

# Über die wesentlichen Eigenschaften eines hochwertigen Betonrohrs

Autor(en): **Bättig, Karl**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **76 (1958)**

Heft 14: **Sonderheft zur Mustermesse Basel, 12.-22. April 1958**

PDF erstellt am: **24.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-63958>

## **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.

Von Karl Bättig, dipl. Ing., Lyss

## Einleitung

Gegenstand unserer Untersuchungen ist das von der Firma Bangerter & Cie. AG. in Lyss hergestellte Phlomagrohr. Die Gründe, welche zur Schaffung dieses Spezialrohres Anlass gaben, sind mannigfacher Natur. Unter diesen erwähnen wir nur einige wichtige: die maschinenintensive Arbeit auf der Baustelle sowie die schweren Lasten des Strassenverkehrs verlangen eine grosse Bruchlast der Rohre; für kleine Gefälle und die bestmögliche Ausnutzung der Querschnitte ist das Herabsetzen des hydraulischen Reibungswiderstandes notwendig; absolut dichte Leitungen, auch bei einem gewissen, zulässigen Innendruck, gewährleisten den Schutz des Grundwassers; die gegenwärtigen hohen Baukosten fordern ein Rohr von langer Lebensdauer. In unmittelbarem Zusammenhang damit steht die Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Abnutzung.

Von einer Armierung der Phlomagrohre sah man ab, da beim nicht gerissenen Rohr die Spannungsverteilung in der Zug- und Druckzone nach den Annahmen von Navier-Bernoulli einigermassen gewährleistet ist. Somit kommt eine

Eiseneinlage erst im Stadium der Rissebildung voll zur Wirkung, wobei das Rohr aber seine Eigenschaft als dichtes Leitungselement verliert. Aus dieser Ueberlegung gestaltet sich das Ziel: die Herstellung eines dichten und zugleich sehr zugfesten Betons.

Die im folgenden beschriebenen Versuche wurden zum Teil von der EMPA, zum Teil vom Betriebslaboratorium der Firma durchgeführt.

## Material

Die Ergebnisse der Prüfung des verwendeten Zementes übertreffen in jeder Beziehung die von den Bindemittelnormen geforderten Werte. Das Kies-Sand-Gemisch weist nachfolgende petrographische Zusammensetzung auf:

Kies: 40÷50 % graue Kalksteine und Kieselkalke  
 20÷30 % feste Sandsteine  
 15÷20 % Quarzite  
 10÷15 % kristalline Gesteine  
 feiner Anteil: 76 % Quarzkörner  
 24 % kalkige Teile

Der granulometrische Aufbau, mit Kornabmessungen von 0÷15 mm, ist der EMPA-Kurve angepasst. Für die hohen Zugfestigkeiten findet das gebrochene Material von 6÷15 mm Verwendung (Bild 1).

## Herstellung

Ein von unten aufsteigender Kolben mit radial pressenden Backen formt das senkrecht stehende Rohr kernlos. Die Fabrikation erfolgt unter fortlaufender maschinell gesteuerter Materialzugabe in einem ununterbrochenen Arbeitsgang. Zum Schutze gegen aggressive Wässer wird unmittelbar nach der Pressung eine spezielle Innenauskleidung aufgetragen, welche sich innig mit der frischen Betonwand des Rohres verbindet und die Glätte noch erheblich verbessert. Bild 2 zeigt die Maschine. Als Nachbehandlung wird eine Berieselung der Rohre vorgenommen; sie beginnt mit dem Ausschalen und dauert etwa vier Wochen.

## Quantitative Prüfung

**Abmessungen.** Die Normlänge der Rohre beträgt in verlegtem Zustand 2 m. In der Tabelle 1 sind die Wandstärken mit den prozentualen Abweichungen sowie die Differenzen im lichten Durchmesser aufgetragen.

**Raumgewicht.** Die im EMPA-Bericht Nr. 3303 festgehaltenen Raumgewichtswerte, am fertigen Rohr, bewegen sich zwischen 2,42 und 2,46 kg/dm<sup>3</sup>.

**Wasserdurchlässigkeit.** Aufrecht gestellte, unten abgedichtete und dann mit Wasser vollgefüllte Rohre dürfen innert 24 Stunden im Mittel eine Senkung des Wasserspiegels von nur 2 cm aufweisen. Die höchstzulässige Abweichung normgemässer Rohre ist mit 20 % Toleranz, das ergibt 2,4 cm, festgehalten. Die entsprechenden Werte für das Phlomag-Rohr zeigt Tabelle 2.

**Scheiteldruckfestigkeit.** Die Prüfung auf Scheiteldruck erfolgt mit Linienbelastung. In Bild 3 sind die durch Versuche festgestellten Scheiteldruck-Bruchtragkräfte angegeben.

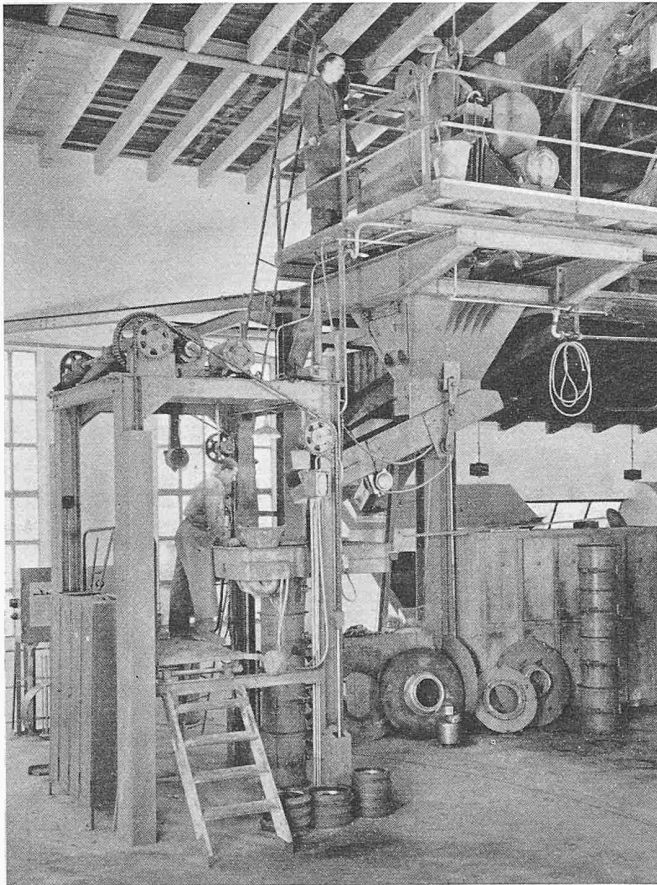


Bild 2. Ansicht der Phlomagrohr-Maschine

Tabelle 1. Prüfung der Massgenauigkeit

Nenndurchmesser Ø mm	Max. Abweichungen im Ø in %		Wandstärke d mm	Max. Abweichungen in d in %	
	Gemessen	Zul. nach S.I.A.		Gemessen	Zul. nach S.I.A.
200	-0,5 %	±2 %	30	+3,3 %	±5 %
250	-0,4 %	±2 %	36	-2,6 %	±5 %
300	-0,3 %	±2 %	40	+3,1 %	±5 %
350	-0,2 %	±2 %	45	+2,2 %	±5 %
400	-0,2 %	±2 %	50	+1,2 %	±5 %
450	-0,2 %	±2 %	55	-2,8 %	±5 %
500	-0,5 %	±2 %	60	-3,1 %	±5 %
600	±0,2 %	±2 %	65	±2,5 %	±5 %

Tabelle 2. Wasserdurchlässigkeit

Nennweite mm	Max. Zul. Absenkung	
	mm / m	mm / m
200	2	24
250	1	24
300	2	24
350	1	24
400	1	24
450	2	24
500	2	24
600	3	24

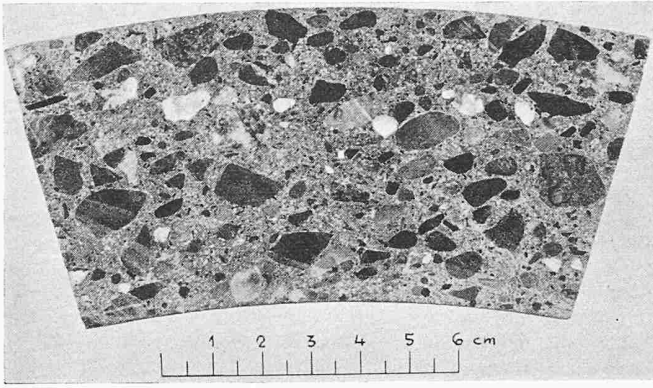


Bild 1. Schnitt durch die Rohrwand

Mit der Formel  $\sigma_{Rb} = 0,955 \frac{\varnothing + d}{100 \cdot d^2} p$  errechnen sich daraus die Ringbiegespannungen, wobei  $\varnothing$  den Durchmesser in cm,  $d$  die Wandstärke in cm und  $p$  die Bruchlast in kg/m bedeuten. Die Spannungen liegen infolge der Entlastung durch die inneren Drillungsmomente höher als am einfachen, unarmierten Balken.

Tabelle 4.  $k$ -Wert nach Strickler als Funktion der Wassergeschwindigkeit  $v$  (in m/s) einer Phlomaxrohrleitung von 200 mm Durchmesser

$v$	0,36	0,73	1,06	1,29	1,71	2,15	2,68	3,12	3,89	4,76
$k$	88,7	91,7	92,2	93,8	94,6	99,0	100,5	102,3	106,8	110,3

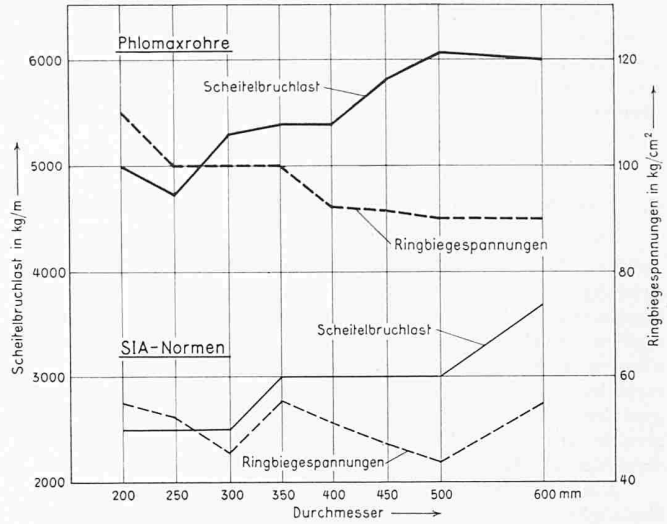


Bild 3. Scheitelbruchtragkräfte und zugehörige Ringbiegespannungen

Tabelle 3. Prüfungen auf Innendruck mit den entsprechenden max. Zugspannungen

Rohrdurchmesser mm	Max. Innendruck atü	Max. Zugspannung kg/cm <sup>2</sup>
200	13,8	54,0
300	12,4	53,5
400	14,0	63,8
500	11,3	53,3
600	10,2	52,7

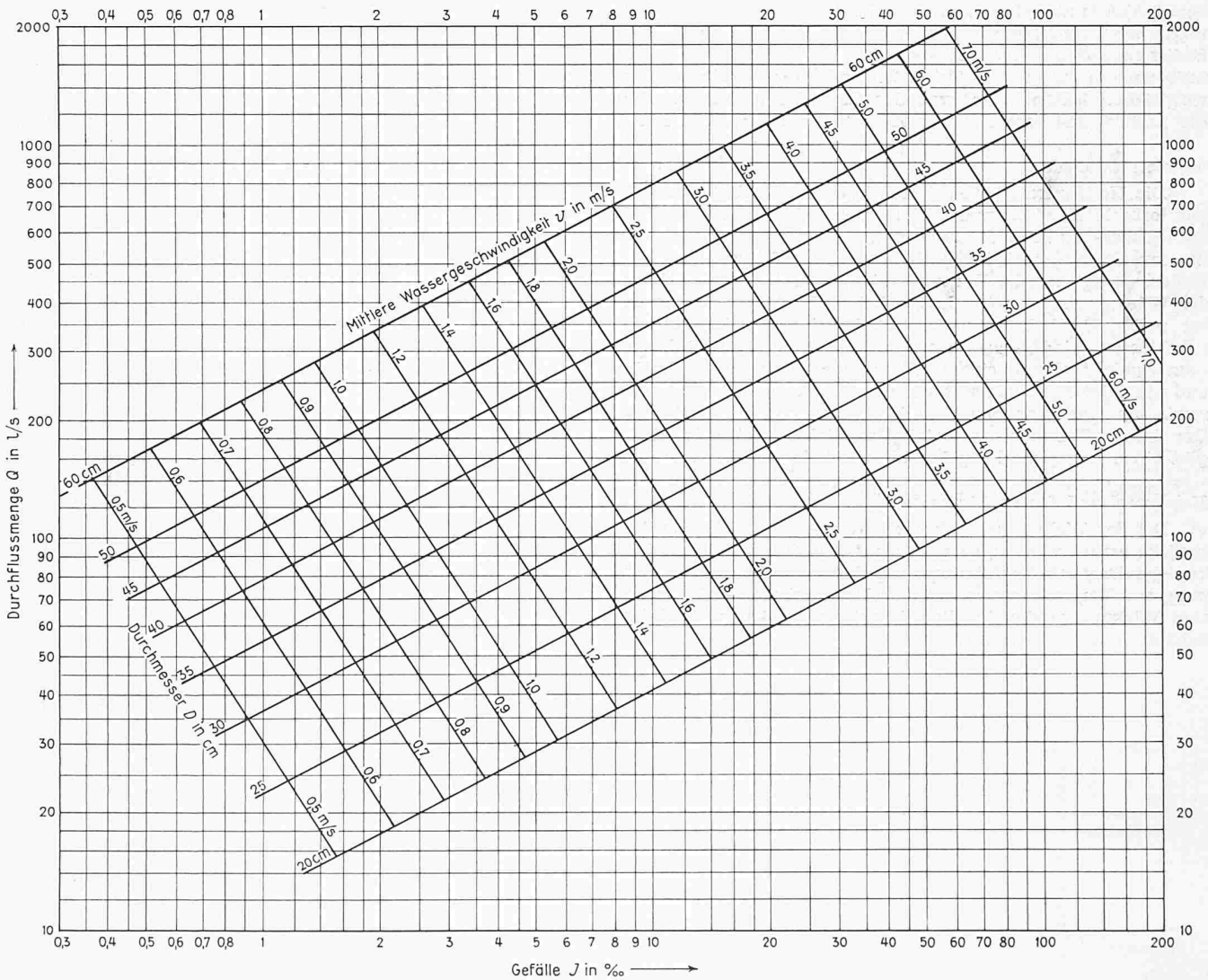


Bild 4. Abflussdiagramm für Bangerter-Phlomaxrohrs gemäss den praktischen Versuchen über die Rohrrauigkeit

**Ringzugfestigkeit.** Mit Hilfe einer neuentwickelten Prüfmaschine führen wir einen annähernd linearen Spannungszustand herbei. Je nach Durchmesser sind die Innendruckwerte verschieden (Tabelle 3). Die maximalen Ringzugspannungen errechnen sich nach der Formel von Lamé

$$\sigma_{t \max} = \frac{P_i}{d} \frac{R^2 + r^2}{R + r}$$

$P_i$  = Innendruck,  $R$  = äusserer Radius,  $r$  = innerer Radius

**Verschleisswiderstand.** Teilstücke, aus verschiedenen, beliebigen Rohren herausgeschnitten, wurden der Abnützungsprüfung hart, trocken, sodann hart, nass, und schliesslich Sandstrahl unterzogen. Ein Vergleich mit den EMPA-Versuchen an Eruptivgesteinen zeigt folgendes: Die Abnutzung unseres Rohrbetons liegt für die Abschleifprüfung trocken zwischen dem Mittelwert und dem Bestwert der Eruptivgesteine. Bei der Abschleifprüfung nass und bei der Sandstrahlprüfung ist die Abnutzung ungefähr von der Grössenordnung des Mittelwerts der Eruptivgesteine.

**Rauhigkeitskoeffizienten.** Für die in der Praxis gültigen Rauhigkeitswerte ist es unerlässlich, die Messungen an nicht ausgelesenen und durch Bauunternehmungen ohne übertriebene Sorgfalt verlegten Rohrleitungen vorzunehmen. An ver-

schiedenen Leitungen wurden in Funktion der Geschwindigkeit und des Durchmessers die  $k$ -Werte nach Strickler bestimmt. In Tabelle 4 und Bild 4 sind die Werte zusammengestellt. Aus den zahlreichen Versuchen geht eindeutig hervor, dass der sorgfältigen Ausbildung der Rohrstösse die grösste Bedeutung zukommt.

#### Erfahrungen

Nachstehend seien einige Punkte kurz zusammengefasst, über welche der Projektverfasser sich immer wieder Rechenschaft geben muss: Eine Rohrleitung ist ein Bauwerk, welches einen Sicherheitsgrad von 1,5÷2 verlangt. Die Baugrundverhältnisse beeinflussen diesen Sicherheitsgrad wesentlich. Der Ausbildung der Fugen ist grösstmögliche Aufmerksamkeit zu widmen. Leitungen ohne genügende Unterbrechung durch Schächte können nicht dicht verlegt werden. Beim Vorhandensein von Wasser im Graben muss die Hinterfüllung der Rohre besonders beobachtet werden. Rohre sind keine einfachen Balken, welche nur an zwei Punkten aufliegen dürfen. Ebenso falsch ist die Linienlagerung.

Adresse des Verfassers: K. Bättig, dipl. Ing., Kreuzackerweg 10, Lyss BE.

## Die vollautomatische Koksheizanlage der Ruhr & Saar-Kohle A.G. in Basel

DK 662.932

Von Ing. M. Suter, Basel

Die Umstellung grösserer Altheizungen auf Oel hat in letzter Zeit zu einem gewissen Ueberangebot grober Brechkokssorten in den Körnungen 40/60 und 60/90 geführt. Um deren Absatz zu beleben, mussten Mittel und Wege zur automatischen Verfeuerung gefunden werden, die sich hinsichtlich Bedienung, Sauberkeit, Regelbarkeit und Wirkungsgraden insbesondere auch bei Teillasten mit den Oelfeuerungen vergleichen lassen. Das war das Ziel, das durch den Bau der nachfolgend beschriebenen Anlage erreicht werden sollte.

#### Geheizte Gebäude

Die Heizzentrale befindet sich in einem Neubau, der acht komfortable Fünf-Zimmer-Wohnungen, acht Mädchenzimmer sowie Büro- und Archivräume enthält. Das Haus weist vier Stockwerke auf, wobei der Heizraum eine Etage unter den Keller verlegt wurde. Der umbaute Raum beträgt 6400 m<sup>3</sup>, der Wärmebedarf 150 000 kcal/h bei -15° C Aussentemperatur und +20° C Raumtemperatur. Durch Fernleitungen angeschlossen sind das Verwaltungsgebäude der Ruhr & Saar-Kohle A.G. mit einem Wärmebedarf von 120 000 kcal/h und ein Hintergebäude mit einem solchen von 50 000 kcal/h sowie ein Garageneubau zum Wohnhaus mit 12 000 kcal/h. Der Gesamt-Wärmebedarf beträgt somit 332 000 kcal/h. Bild 1 gibt einen Lageplan der geheizten Gebäude wider.

#### Heizkessel und dessen Steuerung

Bei der Wahl des Heizkessels mussten verschiedene Ansprüche erfüllt werden, so z. B. die Automatisierungsmöglichkeit der Brennstoffzufuhr und der Schlackenabfuhr, die Eignung zur Verfeuerung von groben Brechkokssorten bei höchsten Wirkungsgraden in allen Belastungsbereichen, die Möglichkeit einer Warmwasserbereitung ohne Rücklaufbeimi-

schung durch ein sogenanntes «WECO»-Element und anderes mehr. Aus dem heute bereits grösseren Angebot automatisierter Heizkessel für feste Brennstoffe fiel die Wahl auf den «EMMA»-Kokskessel, eine holländische Konstruktion, die in der Schweiz durch die Firma Zent AG., Bern-Ostermundigen, verkauft wird. Bild 2 zeigt den Kessel in Längs- und Querschnitt mit Bunker, Koksförder- und Entschlackungsanlage. Der Kessel leistet 375 000 kcal/h, sein Wirkungsgrad liegt im Bereich von 85 bis 92 %. Kessel dieser Art werden für Leistungen bis zu 1,5 Mio kcal/h gebaut. Bild 3 gibt eine Ansicht von der Bedienungsseite. Der Handantrieb der Entschlackungsvorrichtung soll später durch einen Elektromotor mit automatischer Steuerung ersetzt werden.

Der «EMMA»-Kokskessel ist ein robust konstruierter schmiedeiserner Röhrenkessel mit senkrechtem Brennstoffschacht, durch den die Verbrennungsluft horizontal hindurchströmt. Der Koks rutscht aus dem Füllbunker in den senkrechten, aus zwei Rohrgittern gebildeten Schacht. Die von einem Gebläse geförderte Luft wird waagrecht durch die beiden Rohrgitter und durch den Koks hindurchgedrückt. Infolge der breiten Glutschicht entstehen grössere Mengen unverbrannter Gase (CO). Um diese zu verbrennen, wird durch ein Düsenrohr Zweitluft in die Nachverbrennungskammer hinter dem hinteren Rohrgitter eingeblasen, so dass die austretenden Gase gut durchwirbelt und mit leuchtender Flamme restlos verbrannt werden. Dieses Verbrennungsprinzip gestattet, sehr hohe Verbrennungsleistungen auf kleinem Raum unterzubringen sowie geringste Luftüberschüsse einzuhalten. So ist es zum Beispiel mit diesem Kessel möglich, in einem weiten Lastbereich mit CO<sub>2</sub>-Gehalten von 18 bis 19 % zu fahren. Diese Werte gehen weit über das hinaus, was man früher bei Grossfeuerungen als erreichbar ansah.

Dank dem neuartigen Verbrennungsprinzip bleiben Leistung und hoher Kesselwirkungsgrad auch bei zunehmender Verschlackung erhalten, weil Asche und Schlacke durch Schwerkraft herunterrieseln und sich auf dem untern Abschlussrost ansammeln. Die luftdurchblasenen Partien der beiden senkrechten Rohrgitter können daher nicht verschlacken.

Die heissen, aus der Nachverbrennungskammer austretenden Abgase durchströmen vorerst einen Fallzug, in dem sich das vom übrigen Kesselwasser getrennte Rohrregister für die Boilerheizung befindet. Anschliessend durchstreichen sie die eigentliche Röhrenheizfläche des Kessels und werden oben durch einen Sammelzug in den Schornstein geführt.

Eine mechanische Vorrichtung gestattet, die Schlacke bei geschlossenen Kesseltüren durch einen Schlackenstössel unter dem glühenden Koks weg nach vorne zu schieben, wo sie aus-

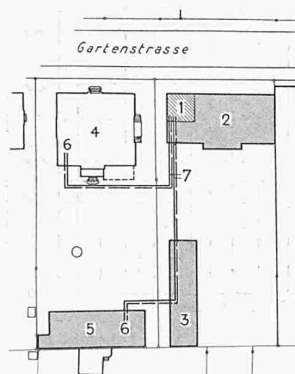


Bild 1. Lageplan der vier Gebäude an der Gartenstrasse in Basel und Führung der Leitungen

- 1 Heizzentrale
- 2 Neues Wohnhaus
- 3 Garagen
- 4 Verwaltungsgebäude der Ruhr & Saar-Kohle A.G.
- 5 Gebäude der heiztechnischen Abteilung
- 6 Bestehende Heizanlagen
- 7 Fernleitungen