

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 26 (1910)

Heft: 22

Artikel: Das Schweißen und Hartlöten mit Berücksichtigung der Blechschweißung

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-580143>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

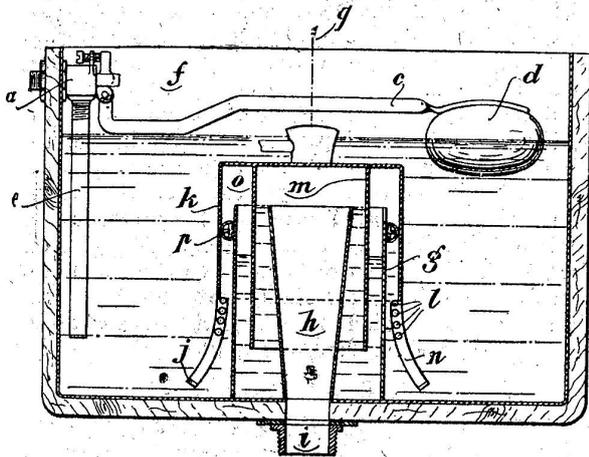
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 22.01.2025

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

Closet-Spül-Apparat „Patent“.

Von Walter Brändli, Techniker in Korschach, wird seit kurzer Zeit ein neuer Closet-Spül-Apparat in den Handel gebracht, der das Interesse aller Installateure vollauf verdient. Dieser, in allen Staaten patentamtlich geschützte Apparat wird von einem, an beliebigem Orte zu montierenden Luft-Ventil (Druck-Knopf) aus, automatisch betätigt. Da das im Spül-Kasten befindliche Wasser von der Luft angesaugt wird, weist es beim Spülen einen größeren Druck auf als bei Kettenzug-Apparaten oder sonstigen Systemen, und ist der Verbrauch an Wasser bei diesem Apparat dennoch sehr ge-



ring. Der Closet-Spül-Kasten kann in jeder beliebigen Höhe, auch direkt hinter dem Closet angebracht werden. Ein Ueberlaufen des Wassers im Kasten ist vollständig ausgeschlossen, da die im Raume o komprimierte Luft solches absaugt, sobald der Wasserspiegel über den Schwimmer hinausgeht.

Der Arbeitsvorgang des Apparates gestaltet sich folgendermaßen: Ist der Schwimmer d so tief gesunken, daß das Wassereintrittsventil a geöffnet wird und das Wasser durch das Einlaufrohr e in den Spülkasten f eintreten kann, so schließt das eintretende, mit dem Gefäß g zurückgebliebene Wasser die im Raume o befindliche Luft ab und komprimiert sie. Der Wasserspiegel zwischen den Gefäßen k, g steigt langsam, während der Wasserspiegel zwischen den Gefäßen m, g rasch zurücktritt. Wird durch ein momentanes Öffnen des Luft-Ventils (leichten Druck auf den Druckknopf) der Luftdruck im Lufttraum a reduziert, so erfolgt ein gleichmäßiges Ausströmen des im Spülkasten f aufgespeicherten Wassers. Letzteres fließt nun durch die untere Öffnung des Blechgefäßes k nach der oberen Öffnung des Blechgefäßes m zu, um nun durch die obere Öffnung des Blechgefäßes h und durch den Austritt i und n zu entweichen, bis das im Spülkasten zurückbleibende Wasser den tiefsten Stand erreicht hat, d. h. ungefähr bis auf die Höhe der Öffnungen l. Der niedergehende Schwimmer öffnet das Einlassventil, sodaß wieder frisches Wasser dem Behälter zugeführt wird. Bei q wird die Luftleitung vom Luftventil her angeschlossen.

Das Schweißen und Hartlöten mit Berücksichtigung der Blechschweißung.

Das Schweißen und Hartlöten von Blechkörpern bietet gegenüber dem Nieten den Vorteil dauernder Dichtigkeit der Nähte. Das rasche Undichtwerden genieteteter Nähte infolge des Verrostens und Zerpressens der Stemmanten

und Nietköpfe ist bei geschweißten Nähten ausgeschlossen. Vorteilhaft ist bei geschweißten Behältern das geringe Gewicht, das sich daraus ergibt, daß die Blechstärke infolge der größeren Festigkeit der geschweißten Naht kleiner sein kann als beim genieteteten Hohlkörper. Für geschweißte Blechkörper verwendet man ausschließlich Flußeisen. Das geeignetste Flußeisen hierzu ist dasjenige nach F 1 der Hamburger Normen, Feuerblech, mit 30—40 kg/mm²

Das autogene Schweißen hat sich erst im Laufe der letzten Jahre ausgebildet und hat bereits eine Bruchfestigkeit. Dieses Material leidet am wenigsten durch etwa vorkommende Ueberhitzung und zeigt andererseits die geringste Neigung zum Reißen in der Blauwärme. So umfangreiche Anwendung in der Praxis gefunden, wie es kaum bei einer anderen Arbeitsmethode in so kurzer Zeit der Fall gewesen ist. Man versteht darunter das Schweißen mittelst einer Gasflamme, durch die das Material an der zu verbindenden Stelle bis zum Schmelzen erhitzt wird, zusammenfließt und sich vereinigt. Für stark beanspruchte Hohlkörper sollte man die autogene Schweißung nicht verwenden, da sie ein Schweißverfahren ist, bei dem die Verbindung der Schweißkanten durch eingeschmolzenes Material hergestellt wird, das nicht durch Schmieden der Wellen verdichtet werden kann. Das autogene Schweißen wird entweder mit Sauerstoff und Wasserstoff oder mit Sauerstoff und Acetylen ausgeführt. Nach letzterer Methode erfolgt die Schweißung rascher und billiger. Für Wasserstoff beträgt die zulässige Blechstärke 8 mm, für Acetylen rund 10 mm. Bei größerer Blechstärke empfiehlt sich ein Vorwärmen durch eine Gasflamme, Holzkohlenfeuer usw. möglichst auf eine Temperatur von 600—800° C. Das Schweißen erfolgt in der Weise, daß die Bleche bis zu 3 mm Stärke stumpf voreinander gelegt und ihre Kanten bis zum Zueinanderfließen erhitzt werden. Die Kanten stärkerer Bleche werden abgechrägt, so daß sie eine Nut bilden, die mit einem Zusatz von weichem Draht aus schwedischem Holzkohleneisen vollgeschmolzen wird. Die zur Prüfung der autogen geschweißten Nähte von Flußeisenblechen vorgenommenen Versuche ergaben als größten Mangel dieser Schweißmethode die erhebliche Ungleichmäßigkeit in der Haltbarkeit der einzelnen Schweißnähte. Die Festigkeit der Nähte schwankte von 95—97% der Zerreißfestigkeit, des geglähten vollen Bleches nur bis auf 55,5%.

Beim Schweißen mit Wassergas besteht der Vorteil darin, daß das Anheizen der Naht von beiden Seiten möglich ist, im Gegensatz zur Rotschweißung, bei der nur von einer Seite angeheizt werden kann. Je gleichmäßiger die Naht in ihrer ganzen Stärke durcherhitzt werden kann, umso sicherer fällt die Verschweißung aus. Bei der Wassergasschweißung wirkt die Flamme desoxydierend auf das Eisen, so daß die zu verschweißenden Flächen rein bleiben und sich umso besser verbinden. Das Zusammenfügen der Bleche erfolgt beim Arbeiten mit Wassergas, ebenso wie beim Schweißen im Rotschweiß, nach der Methode des Stumpfschweißens, des Ueberlappungsschweißens und des Schweißens auf Keil. Die Stumpfschweißung ist besonders bei allen sehr engen oder im Innern unzugänglichen Hohlkörpern angebracht. Die Ueberlappungsschweißung ist wegen ihrer größeren und dauernden Widerstandsfähigkeit jeder anderen Schweißung vorzuziehen. Sie ist teurer als die Stumpfschweißung und findet eine Grenze in der Blechstärke. Möglich ist sie bis zu einer Blechstärke von 80 mm.

Die Keilschweißung hingegen läßt sich noch bei einer Blechstärke von etwa 100 mm ausführen. In der Fabrik der Aktiengesellschaft Julius Pintsch in Fürstenthalde können Hohlkörper bis zu 5 m Durchmesser bei 30 m Länge und einem Gewicht von 50,000 kg her-

gestellt werden. Die Prüfung der mit Wassergas geschweißten Nähte erfolgte an Zerreißstäben, die aus geschweißten Blechen herausgehobelt wurden. Die Gesamtbruchfestigkeit der Naht wurde auf 94,5% der Festigkeit des vollen Bleches und die Bruchdehnung des geschweißten Materials auf 80% der Bruchdehnung des vollen Bleches ermittelt.

Bei schwächeren Blechen, bis zu etwa 6 mm Stärke, ist es zweckmäßiger, daß sie hartgelötet, als daß sie geschweißt werden, da die Festigkeit der überlappten Löt-naht größer als die des Bleches ist und die Dehnbarkeit desselben nicht dabei leidet. Um festzustellen, in welchem Maße das Hartlöten dem autogenen Schweißen hinsichtlich der Widerstandsfähigkeit der Naht überlegen ist, wurden hartgelötete und autogen geschweißte Behälter durch das Sprengen mit innerem Wasserdruck geprüft. Die Durchmesser beider Arten von Behältern waren genau gleich, die Längen zeigten nur geringe Abweichungen. Die Böden waren ebenfalls in beiden Fällen fast genau übereinstimmend. Hierbei wurde festgestellt, daß die Widerstandsfähigkeit der autogen geschweißten Behälter im Durchschnitt nur $\frac{1}{2}$ bis höchstens $\frac{2}{3}$ von derjenigen der aus gleichen Blechen hergestellten hartgelöteten war. Nicht zu empfehlen ist die Hartlötung für über 150° C erwärmte Bleche. Mit Vorteil läßt sich das autogene Schweißverfahren auch zur Reparatur von Dampfkesseln verwenden.

Elektrische Leitungen im Feuer und wirksame Massnahmen zur Unfallverhütung.

Große Katastrophen bei ausbrechenden Bränden können vermieden, oder in ihrem Umfange doch bedeutend beeinträchtigt werden, wenn die anwesenden Personen mit Ruhe und Ueberlegung sofort diejenigen Massnahmen ergreifen, die jeweils geboten sind. Der Brand der Brüsseler Weltausstellung lehrt jedoch wieder, daß sich das große Publikum über diese notwendigen Massnahmen völlig im unklaren befindet, und sie können daher nicht oft und eindringlich genug wiederholt werden. Nachstehend seien nun die Massnahmen veröffentlicht, welche bei ausbrechendem Feuer an den elektrischen Installationen in den vom Brande betroffenen oder bedrohten Räumen zu empfehlen sind. Diese Vorschriften sind vom Verbands-Deutscher Elektrotechniker auf der Jahresversammlung zu Dortmund-Essen 1905 aufgestellt und auf der diesjährigen Jahresversammlung ergänzt worden.

A. Betriebsanlagen.

1. In vom Feuer betroffenen oder unmittelbar bedrohten elektrischen Betriebsanlagen ist der Betrieb nur im äußersten Notfall und womöglich nur durch das Betriebspersonal einzustellen. Das Eingreifen von Personen, die mit dem betreffenden Betriebe nicht vertraut sind, ist tunlichst zu vermeiden.

2. Die Maschinen und Apparate sind soweit als möglich vor Löschwasser zu schützen. Empfehlenswerte Löschmittel für Maschinen und Apparate sind trockener Sand, Kohlenäure und ähnliche nicht leitende und nicht brennbare Stoffe.

B. Installationen.

1. Die Lampen in den vom Feuer betroffenen oder bedrohten Räumen sind — auch bei Tage — einzuschalten. Sie leuchten im Gegensatz zu allen anderen Beleuchtungsmitteln auch in raucherfüllten Räumen weiter und sind daher zur Erleichterung von Rettungsarbeiten unentbehrlich. Die Leitungen dürfen daher nicht abgeschaltet werden.

2. Vom Feuer bedrohte Elektromotorenbetriebe sind, falls erforderlich, durch die damit betrauten Personen auszuschalten. Das Eingreifen von Personen, die mit den betreffenden Betrieben nicht vertraut sind, ist tunlichst zu vermeiden.

3. Die Lösch- und Rettungsarbeiten der Feuerwehr sind im übrigen ohne Rücksicht auf die elektrischen Installationen vorzunehmen. Nur soll das Bespritzen von elektrischen Apparaten, Schalttafeln, Sicherungen, nach Möglichkeit vermieden und kein Leitungsdraht ohne zwingenden Grund durchhauen werden.

4. Sämtliche Einrichtungen, welche zum Anschlusse eines Elektrizitätswerkes gehören, wie Verteilungskästen, Elektrizitätszähler, Transformatoren, sind von der Feuerwehr tunlichst unberührt zu lassen und deren Bespritzen mit Wasser ist zu vermeiden. Empfehlenswerte Löschmittel siehe A 2.

5. Beamte der Elektrizitätswerke, welche sich als solche legitimieren, erhalten Zutritt zur Brandstelle, um, wenn nötig, Transformatoren und deren Zubehör, sowie andere dem Elektrizitätswerke gehörige Teile stromlos zu machen. Den Anordnungen des Leiters der Feuerwehr auf der Brandstelle ist Folge zu leisten. Wenn an der Brandstelle Gefahr für die Beschädigung von Transformatoren oder deren Zuleitungen vorliegt, wird seitens der Feuerwehr der Betriebsdirektion des Elektrizitätswerkes auf dem schnellsten Wege Nachricht gegeben.

C. Freileitungen.

1. Die in der Nähe des Brandobjektes befindlichen Starkstrom-Freileitungen dürfen wegen der damit verbundenen Lebensgefahr nicht berührt werden. Da auch Leitern, Stangen, Helme usw. den elektrischen Strom zu übertragen vermögen, so dürfen die Mannschaften auch solche Geräte nicht mit den Freileitungen in Berührung bringen. Beim Spritzen ist darauf zu achten, daß das Stahlrohr möglichst weit, mindestens aber 3 m von den Freileitungen entfernt bleibt.

2. Wenn es unbedingt erforderlich ist, Freileitungen spannungslos zu machen, so soll dieses mit Hilfe der Freileitungsschalter an den Abschaltungsstellen möglichst durch Personal des Werkes bewirkt werden. Nur bei vorliegender Lebensgefahr sind die Leitungen durch Kurzschließen und Erden spannungslos zu machen. Dieses Gewaltmittel darf nur von eingehend geschulten Mannschaften ausgeführt werden. Zerschneiden der Leitungen ist gefährlich und soll nicht stattfinden.

3. Es empfiehlt sich, von jedem in der Nähe der Starkstrom-Freileitungen ausgebrochenen Brande die für diese Leitungen zuständige Stelle in Kenntnis zu setzen.

Es empfiehlt sich ferner, eine Anzahl Feuerwehrleute im Abschalten, Erden und Kurzschließen der Leitungen ausgebildet zu halten.

Giftfreies Universal-Dichtungsmittel für Gas-, Wasser- und Heizanlagen, sowie für alle Fabrikanlagen mit Dampfbetrieb.

(System Ignaz Kraus.)

Mit diesem giftfreien Dichtungsmittel „Fehr“ arbeiten zur vollsten Zufriedenheit die meisten Gaswerke und Installateure Oesterreich-Ungarns.

Durch das außerordentlich feste Einziehen des neuartigen, geschäftlich geschützten Dichtungsmittels „Fehr“ werden selbst bei mangelhaft geschnittenen Gewinden absolut sichere Dichtungen hergestellt. Ein weiterer Vorteil ergibt sich bei der Anwendung von „Fehr“ dadurch, daß auch nach langer Zeitdauer ein leichtes Zurückdrehen der Gewinde