

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 34 (1918)

Heft: 3

Artikel: Die Eigenschaften der Metalle und ihre Veränderung bei der autogenen Schweissung [Fortsetzung]

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-580962>

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: 18.03.2025

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

billiger Wohnhäuser durch die Gesellschaft unter Mithilfe der hiesigen großen Industriefirmen in finanzieller Hinsicht und der Stadt durch Überlassung von Bauland zu billigem Preis als Notwendigkeit festgestellt worden.

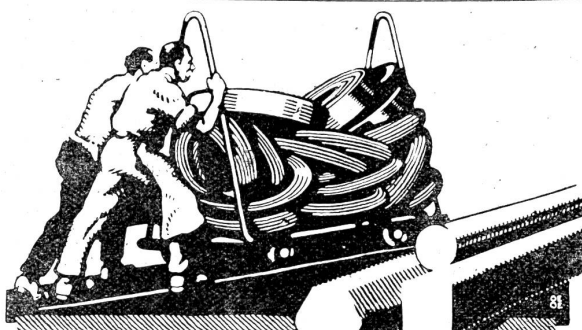
Gemeindewohnbauten in Bümpliz (Bern). Die Schulkommission erhielt von der Gemeindeversammlung die Vollmacht zum Verkaufe von zwei Bauparzellen vom Brünnacker des Statthalergutes an die Einwohnergemeinde zur Erstellung von Gemeindewohnbauten. Um der Wohnungsnot zu steuern, beabsichtigt der Gemeinderat, dort ein Doppelwohnhaus mit sechs Wohnungen zu erstellen.

Renovation der St. Ursenkirche in Solothurn. Mit dem Übergang der St. Ursenkirche an die römisch-katholische Kirchgemeinde übernahm es diese, das Bauwerk einer gründlichen Renovation zu unterwerfen. Sie hoffte, mit 250,000 bis 300,000 Franken auszukommen. Nun erweisen sich die Arbeiten aber so umfangreich und kostspielig, daß mit einem Voranschlag von über 450,000 Franken gerechnet werden muß. Die Kirchgemeinde hat bereits etwa 250,000 Fr. aufgebracht. Der Rest soll durch Zeichnung freiwilliger Beiträge gedeckt werden.

Die Eigenschaften der Metalle und ihre Veränderung bei der autogenen Schweißung.

(Fortsetzung.)

Mit dem Gefüge in Zusammenhang steht die Dichtigkeit der Materialien, die vor allem von Einfluß auf die Festigkeit und auf die Härte ist, dann aber auch auf die Abnutzung, den Verschleiß der Materialien im Betriebe. Keiner der technisch verwendeten Stoffe ist vollkommen dicht in dem Sinne, daß gar keine Hohlräume zwischen den Massenteilchen vorhanden, oder gar keine, von der Hauptmasse verschiedene Fremdkörper eingelagert wären; selbst der reinste, härteste Stahl besitzt noch Fremdkörper. Durch solche Hohlräume und Einlagerungen sind die Körper weniger fest, weniger hart, dem Verschleiß mehr unterworfen, als wenn sie vollkommen dicht wären. Auch zur Untersuchung dieser Dichtigkeit werden in neuerer



VEREINIGTE DRAHTWERKE A.G. BIEL

EISEN & STAHL
BLANK & PRÄZIS GEZOGEN, RUND, VIERKANT, SECHSKANT & ANDERE PROFILE
SPEZIALQUALITÄTEN FÜR SCHRAUBENFABRIKATION & FAÇONDRÉHERIE
BLANKE STAHLWELLEN KOMPRIMIERT ODER ABGEDREHT
BLANKGEWALZTES BANDEISEN & BANDSTAHL
BIS ZU 300^{mm} BREITE
VERPACKUNGS-BANDEISEN

GROSSE AUSSTELLUNGSPREIS SCHWEIZ LANDESAUSSTELLUNG BERN 1914

Zeit vielfach Abproben angewendet, indem man die abgeschliffenen Bruchflächen mit einer Säurelösung (Salzsäure) behandelt, welche die eingelagerten Fremdkörper in der Regel stärker angreift als die Muttermasse und dadurch eine höhere Beurteilung in Bezug auf die Dichtigkeit gestattet. Von der Dichtigkeit hängt weiter auch der Glanz und die Polierfähigkeit eines Stoffes in hohem Maße ab. Auf die Eigenschaften der Metalle in magnetischer und elektrischer Beziehung soll hier nicht weiter eingegangen werden.

Gehen wir über zu den einzelnen Metallen und ihre Veränderung durch das autogene Schweißen. Das Eisen kann bekanntlich je nach seinem Kohlenstoffgehalt oder je nach der Form des in ihm enthaltenen Kohlenstoffes vollständig verschiedene Eigenschaften annehmen, was für das autogene Schweißverfahren natürlich von größter Wichtigkeit ist. Im geschmolzenen Eisen befindet sich der Kohlenstoff, von dem die Eigenschaften des Eisens also, wie gesagt wesentlich abhängen, immer im gelösten Zustand; erstarrt das Eisen, so geht der gelöste Kohlenstoff in andere Formen über, er kann wie z. B. beim Schmeldeisen oder beim Flußeisen Temperkohle oder Eisenkarbid bilden oder sich wie bei Grauguß Eisen zu Graphit umwandeln oder aber er kann im Eisen auch als gelöster Kohlenstoff weiterbestehen und je nach dem Kohlenstoffgehalt bildet dann das Eisen Stahl oder weiches Eisen. Einfluß auf die Art der Umwandlung des Kohlenstoffes üben andere dem Eisen beigemengte Stoffe aus, d. h. es hängt ganz von den sonstigen Bestandteilen einer Eisensorte ab, welche Form der Kohlenstoff nach dem Erstarren des Eisens in diesem annimmt und welche Eigenschaften dann das erhärtete Eisen aufweist. Hauptsächlich ausschlaggebend sind der Silizium- und der Manganengehalt des Eisens. Silizium begünstigt bei Gußeisen die Bildung von Stahl und weiches Eisen. Aber auch die Natur der Schweißflamme ist von großem Einfluß; verwendet man zur Schweißung Wasserstoff, so tritt eine lokale Entkohlung des Eisens auf; enthalten dagegen die Brenngase in ihren Verbrennungsprodukten freien Kohlenstoff, so muß sich bei der Schweißung der Kohlenstoffgehalt des Eisens vergrößern. Nur wenn auf das geschmolzene Eisen eine neutrale Flamme einwirkt, wie eine solche z. B. eine richtig eingestellte Acetylen-Sauerstoffflamme darstellt, dann bleibt der Kohlenstoffgehalt des Eisens unverändert. Das geschmolzene Eisen hat dann ferner noch ein großes Lösungsvermögen für freien Wasserstoff; beim Erstarren wird dann dieser wieder ausgestoßen. Es führt dieser Vorgang zu dem bekannten Schäumen der Schweißnaht; enthält hierbei die Schweißflamme freien Kohlenstoff, so tritt eine starke Anreicherung der Schweißnaht mit Kohlenstoff ein und die Naht wird spröde. Es kann aber auch eine direkte Aufnahme von Kohlenstoff im Eisen stattfinden und ein Hartwerden zur Folge haben, wenn eine Acetylen-Schweißflamme unrichtig eingestellt ist. Schmeldeisen oder Flußeisen kann auf diese Art in der Schweißnaht den Charakter von Stahl oder sogar von Gußeisen annehmen, die Schweißnaht ist dann spröde und bricht bei der nächsten besten Veranlassung.

Das geschmolzene Eisen hat ferner die bekannte Eigenschaft, sich mit Sauerstoff zu verbinden und zu verbrennen; dieses Streben des Eisens, Sauerstoff aufzunehmen, steigt mit zunehmender Temperatur. Je nach dem Grade der Sauerstoffaufnahme unterscheidet man eine Überhitzung des Eisens und ein Verbrennen desselben. Wenn nun zwar die Einwirkung von freiem Sauerstoff auf das geschmolzene Eisen in erster Linie bei solchen Gasen in Betracht gezogen werden muß, die in ihren Verbrennungsprodukten freien Sauerstoff, freien Wasserstoff und freien Kohlenstoff enthalten, so kann

Verband Schweiz. Dachpappen-Fabrikanten E. G.

Verkaufs- und Beratungsstelle: **ZÜRICH** Peterhof :: Bahnhofstrasse 30

Telegramme: DACHPAPPVERBAND ZÜRICH · Telephon-Nummer 3636

8734

Lieferung von:

Asphaltdachpappen, Holzzement, Klebmassen, Filzkarton

doch auch bei der Verwendung von Acetylen eine ähnliche Erscheinung auftreten. Es ist dies dann der Fall, wenn das Acetylen gas bei seiner Erzeugung überhitzt wurde und dadurch das zur Schweißung benutzte Acetylen in sogenannte Polymerverbindungen dieses Gases übergegangen ist.

Im gewalzten Eisenmaterial finden sich Schlackeneinschlüsse, die bei Auswalzen des Materials in der Walzrichtung ausgedehnt werden und zur Bildung von faserförmigen Lagerungen Veranlassung geben. Kommt nun ein solches Material unter der Schweißflamme lokal zum Schmelzen, dann ziehen sich diese Fasern zu knötchenartigen Körpern zusammen und es hat dies naturgemäß einen Einfluss auf die Festigkeit des Materials. Die Struktur verliert ihren faserigen Charakter und wird körnig. Durch geeignete mechanische Nachbearbeitung der Schweißstelle kann man dieser aber wieder den gleichen Charakter verleihen, wie dem ursprünglichen Walzmaterial.

Mit Grauguß Eisen bezeichnet man ein Gußeisen von hohem Kohlenstoffgehalt und zwar ist der Kohlenstoff in diesem Material in Form von Graphit enthalten. Will man nun einen Körper aus Grauguß mit der autogenen Schweißflamme behandeln, so muß man beachten, daß ein Teil des im Material enthaltenen Siliziums verdampft und man daher als Zusatzmaterial ein kohlenstoffreiches Graugußeisen mit einem bestimmten höhern Gehalt an Silizium verwenden muß. Außer Silizium enthält das Gußeisen auch noch Mangan, es müßte also, wenn ein Teil des Siliziums verdampft und der Mangan gehalt überwiegt, in der Schweißstelle die Bildung von welchem Eisen auftreten. Dies gibt die Erklärung, weshalb so viele Schweißnähte bei Grauguß hart und spröde werden und in kurzer Zeit wieder reißen oder brechen. Man muß, will man solche mißlungene Schweißungen umgehen, bei der autogenen Schweißung von Grauguß also als Zusatzmaterial Grauguß von höherem Siliziumgehalt verwenden. Um den Einfluss des Luftsaurestoffes unwirksam zu machen, und um ein besseres Zusammenfließen des Materials zu erreichen, empfiehlt es sich, beim Schweißen von Grauguß ferner eines der üblichen Schweißpulver zu verwenden. Es gibt in der neuern Zeit auch besonders zusammengestellte Schweißstäbe, die ein Ausdampfen des Siliziums aus dem Grauguß verhindern, so daß dessen Eigenschaft, den Kohlenstoff in graphitische Form überzuführen und so welche Schweißnähte zu erzielen, erhalten bleibt. Die zu schweißende Stelle wird zunächst ausgekreuzt, dann mit dem Schweißbrenner erhitzt, bis sie anfängt flüssig zu werden. Den erhitzten Teil bestreut man reichlich mit Schweißpulver.

Der Schweißstab wird ebenso erhitzt, in Schweißpulver getaucht und dann unter ständiger Einwirkung der Schweißflamme in dem geschmolzenen Bade der autogenen Schweißnaht herumgeführt, wobei der Schweißstab abfließt und dadurch die zu verschweißende Stelle mit Zusatzmaterial ausfüllt. Der Schweißer muß hierbei den Fluß der Naht genau beobachten, insbesondere muß er darauf achten, daß nicht etwa eine ungebundene Stelle in der Naht vorhanden ist; sollte dies vorkommen, so muß er besorgt sein, daß das Material auch an dieser Stelle ineinander überfließt. Wird eine Grauguß-Schweißung hiernach in richtiger Weise vorgenommen, so wird die Struktur in der Schweißnaht immer eine feinere und das Material ist in der Schweißnaht ein besseres, wie das übrige des betreffenden Werkstückes.

Hat man Stahlguß zu schweißen, so hat man darauf zu achten, daß der Kohlenstoffgehalt dieses Materials zwischen dem des Schmiedeeisens und dem des Graugußeisens liegt. Am einfachsten gestaltet sich die Schweißung von Stahl, wenn man Stäbchen aus gleichartigem Material als Zusatzmaterial verwendet; hat man keine solchen zur Hand, so kann man auch ein schwedisches welches Holzkohlen Eisen und einen Gußstab zusammen verwenden, so daß man bei richtiger Vermischung des Materials in der Schweißstelle annähernd gleichen Kohlenstoffgehalt erhält. Bei sehr harten Stahlorten verwendet man vorteilhaft Zusatzstäbe mit einem höhern Gehalt an Mangan. Die Schweißstelle muß man, wenn das Arbeitsstück gehärtet wurde, ebenfalls einer Härtung unterziehen, denn nur so erhält die Schweißstelle dieselben Eigenschaften wie das Material. Für Schmiedeeisen und Flußeisen verwendet man als Zusatzmaterial ein kohlenstoffarmes schwedisches Holzkohlen Eisen. Ein Flußmittel ist für Schmiede- oder Flußeisen nicht erforderlich. Der Schmelzpunkt von Schmiedeeisen und Flußeisenblechen liegt bei 1500 und 1600 Grad Celsius, mit steigendem Kohlenstoffgehalt verringert sich der Schmelzpunkt und sinkt bis auf 1050 Grad Celsius herab. Der Schmelzpunkt des Eisenoxyds, der der Schweißung feindlichen Verbindung von Eisen und Sauerstoff, liegt ungefähr bei 1350 Grad Celsius. Bei der Schweißung von Fluß- und Schmiedeeisen muß daher stets ein Mitschmelzen etwa auftretender Eisenoxyde stattfinden und aus diesem Grunde fließt bei der Bearbeitung dieser Materialien das Metall direkt ineinander hinüber, so daß eben die Anwendung eines Flußmittels überflüssig wird. Bei Eisenorten aber, für die der Schmelzpunkt tiefer liegt als der des Eisenoxyds, könnte eine Schmelzung des Oxyds nicht bewirkt werden, da dasselbe von dem geschmolzenen

Metall selbst immer auf dessen Schmelzpunkt abgekühlt wird. Bei solchen Materialien ist es daher unumgänglich, bei der autogenen Schweißung ein Schweißpulver anzuwenden, das geeignet ist, die bestehenden Eisenoxyde chemisch zu lösen. Auch das Röhren mit dem Schweißstab führt zu einer mechanischen Zerstörung von Eisenoxyden.

Der Charakter der Schweißnaht hängt bei Flußeisenblechen auch ganz von der Art der Abkühlung ab, da von dieser eben die Umformung des Kohlenstoffs in Eisen bedingt wird. Eine rasche Abkühlung wird stets zu spröden Schweißnähten führen und daher soll man eben auf eine langsame Abkühlung bedacht sein.

Bei Gußeisen bedeutet die Entstehung der gefährdeten Gußspannungen eine weitere unangenehme Begleiterscheinung beim Schweißen. Diese Spannungen werden dadurch verursacht, daß die dickeren Teile eines Gußstückes langsamer erstarren und später schwinden als die dünnern, und daß diese spätere Schwindung von den dünnern, vorher erstarrten Teilen verhindert werden will. Hierdurch werden in diesen schwächeren Teilen, weil das Gußeisen wenig elastisch ist, fast keine Dehnung und Zusammendrückung zuläßt, beträchtliche Spannungen hervorgerufen, denen diese Teile häufig nicht gewachsen sind. Ist die entstehende Spannung größer als die Festigkeit des Gußeisens, so wird sofort beim Erkalten, ohne weiteres Zutun, ein Bruch, ein Reißen eintreten; ist die Spannung geringer, so wird dies zwar nicht sofort die Folge sein, aber im spätern Betrieb kann durch einen Schlag, ja nur eine Erschütterung ganz unerwartet und scheinbar unerklärlich ein Bruch herbeigeführt werden. Besonders die Übergangsstellen von dünnern in dicke Gußteile geben Anlaß zum Auftreten von Gußspannungen und von Brüchen. Der Entstehung von Gußspannungen, welche die Festigkeit gegoffener Teile sehr beeinträchtigen können, kann in mehrfacher Weise entgegengearbeitet werden, wenn auch eine vollständige Befestigung derselben nicht zu erzielen ist. Natürlich muß schon beim Entwurf solcher Gußteile hierauf Rücksicht genommen werden. Dann muß man auf eine möglichst gleiche Erwärmung und ebenso auf eine möglichst gleiche Abkühlung bedacht sein. Diese Angelegenheit haben wir schon in frühern Artikeln eingehender behandelt.

Auf Kupfer, Aluminium und Blei kommen wir das nächste Mal zu sprechen. (Schluß folgt.)

Höchst-Preise für den Handel mit Alt-Metallen und Metall-Abfällen.

(Verfüg. des Schweiz. Volkswirtschaftsdepart. vom 3. April 1918.)

I Es werden folgende Höchstpreise für Altmetalle und Metallabfälle festgesetzt:

A. Kupfer.

1. Neue Kupferabfälle	Fr. 3.80
2. Altkupfer, schwer, tiegelrecht	" 3.80
3. Altkupfer, leicht, tiegelrecht	" 3.60
4. Altkupfer, verzinkt	" 3.40
5. Kupfer von Feuerbüchsen und Stehbolzen	" 4.40
6. Kupferdrahtabfälle bis 5 mm	" 4.40
7. Kupferdrahtabfälle über 5 mm	" 4.60
8. Kupferspäne, rein	" 3.40
9. Klischeekupfer	" 1.80
10. Kupferdrahtabfälle, verzinkt	" 3.80

B. Messing.

1. Neue Messingabfälle, inkl. Patronenhülsen	Fr. 2.90
2. Altmessing, Guß	" 2.60
3. Altmessing, leicht (Sammel-messing)	" 2.40
4. Messing-Stangenspäne	" 2.60
5. Messing-Gußspäne	" 2.30

Joh. Graber, Eisenkonstruktions - Werkstätte
Winterthur, Wülflingerstrasse. — Telephon.

Spezialfabrik eiserner Formen

für die

Zementwaren-Industrie.

Silberne Medaille 1908 Mailand.

Patentierter Zementrohrformen - Verschluss.

== Spezialartikel: Formen für alle Betriebe. ==

Eisenkonstruktionen jeder Art.

Durch bedeutende

Vergrößerungen

2889

höchste Leistungsfähigkeit.

C. Bronze.

1. Sammelrotguß	Fr. 3.50
2. Maschinenbronze	" 3.70
3. Glockenmetall	" 4.30
4. Chrommetall	" 3.40
5. Bronzespäne, reine	" 2.80
6. Bronzespäne mit hochprozentigem Zinn- und Kupfergehalt	" 3.20
7. Bronzedrahtabfälle	" 3.80

D. Blei.

1. Altes Weichblei	" —.80
2. Altes Blei, gemischt	" —.90
3. Akkumulatorenblei	" —.40

E. Zink.

1. Neue Zinkabfälle	" 1.40
2. Altes Zink, gemischt	" 1.30

F. Zinn.

1. Sammelzinn	" 3.80
2. Altzinn, 1. Qualität	" 6.80
3. Löffelzinn	" 3.80
4. Syphonzinn (Syphonköpfe)	" 4.80

G. Lagermetall.

1. Lagermetallabfälle (Preis je nach Legierung)	" 1.30
2. Altes Schriftmetall	" 1.30

H. Neusilber.

1. Neue Neusilberabfälle	" 2.90
2. Neusilberspäne, reine	" 2.60
3. Alt-Neinickel und Abfälle	" 15.—

II. Für Spezialsorten (z. B. Lötzinn), für umgeschmolzene oder durch Regeneration gewonnene Metalle und Legierungen werden vorderhand die Preise von Fall zu Fall bestimmt.

III. Die Preise verstehen sich per Kilogramm, franko Station des Versenders, zahlbar gegen bar, sobald die Ware kontrolliert und übernommen ist.

IV. Die zum Handel mit Altmetallen und Metallabfällen ermächtigten Personen und Firmen können für ihre Lieferungen an die Industrie, die solche Metalle verarbeitet, einen Zuschlag von 10% zu den jeweils gültigen Höchstpreisen berechnen. In diesem Zuschlag ist eine Provision für die Sammeltätigkeit inbegriffen.

V. Zuwiderhandlungen gegen obige Bestimmungen werden nach Maßgabe der Art. 4 und 5 des Bundesratsbeschlusses vom 3. April 1918 betreffend Gewinnung und Verarbeitung von Metallen und den Handel mit solchen geahndet.

Bei Überschreitung oder Umgehung der Höchstpreise sind Käufer und Verkäufer strafbar.