

schwefeln und die hiebei fallenden an 6 bis 7 Volumpercente schwefliger Säure bei 6 Volumpercenten freien Sauerstoffs in den Austrittsgafen enthaltenen Gase der Schwefelsäure-Erzeugung zuzuführen, die Röstrückstände aber im Flammofen bis auf 1 bis 0.5 Percent Schwefel abzurösten, um dieselben auf Zink verhütten zu können.

Die schon einmal angeführte bekannte Firma *Rhenania* in Aachen brachte das Modell eines Röstoffens für Zinkblende von R. Hafenclever Helbig (*Fig. 2*) zur Ausstellung, welches die Möglichkeit bietet, den größeren Theil des Schwefelgehaltes nutzbar zu machen und hierauf durch weitere Röftung einen zur Zinkfabrication tauglichen Rückstand zu erhalten.

Fig. 2.

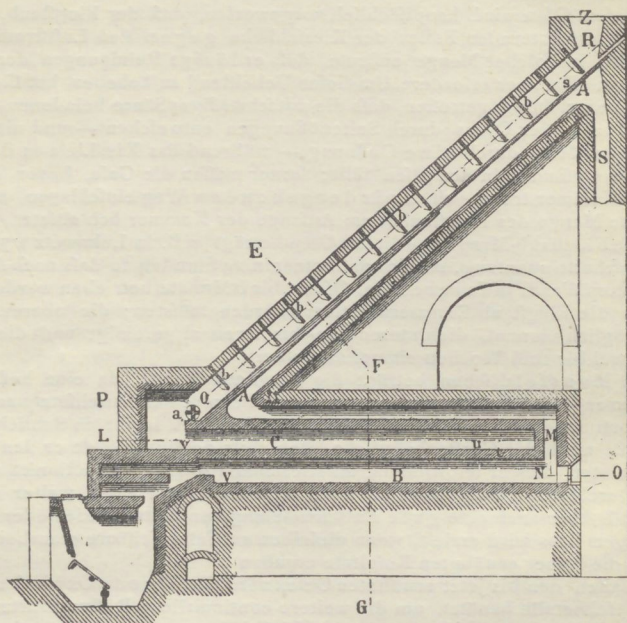
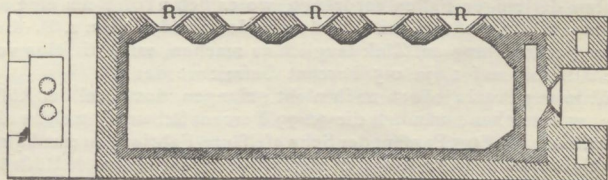


Fig.



Dieser Zinkblend-Röstoff hat der Hauptsache nach folgende Einrichtung:
Das Erzklein gelangt durch eine Schüttvorrichtung *Z* auf eine unter einem Winkel von 43 Grad geneigte schiefe Ebene *A*, welche 9 Meter lang und 1.75 Meter