	1,6%	1,9%

20 min ogrzewania:

	gaz wyjściowy	gaz otrzymany
etylen	97,8%	94,4%
metan	1,0%	1,4%
wodór	0,3%	0,4%
etan	—	0,5%
węglowodory nienasycone wyższe	—	2,4%
reszta (CO, O_2, N_2)	0,9%	0,9%

Z danych analitycznych sądzić można że podczas pirogenacji w 500° zachodzi polimeryzacja cząsteczek etylenu i tworzenie się wyższych węglowodorów nienasyconych. Częściowo również zachodzi rozkład i dalsze uwodornienie cząsteczki etylenu, w wyniku czego powstaje etan. Wobec bardzo powolnego rozkładu etylenu w powyższej temperaturze żadnych dalej idących wniosków wyciągnąć nie było można. Prędkość przemiany etylenu obliczona dla doświadczenia podczas 20-to minutowego ogrzewania gazu, wynosi:

$$V = 3,5 : 20 = 0,175 cm^3/min.$$

W temperaturze 600° .

W temperaturze tej przemiany termiczne etylenu przebiegają dość szybko i dzięki temu można było dokładnie wyodrębnić szereg powstających produktów, oraz określić kierunek, w którym rozkład zdąży.

Czas ogrzewania 6 min.

	gaz. wyjśc. %	gaz otrzym. %	kontrakcja %	ilość węglow. skroplonych
etylen	93,6	71,4	—	—
metan	1,9	10,1	—	—
etan	—	10,5	17	23,4
wodór	3,9	6,5	—	—
acetylen	—	0,06	—	—

Tworzą się w znacznych ilościach: metan, etan i wodór. Węglowodorów nienasyconych wyższych niema wcale, lub też tylko dziesiąte części procentu. Z danych analitycznych sądzić można, że przemiany termiczne etylenu, polegające na polimeryzacji tego ostatniego do wyższych węglowodorów nienasyconych, maleją znacznie, lub też zanikają całkowicie. Obecność metanu w produktach gazowych wskazuje na głębszy rozkład cząsteczki etylenu, połączony z rozerwaniem podwójnego wiązania i dalszem uwodornieniem rozerwanych cząsteczek. W wyniku dalekoidącego odwodornienia etylenu powstaje acetylen, który wykryliśmy w gazie odlotowym. W produktach gazowych nie stwierdzono obecności wyższych węglowodorów nienasyconych. Wykryto obecność węglowodorów aromatycznych (w łapaczu wydzielają się płatki naftalenu). Średnia wartość prędkości przemiany wynosi:

$$V = 32 : 6 = 5,4 cm^3/min.$$

W temperaturze 700° .

W powyższej temperaturze dokonano szeregu doświadczeń z etylenem: przy zmiennym

czasie nagrzewania, pod zmniejszonym ciśnieniem cząstkowym, w mieszaninie z wodorem, metanem i etanem.

Etylen czysty.

Wyniki pirogenacyj.

czas ogrzew. w minutach	etylen	metan	etan	wodór	kon- trakcja	węglowod. skropl. + sadze
1) 1,5 min						
gaz wyjśc.	94,2%	0,8%	—	2,9%	—	—
„ otrzym.	20,7%	45,3%	8,0%	21,8%	18%	45,0%
2) 6 min						
gaz wyjśc.	96,1%	2,2%	—	0,5%	—	—
„ otrzym.	19,9%	52,6%	8,2%	17,0%	15%	47,7%
3) 18 min						
gaz wyjśc.	96,8%	1,7%	—	0,6%	—	—
„ otrzym.	17,6%	57,9%	9,5%	12,8%	17%	47,5%
4) 5 godz						
gaz wyjśc.	96,0%	2,7%	—	0,2%	—	—
„ otrzym.	10,4%	74,4%	3,6%	9,1%	nie oznacz.	—

W miarę zwiększania czasu przebywania gazu w przestrzeni grzejnej, w gazie odlotowym wzrasta stale procentowa zawartość metanu, maleje zaś etanu i wodoru. Węglowodórów nienasyconych wyższych niema wcale. Acetylen oznaczono w ilości 0,08%. Z gazem odlotowym uchodzą brunatne pary skraplających się w łapaczu węglowodórów. W rurze reakcyjnej tworzą się mniejsze lub większe ilości sadzy i lśniących blaszek węgla.

Kierunek przemian termicznych w 700° wskazuje na coraz bardziej głęboki rozkład cząsteczki etylenu, ostatecznie aż do wodoru i węgla. Obliczony teoretycznie średni skład cząsteczki produktów skroplonych wykazuje, że charakter zebranej cieczy był wybitnie aromatyczny. Obliczenia stałych równowag (względnie pseudorównowag) wykazały, że jedynie w wypadku reakcji: etylen + wodór → etan daje się zauważyć jakoby dojście do stanu równowagi rzeczywistej. Do tej reakcji jeszcze powrócimy w przyszłości.

Następnie wykonano kilka doświadczeń nad przemianami termicznymi etylenu w 700° pod zmniejszonym ciśnieniem cząstkowym. W tym celu etylen był rozcieńczany azotem w stosunku 1 : 5. Czas ogrzewania wynosił 6 min.

	etylen	metan	etan	wodór	azot	kon- trakcja	węglow. skropl.
gaz wyjśc.	17,0%	0,6%	—	—	82,2%	—	—
„ otrzym.	9,8%	5,3%	—	1,2%	83,5%	0,0%	10,6%

Porównując powyższe doświadczenia z doświadczeniami z czystym etylenem (pod atmosferycznym ciśnieniem) stwierdzamy, że rozkład etylenu pod zmniejszonym ciśnieniem parcjalnym jest znacznie powolniejszy; tworzący się podczas reakcji etan jest bardziej stały w obecnych warunkach doświadczalnych.

Etylen rozcieńczony wodorem.

Rozcieńczenia etylenu wodorem stosowane różne, a mianowicie: 1 : 1, 1 : 2 i 1 : 5.

Czas ogrzewania wynosił zawsze 6 min. Wyniki doświadczeń i analiz gazowych.

	etylen	metan	etan	wodór	kon- trakcja	węglow. skropl.
1) 1 : 1						
gaz wyjśc.	49,2%	1,4%	—	48,7%	—	—
„ otrzym.	16,2%	38,0%	12,2%	31,7%	20%	40,6%
2) 1 : 2						
gaz wyjśc.	31,6%	1,2%	—	66,5%	—	—
„ otrzym.	10,7%	28,3%	13,3%	46,2%	22%	31,7%
3) 1 : 5						
gaz wyjśc.	16,1%	0,6%	—	82,6%	—	—
„ otrzym.	4,7%	10,7%	7,1%	75,1%	12%	30,2%

acetylen oznaczono ok. 0,03%

Obliczając ze stężeń składników gazowych stale pseudorównowag chemicznych, stwierdzić się daje hamujący wpływ atmosfery wodorowej na rozkład etylenu. Wszystkie reakcje, za wyjątkiem etylen + wodór → etan, są coraz bardziej hamowane w miarę wzrostu stężenia wodoru w gazie wyjściowym. Ze stężeń składników w gazie odlotowym i ze zmian objętości gazu podczas pirogenacji można obliczyć ilości składników gazowych, które utworzyły się ze 100 cm³ wyjściowego etylenu. Stwierdzono zjawisko charakterystyczne, mianowicie, że nie zależnie od rozcieńczenia wodorem zawsze jednakowa ilość etylenu, około 75%, ulega przemianom, zaś około 25% pozostaje we wszystkich doświadczeniach niezmiennione.

Stale, wraz z rozcieńczeniem wodorem, wzrasta ilość etanu, ilość metanu nie ulega widocznym zmianom. Stwierdzono również, że ilość wodoru, który wstępuje w reakcje, posiada swe maksimum; maksimum dane wynosi około 1 mola wodoru na 1 mol wyjściowego etylenu. Dalej ustalono, że w miarę rozcieńczania etylenu wodorem maleje ilość powstających węglowodórów oleistych (zawsze w przeliczeniu na 100 cm³ wyjściowego etylenu) i należy się spodziewać, że przy jeszcze większym rozcieńczeniu węglowodory oleiste tworzyć się nie będą wcale.

Etylen rozcieńczony metanem.

Doświadczenia wykonane przy rozcieńczeniu etylenu metanem nie konkretnego nie dały. Należy przypuszczać, że metan w warunkach doświadczalnych zachowuje się jak gaz obojętny, podobnie jak i azot.

We wszystkich doświadczeniach w 700° z etylenem czystym, czy też rozcieńczonym azotem, wodorem lub metanem, stwierdzić się dało, że reakcja etylen + wodór → etan zdąży do stanu równowagi rzeczywistej. W celu zupełnego upewnienia się pod tym względem wykonano szereg procesów termicznych z etanem czystym, potem w mieszaninie etanu z wodorem, metanem, azotem i etylenem. We wszystkich wypadkach stwierdzono ustalającą się równowagę. Otrzymane wartości dla Kps wykazują wielką

zgodność i wobec tego twierdzić możemy, że dla powyższej reakcji osiągnęliśmy stan równowagi rzeczywistej. Stała K_p wynosi około 5. Wielkość ta zgadza się w zupełności z otrzymaną z doświadczeń Peaka i Durgana. Według teoretycznych obliczeń ze wzoru Nernsta otrzymaliśmy $K_p = 1,02$; wartość powyższa odbiega od otrzymanej dość znacznie, jest jednak tego samego rzędu.

Obliczamy obecnie prędkości przemiany etylenu czystego w zależności od czasu ogrzewania:

po pierwszych 1,5 min ogrzewania	$V_1 = 53,2 \text{ cm}^3/\text{min}$
po następnych 4,5 „ „	$V_2 = 0,6 \text{ „}$
„ 12 „ „	$V_3 = 0,2 \text{ „}$

W doświadczeniach przy 6-cio minutowym ogrzewaniu szybkość (przeciętna) $V' = 13,8 \text{ cm}^3/\text{min}$.

Proces przemiany przebiega najszybciej w ciągu pierwszych 1,5 min ogrzewania. Dalej prędkość znacznie maleje.

Wpływ wodoru przy 6-cio minutowym ogrzewaniu:

etylen + wodór = 1 : 1	$V_4 = 12,5 \text{ cm}^3/\text{min}$
„ „ = 1 : 2	$V_5 = 12,5 \text{ „}$
„ „ = 1 : 5	$V_6 = 12,6 \text{ „}$

Wpływ metanu (6 min ogrzewania):

etylen + metan = 1 : 1	$V_7 = 9,5 \text{ cm}^3/\text{min}$
------------------------	-------------------------------------

Wpływ rozcieńczenia azotem (6 min ogrzewania):

etylen + azot = 1 : 5	$V_8 = 6,8 \text{ cm}^3/\text{min}$
-----------------------	-------------------------------------

Widzimy, że rozcieńczenie etylenu wodorem wpływa na powolniejszy rozkład tego ostatniego, jednak w niezbyt wielkim stopniu. Widoczny się staje wpływ zmniejszonego ciśnienia cząstkowego. W ostatnim wypadku przemiana maleje dwukrotnie. Charakterystycznym jest, że prędkość przemiany etylenu nie zależy od stopnia rozcieńczenia wodorem.

Badanie składu i ilości węglowodorów oleistych, które powstają podczas przemian termicznych etylenu w 700° .

W pierwszym doświadczeniu, trwającym bez przerwy przez 77 godz przepuszczano czysty (ok. 95%) etylen przez rurę porcelanową, przyczem gaz przebywał przez 6 min w przestrzeni grzejnej. Ciężka smoła ściekała do specjalnego odbieralnika i była co pewien czas odpuszczana bez przerywania procesu, zaś gaz oczyszczony przepływał dalej przez dwa naczynia Dewara, z których pierwsze oziębiane było do ok. 0° , a drugie do -40 , -60° . W naczyniach Dewara węglowodory łatwo skraplające się ulegały skropleniu lub nawet zestaleniu. Gaz odlotowy przechodził następnie przez wieżyczkę, wypełnioną szklanymi kulkami, zraszaną odczynnikami Ilosvaya w celu usunięcia acetyleny i ostatecznie — przez płótkę Tiszchenki wypełnioną

bromem w celu zaabsorbowania węglowodorów nienasyconych. Do pierwszego doświadczenia użyto 102,5 l (w warunkach normalnych) etylenu. Otrzymano po pirogenacji:

smoły w łapaczu	26,4%	wagowo
cieczy w nac. Dewara	10,3%	„
węgla w rurze	3,2%	„

licząc na gaz użyty do pirogenacji. Wobec tego, że straty w przewodach i naczyniach aparatury prawdopodobnie wynosiły ok. 5 — 10%, produktów więc stałych i ciekłych otrzymano około 45 — 50% wagowo, licząc na gaz wyjściowy, zaś produktów gazowych 50 — 55%.

Stwierdzono, że ciecz zebrana w naczyniach Dewara jest prawie czystym benzenem. Smolę zebraną w łapaczu poddano rozdystylowaniu i z poszczególnych frakcji wyodrębniono szereg składników w chemicznie czystym stanie, zidentyfikowano je na punkt topności, wykonano szereg charakterystycznych reakcji, oznaczono stosunek węgla do wodoru (spalania organiczne), oraz z wyodrębnionych produktów otrzymano charakterystyczne pochodne. Z zebranej smoły wyodrębniono benzen, toluen, ksyleny, naftalen i antracen. W gazie odlotowym wykryto butadien, który został zaabsorbowany w postaci czterobromobutadienu. Naogół smoła i ciecz zebrana w naczyniach Dewara nosiły charakter wybitnie aromatyczny.

Dystylacja smoły i cieczy z naczyń Dewara:

a) benzenu surowego	38,09%
b) frakcji toluenowej	2,34%
c) „ ksylenowej	2,29%
d) „ naftalenowej	22,48%
e) „ antraceny	10,05%
f) „ pak i straty	24,71%

Widzimy, że największą część zebranych produktów ciekłych stanowi benzen surowy, który, sądząc z refrakcji, jest o bardzo wysokiej czystości.

Wykonano następnie podobne doświadczenie, stosując zwiększoną szybkość przepływu etylenu przez rurę reakcyjną. Etylen w przestrzeni grzejnej przebywał 1,5 min. Otrzymano wyniki zbliżone do poprzedniej pirogenacji.

Bilans pirogenacji.

smoły w łapaczu	20,9%
cieczy w nac. Dewara	11,2%
węgla	10,3%
razem	42,4%

Uzyskane produkty ciekłe nosiły również charakter wybitnie aromatyczny.

Dystylacja cieczy:

a) benzenu surowego	43,6%
b) frakcji toluenowej	0,65%
c) „ ksylenowej	2,15%
d) „ naftalenowej	25,05%
e) pak i straty	28,6%

W porównaniu z poprzednią pirogenacją, obecnie stwierdzamy w zebranej cieczy znacznie większą zawartość procentową benzenu i frakcji naftalenowej. Antracenu nie wykryto.

W temperaturze 1000° i 1250°.

Wyniki pirogenacji przy 6-cio minutowym ogrzewaniu:

	1000°				zwiększenie objętości	węgiel
	etylen	metan	etan	wodór		
gaz wyjśc.	98,8%	0,3%	—	0,4%	37%	62%
„ otrzym.	1,2%	38,8%	—	57,5%		
	1250°				zwiększenie objętości	węgiel
	etylen	metan	etan	wodór		
gaz wyjśc.	94,9%	1,0%	—	3,2%	91%	86,6%
„ otrzym.	0,2%	3,6%	—	93,8%		
			acetylen	0,01%		

Stwierdzamy, że rozkład etylenu w powyższych temperaturach przebiega bardzo szybko. Tworzenia się węglowodorów olejstych nie zauważono. Przemiany termiczne zdążają głównie w kierunku rwania się cząsteczki etylenu aż do wodoru i węgla. Z produktów ubocznych powstaje głównie metan.

W temperaturze 1000° i 1200° stwierdzono stan równowagi rzeczywiście dla reakcji etylen + wodór \rightleftharpoons metan. Kp w 1000° wyniósł 38,5 w 1250° — 1,2, co zgodne jest z obliczeniami teoretycznymi ze wzoru Nernsta.

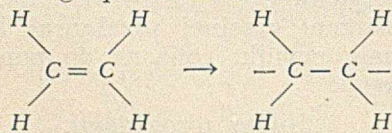
Prędkości przemian termicznych etylenu w 1000° i 1250°.

$$\begin{aligned} V_{1000} &= 16,4 \text{ cm}^3/\text{min} \\ V_{1250} &= 15,6 \text{ „} \end{aligned}$$

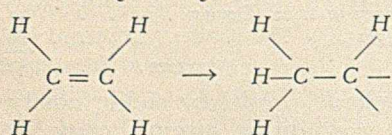
Wnioski.

W celu ujęcia w całokształt poczynionych spostrzeżeń i wyciągnięcia z nich szeregu wniosków, założyliśmy hipotetyczny rozkład cząsteczki etylenu, który w początkowej fazie wyraża się w przegrupowaniach międzyatomowych, następnie w rwaniu się cząsteczki na grupy czynne — destrukty.

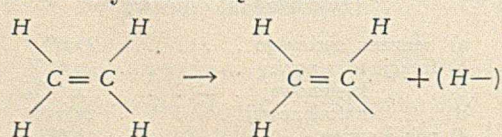
1. Przegrupowanie wiązań atomowych:



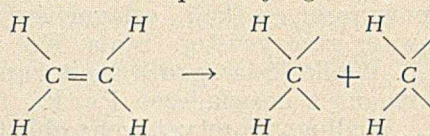
2. Przesunięcie się wodoru:



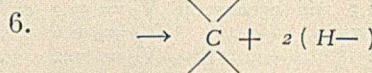
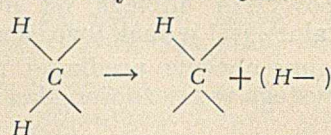
3. Odrywanie się wodoru:



4. Rozerwanie podwójnego wiązania:

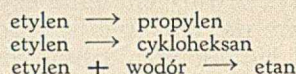


5. Dalsze odrywanie się atomów wodoru:



Powyższe destrukty są jedynie przejściowymi fazami przemiany pirogenetycznej; ulegają one, w zależności od temperatury ośrodka, ciśnienia i katalizatorów tym lub innym połączeniom, w wyniku których tworzą się różne produkty rozkładu. Z poczynionych badań doświadczalnych i założeń teoretycznych możemy dojść do następujących wniosków:

W temperaturach niższych (500°) tworzyć się będą przeważnie destrukty 1) i 2). Destrukty powyższe stać się mogą źródłem wyższych węglowodorów nienasyconych; ulegając odwodornieniu tworzyć będą etan. Z destruktu 2) powstawać mogą węglowodory hydroaromatyczne. Wyprowadzone ze wzoru Nernsta stałe równowag chemicznych dla przemian:



wskazują na to, że w niskich temperaturach przewaga leży po stronie propylenu, cykloheksanu i etanu. Cykloheksan w wyniku odwodornienia tworzyć będzie benzen. Stała Kp wyprowadzona dla przemiany: cykloheksan \rightleftharpoons wodór + benzen wskazuje, że w ok. 500° równowaga praktycznie leży całkowicie po stronie benzenu.

W naszych badaniach nie mogliśmy potwierdzić założeń teoretycznych, gdyż prędkość przemiany etylenu w 500° zachodzi bardzo powoli. W 500°, przypuścić należy, że tworzenie się destruktyw 1 i 2 zachodzi z trudnością i powyższe destrukty przyjmują w pirogenacji tylko nieznaczny udział. Tworzące się destrukty 3) mogą stać źródłem butadienu, ten zaś ostatni, ulegając cyklizacji daje węglowodory hydroaromatyczne. Węglowodory hydroaromatyczne, wybitnie niestale w 600°, ulegają odwodornieniu i tworzą węglowodory aromatyczne. Obecność metanu w produktach gazowych wskazuje na głębszy rozkład cząsteczki etylenu, połączonej z rozerwaniem podwójnego wiązania i utworzenia destruktyw 4). Wobec stwier-

zenia obecności acetyleny w gazie odlotowym należy przypuścić powstawanie destruktyw 5). Teoretyczne obliczenia równowag chemicznych dla szeregu reakcyj znacznie odbiegają od znalezionych doświadczalnie pseudorównowag. Zauważamy w pewnych przypadkach zgodność założeń teoretycznych z wynikami doświadczalnymi. Nie stwierdzamy mianowicie w produktach gazowych pirogenacji węglowodorów wyższych nienasyconych.

W 700° przemiany termiczne przebiegają dostatecznie szybko. Zgodnie z teoretycznie wyprowadzonymi stałymi równowag chemicznych nie należy się spodziewać istnienia w produktach pirogenacji węglowodorów wyższych nienasyconych i węglowodorów hydroaromatycznych.

Również, w porównaniu do poprzedniej pirogenacji, małeć powinna ilość tworzącego się etanu. Doświadczenia wykazują, że przemiany etylenu w 700° przebiegają w kierunku rwanienia się podwójnego wiązania i odwodorniania powstałych destruktyw. Powstawać więc będą destrukty 4, 5 i 6 i ostatecznie wolny węgiel i wodór.

Destrukty 4 tworzyć mogą węglowodory aromatyczne, przechodząc pośrednio przez fazę węglowodorów hydroaromatycznych. Również, uwodarniając się, dają metan. Destrukty 5 ulegają polimeryzacji tworzą acetylen, również węglowodory aromatyczne. Destrukty 6 w wyniku ostatecznym są źródłem węgla i wodoru. W 700°, jak stwierdzono, dość łatwo ustala się równowaga pomiędzy etylenem i wodorem, a etanem. Inne pseudorównowagi odbiegają znacznie od obliczonych teoretycznie i wykazują, że od stanu równowagi rzeczywistej jesteśmy jeszcze bardzo oddaleni.

W 1000° i 1250° rozkład etylenu zachodzi gwałtownie. W produktach nie znajdujemy zupełnie etanu; etylenu są tylko dziesiąte części procentu; węglowodorów oleistych nie ma i rozkład zachodzi głównie do węgla i wodoru i metanu, który też ulega dalszemu rozerwowaniu. Na podstawie naszej hipotezy wnioskować możemy, że następuje szybkie rwanie się destruktyw włącznie do destruktu 6. Wobec znacznie zwiększonej prędkości rozkładu w kierunku $CH_2 \rightarrow CH \rightarrow C$, nie mają możliwości tworzyć się produkty uboczne, pochodne któregokolwiek z powyższych destruktyw. Twierdzenie to ma wartość, naturalnie, w warunkach naszych doświadczeń, czyli przy 6-cio minutowym czasie przebywania gazu w przestrzeni grzejnej. Przy zmniejszonym okresie ogrzewania można nie dopuścić do ostatecznego rozerwania się destruktyw. Wiele prac obecnej doby dowodzi, że można przy bardzo szybkim przepływie gazu (małym czasie ogrzewania) zatrzymać

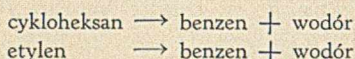
się na destrukcie CH i w wyniku przemiany termicznej otrzymać acetylen i węglowodory aromatyczne. Obecność w gazie odlotowym w 1000° ok. 40%, a nawet w 1250° około 4% metanu wydaje się dość dziwną, nie jest jednakże sprzeczną z naszą hipotezą. Ze stopniowo odwodarniających się destruktyw, (w danym wypadku z destruktyw CH_3 lub CH_2), częściowo utworzył się metan, ten zaś jest wybitnie odporny na wpływ wysokich temperatur i wymaga dłuższego czasu do dojścia do stanu równowagi: metan \rightleftharpoons węgiel + wodór.

W miarę postępu doświadczeń praca niniejsza przeszła znacznie ramy, które jej początkowo zostały zakreślone. Głównym założeniem prac było oznaczenie szybkości przemiany etylenu oraz zbadanie, jaki udział przyjmuje etylen w tworzeniu węglowodorów aromatycznych. w temperaturze 700°, gdyż temperatura ta została uznana przez K. Smoleńskiego za najbardziej odpowiednią do przemian termicznych ropy naftowej.

Doświadczenia nasze dają pozytywną odpowiedź na zagadnienie dotyczące aromatyzacji etylenu. Udział etylenu w aromatyzacji ropy staje się bezsprzecznym, gdyż powstający podczas pirogenacji etylen, jako produkt rozkładu węglowodorów tłuszczowych i nienasyconych, ulega przemianom termicznym w kierunku tworzenia się węglowodorów aromatycznych. Można przypuścić, że powstające podczas pirogenacji ropy naftowej węglowodory aromatyczne są pochodne dwóch typów węglowodorów: węglowodorów hydroaromatycznych i tłuszczowych. Pierwsze podczas przemian termicznych ulegają odwodornieniu, drugie tworzą etylen, zaś ten ostatni również daje węglowodory aromatyczne. Można więc zrobić założenie, że i etylen i węglowodory nasycone, a możliwie i ropa naftowa powinny się podczas pirogenacji zachowywać jednakowo. I oto, sięgnąwszy do prac prof. Smoleńskiego, znajdujemy potwierdzenie danego przypuszczenia. Więc pirogenacja oleju gazowego, cykloheksanu i etylenu w 700° przy ok. 1 minutowym ogrzewaniu gazu w rurze grzejnej dają zgodne wyniki co do ilości otrzymanej smoły i gazu. Gęstość otrzymanej smoły we wszystkich trzech wypadkach wynosi około 1,1, skład gazu jest również prawie że jednakowy.

Dalsze wnioski dotyczyć będą procentowej zawartości etylenu w gazie pirogenacyjnym, otrzymanym w 700°. Zwróciwszy się do słażeń gazowych podczas pirogenacji etylenu czystego, następnie w mieszaninie z metanem a nawet z wodorem (w stosunku 1 : 1), również etanu czystego i ropy naftowej (z prac prof. Smoleńskiego) stwierdzamy, że procentowa zawartość etylenu wynosi zawsze

około 20%. Jest to praktycznie najbardziej stała zawartość etylenu w gazie i przy dłuższym czasie ogrzewania maleje bardzo powoli. Można uczynić założenie, że etylen w 20% stężeniu nie nadaje się praktycznie do upłynniania i wobec tego musiałby być uprzednio stężony, aby się stać surowcem do otrzymywania węglowodorów aromatycznych. Na zakończenie zwrócimy się jeszcze do przemian termicznych etylenu w temperaturach niskich (400° — 500°). Jak już było podano, przemiany termiczne etylenu w 500° przy atmosferycznym ciśnieniu przebiegają nadzwyczaj powoli. Z założeń teoretycznych wynika, że w danych temperaturach dla reakcji etylen → cykloheksan równowaga leży po stronie cykloheksanu, czyli ogólnie — węglowodorów hydroaromatycznych. Dla reakcyj odwodornienia i polimeryzacji:



równowaga leży praktycznie całkowicie po stronie węglowodorów aromatycznych. Należy więc sądzić, że zastosowanie wysokich ciśnień i stosownych katalizatorów powinno być bodźcem do otrzymania z etylenu w niskich temperaturach węglowodorów hydroaromatycznych. Szereg badaczy, a głównie Ipatjew i K. Smoleński rozwiązują doskonale powyższe zagadnienie. Uczni ci wykrywają w produktach upłynnienia etylenu znaczne ilości węglowodorów hydroaromatycznych. K. Smoleński stosując wodorotlenek glinu jako katalizator otrzymuje bezpośrednio z alkoholu etylowego znaczne wydajności węglowodorów aromatycznych. Prace K. Smoleńskiego nie pozostawiają żadnej wątpliwości, że węglowodory aromatyczne utworzyły się w około 400° z etylenu, który to powstał przez rozkład etylenowy alkoholu.

W świetle wielu prac rola etylenu nabiera szczególnego znaczenia. Jako produkt termicznego rozkładu szeregu mało wartościowych węglowodorów tłuszczowych, stać się on może źródłem cennych węglowodorów aromatycznych, a w stanie wolnym, gazowym, jest produktem wyjściowym do wielu syntez organicznych.

Streszczenie.

1. Oznaczone zostały prędkości przemiany etylenu w różnych temperaturach przy 6-cio minutowym ogrzewaniu gazu:

500°	0,175	cm ³ /min	1
600°	5,4	„	30,9
700°	13,8	„	78,9
1000°	16,4	„	93,7
1250°	16,6	„	94,9

czyli w granicach od 500° do 1250° prędkość wzrasta 95-ciokrotnie.

2. Najwyższą wartość osiąga prędkość przemiany (w temp. 700°) w ciągu pierwszych 1,5 min, dalej coraz bardziej maleje

w ciągu pierwszych 1,5 min	53,2	cm ³ /min
„ następnych 4,5 „	0,6	„
„ „ 12,0 „	0,2	„

3. Zmniejszone ciśnienie cząstkowe znacząco zmniejsza prędkość przemiany etylenu w 700°, przy 6 min ogrzewaniu, prędkość przemiany wynosi 6,8 cm³/min.

3. Przy rozcieńczeniu etylenu wodorem, w 700°, przy 6 min ogrzewania prędkość przemiany wynosi:

etylen + wodór	V
1 : 1	12,5 cm ³ /min
1 : 2	12,5 „
1 : 5	12,6 „

prędkość ta nie ulega widocznym zmianom przy różnych rozcieńczeniach.

4. Rozcieńczenie etylenu metanem również wpływa na zmniejszenie prędkości przemiany (w porównaniu do pirogenacji czystego etylenu). Możliwe jednak jest, że w powyższym wypadku wywiera wpływ nie atmosfera metanowa, lecz zmniejszenie ciśnienia cząstkowego etylenu.

5. Zbadano stałą równowagi chemicznej dla reakcji: etylen + wodór \rightleftharpoons metan w 1000° i 1250°, oraz stałą równowagi dla reakcji: etylen + wodór \rightleftharpoons etan w 700°.

6. Zbadano wpływ rozcieńczenia etylenu wodorem, azotem i metanem na ilość powstających w 700° węglowodorów oleistych. Przy rozcieńczeniu etylenu wodorem ilość tworzących się produktów oleistych stopniowo maleje:

	węglowod. oleistych
etylen czysty	47%
etylen + wodór = 1 : 1	40%
„ 1 : 2	32%
„ 1 : 5	30%

7. Podczas pirogenacji etylenu w temp. 700° przy 1,5 i 6 min ogrzewaniu gazu tworzą się wyłącznie węglowodory aromatyczne o nieznacznej tylko domieszce węglowodorów nienasyconych. Z zebranej smoły wyodrębniono: benzen, toluen, ksyleny, naftalen i antracen.

Powyższe doświadczenia wykazały niezbicie, że etylen stać się może źródłem węglowodorów aromatycznych.

ZUSAMMENFASSUNG.

1. Es wurden die Reaktionsgeschwindigkeiten des Aethylens in verschiedenen Temperaturen ermittelt:

in	0,175 cm ³ /Min	t
500 ⁰	5,4	30,9
600 ⁰	13,8	78,9
700 ⁰	16,4	93,7
1250 ⁰	16,6	94,9

Auf Grund dessen wurde festgestellt, dass in den Temperaturgrenzen von 500⁰—1250⁰ die Geschwindigkeit 95 mal wächst.

2. Es wurde beobachtet, dass die Reaktionsgeschwindigkeit bei 700⁰ ihr Maximum in den ersten 1,5 Minuten erlangt, später immer kleiner wird:

in den ersten	1,5 Min	53,2 cm ³ /Min
in den darauffolgenden	4,5 Min	0,6 cm ³ /Min
in den darauffolgenden	12,0 Min	0,2 cm ³ /Min.

3. Eine Partialdruckerniedrigung (Verdünnung von Aethylen mit Stickstoff) verringert die Reaktionsgeschwindigkeit des Aethylens ganz bedeutend. Bei 6 Minuten langem Erwärmen von reinem Aethylen bei 700⁰ wurde erhalten: $V = 13,8 \text{ cm}^3/\text{Min}$, bei fünffach mit Stickstoff verdünntem Aethylen: $V = 6,8 \text{ cm}^3/\text{Min}$; die Geschwindigkeit fällt hier auf die Hälfte herab.

4. Bei Verdünnung des Aethylens mit Wasserstoff (in 700⁰) wird die Reaktionsgeschwindigkeit des Aethylens

kleiner im Vergleich zu der Pyrogenisation des reinen Aethylens, ändert sich aber nicht mehr sichtbar bei verschiedenen Verdünnungen:

Zeit des Erwärmens 6 Minuten.

	Reaktionsgeschwindigkeit
Reines Aethylen	13,8 cm ³ /Min
Aethylen + Wasserstoff = 1 : 1	12,5 „
„ „ 1 : 2	12,5 „
„ „ 1 : 5	12,6 „

5. Die Verdünnung von Aethylen mit Methan zeigt keinerlei chemischen Einfluss des letzteren, bei 700⁰ wirkt Methan eher als neutrales Gas. Wird Aethylen mit Methan im Verhältniss 1 : 1 verdünnt, so beträgt die errechnete Geschwindigkeit in 700⁰ bei 6-minütigem Erwärmen des Gases 9,5 cm³/Min.

6. Es wurden die Gleichgewichtskonstanten für die Reaktionen: Aethylen + Wasserstoff \rightleftharpoons Methan in 1000⁰ und Aethylen + Wasserstoff \rightleftharpoons Aethan in 700⁰ ermittelt.

7. Die beim 1,5—6 minutenlangem Erwärmen von reinem Aethylen bei 700⁰ entstehenden öligen Produkte wurden gesammelt und genau untersucht. Es wurden in chemisch reinem Zustande abgeschieden: Benzol, Toluol, Xylol, Naphtalin und Antrazen. Der gesammelte Teer bestand fast ausschliesslich aus aromatischen Kohlenwasserstoffen mit einer ganz unbedeutenden Beimengung von ungesättigten Kohlenwasserstoffen.

Wiadomości bieżące.

Nouvelle du jour.

XV Zjazd Gazowników i Wodociągowców Polskich, pod protektoratem Pana Prezydenta Rzplitej I. Mościckiego odbył się w Gdyni w dniach 29—30.VI i 1—2.VII b. r., gromadząc przedstawicieli przemysłu, nauki oraz świata gazowniczego i wodociągowego. Przewodniczył obradom p. Dyr. Wł. Rabczewski. Jako gospodarze wystąpili przedstawiciele Komisarjatu Rządu, Zakładu Wod. i Kanal. oraz Gazowni miejscowej—na czele z p. V-Komisarzem Inż. Wł. Szaniawskim, p. Dyr. Inż. M. Michalskim i p. Dyr. I. Wieleżyńskim.

Referaty ekonomiczne treści ogólnej wygłaszano przeważnie na plenum, a pozatem sekcja gazownicza i wodociągowa pracowały równolegle. W sekcji gazowniczej wygłoszono następujące prace:

- Bartla Ivan — Wpływ kryzysu na ekonomiczny rozwój przemysłu gazown. w Jugosławji,
 Dubois — Zastosowanie pieców I. Pietersa w gazownictwie, Komunikat Instytutu Gazowego we Lwowie — Grzejnik plynowy opalany wewnątrz, i Instalacje na gaz wysoko-
 prężny,
 Havelka Miłosław Kwordinace ndkupnich cen uhlí pro plynární,
 Jedlicka Karol — O wpływie kryzysu gospodarczego na gazownictwo, — O bezpieczeństwie bezrodnych plynomemu,
 Klimaczak Br. — Stosowanie gazu mieszanego a rentowność gazowni,
 Krzyżkiewicz J. — Zastosowanie generatora na gaz wodny w gazowniach,
 Malecki J. — Sprawozdanie o studjach w Ameryce, i najdłuższy gazociąg na świecie: Texax — Chicago,
 Mogilnicki M. — Gazol jako paliwo,
 Pisula J. — Poziome piece małe komorowe w gnieźnińskiej gazowni miejskiej,

Popławski W. i Kalinowski B. — Krótki komunikat, dotyczący badania węgla gazowniczych, przerobionych w gazowni warszawskiej,

Rzepecki S. — Gazownia dla produkcji gazu gazolowo-powietrznego,

Seifert M. — Konieczność uwzględnienia zasady taryf gazowni i elektryczności komunalnych a kryzys,

Staszkiwicz T. — Spostrzeżenia z ruchu gazowni w Gdyni, Sulimirski St. — Aktualne zagadnienia gazownictwa a przemysł gazu ziemnego,

Wieleżyński I. — Gazownia w Gdyni,

Żardecki K. — Projekt gazyfikacji miasta Lwowa zapomocą gazu ziemnego.

W sekcji wodociągowej wygłoszono prace:

- Michalski M. — Wodociągi i kanalizacja m. Gdyni,
 Nowakowski K. — Urządzenie filtracyjne wodociągów w Maczkach w ruchu i kontroli,
 Piotrowski I. — Wpływ kryzysu ekonomicznego na zużycie wody w miastach polskich, oraz chlorowanie wody na podstawie praktyki wodociągów warszawskich,
 Pomorski J. — Drogi do potaniania domowych urządzeń wodociągowo-kanalizacyjnych w szczególności w związku z budową tanich domów,
 Rabczewski Wł. — Wpływ kryzysu ekonomicznego na stan i rozwój istniejących wodociągów i kanalizacyj miast polskich,
 Rudolf Z. i Kowalczyk T. — Rys porównawczy nowoczesnych metod usuwania śmieci,
 Skoraszewski Wł. — Kryzys ekonomiczny a inwestycje wodociągowo-kanalizacyjne,
 Werstadt K. — O wpływie kryzysu gospodarczego na wodociągostwo w Czechosłowacji,

Wojciechowski J. — *Zwiększanie się zaległości w opłatach wodociągowych i kanalizacyjnych oraz zwalczanie tego zjawiska*,

Wojnarowicz St. — *Organizacja biurowa przedsiębiorstwa wodociągów i kanalizacji*.

(Referaty, powyżej podane, będą drukowane w czasopiśmie *Gaz i Woda*).
inż. Jan Krzyżkiewicz.

Obrazy Zjazdu odbywały się we wspólnym Gmachu Szkoły Morskiej, tam też urządzono wystawę *Gaz i Woda*. Wśród eksponatów Zjazdu zwracały uwagę urządzenia Instytutu Gazowego we Lwowie do wykorzystania gazu ziemnego i gazolu, — szkice f. „Małopolska” do nawęglania gazów eteryną oraz przyrządy gazowe domowe fabryki Herzfeld

i Victorius. Komunalne Zakłady Wodociągowe podały wykresy statystyczne i próby produktów wytwarzanych. Uczestnicy Zjazdu zwiedzili małą, ale planowo urządzoną gazownię miejską, pracującą na dwugaz nawęglany gazolem, — nowoczesne instalacje wodociągowe i kanalizacyjne, przerabiające ścieki na gaz i nawóz — systemem fermentacji Imhoffa, — oraz port gdyński i jego nowoczesne urządzenia.

Podczas Zjazdu odbyły się Walne Zgromadzenia Zrzeszenia Gazowników i Wodociągowców Polskich, Związku Gospodarczego Gazowni i Zakł. Wodoc. oraz Posiedzenie Zarządu Związku Zrzeszeń Słowiańskich.

Liczni przedstawiciele Czechosłowacji i Jugosławji podkreślali konieczność ścisłej współpracy narodów słowiańskich i wykorzystania jedynego portu słowiańskiego na Bałtyku.

Książki i czasopisma nadesłane do Redakcji.

Livres et journaux envoyés à la rédaction.

Stanisław Sliwiński, *Zużycie energii mechanicznej w cukrowniach*. Warszawa 1933. Nakł. Instytutu Przemysłu Cukrowniczego w Polsce, str. VIII + 230, 8^o.

Jest to drugie znacznie rozszerzone wydanie broszury: „Pomiary zużycia energii mechanicznej w cukrowniach” z przed 18-tu lat. Autor, który jest jednym z projektodawców i budowniczych pierwszej całkowicie zelektryfikowanej cukrowni w Smile, zetknął się z zagadnieniem poboru mocy przez poszczególne urządzenia cukrownicze, podane niejednokrotnie w podręcznikach i kalendarzach technicznych bardzo błędnie, postanowił więc wykonać szereg pomiarów dla ustalenia potrzebnych mu danych. Zbiorem tych pomiarów i ich analizą jest niniejsze dzieło. Autor podaje znacznie pomiarów, sposób ich wykonania, daje opis maszyn używanych w cukrownictwie, jak również i opis przyrządów pomiarowych. Przechodząc przez wszystkie stacje przerobowe, podaje przy każdej dane z pomiarów przeprowadzonych w różnych cukrowniach, a zatem i różnych warunkach pracy, przeprowadzając jednocześnie bardzo szczegółową analizę wyników pomiarów.

Bogate w materiał liczbowy są rozdziały o pompach wirowych, wodnych i sokowych, próżniowych i sprężarkach. Szczegółową analizę warunków technologicznych pracy przeprowadził autor dla krajalnic. Przy przeglądzie wirowni podany jest przegląd motorów, ich zalety i wady w zastosowaniu do napędu wirówek. Przegląd ten kończy się analizą zużycia mocy przez całą cukrownię, jak również stosunku poboru mocy do przerobu. Wniosek z tego: że sprawność urządzeń mechanicznych w cukrowniach nie jest wysoka.

Dzieło to bogate w materiał doświadczalny i fachową analizę jest jedyną pracą w tym zakresie w naszej literaturze, stanowi świetny wzór i poradnik badań nad zużyciem energii, zachęcić może niejednego inżyniera ruchu do przeprowadzenia podobnych badań w swoim warsztacie pracy, co w konsekwencji doprowadzić może do usprawnienia i zmniejszenia zużycia energii mechanicznej. Książka ta winna znaleźć się w ręku każdego inżyniera ruchu nie tylko cukrownika, ale i konstruktora aparatów dla cukrowni
J. Kl.

Dr. H. Ruebenbauer i inż. L. Szczepański. *Wino Polskie*. Lwów, 1933. Odb. z Czasop. Tow. Aptekarskiego, str. 14.

Autorzy podają opis i rozbiór wina produkowanego w okręgu Zaleszczyckim. We wstępie historycznym — z natury rzeczy bardzo pobieżnym — autorzy podają niektóre miejscowości, gdzie w wiekach ubiegłych hodowano wino w Polsce. Nie znalazłem Winnogóry w Wielkopolsce gdzie istniały winnice jeszcze w czasach rozbiorów.

Przegląd Fabryczny. Rok. I, zes. 3 — 4. Warszawa, Zielna 45. Szerzy hasło: Bezpieczeństwo przede wszystkim.

Liczba wypadków przy pracy w Polsce, wzrasta ostatnio w zaskakujący sposób. Rok rocznie ginie u nas ok. tysiąca ludzi pracy, ulega poważniejszym wypadkom ok. 20 tysięcy, a lżejszym około 80 tysięcy. A społeczeństwo pozostaje bierne i nie widać żadnego poważniejszego odruchu, żadnej energiczniejszej samoobrony nawet w zastępach najbardziej zainteresowanych. W szeregach klasy pracującej, składającej tę bolesną i bezużyteczną daninę krwi.

Z działalności na polu zwalczania wypadków przy pracy godnem uwagi jest czasopismo p. t. „Przegląd Fabryczny”, które na polu profilaktyki bezpieczeństwa pracy rozwija ruchliwą pracę. Ukazał się właśnie 3/4 numer tego czasopisma o obszernej treści z której można zauważyć jak wielką bolączką są wypadki przy pracy dla państwa i społeczeństwa. (Redakcja, Warszawa, Zielna 45).

Z artykułów zasługujących na uwagę zauważamy, że działalność zapobiegania wypadkom powinna być ujęta w określone ramy, którego najniższą komórką organizacyjną winien być komitet bezpieczeństwa fabryki, w którego skład wchodziłby z ramienia przedsiębiorstwa inżynier bezpieczeństwa wzgl. inni inżynierowie lub majstrzy, a z ramienia pracowników członkowie rad załogowych, delegowani przez radę.

Obojętność z jaką traktujemy dotychczas sprawę życia i zdrowia ludzkiego, należy zastąpić gorączkową walką z wypadkami. Dlatego też powołane do życia czasopismo powinno znaleźć zainteresowanie sfer przemysłowych, które na wypadkach przy pracy, traci, rocznie przeszło 150 milionów złotych.

Idea czasopisma jest poruszenie sfer zainteresowanych do zaciętej walki z wypadkami przy pracy. Niechaj ta walka nie będzie tylko udziałem skromnej garstki inspektorów pracy, ale niechaj stanie się dążeniem celowym i świadomym całego społeczeństwa.
W.

WIADOMOŚCI PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

ORGAN ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

WARSZAWA, DNIA 1 LIPCA 1933 ROKU

NASZE POCZYNIANIA SPOŁECZNE

Uznając zasadę, że kardynalnym zadaniem organizacji gospodarczych jest obrona interesów zawodowych, Związek Przemysłu Chemicznego R. P. na pierwszym planie swej działalności stawia popieranie krajowej produkcji chemicznej. Jako środki prowadzące do celu — statut Związku wskazuje: inicjowanie zamierzeń niezbędnych do wytworzenia zdrowych i mocnych podstaw rozwoju przemysłu oraz reprezentowanie interesów zrzeszonych przedsiębiorstw wobec wszelkich władz i instytucyj.

Trzeba jednak stwierdzić, że od zarania działalności Związku, t. j. od 1921 r., równoległe z obroną interesów materialnych — krzewiła się w naszej organizacji myśl społeczna, ogarniająca z biegiem czasu coraz rozleglejsze horyzonty.

Wśród zagadnień natury ogólnej, któremi zajmuje się Związek, przedewszystkiem wymienić należy normalizację; pochłania ona wiele pracy i pewne środki pieniężne. Komisja Technologji Chemicznej Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, posiadająca stały sekretariat w łonie Związku Przemysłu Chemicznego, może się już wykazać poważnym dorobkiem opracowanych i opublikowanych norm. Świeżo wykończony projekt norm badania węgla kamiennego wymagał kilku lat pracy. Normy węglowe będą miały znaczenie nie tylko dla naszych wewnętrznych stosunków, lecz mogą odegrać poważną rolę również na terenie międzynarodowym.

Naukowa organizacja była hasłem, które w parę lat po wojnie podbiło opinię wielu przodujących krajów. Związek nasz rychło zainteresował się tem zagadnieniem i w ramach współpracy z Instytutem Naukowej Organizacji rozwinął żywą działalność racjonalizacyjną. Ankieta Związku o marnotrawstwie w przemyśle chemicznym weszła na stałe do literatury racjonalizacyjnej i bywa często cytowana przez zagranicznych działaczy na polu naukowej organizacji.

Z upływem lat, w miarę potęgowania się kryzysu, zmieniły się nasze zapatrywania na metody i zadania racjonalizacji. Przecistawiamy się bezkrytycznej wierze w skuteczność tych lub innych sposobów graficznego odtwarzania procesów fabrykacyjnych. Ujawniamy wątpliwości wobec projektów, które zmierzają do eliminowania pracy ludzkiej i do zastępowania jej kosztownymi importowanymi urządzeniami. Ale nadal uznajemy pożytek nie-

stannego analizowania metod pracy, zwłaszcza pod kątem postulatu zmniejszania kosztów produkcji. Dlatego też wciąż popieramy naukową organizację.

Na sprawy nauczania oraz na rozwój wiedzy chemicznej zwraca Związek pilną uwagę, poczuwając się do obowiązku służenia radą i pomocą wszystkim poczynaniom naukowym. Kształcenie przyszłych pracowników przemysłu chemicznego w uczelniach akademickich oraz w szkołach zawodowych są przedmiotem stałych zainteresowań Związku, który pragnie zabierać głos również w kwestjach programów wykładów, metod nauczania i t. p. Szczególną opiekę pragnie rozciągać Związek nad Państwową Szkołę Chemiczno-Przemysłową w Warszawie; przedstawiciele Związku zasiadają w Radzie Szkoły, rozwijając tam ożywioną działalność.

Sprawa dostarczania fabrycznych praktyk wakacyjnych licznym i coraz liczniejszym zastępom studentów chemji jest corocznie przedmiotem wielkiego wysiłku Związku, który na tem polu musi przewycięzać niejedną trudność. Jest to jeden z obowiązków, którego niewolno nam zaniedbywać w żadnych okolicznościach.

Rozwój nauki chemicznej, zarówno stosowanej jak teoretycznej, wzbudzał zawsze żywy oddźwięk w naszej organizacji, rozumiejącej ścisłą współzależność postępów przemysłu i zdobyczy naukowych. W latach lepszej konjunktury mogliśmy byli przeznaczać większe środki na poparcie badań naukowych. Ostatni okres bardzo uszczuplił nasze możliwości w tym względzie. Tem gorliwiej współpracujemy w kuratorjach Fundacji im. Z. Toeplitza oraz Sp. Akc. „Radocha”, zasilających materialnie kadry pracowników naukowych na niwie chemicznej.

Ponadto przedstawiciele Związku biorą duży udział w pracach instytucyj naukowych, jak Polskie Towarzystwo Chemiczne, Chemiczny Instytut Badawczy, Oddział Polski Tow. Chemji Przemysłowej. W szczególności zasługuje na uwagę ta ostatnia instytucja, powołana do życia z inicjatywy Związku Przemysłu Chemicznego i mająca na celu najściślejsze współdziałanie z nauką i przemysłem chemicznym we Francji.

Uznając propagandę zagadnień przemysłu chemicznego za jeden z naszych elementarnych obowiązków, Związek stara się oddziaływać w ży-

wem słowie na najszersze warstwy społeczeństwa, wykorzystując do tego celu wszelkie dostępne organizacje i tereny.

Uważając wreszcie muzea przemysłowe za jedną z dźwigni postępu technicznego—popieramy moralnie i materialnie tworzenie odpowiednich zbiorów, kolekcji i pokazów. Szczególnie czynną rolę odegrał Związek przy formowaniu Muzeum Przemysłu i Techniki w Warszawie, którego Sekcja Chemiczna świeci przykładem w zakresie gromadzenia eksponatów.

Pewną naturalną granicą naszych aspiracji społecznych są względy budżetowe, które zmuszają do oszczędności we wszystkich kierunkach. Możemy jednak stwierdzić, nie bez zadowolenia wewnętrznego, że kurczenie się budżetu Związku nie doprowadziło do zatamowania poczynań społecznych, które są zarówno wypełnieniem obowiązków wobec kraju, jak i cementem, łączącym różnorodne i rozproszone przedsiębiorstwa chemiczne w Polsce.

NA MARGINESIE III ZJAZDU CHEMIKÓW POLSKICH

Odbyty w dn. 24—26 czerwca r. b. we Lwowie III Zjazd Chemików Polskich należy zaszczytnie do rzędu удаłych pod każdym kątem widzenia. Zarówno ilość uczestników (powyżej 300), jak referatów (ok. 270), wreszcie doskonała frekwencja na posiedzeniach sekcyjnych i ożywione dyskusje po referatach wskazują, że istniała bezsporna potrzeba zorganizowania obecnie Zjazdu — po upływie 4-ech lat od poprzedniego. Cowięcej, wydaje się rzeczą niewątpliwą, że jeśli tylko natężenie pracy naukowej, badawczej i technicznej nie osłabnie, to należałoby zwoływać zjazdy chemików polskich częściej niż dotychczas — więc co 2 lata. Nie będziemy wówczas obserwowali przeładowania obrad Zjazdu referatami, na co powszechnie na Zjeździe narzekano. Będzie też można przeznaczyć więcej czasu poszczególnym referentom, przede wszystkim zaś — nie gilotynować dyskusji. W związku bowiem ze ściśle wyznaczonymi terminami początku i końca każdego referatu i dyskusji po nim, wielu zapisanych do głosu musiało bądź całkiem zrezygnować z przemówienia, bądź ograniczyć je do paru słów. Na tem tle nasuwa się też konieczność powiększenia ilości sekcji, w których odbywa się faktyczna praca zjazdowa. III Zjazd Chemików Polskich obradował w następujących 7-miu sekcjach: chemii fizycznej i nieorganicznej (z 2 podsekcjami), chemii organicznej, chemii biologicznej, farmaceutycznej i bromatologii, technologii nieorganicznej, technologii paliwa, technologii organicznej, dydaktyki chemii. Z toku obrad i charakteru referatów wynika brak jeszcze conajmniej jednej sekcji — mianowicie chemii gospodarczej lub organizacji ekonomicznej. Kongresy Chemii Przemysłowej np., organizowane przez Société de Chimie Industrielle, stale posiadają komisję organizacji ekonomicznej, która cieszy się dużą zazwyczaj frekwencją i gdzie wygłaszany jest zespół referatów, dotyczących gospodar-

czych zagadnień przemysłu chemicznego. Jak wiadomo, na niektórych uniwersytetach istnieją nawet katedry chemii gospodarczej, co potwierdza słuszność tezy o konieczności powoływania na przyszłość sekcji chemii gospodarczej. Doświadczenia obecnego Zjazdu wskazują, jak wiele referatów charakterem swoim i kierunkiem nadawałyby się do takiej właśnie komisji, nie zaś do sekcji technologicznych, gdzie byłyby wygłoszone.

W III Zjeździe Chemików Polskich wzięli udział przedstawiciele zagranicy: Francji, Holandji, Czechosłowacji i Rumunii. W szczególności zasługuje na podkreślenie przyjazd wypróbowanego przyjaciela Polski, profesora Instytutu, Redaktora Chimie & Industrie — Kamila Matignon, który wygłosił 2 bardzo interesujące referaty. Nie mógł natomiast przybyć na Zjazd cieszący się dużą popularnością i gorącymi uczuciami chemików polskich Prof. Votoček z Pragi, nadsyłając natomiast obszerny i serdeczny list z życzeniami.

Zjazd zakończył się zwiedzeniem fabryki związków azotowych w Mościcach, której gigantyczne urządzenia i znakomita organizacja wzbudziły ogólny podziw i uznanie w uczestnikach Zjazdu.

SZKOLENIE PRACOWNIKÓW DLA PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

Dn. 26 czerwca r. b. odbyło się w Min. Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego posiedzenie w sprawie kształcenia pracowników dla przemysłu chemicznego. Zebranie miało wypowiedzieć pogląd co do charakteru i poziomu studjów w zawodowych szkołach chemicznych. Jak wiadomo, w Warszawie istnieje Państwowa Szkoła Chemiczno-Przemysłowa, ponadto zaś egzystują wydziały chemiczne w Szkołach Przemysłowych w Krakowie i w Bydgoszczy.

Punktem wyjścia do dyskusji były materiały, zebrane przez Ministerstwo Oświaty, a obrazujące zarówno techniczną stronę procesów chemiczno-fabrykacyjnych, jak kwalifikacje zatrudnionych w przemyśle pracowników. Analiza stosunków fabrycznych i odgłosy rynku pracy wskazują, że przemysł chemiczny w chwili obecnej dysponuje raczej nadmiarem pracowników z wykształceniem akademickim. Jest też rzeczą notorycznie znaną, że wielu inżynierów-chemików, nie mogąc znaleźć zajęcia w produkcji, poświęca się pedagogice, karierze urzędniczej i t. d. W podobnej sytuacji znajdują się lub znaleźć się mogą pracownicy z wykształceniem, zbliżającym się do akademickiego — więc o aspiracjach zajmowania stanowisk inżynierskich. Cowięcej, możliwości zdobycia pracy przez takich właśnie pracowników są bodaj jeszcze mniejsze, gdyż przedsiębiorstwo, mając do wyboru pracownika z wykształceniem akademickim i z wykształceniem zbliżonym do akademickiego, wybierze zazwyczaj pierwszego z nich.

Natomiast odczuwa się w przemyśle chemicznym pewien brak typowych majstrów, którzy mogliby nie tylko wskazówkami technicznymi, ale i osobistym przykładem dla robotników oddać nieocenione usługi każdemu przedsiębiorstwu chemicznemu. Oczywiście, po skończeniu odpowiedniej szkoły zawodowej — abiturjent jej musiałby przepracować pewną ilość lat w produkcji, celem nabrania doświadczenia nie tylko technicznego, lecz również życiowego — zanim stanie się pełnowartościowym majstrzem o wysokich kwalifikacjach.

Niestety, pomimo tych wskazówek, płynących z życia, i pomimo szczegółowych uzasadnień bezpośrednich reprezentantów przemysłu chemicznego — przedstawiciele Min. Oświaty przychylali się raczej do opinii, aby szkoły zawodowe stały na poziomie licealnym. W konsekwencji, wychowawcy takich szkół zbliżaliby się do typu „inżyniera bez dyplomu”, nie zaś majstra, pożądanego przez przemysł.

NOWE POSUNIĘCIA W POLITYCE TŁUSZCZOWEJ

W ciągu czerwca roku bieżącego ogłoszone zostały zarządzenia, zasadniczo zmieniające możliwości produkcyjne i kierunki rozwojowe jednego z działów przemysłu przetwórczo-tłuszczowego. Mamy tu na myśli rafinację olejów roślinnych, która powstanie swoje na terenie naszego kraju zawdzięcza celowym posunięciom celnym, jakie były skutecznie w ubiegłych latach. Mianowicie, dzięki rozpiętości stawek celnych na oleje rafinowane i nierafinowane — udało się w Polsce zorganizować duży i dobrze prosperujący przemysł rafineryjny. Zamiast więc sprowadzać do kraju oleje roślinne w stanie rafinowanym — przywożono surowiec, poddawano go skomplikowanemu procesowi technologicznemu i w formie gotowego produktu wypuszczano na rynek. Były to niewątpliwie prace gospodarczo uzasadnione, technicznie racjonalne i stanowiące jeden z etapów stworzenia w Polsce samodzielnego przemysłu tłuszczowego, opartego o produkcję surowych olejów i tłuszczów roślinnych.

Ostatnie posunięcia celne zwróciły się jednak swoim ostrzem przeciwko przemysłowi tłuszczowemu w ogóle, rafineryjnemu zaś w szczególności. Ukazały się więc zarządzenia (ogłoszone w Dz. Ust. Nr. 43 z dn. 17 czerwca r. b. pod poz. 339 i w „Monitorze Polskim” Nr. 138 z dn. 19 czerwca r. b. pod poz. 180), które uzależniły zachowanie rozpiętości stawek celnych na olej rafinowany i nierafinowany od przeprowadzenia transakcji kompensacyjnych przy przywozie oleju do rafinacji. Praktycznie biorąc, ulgowa stawka celna na olej surowy, przeznaczony do rafinerii, ma być stosowana tylko pod warunkiem wywozu kompensacyjnego. W przeciwnym razie — olej nierafinowany musiałby płać tę samą stawkę celną, co olej rafinowany. Wprawdzie odpowiednie przepisy przewidują również możliwość zastąpienia obrotu kompensacyjnego wpłatą pewnych sum na

rzecz funduszów eksportowych. Należy jednak stwierdzić, że jest to poważne dodatkowe obciążenie; niezależnie bowiem od stawki celnej i opłat manipulacyjnych przy uzyskiwaniu pozwoleń na przywóz — trzeba będzie dodatkowo płać wskazane sumy, bądź za kompensację, bądź na rzecz Funduszu Eksportowego. Posunięcia te stawiają pod znakiem zapytania rentowność rafinowania w kraju surowych importowanych ciekłych olejów roślinnych — dodać trzeba, w kraju nieprodukowanych. Konsekwencją więc tych wszystkich posunięć będzie bezspornie poważne zachwianie podstaw, na jakich rozwijał się dotychczas przemysł rafineryjny. Jest to najzupełniej realna ocena sytuacji i należy jasno sobie zdawać sprawę, że omawiana gałąź przemysłu tłuszczowego w obecnym jej stanie nie będzie mogła się ostać na dłuższą metę.

KRONIKA

Dn. 22 czerwca r. b. odbyło się posiedzenie Zarządu Związku Przemysłu Chemicznego, na którym w poczet członków Związku przyjęto: Fabr. Chem. Farm. „Elit” w Grodzisku Mazowieckim i Zakłady Kauczukowe „Piastów”, Zarząd w Warszawie ul. Złota 35. Zarząd zapoznał się z aktualnym stanem rokowań o zawarcie traktatów handlowych oraz wysłuchał sprawozdania Dyrekcji z bieżących spraw, stanowiących przedmiot działalności Związku.

Państwowa Wytwórnia Prochu w Pionkach prosi nas o poinformowanie, że w pierwszych dniach bieżącego miesiąca nastąpi wysadzenie mielizny i pogłębienie koryta Wisły pod Miedzeszynem (naprzeciwko Wilanowa). Praca ta stanowi ciąg dalszy prowadzonych w ubiegłym roku prób zastosowania dynamitu, celem przyspieszenia osuszania bagien, oraz przyspieszenia pogłębiania rzek spławnych. O dokładnym terminie odjazdu środków lokomocji na miejsce pracy będzie poinformowane biuro Związku Przemysłu Chemicznego.

NOWE ROZPORZĄDZENIA

W Dz. Taryf Nr. 35 ukazało się Rozporządzenie Ministra Komunikacji, ustalające specjalną taryfę eksportową dla śrutu kostnego, wywożonego przez porty polskie.

W Dz. Taryf Nr. 38 ogłoszono taryfę importową dla nasion soi, importowanych z portów polskich do fabryk śląskich. Ustalona przytem została bardzo niska stawka przewozowa, w porównaniu do kosztów przewozu na szlak krajowego pochodzenia.

Ukazały się jednocześnie rozporządzenia zmieniające nomenklaturę stawki taryfy normalnej i taryfy eksportowej dla materiałów wybuchowych. Rozporządzenia te są wynikiem długotrwałych prac, zmierzających do uregulowania trudnego zagadnienia przewozu materiałów wybuchowych.

NOTOWANIA CEN WAŻNIEJSZYCH WYTWORÓW
PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

Aceton	450 zł.	Mączka kostna odklejona 30% P ₂ O ₅	15 zł.
Alkohol metylowy techniczny 90%	170 "	rogowa 13/14%N ₂	— "
czysty 99%	300 "	Naftalin surowy prasowany	28,00 "
* Amonjak skroplony za 1 kg NH ₃	1,80 "	czysty w łuskach	52,50 "
* Azotniak mielony za 1 kg % N ₂	1,54 "	Octan sodu	120 "
granulowany za 1 kg % N ₂	1,69 "	ołowiu	215 "
Azotan amonu	100 "	Oleina zwierzęca destylat	190 "
Azotyn sodowy	120 "	saponifikat	180 "
Benzol handlowy 90%	80 "	Oleum 20%	19,24 "
czysty	92 "	Olej lniany	132 "
Bisulfat (kw. siarczan sodu)	13,50 "	* Potaż kalcynowany 90/95%	120 "
* Boraks	110—125 "	* Potaż żrący topiony 88/92%	140 "
Chlorek cynku 50° Bé	40 "	Pirydyna czysta dla celów analitycznych	9,75 "
Chlorek wapna bielący	30,6 "	za 1 kg	17,50 "
Chlorek wapnia (CaCl ₂)	20—22 "	Smola preparowana	130 "
Chloroform czysty	800 "	Saletra potasowa	65 "
„pro narcosi“	1,800 "	* Saletra sodowa przem. zwyczajna	90 "
Eter siarkowy	390 "	* Saletra sodowa przem. raz rafinowana	100 "
Fenol czysty	265 "	Saletra sodowa podwójnie rafinowana	29,65 "
Formalina 40%	270 "	* Siarczan miedzi	110—125 "
* Gliceryna farmaceutyczna 30° Bé	225 "	* Siarczek sodu 60/62%	60 "
techniczna 85/88%	160 "	Soda amonjakalna	25 "
* Karbid granulowany	75 "	kaustyczna	60 "
Karbolineum	29,75 "	Sól glauberska krystaliczna	7,00 "
Klej kostny	230 "	Stearyna	150 "
Klej skórny biały	260 "	Superfosfat 16% par. Warszawa	10,72 "
Krezol	128 "	Toluol czysty	105 "
Kwas azotowy tech. czysty za 100% HNO ₃	93 "	Woda amonjakalna chem. czysta zaw.	60 "
Kwas mrówkowy 85%	241 "	± 25% NH ₃	400 "
Kwas siarkowy 60° Bé	6,00 "	Zelatyna techn.	— "
solny 19°/21° Bé	12,25 "		
octowy techn. 30%	100 "		

Ceny powyższe są cenami hurtowymi i rozumieją się za 100 kg loco fabryka bez opakowania; ceny za produkty oznaczone gwiazdką rozumieją się wraz z opakowaniem.



KOMUNIKACJA LOTNICZA ZAPEWNIĄ MAKSYMUM WYGODY
OSZCZĘDNOŚCI CZASU I BEZPIECZEŃSTWA

PRODUKTY WYTWÓRCZOŚCI KRAJOWEJ

Barwniki i półprodukty organiczne:	Gliceryna farmaceutyczna i techniczna:	Oleina zwierzęca:
„PRZEMYSŁ CHEMICZNY, BO-	na:	Sp. Akc. „STREM“, Warszawa,
RUTA Sp. Akc.“, Zgierz, tel.	Sp. Akc. „STREM“, Warszawa,	Mazowiecka 7, tel. 314-30.
Łódź 121-01; Warszawa, Bednar-	Mazowiecka 7, tel. 314-30.	
ska 2, tel. 659-99.	Przem. Tłuszcz. „SCHICHTLE-	Słomka i włosie wiskozowe:
„WOLA KRZYSZTOPORSKA“	VER“ Sp. Akc., Warszawa, Nowy	Sp. Akc. TOMASZOWSKA FA-
Fabr. Chem. Piotrków Tryb., tel.	Zjazd I, telefony 605-77, 605-99.	BRYKA SZTUCZNEGO JEDWA-
Piotrków Tryb. 165.	Gumowe artykuły techniczne:	BIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel.
ZAKŁADY CHEMICZNE W WIN-	Sp. Akc. „WOLBROM“, Warsza-	875-39.
NICY, S. A. Henryków pod War-	wa, Wierzbowa 9, tel. 760-80.	Smola pierwszorzędowa:
szawą. Tel. II podm. Henryków 5.	Jedwab sztuczny:	Zakłady „ELEKTRO“, Łaziska
Biurowo sprzedaży: H. Weiss i S-ka.	Sp. Akc. „TOMASZOWSKA FA-	Górne, G. Śląsk.
Łódź, Piotrkowska 80, tel. 186-12.	BRYKA SZTUCZNEGO JEDWA-	Soda amonjakalna, krystaliczna i kau-
Chlorek wapna bielący.	BIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel.	styczna:
Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“,	875-39.	„ZAKŁADY SOLVAY W POL-
Warszawa, Zgoda 10, tel. 634-94.	FABRYKA PRZĘDZY I TKANIN	SCE“, Warszawa, Czackiego 14,
Chlorek wapnia (CaCl ₂):	SZTUCZNYCH „CHODAKÓW“,	tel. 711-24.
„ZAKŁADY SOLVAY W POL-	Sp. Akc., poczta Sochaczew. Tel.	Soda kaustyczna.
SCE“, Warszawa, Czackiego 14,	Sochaczew 81.	Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“,
tel. 711-24.	Karbid:	Warszawa, Zgoda 10, tel. 634-94.
Farmaceutyczne przetwory:	Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“,	Sól glauberska krystaliczna:
Sp. Akc. „LUDWIK SPIESS	Warszawa, Zgoda 10, tel. 634-94.	„TOMASZOWSKA FABRYKA
i SYN“, Warszawa, Daniłowiczow-	Zakłady „ELEKTRO“, Łaziska	SZTUCZNEGO JEDWABIU“,
ska 16, tel. Centrala-Spiess.	Górne, G. Śląsk.	Warszawa, Wilcza 9a, tel. 8-75-39.
„FR. KARPIŃSKI SPÓŁKA AK-	Klej kostny i skórny:	Stearyna:
CYJNA“, Warszawa, Wolność 9,	Sp. Akc. „STREM“, Warszawa,	Sp. Akc. „STREM“, Warszawa
tel. 11-06-00.	Mazowiecka 7, tel. 314-30.	Mazowiecka 7, tel. 314-30.
	Kwaśny węgiel sodowy (bikarbonat):	Zelazokrzem 45% i 75%:
	„ZAKŁADY SOLVAY W POL-	Zakłady „ELEKTRO“, Łaziska
	SCE“, Warszawa, Czackiego 14,	Górne, G. Śląsk.
	tel. 711-24.	

Członkowie Związku Przemysłu Chemicznego otrzymują „Wiadomości Przemysłu Chemicznego“ bezpłatnie.

Redakcja i Administracja: Warszawa, Czackiego 1, telefon 410-14

Wydawca: w imieniu Związku Przem. Chemicznego Rzplitej Polskiej—Dyrektor Związku Inż. EDMUND TREPKA

Redaktor: Inż. TADEUSZ ZAMOYSKI

Druk L. Bogusławskiego i S-ki, Świętokrzyska 11

WIADOMOŚCI PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

ORGAN ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO
RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

WARSZAWA, DNIA 15 LIPCA 1933 ROKU

POROZUMIENIE MIĘDZY WYTWÓRCĄ I SPOŻYWCĄ

Zbliżenie producenta z konsumentem na każdym odcinku pracy przemysłowej i handlowej jest sprawą wielkiej doniosłości. Szczególnie jednak płodne w następstwa zdaje się być bezpośrednie porozumienie wytwórcy i odbiorcy artykułów chemicznych. Różnorodność gatunku, stopnia czystości, przeznaczenia jednego i tego samego przetworu chemicznego stwarza tysiączne trudności przy formułowaniu zamówienia, przyjęcie obstalunku, dostawie towaru. Trudności te potęgują się jeszcze znacznie, gdy chodzi o przerwienie się z towaru importowanego na krajowy, o zastąpienie zagranicznego dostawcy polskim producentem. Wówczas wymiana korespondencji nie prowadzi naogół do celu. Nie pomaga nawet często nadesłanie próbek żadanego towaru, tem mniej zaś podanie nazwy preparatu, dotychczas importowanego, z reguły fantazyjnej i nic nie mówiącej. Niezbędne jest wówczas osobiste zetknięcie się producenta i konsumenta, którzy na drodze bezpośredniej wymiany myśli dochodzą zazwyczaj do porozumienia.

Sprawa ta nabiera osobiwej ostrości na tle aktualnych warunków wymiany zagranicznej. Znane powszechnie utrudnienia przywózowe, w związku z reglamentacją importu dużej ilości artykułów chemicznych, zmuszają kupca do poszukiwania źródeł zakupu w kraju. Ponadto — istnieje wśród odbiorców tendencja przesunięcia punktu ciężkości zaopatrywania rynku w towary chemiczne z dotychczasowego głównego do Polski importera chemikalij na inne ośrodki produkcji. Obie te okoliczności stwarzają szczególnie korzystną dla naszego przemysłu chemicznego koniunkturę. Jest ona tem więcej godna wyzyskania, że kupiec, odrzucając dotychczasowe źródło nabycia, z natury rzeczy zwraca się przedewszystkiem do krajowego przemysłu, żądając towaru zastępczego. Staje się przeto nie tylko bardzo cennym informatorem o możliwościach podjęcia nowych działów produkcji, lecz może być nawet inicjatorem uruchomienia nieistniejących dotychczas fabrykacyj.

Na tem tle staje się całkiem oczywisty pożytek, potrzeba, a nawet konieczność bliskie-

go kontaktu między producentem chemicznym i konsumentem jego wytworów, co też skłoniło w swoim czasie Związek Przemysłu Chemicznego do przeprowadzenia całej kampanji na terenie Izby Przemysłowo-Handlowych, celem wywołania pożądanej dyskusji między wytwórcą i odbiorcą. Obecnie — przystąpiliśmy do wznowienia akcji; pierwsza taka narada odbyła się w Izbie Przemysłowo-Handlowej we Lwowie, podczas III Zjazdu Chemików Polskich. Z dyskusji, jaka miała miejsce po zebraniu, wyciągnąć można było długi szereg konkretnych wniosków, utrwalających stosunki między producentem i kupcem. Usłyszeliśmy więc ze strony odbiorców realne koncepcje i propozycje, dotyczące gatunków towaru, sposobów opakowania, terminów dostawy, nawet warunków płatności i wysokości rabatów. Ponieważ zaś w zebraniu wzięła udział większa ilość przemysłowców, bawiących we Lwowie z okazji Zjazdu, więc też można było rozwinąć dyskusję na szerokiej płaszczyźnie.

Związek Przemysłu Chemicznego zamierza kontynuować podobną pracę na terenie innych Izby Przemysłowo-Handlowych.

Ponadto — w ramach naszej działalności leży też zetknięcie producenta nie tylko z terytorjalnymi odbiorcami (jak to ma miejsce w Izbach), lecz również z określonymi działami przemysłu, które używają produktów chemicznych. I tutaj również możemy się wykazać rzeczowymi rezultatami. Przed paru miesiącami odbyło się na terenie Związku Przemysłu Włókienniczego w Łodzi zebranie, mające na celu zbliżenie włókiennictwa, zużywającego artykuły chemiczne, z ich producentami. W wyniku — przeprowadzana jest szczegółowa ankieta na temat wysokości faktycznego zapotrzebowania artykułów pomocniczych dla włókiennictwa. Przemysł chemiczny ze swej strony przedstawił plan rozwoju produkcyjnego na najbliższą przyszłość — na tle postępów techniki włókienniczej.

W dalszym naszym programie leży zwołanie podobnej narady producentów chemicznych z odbiorcami przemysłowymi: garbarstwem, papiernictwem, przemysłem rolnym i t. d.

Z BIEŻĄCEJ DZIAŁALNOŚCI ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

W okresie od dnia 1 do 15 lipca r. b. Związek Przemysłu Chemicznego zajmował się w szczególności następującymi sprawami:

W sprawach traktatowych:

złożył opinię w sprawie żądań taryfowych w związku z rokowaniami o zawarcie traktatu handlowego polsko-francuskiego.

W sprawach eksportowych:

z badał możliwości eksportu i poczynił starania o ułatwienie wywozu kilku artykułów chemicznych, w ramach konkretnych tranzakcyj, przeprowadził ankietę, mającą na celu zebranie materiałów w sprawie cen surowców, półfabrykatów i artykułów pomocniczych, używanych przy produkcji towarów na eksport.

W sprawach handlu wewnętrznego:

wystąpił do Min. Rolnictwa z inicjatywą nowelizacji przepisów o handlu nawozami sztucznymi, w kierunku dokładnego ustalenia warunków i cech charakterystycznych, znamiennej dla krajowej mączki fosforytowej,

z badał dokładnie sprawę znakowania waty i wystąpił z odpowiednimi wnioskami, zmierzającymi do uregulowania handlu watą higroskopijną, tudzież eliminowania z rynku waty niewłaściwie znakowanej,

wskazał szereg źródeł zakupu artykułów chemicznych, dotychczas importowanych z zagranicy.

ZNAKOWANIE TOWARÓW KRAJOWYCH

Sprawa znakowania towarów, wytwarzanych w kraju, celem umożliwienia łatwego rozróżnienia przez konsumenta towaru krajowego od importowanego, jest rzeczą wielkiej doniosłości. We wszystkich prawie krajach Europy propagowane jest używanie specjalnych znaków słownych lub obrazowych, pozwalających na pierwszy rzut oka rozpoznać wyrób krajowy.

Podjęcie odpowiedniej akcji w Polsce jest zewszęchmiar pożądane — w ramach istniejącej organizacji społecznej, Centralnego Tow. Popierania Wytwórczości Krajowej. Oczywiście, używanie znaku Towarzystwa powinno wynikać tylko z odpowiedniej propagandy, nie być zaś przymusem ustawowym. Podobnie zresztą, jak zaopatrywanie towarów w napisy: „wyrób krajowy”, „made in Poland” i t. p. nie może być uwarunkowane jakkolwiek rejestracją. Znakowanie towaru wprowadzające w błąd co do jego pochodzenia, jest bowiem karalne na podstawie obowiązujących przepisów (o nielojalnej konkurencji) i niema potrzeby stwarzania w tym zakresie nowych norm prawnych.

Dlatego też wysiłek społeczny musi być zwrócony w kierunku przestrzegania istniejących rozporządzeń, nie zaś formułowania nowych, któreby domagały się np. rejestrowania wszystkich wyrobów, w kraju wytwarzanych. Wywołałoby to zbędne komplikacje, stworzenie nowego wielkiego aparatu, koszty związane ze zgłaszaniem towarów i t. d.

WŚRÓD KSIĄŻEK

Nakładem Instytutu Spraw Społecznych ukazała się druga skolei praca, dotycząca bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle ceramicznym i cementowym. Podobnie, jak pierwsze wydawnictwo poświęcone kwasowi solnemu i octowemu, omawiane opracowanie dzieli się na dwie zasadnicze części: przebieg wyrobu poszczególnych produktów z punktu widzenia higieny i bezpieczeństwa pracy, oraz omówienie urządzeń higienicznych i środków ochrony zatrudnionych.

Praca zasługuje na szczególną uwagę; napisana jest w sposób jasny i celowy. Dodane streszczenie książki w języku francuskim zachęcić może do przekładu na języki obce.

Izba Przemysłowo-Handlowa w Łodzi wydała IV Sprawozdanie z działalności za rok 1932.

Poza faktycznym sprawozdaniem z prac, dokonanych przez Izbę, książka zawiera też monograficznie podane omówienie sytuacji poszczególnych dziedzin przemysłu, znajdujących się na terenie Izby Łódzkiej. Przemysł chemiczny omówiony jest dokładnie, w szczególności jeśli chodzi o jedwab sztuczny, barwniki syntetyczne i przemysł gumowy.

CENY SPIRYTUSU PRZEMYSŁOWEGO

Z dniem 30 czerwca r. b. wszedł w życie nowy cennik spirytusowy na spirytus do celów przemysłowych, ustalający następujące ceny sprzedażne za litr spirytusu 100%-wego w złotych:

do wyrobu galenowych środków leczniczych, specyfików farmaceutycznych, do użytku aptecznego i szpitalnego	zł. 9.—
do wyrobu artykułów perfumeryjno-kosmetycznych	„ 5.—
do wyrobu octu, eteru, politory, lakierów, syntetycznych środków leczniczych, preparatów organoterapeutycznych, materiałów wybuchowych i na wszelkie inne cele przemysłowe	„ 1.35
do celów napędowych	„ 0,45

Wszystkie ceny powyższe rozumieją się za rektyfikat pierwszego gatunku lub spirytus odwodniony.

Cennik powyższy nie różni się naogół od dotychczas obowiązującego i jest wyrazem ostatecznego ujednostajnienia cen sprzedażnych spirytusu na cele przemysłowe. Dezyderat przemysłu chemicznego, aby cena spirytusu do wyrobu specyfików farmaceutycznych była oznaczona w tej samej wysokości, jak do wyrobu syntetycznych środków leczniczych i preparatów organoterapeutycznych — nie został uwzględniony.

Monopol Spirytusowy może za zgodą Ministra Skarbu sprzedawać po cenach niższych spirytus na cele wojskowe i napędowe, oraz denaturat dla instytucji zwolnionych całkowicie lub częściowo od opłacania podatku od olejów mineralnych. Ponadto Monopol oznacza niższe ceny na spirytus, przeznaczony do wyrobu artykułów eksportowych.

NOWE ULGI CELNE

Rozporządzeniem z dnia 30 czerwca r. b. zostały ustalone ulgi celne, obowiązujące do dnia wejścia w życie nowej taryfy celnej, t. j. do dnia 10 października r. b. Ulgi te ogłoszono w Dz. Ust. Nr. 46, z dnia 30 czerwca 1933 r. pod poz. 368. Ulgi celne dotyczą następujących artykułów, interesujących bezpośrednio przemysł chemiczny:

celuloid (poz. 68, p. 3 i 4 taryfy celnej) za pozwoleniem Min. Skarbu korzysta z ulgi wynoszącej 75% cła normalnego,

elektrody węglowe i grafitowe do celów przemysłowych (poz. 71, p. b, c) za pozw. Min. Sk. — korzystają z ulgi wynoszącej 90% cła normalnego,

siarczan baru stracony do wyrobu papieru (poz. 96, p. 3a) za pozw. Min. Sk. — 75% cła normalnego,

dwutlenek baru (poz. 102, p. 1) — 80% cła normalnego,

masy kontaktowe do celów przemysłowych (poz. 112, p. 25 b) — za pozw. Min. Sk. — 90% cła normalnego,

nadmanganian potasowy do celów przemysłowych (poz. 112, p. 25 b) za pozwoleniem Min. Sk. — 80% cła normalnego,

chlerek cynawy do celów przemysłowych (poz. 112, p. 25b) — za pozw. Min. Sk. — 75% cła normalnego,

metyloheksalina do celów przemysłowych (poz. 112, p. 25c) — za pozw. Min. Sk. — 90% cła normalnego,

olej drzewny (poz. 117, p. 6) — 50% cła normalnego,

substrat bituminowo-olejowy do wyrobu farb rdzochronnych (poz. 117, p. 10) za pozwoleniem Min. Sk. — 80% cła normalnego,

aldehyd benzoesowy do wyrobu barwników (poz. 119, p. 4) za pozw. Min. Skarbu — 85% cła normalnego,

płatki aluminjowe do wyrobu materiałów wybuchowych (poz. 166) za pozw. Min. Sk. — 80% cła normalnego,

papiery do fabrykacji papierów światłoczułych i opakowania błon fotograficznych dla właściwych fabryk (poz. 177, p. c. I. II., 6d, p. 11b I. II, c I, II, p. 20, poz. 178, p. 9a) za pozw. Min. Sk. — 60%, 80%, 90% cła normalnego.

Ponadto Rozporządzenie powyższe obejmuje również ulgi celne na przedziwo cięte z włókna sztucznego o zbliżonej długości włókien (t. zw. *vistra*) — w wysokości 90% i 70% cła normalnego. Ogłoszenie tej ostatniej ulgi celnej spotyka się z protestem krajowych fabryk sztucznego jedwabiu, które wytwarzają całkowicie analogiczny produkt w gatunkach i ilościach, najzupełniej odpowiadających zapotrzebowaniu rynku wewnętrznego. Toteż import *vistry* z zagranicy nie jest technicznie usprawiedliwiony ani gospodarczo potrzebny.

Równocześnie z ogólnym Rozporządzeniem o ulgach celnych ogłoszone zostało w Dz. Ust. Nr. 46 Rozporządzenie z dnia 24 czerwca 1933 r. o uldze celnej na kwas węglowy, wprowadzające stosowanie 80%-wej zniżki od cła

normalnego, za specjalnymi pozwoleniami Min. Skarbu. Ulga ta — w przeciwieństwie do ulg objętych ogólnym Rozporządzeniem — obowiązuje aż do odwołania.

KRONIKA

Dnia 4 lipca r. b. odbyło się posiedzenie Rady Towaroznawczej przy Ministerstwie Skarbu, na którym — spośród spraw bezpośrednio interesujących wytwórczość chemiczną — postanowiono:

mąkę dla diabetyków cłić według poz. 3, p. 2 c. taryfy celnej,

materace z włosia impregnowanego gumą cłić według poz. 88, p. 1 d. taryfy celnej.

Dnia 12 lipca r. b. odbyło się posiedzenie Zarządu Związku Przemysłu Chemicznego, na którym w poczet członków Związku przyjęto: Wytwórnię Fotochemiczną „Ero” w Poznaniu oraz Fabrykę Chemiczną Leon S. Goldflam w Warszawie.

Zarząd, rozważając wezwanie Centralnego Towarzystwa Popierania Wytwórczości Krajowej, postanowił poprzeć działalność Towarzystwa, kontynuując zresztą zasadniczą pozytywną współpracę Związku z tem Towarzystwem, wyrażającą się w udziale p. inż. T. Zamoyckiego we władzach Towarzystwa, mianowicie w jego Zarządzie. Do sprawy Tow. Popierania Wytwórczości Krajowej powrócimy jeszcze, przedewszystkiem w płaszczyźnie urzędowanego przez Towarzystwo pociągu-wystawy.

Uwagę członków Związku zwracamy na numer 155 Codziennej Gazety Handlowej z dnia 11 lipca r. b. Numer ten został w znacznej części poświęcony III Zjazdowi Chemików Polskich i zawiera interesujące wywiady z członkiem Instytutu, prof. Kamilem Matignon, prezesem Związku Przemysłu Chemicznego — Dr. Józefem Landauem oraz przewodniczącymi dwóch Sekcyj Związkowych: sztucznego jedwabiu, inż. Feliksem Wiślickim i farmaceutycznej, Dr. Stefanem Otolskim. Ponadto ogłoszone też zostały przemówienia, wygłoszone na otwarciu Zjazdu przez kierowników Komitetu Organizacyjnego Zjazdu: prof. Józefa Zawadzkiego i prof. Adolfa Joszta.

NOWE ROZPORZĄDZENIA

W Dz. Ust. Nr. 48 z dn. 5 lipca r. b. ukazało się pod poz. 380 Rozporządzenie Rady Ministrów z dn. 26 czerwca 1933 r. w sprawie podatku drogowego i opłat od materiałów pędnych na rzecz Państwowego Funduszu Drogowego. Stosownie do przepisów tego Rozporządzenia — spirytus etylowy przeznaczony do napędu pojazdów mechanicznych, benzol, syntetyczny spirytus metylowy oraz produkty naftowe o ciężarze właściwym do 0,810: podlegają opłacie w wysokości 12 groszy od 1 kg. Od opłaty tej zwolniony jest tylko spirytus etylowy przeznaczony do poruszania silników w rolnictwie, oraz benzol przeznaczony do celów wojskowych (materiały wybuchowe). Rozporządzenie weszło w życie dn. 5 lipca r. b.

**NOTOWANIA CEN WAŻNIEJSZYCH WYTWORÓW
PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO**

Aceton	450 zł.
Alkohol metylowy techniczny 90%	170 "
czysty 99%	300 "
* Amoniak skroplony za 1 kg NH ₃	1,80 "
* Azotniak mielony za 1 kg % N ₂	1,54 "
* " granulowany za 1 kg % N ₂	1,69 "
Azotan amonu	100 "
Azotyn sodowy	120 "
Benzol handlowy 90%	80 "
czysty	92 "
Bisulfat (kw. siarczan sodu)	13,50 "
* Boraks	110-125 "
Chlorek cynku 50° Bé	40 "
Chlorek wapna bielący	30,6 "
Chlorek wapnia (CaCl ₂)	20-22 "
Chloroform czysty	800 "
" „pro narcosi“	1,800 "
Eter siarkowy	390 "
Fenol czysty	265 "
Formalina 40%	270 "
* Gliceryna farmaceutyczna 30° Bé	225 "
* " techniczna 85/88%	160 "
* Karbid granulowany	70 "
Karbolineum	29,75 "
Klej kostny	230 "
Klej skórny biały	260 "
Krezol	128 "
Kwas azotowy tech. czysty za 100% HNO ₃	93 "
Kwas mrówkowy 85%	241 "
Kwas siarkowy 60° Bé	6,00 "
" solny 19°/21° Bé	12,25 "
" octowy techn. 30%	100 "

Mączka kostna odklejona 30% P ₂ O ₅	15 zł.
rogowa 13/14% N ₂	— "
Naftalin surowy prasowany	28,00 "
czysty w łuskach	52,50 "
Octan sodu	120 "
ołowiu	215 "
Oleina zwierzęca destylat	190 "
saponifikat	180 "
Oleum 20%	19,24 "
Olej lniany	132 "
* Potaż kalcynowany 90/95%	120 "
* Potaż żrący topiony 88/92%	140 "
Pirydyna czysta dla celów analitycznych za 1 kg	9,75 "
Smola preparowana	17,50 "
Saletra potasowa	130 "
* Saletra sodowa przem. zwyczajna	65 "
* Saletra sodowa przem. raz rafinowana	90 "
Saletra sodowa podwójnie rafinowana	100 "
Siarczan amonu	29,65 "
* Siarczan miedzi	110-125 "
* Siarczek sodu 60/62%	60 "
Soda amonjakalna	25 "
kaustyczna	60 "
Sól glauberska krystaliczna	7,00 "
Stearyna	150 "
Superfosfat 16% par. Warszawa	10,72 "
Toluol czysty	105 "
Woda amonjakalna chem. czysta zaw. + 25% NH ₃	60 "
Żelatyna techn.	400 "

Ceny powyższe są cenami hurtowymi i rozumieją się za 100 kg loco fabryka bez opakowania; ceny za produkty oznaczone gwiazdką rozumieją się wraz z opakowaniem.


**KOMUNIKACJA LOTNICZA ZAPEWNIĄ MAKSYMUM WYGODY
OSZCZĘDNOŚCI CZASU I BEZPIECZEŃSTWA**
PRODUKTY WYTWÓRCZOŚCI KRAJOWEJ

Barwniki i półprodukty organiczne: „PRZEMYSŁ CHEMICZNY, BO- RUTA Sp. Akc.“, Zgierz, tel. Łódź 121-01; Warszawa, Piusa XI. 3. m. 8, tel. 8-38-78. „WOLA KRZYSZTOPORSKA“ Fabr. Chem. Piotrków Tryb., tel. Piotrków Tryb. 165. ZAKŁADY CHEMICZNE W WIN- NICY, S. A. Henryków pod War- szawą, Tel. II podm. Henryków 5. Biuro sprzedaży: H. Weiss i S-ka. Łódź, Piotrkowska 80, tel. 186-12.	Gliceryna farmaceutyczna i technicz- na: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 314-30. Przem. Tłuszcz. „SCHICHT-LE- VER“ Sp. Akc., Warszawa, Nowy Zjazd 1, telefony 605-77, 605-99. Gumowe artykuły techniczne: Sp. Akc. „WOLBROM“, Warsza- wa, Wierzbowa 9, tel. 760-80. Jedwab sztuczny: Sp. Akc. „TOMASZOWSKA FA- BRYKA SZTUCZNEGO JEDWA- BIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel. 875-39. FABRYKA PRZĘDZY I TKANIN SZTUCZNYCH „CHODAKÓW“, Sp. Akc., poczta Sochaczew. Tel. Sochaczew 81. Karbid: Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“, Warszawa, Zgoda 10, tel. 634-94. Zakłady „ELEKTRO“, Łaziska Górne, G. Śląsk. Klej kostny i skórny: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 314-30. Kwaśny węglan sodowy (bikarbonat): „ZAKŁADY SOLVAY W POL- SCE“, Warszawa, Czackiego 14, tel. 711-24.	Oleina zwierzęca: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 314-30. Słomka i włosie wiskozowe: Sp. Akc. TOMASZOWSKA FA- BRYKA SZTUCZNEGO JEDWA- BIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel. 875-39. Smola pierwszorzędowa: Zakłady „ELEKTRO“, Łaziska Górne, G. Śląsk. Soda amonjakalna, krystaliczna i kau- styczna: „ZAKŁADY SOLVAY W POL- SCE“, Warszawa, Czackiego 14, tel. 711-24. Soda kaustyczna. Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“, Warszawa, Zgoda 10, tel. 634-94. Sól glauberska krystaliczna: „TOMASZOWSKA FABRYKA SZTUCZNEGO JEDWABIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel. 8-75-39. Stearyna: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 314-30. Żelazokrzem 45% i 75%: Zakłady „ELEKTRO“, Łaziska Górne, G. Śląsk.
--	--	--

Członkowie Związku Przemysłu Chemicznego otrzymują „Wiadomości Przemysłu Chemicznego“ bezpłatnie.

Redakcja i Administracja: Warszawa, Czackiego 1, telefon 410-14

Wydawca: w imieniu Związku Przem. Chemicznego Rzplitej Polskiej—Dyrektor Związku Inż. EDMUND TREPKA

Redaktor: Inż. TADEUSZ ZAMOYSKI

Druk L. Bogusławskiego i S-ki, Świętokrzyska 11

WYDAWNICTWA „MATHESIS POLSKIEJ” WARSZAWA

„I dlatego to każdy, kto potrafi zainteresować ogół sprawami wszechświata i, choćby na chwilę, odwrócić jego oczy od drobnych codziennych spraw, zasługuje nie tylko na uznanie, jako prawdziwy pionier kultury, ale także na wdzięczność, jako dobroczyńca ludzkości, znuzonej własną ciasnotą.

Takim człowiekiem był w ubiegłym wieku Flammarion, takim jest obecnie godny jego następcą, mało jeszcze u nas znany, James H. Jeans, czołowy astrofizyk współczesny, zarazem niezrównany popularyzator astronomii“.

Dr. J. Gadomski, Astronom Obserw. Warsz. w „Il. Kurj. Codz.“.

DZIEŁA SIR JAMES JEANSA

w przekładach Dra Wł. Kapuścińskiego, doc. U W.

NIEBO

ASTRONOMJA DLA LAIKÓW

Str. XII, 196 x 3 rys. i 47 planszami oraz 2 mapami nieba.

Cena w opr. płóc. zł. 9,60

(Z DZIEDZINY NAUKI I TECHNIK. I)

WSZECHŚWIAT

GWIAZDY – MGŁAWICE – ATOMY

Str. VIII, 306, x 24 rys. i 25 planszami.

Cena w opr. płóc. zł. 21,60

(BIBLIOTEKA „MATHESIS POLSKIEJ“)

„Sir James Jeans jest geniuszem w udostępnianiu najtrudniejszych faktów i teorii fizyki i astronomii, które czyni całkowicie zrozumiałe dla laików, nie mających przygotowania naukowego i matematycznego“.

Leonard Woolf w „The Nation“.

Do nabycia w Administracji „Mathesis Polskiej” w Warszawie, Marszałkowska 81.

TELEFON 940-14. KONTO w P. K. O. 12628

oraz w większych księgarniach.

TOWARZYSTWO ZAKŁADÓW CHEMICZNYCH

„STREM”

SPÓŁKA AKCYJNA

ZARZĄD: WARSZAWA, MAZOWIECKA 7. TEL. Nr. Nr. 635-36, 314-30 i 720-00

FABRYKI: W STRZEMIESZYCACH, ŁODZI,
TARCHOMINIE LWOWIE I BRZEZIU (G. Ś.)

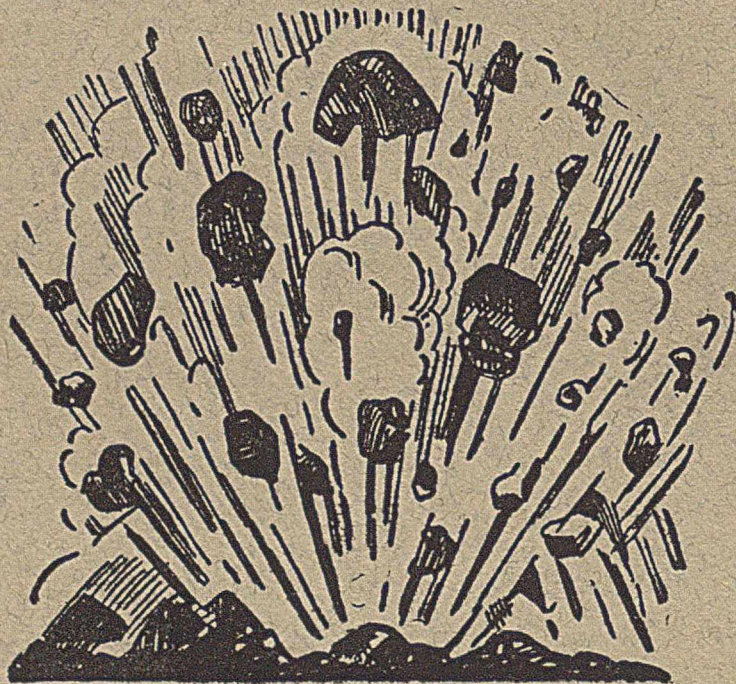
Łój kostny, klej kostny i skórny, mączki kostne nawozowe, oleina, gliceryna techniczna, farmaceutyczna i dynamitowa, stearyna, superfosfaty.

DYPLOM HONOROWY MINISTERSTWA PRZEMYSŁU I HANDLU NA WYSTAWIE SANITARNO-HIG. W WARSZAWIE 1927. WIELKI ZŁOTY MEDAL NA P. W. K. W POZNANIU 1929. DYPLOM HONOROWY MINISTERSTWA PRZEMYSŁU I HANDLU POZNAŃ 1929.

LIGNOZA

SPÓŁKA AKCYJNA

**WSZELKIE MATERJAŁY WYBU-
CHOWE I ŚRODKI ZAPALCZE
ORAZ PAPIERY DRZEWNE I BEZ-
DRZEWNE RÓŻNYCH GATUNKÓW**



FABRYKI:

**W KRYWAŁDZIE, Powiat Rybnicki
W PNIOWCU, Powiat Tarnogórski
W STARYM BIERUNIU, P. Pszczyński**

GENERALNA DYREKCJA:

**KATOWICE, UL. DWORCOWA 13
TEL.: 1355, 1520, 2958.**