Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 25 (1909)

Heft: 27

Rubrik: Marktberichte

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 16.07.2025

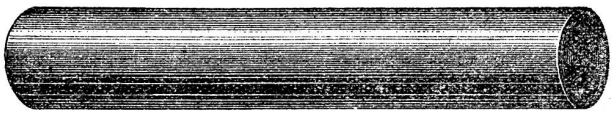
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Das Tauchlötverfahren.

Beim Tauchlöt-Verfahren werden die zu lötenden Gegenstände in große Mengen flüssig glühenden Lotes eingetaucht und es wird hauptsächlich für Massenlötung, wie solche im Fahrradbau usw. verwendet. Die zu lötenden Teile werden mit Boraxlösung angestrichen und hierauf wird soviel trockener Borax mit Lot vermischt auf die nasse Stelle geworfen, als hängen bleibt; alsdann werden die Gegenstände in den Tiegel mit Lot, das durch Koksfeuer glühend flüssig gehalten wird, eingetaucht. — Das Schlaglot ist in der Regel eine Legierung von etwa 58 Teilen Zink und 42 Teilen Kupfer mit einer Schmelztemperatur von etwa 900 Grad Celsius. Wird das Schlaglot längere Zeit gebraucht, so tritt eine Veränderung derselben auf, weil bei dem fortdauernden Schmelzvorgang viel mehr Zink als Kupfer verdampft. Das flüssige Lot wird immer zinkärmer und die mit der zinkarmen Legierung ausgeführten Lötungen halten nach dem Erkalten nicht oder schlecht, da das Lot die schlechten Eigenschaften des geschmolzenen Kupfers, als da sind Kaltbrüchigkeit und Sprödigkeit, zeigt. Man hat also darauf zu achten, daß die Zusammensetzung des Lotes den Gewichtsteilen nach stets die gleiche bleibt. Außerdem wird auch durch die eingetauchten Gegenstände das Lötbad verunreinigt, und diese Verunreinigungen haben auch einen schädlichen Einfluß auf die nachfolgenden Lötungen. Durch diese Verunreinigungen bildet sich im flüssigen Lot ein Niederschlag, der sich an der tiefsten Stelle des Tiegels ausscheidet und in den die Gegenstände nicht eingetaucht werden sollen. Um schlechte Lötungen durch Aenderung des Gehaltes am Zink der Legierung zu verhüten, soll von Zeit zu Zeit aus dem Lötbade eine Probe entnommen werden; diese wird auf den Gehalt an Zink und Kupfer untersucht und nach dem Ausfall der Untersuchung wird eine bestimmte Zinkmenge zugesetzt. Man ermittelt so die in der Stunde verdampfende Zinkmenge und setzt dann später ohne vorhergegangene chemische Untersuchung Zink zu. Hat man viele Lötungen auszuführen, so kann man durch schnelles Löten einer Veränderung begegnen; um nun das zu starke Abkühlen des Lotes zu verhindern, müssen die zu lötenden Gegenstände vorgewärmt werden und geschieht dies durch Erwärmung bis fast zur Glühtemperatur in einem Koksfeuer. Innerhalb der Lötzeit, etwa 2 bis 3 Stunden, wird die gewisse Lotmenge verbraucht und durch nach dem Löten wieder frisch zugesetztes Lot wird das flüssige erneuert. — Sind die zu lötenden Gegenstände hohl, und soll in den Hohlkörper kein Lot eindringen, so ist er mit Lehmpropfen zu verschließen, oder man kann auch an dem Gegenstand kleine Löcher, die sogenannten Lotlöcher anordnen, durch die das eingedrungene Lot wieder abfließen kann. Sind diese Mittel nicht anwendbar, so gehen durch das Tauschlötverfahren große Lotmengen verloren, was mit großen Unkosten verbunden ist und das Verfahren nicht empfehlenswert macht. —

Joh. Graber
Eisenkonstruktions-Werkstätte
Telephon . . . Winterthur Wälflingerstrasse
Best eingerichtete 1900
Spezialfabrik eiserner Formen
für die
Cementwaren-Industrie.
Silberne Medaille 1906 Mailand.
Patentierter Cementrohrformen-Verschluss.

Ia Comprimierte & abgedrehte, blanke STAHLWELLEN



Montandon & Cie. A.G. Biel
Blank und präzis gezogene
Profile
jeder Art in Eisen & Stahl.
Kaltgewalzter blanker Bandstahl bis 180 m/m Breite

Die Schmelztiegel für das Lot werden aus Graphit gefertigt, kleinere Tiegel mitunter auch aus Gußeisen. Das Brechen der Tiegel, besonders bei großen Abmessungen, wie solche beim Löten großer Gegenstände vorkommen, bringt unangenehme Betriebsstörungen und bedeutende Verluste, da das erstarrte Lot die Feuerung wie Rost und Züge verstopft, wodurch außer dem Materialverlust auch der ganze Ofen unbrauchbar werden kann. Zur Herstellung solcher Tauchlötöfen sind beste Graphittiegel zu verwenden und es sind diese sorgfältig auszumauern.

Marktberichte.

Holzmarktbericht aus Bayern. Der Bretterversand war schwach. Gute Ware stand am meisten in Frage, besonders breite Sorten, die nicht stark angeboten wurden. Allmählich rückt die Zeit des Rundholzeinkaufs näher. Die Säge-Industrie verfügt nur über eine beschränkte Zahl von Aufträgen. — Die drei niederbayerischen Forstämter Zwiesel-Ost, Zwiesel-West und Rabenstein hielten eine gemeinschaftliche Versteigerung ab, bei der gegen 30,000 Kubikmeter Nadel- und Buchenholz angeboten waren. Nadelholz erzielte bei Taxen von 10—21 Mark durchschnittlich 91½—92¾ % der Anschläge, Buchenholz 93¼—94 %. („Frkf. Ztg.")

Verschiedenes.

(Korr.) **Ein neuer Arbeitsvertrag zwischen dem Zürcher Hafner-Fachverein und 4 bezw. 5 Zürcher Firmen** ist durch Vermittlung des städtischen Einigungsamtes zustandegekommen. Darnach beträgt der Anfangslohn für einen tüchtigen und selbständigen Ofensetzer per Stunde 72 Cts. Der Lohn angehender oder unselbständiger, sowie alter und gebrechlicher Arbeiter richtet sich nach deren Leistungen.

Für Nacht- und Sonntagsarbeit wird 100 %, für Ueberstunden 50 % Zuschlag bezahlt. Die tägliche Arbeitszeit beträgt 9½ Stunden. An Samstagen und Vorabenden von Feiertagen endigt die Arbeitszeit um 5 Uhr.

Im Akkord werden gewöhnliche Oefen mit Fasen und ohne komplizierte Einrichtung mit Fr. 8.— und für Kacheltragöfen Fr. 7.50 per m² bezahlt, wenn nicht ein Stückpreis festgesetzt ist. Für komplizierte Oefen mit glatten Stäben und aus hartem Material werden Fr. 10.— per m² bezahlt. Für Oefen mit Blechkasten und

GEWERBEMUSEUM
WINTERTHUR