

Metallische Rostschutzmittel und ihre Anwendungsverfahren

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **73/74 (1919)**

Heft 5

PDF erstellt am: **10.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-35571>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

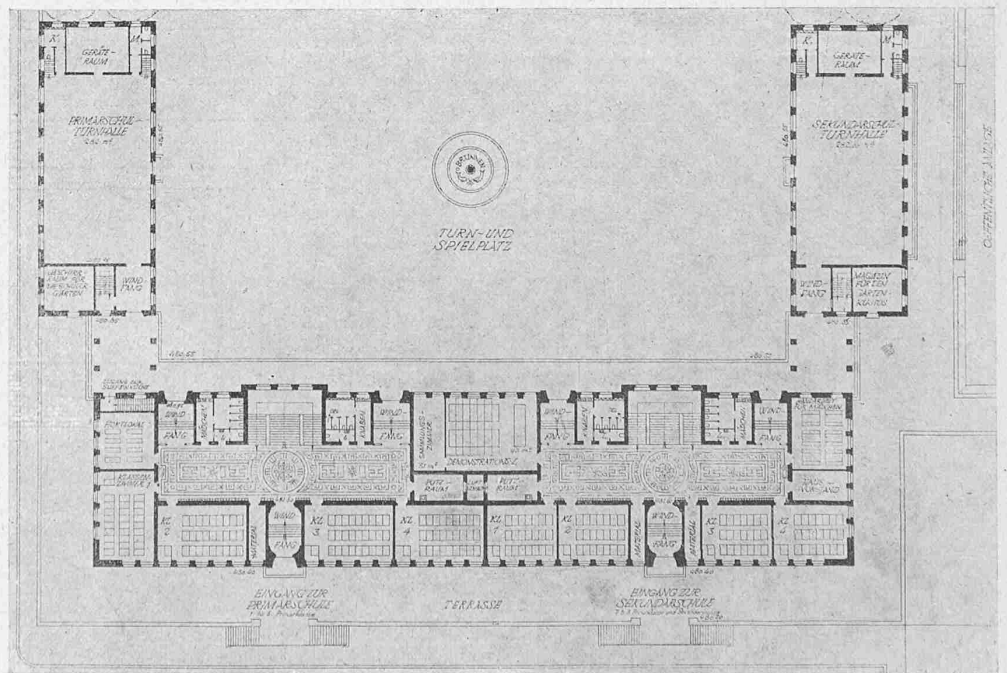
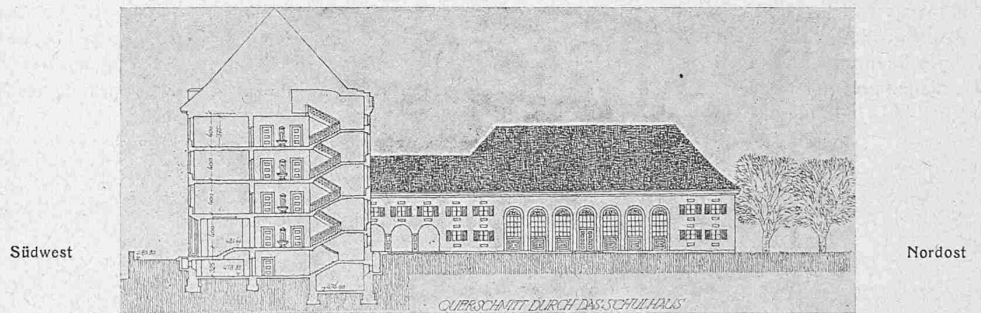
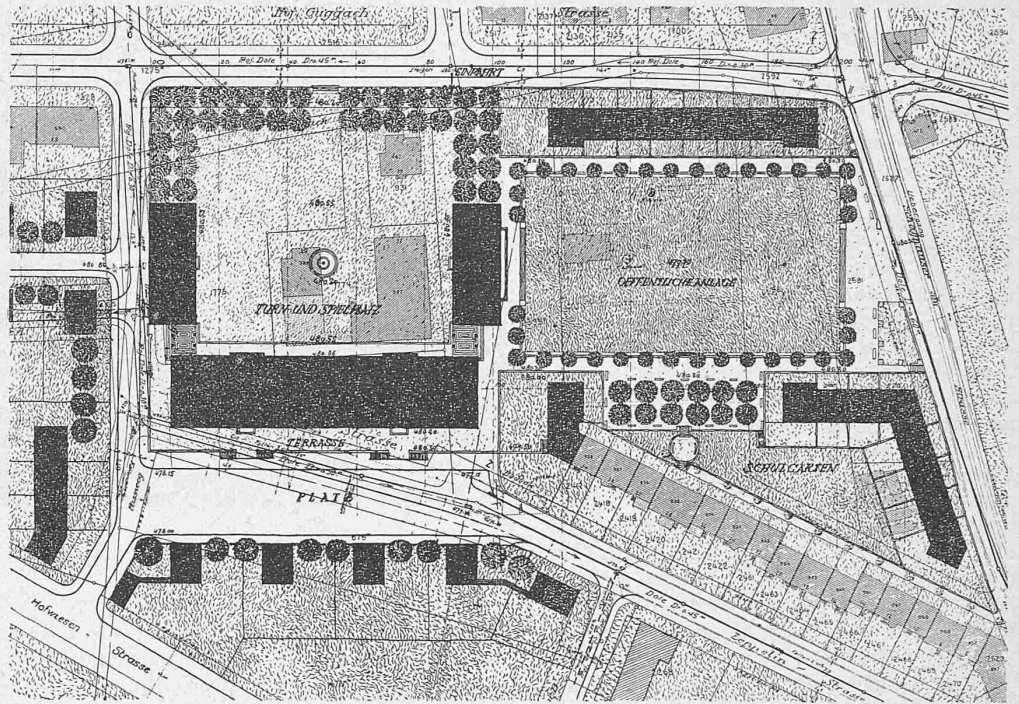
Metallische Rostschutzmittel und ihre Anwendungsverfahren.

Ueber diesen Gegenstand berichtete Prof. Dr. Maas vor der am 14. September 1918 in Berlin abgehaltenen Hauptversammlung des Giesserei-Verbandes. Mit Rücksicht darauf, dass als Ersatz für Kupfer zur Deckung des Massenbedarfs in der Munitionserzeugung nur Eisen und Zink in Betracht kommen konnten, mussten Mittel und Wege gefunden werden, um dieses erstgenannte Metall dessen Verwendung zur Herstellung von Zündern, Hülsen, Kartuschen, Geschossbändern usw. nach Ueberwindung grosser Schwierigkeiten gelang, gegen Rost zu schützen. In erster Linie kamen dabei, wie wir dem in „Stahl und Eisen“ vom 31. Oktober veröffentlichten Vortragsreferat entnehmen, die metallischen Rostschutzmittel zur Bedeutung. Dahin gehören Ueberzüge mit Zink, Kupfer, Messing, Blei, Zinn, Kadmium, Aluminium, Nickel und Kobalt. Als elektropositivstes dieser Metalle bildet *Zink* ein ausgezeichnetes Rostschutzmittel, und von der Industrie ist daher auch bereits eine Reihe von *Verzinkungsverfahren* ausgearbeitet worden. Bei allen Verfahren ist indes unbedingt erforderlich, dass die zu behandelnden Gegenstände zuvor von allen anhaftenden Fremdkörpern sorgsam gereinigt werden.

Bei der *Feuerverzinkung* werden die Gegenstände in ein Zinkbad von etwa 480° getaucht und nach dem Herausnehmen geglättet. Die Vorteile sind grosse Einfachheit und lebhafter Metallglanz (charakteristische Zinkblumen), die Nachteile ungleichmässige Zinkauflage und grosser Zinkverbrauch. Die Zinkauflage beträgt meist 500 bis 800 g/m², wenn ein starkes Abstreifen nicht möglich ist. Die Auflage springt leicht beim Biegen oder Falzen ab. Kleinere Löcher u. dgl. werden durch das geschmolzene Zink zugesetzt, Niete und Falze gedichtet. Gegenstände, die ihre Federkraft, Torsions- und Zugfähigkeit bewahren sollen, sind von dieser Behandlung ausgeschlossen. Bei der sogen. *Patentverzinkung* werden dem Bad etwa 3% Aluminium

Wettbewerb für Schulhausbauten auf dem Milchbuck in Zürich.

3. Rang (ohne Preis), Entwurf Nr. 20. — Architekten H. Vogelsanger & Alb. Maurer in Rüschlikon.

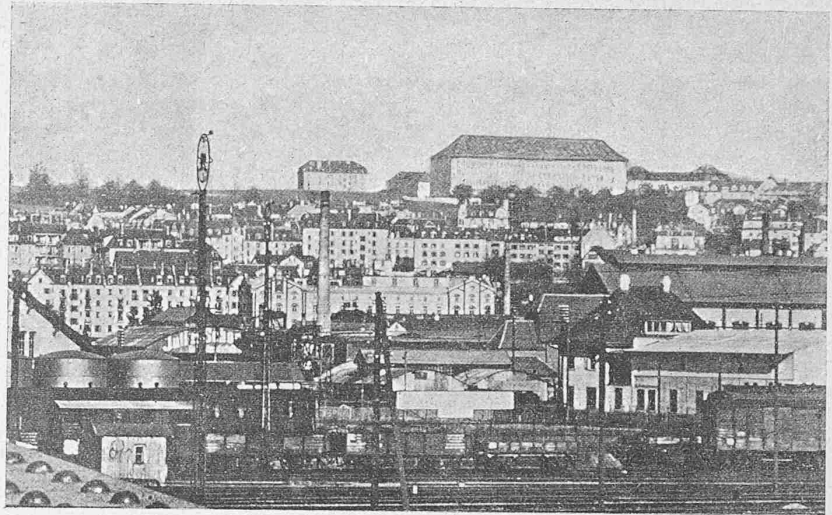


Erdgeschoss-Grundriss und Schnitt SW-NO, 1:600; darüber Lageplan 1:2000.

zugegeben, wodurch die Zinkauflage auf 100 bis 200 g/m² verringert wird. Die Falz- und Bearbeitungsfähigkeit derart verzinkter Gegenstände ist gut. Das Verfahren ist bei hohlen Gegenständen, Gefässen mit gefalzten und genieteten Nähten, Hohlgriffen usw. nicht anwendbar.

Für die galvanische Verzinkung wird der Gegenstand als Kathode in einer Zinksalzlösung aufgehängt. Alkalische Bäder wirken besser in die Tiefe und sind weniger empfindlich gegen Verunreinigungen als saure, erfordern aber höhere Spannung des elektrischen Stromes. Die Stromausbeute ist schlecht. Zur Erzeugung eines starken Niederschlages werden insbesondere profilierte Gegenstände meist erst alkalisch und dann sauer verzinkt. Die Zinkauflage beträgt 80 bis 100 g/m², bei Dachblechen und andern viel mit Wasser in Berührung kommenden Blechen bis 150 g/m². Die galvanische Verzinkung kommt besonders für glatte Gegenstände ohne Löcher u. dgl. in Betracht. Die Haltfähigkeit ist gut, die Farbe mattgrau und unansehnlich.

Die Rostsicherheit feuerverzinkter Gegenstände steht hinter der galvanisch verzinkten zurück, weil das galvanisch reine Zink widerstandsfähiger ist als die Eisen-Zink-Legierung, die sich beim Schmelzverfahren bildet. Unterschiede in der Reinheit der Ueberzüge bedingen Unterschiede in der Säurebeständigkeit feuerverzinkter und galvanisch



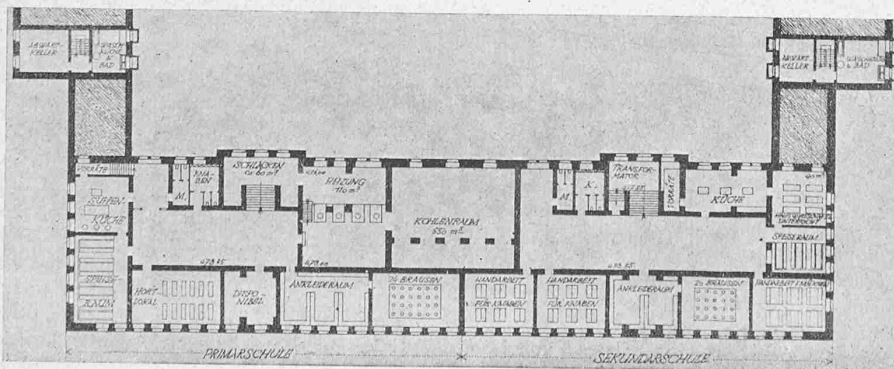
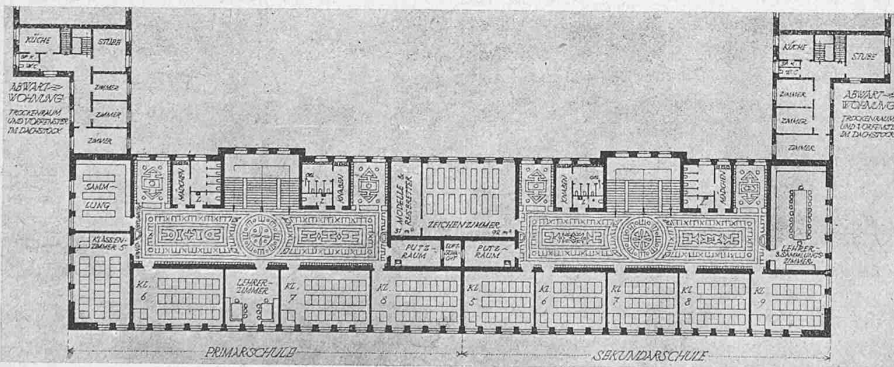
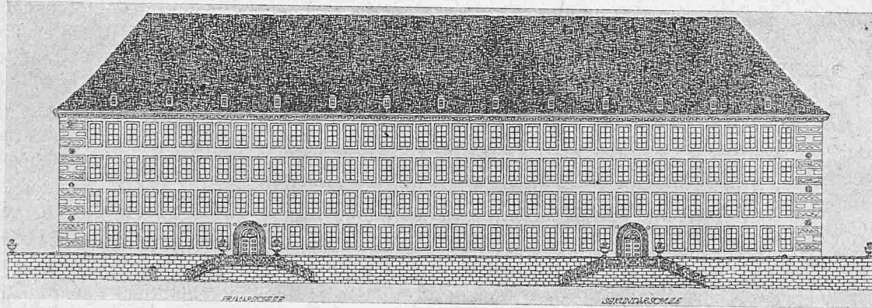
3. Rang (ohne Preis). Entwurf Nr. 20. — Architekten H. Vogelsanger & A. Maurer, Rorschach. Ansicht von Westen, von der Hardstrassen-Ueberführung aus.

verzinkter Gegenstände, und zwar scheinen letztere sich günstiger zu verhalten.

Die Ausführungen des Vortragenden über das *Schoop'sche Spritzverfahren*¹⁾ beruhen

im wesentlichen auf den Angaben der Firma Frankonia in Berlin-Tempelhof und sind nicht nachgeprüft. Feinzink in Drahtform wird einer Spritzdüse zugeführt und in der Düse durch einen Knallgasgebläse oder durch Widerstand-Erhitzung geschmolzen; das flüssige Zink wird durch Druckluft auf den zu überziehenden Gegenstand geschleudert. Dabei soll sich eine Eisen-Zink-Legierung bilden, während der Ueberzug aus oxydfreiem, reinem Zink bestehen soll. Ursprünglich, vor etwa fünf Jahren, kam das Verfahren zu teuer, und der Zinkverbrauch war zu hoch. Der Spritzverlust betrug 50%. Auch gehörte grosse Uebung zur richtigen Handhabung des Verfahrens. Neuerdings werden die Gegenstände zuerst auf 100 bis 200° erwärmt, wodurch die Bildung der Eisen-Zink-Legierung begünstigt wird. Der vorbeigespritzte Zinkstaub wird zum Vorverzinken ausgenutzt. Das Spritzverfahren wird in Trommeln und andern sehr komplizierten Apparaten der Massenzinkung zugänglich gemacht, doch liegen ausreichende Erfahrungen darüber noch nicht vor.

Beim *Sherard'schen Verfahren*, dem von *Sherard O. Cowper-Coles* herührenden Verfahren zur Verzinkung auf trockenem Wege, werden die zu behandelnden Gegenstände in einer eisernen Trommel in einem Gemisch von Zinkstaub und Sand auf eine unterhalb des Schmelzpunktes des Zinks bleibende Temperatur (250 bis 400°) erhitzt. Dabei nehmen sie auf dem Wege der Zementation Zink in sich auf, wodurch das Eisen bis in eine gewisse Tiefe chemisch verändert wird. Die Nachteile des Verfahrens bestehen darin, dass ein festhaftender Ueberzug nur in geringer Stärke auf-



Entwurf Nr. 20. Grundrisse vom Erdgeschoss und I. Stock, darüber Südwest-Fassade. — 1 : 800.

¹⁾ Vergl. Band LXX, Seite 200 (29. Dez. 1917) und Band LXXII, Seite 24 (20. Juli 1918).

gebracht werden kann. Bei stärkern Ueberzügen blättert das Zink leicht ab. Sheradisierte Bleche lassen sich nicht stanzen. Das Verfahren kann nicht angewandt werden bei kleinern starkwandigen Gegenständen und solchen, die beim trommeln verbeult werden, ferner bei Stücken, die einer Erhitzung auf 300° nicht unterworfen werden dürfen.

Das Verfahren des Metallwerks *A. Bartosik & Cie.* in Luckenwalde ähnelt dem Sheradisieren, indem die Gegenstände drei Stunden lang mit Zinkstaub und Quarzsand bei 300 bis 400° und drei weitere Stunden bei langsamer Abkühlung getrommelt werden. Alsdann können sie mittels der Spritzpistole einen Lacküberzug erhalten, der bei 180° eingebrannt wird. Die Haltbarkeit ist gut, doch beeinträchtigt die doppelte Schicht Zink und Lack die Lehrenhaltigkeit.

Bei dem Verfahren der *Württembergischen Metallwarenfabrik* werden nach Angabe der Firma die Gegenstände innen und aussen stark galvanisch verzinkt. Der Ueberzug wird durch einen Mantel von Bernsteinlack geschützt, der durch ein Tauchverfahren aufgetragen wird. Vorteilhaft werden die Gegenstände mit Graphit eingestäubt und glattgebürstet. An Stelle des Bernsteinlackes wird neuerdings auch Wasserglas mit Erfolg verwendet.

Miscellanea.

Hochspannungs-Transformator von Dessauer für sehr hohe Spannungen. Den Spannungen von über $200\,000\text{ V}$, wie sie in neuerer Zeit in der Röntgentechnik zur Anwendung kommen, sind die bisherigen Bauarten von Transformatoren bei den gegebenen engen Raumverhältnissen nicht mehr gewachsen. Von etwa $70\,000\text{ V}$ an tritt nämlich ein langsames Durchfressen der Isolation durch die Glimmströme ein, sodass nach mehr oder weniger langer Betriebsdauer der Transformator unbrauchbar wird. Diesem Uebelstand begegnet F. Dessauer nach der „E. T. Z.“¹⁾ dadurch, dass er mittels geeigneter Schaltung die dielektrische Beanspruchung oder einen Teil derselben in einen besondern Transformator verlegt, in dem sich eine sichere Isolation durchführen lässt, somit den eigentlichen Hochspannungstransformator davon entlastet. Eine solche Schaltung, bei der die dielektrische Beanspruchung im eigentlichen Transformator auf die Hälfte herabgesetzt wird, zeigt die nebenstehende Abbildung. Es sind vorhanden zwei Hochspannungs-Transformatoren T_1 und T_2 , sowie zwei diesen vorgeschaltete Beanspruchungs-Transformatoren H_1 und H_2 . Sowohl die primären Wicklungen von H_1 und H_2 als die sekundären Wicklungen von T_1 und T_2 sind in Serie geschaltet; der Mittelpunkt c der letzteren ist an Erde gelegt. Nimmt man als gesamte Sekundärspannung $100\,000\text{ V}$ an, so erhält der Punkt a eine Spannung von $+50\,000\text{ V}$, der Punkt b eine solche von $-50\,000\text{ V}$ gegen Erde. Werden aber nun die Mitten der beiden Hochspannungswicklungen bei e und d mit den zugehörigen Primärwicklungen von T_1 und T_2 verbunden, so erhält sowohl jede dieser Primärwicklungen als auch die mit ihnen in Verbindung stehenden Sekundärwicklungen der Beanspruchungs-Transformatoren H_1 und H_2 das Potential der Stelle d bzw. e der Hochspannungs-Transformatoren T_1 und T_2 , d. h. $\pm 25\,000\text{ V}$ gegen Erde, und die Punkte a und d , obwohl $\pm 50\,000\text{ V}$ gegen Erde, nur $\pm 25\,000\text{ V}$ gegen die zugehörige Primärwicklung und den Eisenkern. Trotz der Gesamtspannung von $100\,000\text{ V}$ tritt somit nur eine maximale Beanspruchung von $25\,000\text{ V}$ auf.

Der Vorteil der geringeren Beanspruchung wird erkauft durch zwei Beanspruchungs-Transformatoren und eine doppelte Transformation. Der durch die letztgenannte verursachte grössere Energieverlust ist jedoch nur gering, und wird ausserdem durch den Wegfall der Glimmverluste teilweise ausgeglichen. Da man ferner die Beanspruchungs-Transformatoren im Uebersetzungsverhältnis von nahezu $1:1$ mit dickem Draht und kleiner Windungszahl, und bei Verwendung von Oelisolation billig herstellen kann, und sich die Kosten der Hochspannungs-Transformatoren infolge der Herabsetzung der Beanspruchung um die Hälfte ganz bedeutend verringern, wird die Anordnung nach Dessauer bei mittleren Spannungen nur

unwesentlich teurer, bei sehr hohen Spannungen billiger als die alte Ausführung, in beiden Fällen aber ungleich betriebssicherer. Durch Verwendung einer höheren Anzahl von Transformatoren lässt sich die Beanspruchung noch in weiterem Masse herabsetzen; die entsprechenden Schaltungen sind in der erwähnten Arbeit angegeben, die auch die Ergebnisse ausführlicher Messungen an derartigen Transformatoren enthält.

Dieses neue Transformatorensystem, das von den Veifa-Werken in Frankfurt a. M. ausgeführt wird, ist besonders für die Erzeugung hoher Spannungen bei relativ kleinen Leistungen, wie für Tiefentherapie, Prüfanlagen, Entstaubungs-, Rauchverzehrs- und andere elektrostatistische Trennungsanlagen, von grosser Bedeutung.

Der elektrische Betrieb auf der Chicago, Milwaukee and St. Paul Railway. Seit unserem letzten Bericht auf Seite 8 von Band LXIX (am 6. Januar 1917) hat sich die elektrifizierte Bahnlänge der Chicago, Milwaukee and St. Paul Railway auf rund 1100 km erhöht, die einheitlich mit einer Fahrspannung von 3000 V Gleichstrom befahren wird. Bis vor ungefähr Jahresfrist wurde der Fahrdienst ausschliesslich mit den in jener Notiz gewürdigten Personenzug- und Güterzuglokomotiven, in Bauart $2\text{ D} + \text{D} 2$, bzw. mit 3600 PS Stundenleistung und 3200 PS Dauerleistung bei insgesamt acht Motoren pro Lokomotive bewerkstelligt, die ausnahmslos bei der General Electric Co. beschafft worden waren. Seither sind nun Schnellzuglokomotiven bezogen worden, die zum Teil ebenfalls von der General Electric, zum Teil aber auch von der Westinghouse Co. geliefert wurden. Während die Lokomotiven des ursprünglichen Fahrparks mit Vorgelegemotoren, ähnlich wie Motorwagen, angetrieben sind, wurden nunmehr für die Westinghouse-Schnellzugmaschinen Gestellmotoren in Verbindung mit Hohlwellen, für die G. E. C.-Maschinen dagegen Achsmotoren ohne Hohlwellen in Verwendung genommen, wobei in beiden Fällen Geschwindigkeiten von rund 100 km/h für die Fahrt auf horizontaler Bahn, bzw. von rund 40 km/h für die Bergfahrt auf 20% Steigung eingehalten werden sollen. Das Antriebschema der Westinghouse-Maschinen, in $2\text{ C} 1 + 1\text{ C} 2$ Bauart, mit sechs Doppelmotoren für $2 \times 750\text{ Volt}$ pro Doppelmotor, entspricht demjenigen des Lokomotivtyps 071 der New York, New Haven-Bahn (vergl. Abbildung 9 auf Seite 98 von Band LXVII, 19. Februar 1916); die Leistung beträgt 4000 PS eine Stunde lang, bzw. 3200 PS dauernd. Das Gewicht dieser Maschinen beläuft sich auf 266 t , wovon 150 t für die Adhäsion ausgenutzt sind. Demgegenüber entspricht das Antriebsschema der G. E. C.-Lokomotiven, in $1\text{ B} + \text{D} + \text{D} + \text{B} 1$ Bauart, mit zwölf Achsmotoren für je 1000 V mit ungefederten Armaturen von je $4,3\text{ t}$ auf den Triebachsen, demjenigen des Lokomotivtyps 6000 der New York Central Ry (vergl. Abbildung 12 auf Seite 248 von Band LII, 7. November 1908); die Leistung beträgt 3240 PS eine Stunde lang, bzw. 2760 PS dauernd. Das Lokomotivgewicht erreicht 240 t , wovon 210 t für die Adhäsion zur Geltung kommen.

Der ganze, alte und neue, Lokomotivpark dieser echt amerikanischen, elektrischen Bahn ist durch die Verwendung vieler, verhältnismässig kleiner Motoren auf den Lokomotiven, bei Anwendung aller drei Motor-Bauarten überaus bemerkenswert. Dazu kommt noch die Operation der Energierückgewinnung auf der Tal-fahrt, mittels der verwendeten Gleichstrom-Seriemotoren, für die bei den verschiedenen Lokomotivserien wiederum verschiedene Hilfsschaltungen, teils mit, teils ohne Erregungsumformer, zur Anwendung gelangt sind.

W. K.

Kaligewinnung in den Vereinigten Staaten. Während vor dem Kriege der Verbrauch an Kalisalzen für die Landwirtschaft in den Vereinigten Staaten von Nordamerika sich auf rund $300\,000\text{ t}$ belief, die fast ausschliesslich aus den Lagern bei Stassfurt und im Oberelsass stammten, war das Land in den letzten Jahren auf die eigene Gewinnung angewiesen, die jedoch im Jahre 1916 nur 8000 bis 9000 t , 1917 nur $15\,000$ bis $17\,000\text{ t}$ betrug. Die zur Vermehrung der Kaligewinnung einzuschlagenden Verfahren wurden in einer Versammlung der Sektion New York des „American Institute of Mining Engineers“ besprochen, worüber „Génie Civil“ vom 4. Jan. 1919 kurz berichtet. Gute Ergebnisse hat die Gewinnung durch Rösten von Alaunstein ergeben, jedoch nur in Rücksicht auf die gegenwärtig sehr hohen Kalipreise (300 bis 400 Dollars pro t , gegenüber 35 Doll./t vor dem Kriege). Auch die Ausbeutung der Salzseen von Nebraska liefert eine ansehnliche Menge Kali. Die Gewinnung aus Feldspath ist über das Versuchsstadium noch nicht hinausgekommen. Bemerkenswert sind die Mitteilungen über die

¹⁾ Eduard Welter „Ueber einen neuen Hochspannungstransformator nach Dessauer für sehr hohe Spannungen“. „E. T. Z.“ vom 12. und 26. September 1918.