

Zeitschrift: IABSE congress report = Rapport du congrès AIPC = IVBH
Kongressbericht

Band: 2 (1936)

Artikel: Erfahrungen bei ausgeführten Bauwerken in Finnland

Autor: Lehtinen, F.L.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-2708>

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: 17.01.2026

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

III d 9

Erfahrungen bei ausgeführten Bauwerken in Finnland.

Observations sur les ouvrages exécutés en Finlande.

Experience obtained with Structures Executed in Finland.

F. L. Lehtinen,
Dipl. Ing., Helsingfors.

Das Lichtbogenschweißverfahren wurde in Finnland schon im Jahre 1901 in der damals einzigen Lokomotivfabrik angewandt. Man schweißte mit 20—30 V und brauchte 6 mm starke Elektroden aus Flußeisen und Martinstahl. Es wurden Gas- und Luftbehälter sowie Lokomotiv- und Wagenarmaturen hergestellt. Diese Lokomotivfabrik besitzt heute 11 Gleichstrom- und 1 Wechselstrommaschine.

Die Lichtbogen- und die Gasschmelzschweißung sind heute im Lande weit verbreitet. Die Maschinenindustrie arbeitet hauptsächlich für die Zellulose- und Papierfabrikation als der wichtigsten Industrie des Landes. Man findet daher unter den geschweißten Konstruktionen vor allem Wehranlagen, Wehrwalzen, Wehrbrücken, Turbinen (Fig. 1 und 2), Entrindungstrommeln und Säurebehälter für die Papierfabrikation (Fig. 3).

Von Hochbauten werden hauptsächlich Überdachungen und Masten geschweißt. Fig. 4 stellt eine seit dem Jahre 1933 oftmals ausgeführte Bahnsteigüberdachung dar. Die Baustellenstöße zwischen Stiel und Binder werden genietet. Wegen dem

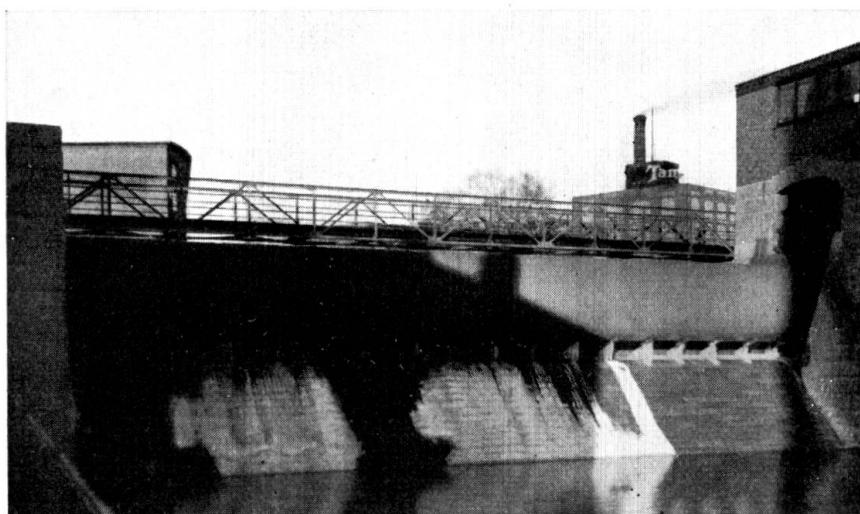


Fig. 1.

Elektrizitätswerk zu Tampere. Brücke mit 25,5 m Spannweite und 2 m Breite, Wehrwalze in ganz geschweißter Ausführung.

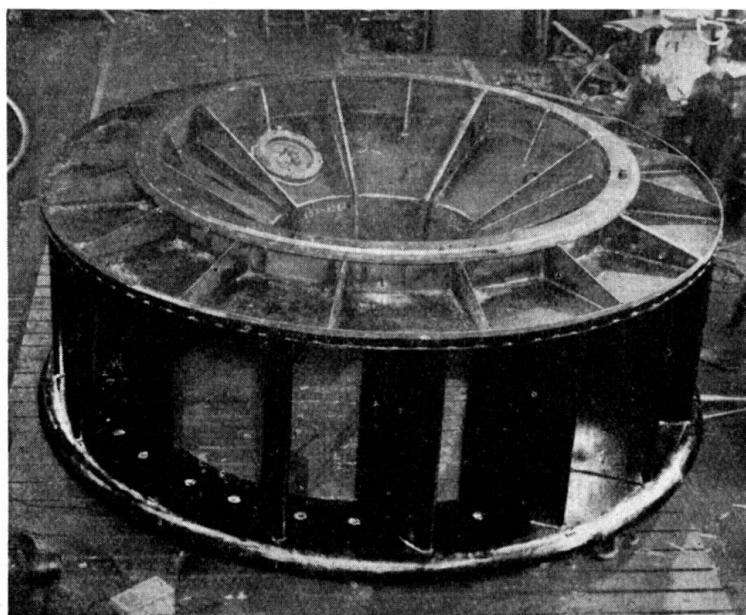


Fig. 2.
Turbinenlaufrad.

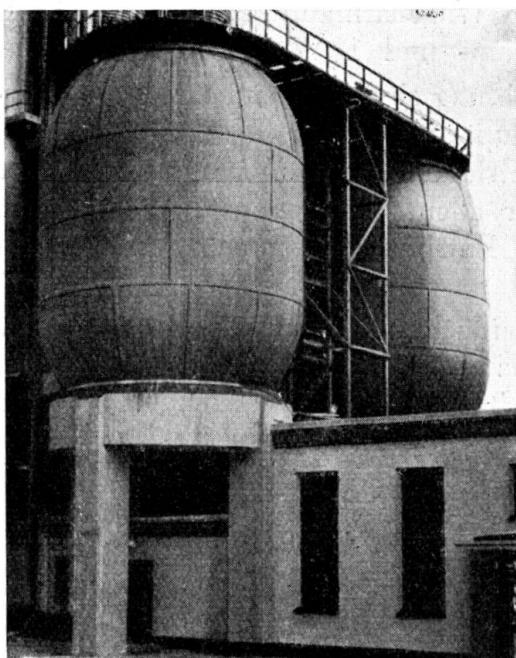


Fig. 3.
Säurebehälter einer Zellstoff-Fabrik.

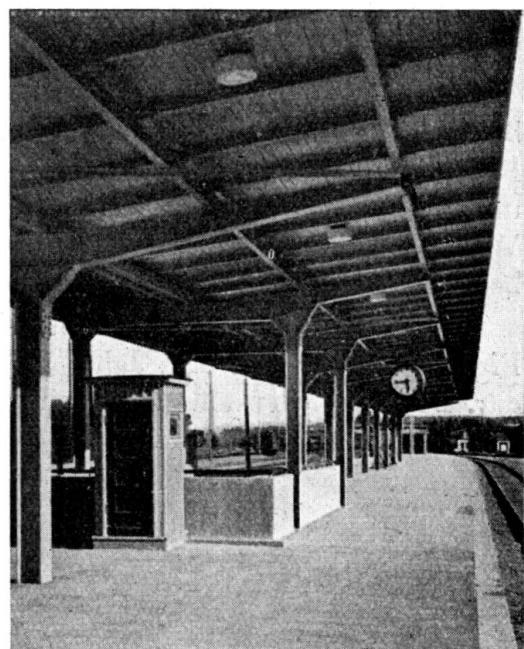


Fig. 4.
Perrondach.

rauen Klima werden die Verbindungen auf der Baustelle überhaupt selten geschweißt.

Fig. 5 zeigt die erste und bis jetzt einzige vollständig geschweißte Eisenbahnbrücke aus dem Jahre 1933 mit einer Spannweite von 12 m. Sie liegt im Zuge einer Hafenbahn mit Personen- und Güterverkehr. Der Aufbau ist gleich wie bei einer genieteten Brücke. Die Berechnung geschah nach den damaligen Bestimmungen der Deutschen Reichsbahn. Die Brücke hat sich bis jetzt gut bewährt.

Die Arbeitsverfahren zeigen nichts Besonderes. Lange Nähte werden zuerst stellenweise gehetzt und dann von der Mitte aus gegen die Enden verschweißt. Zur Verbindung von starken Blechen verwendet man U- und V-Nähte; letztere mit

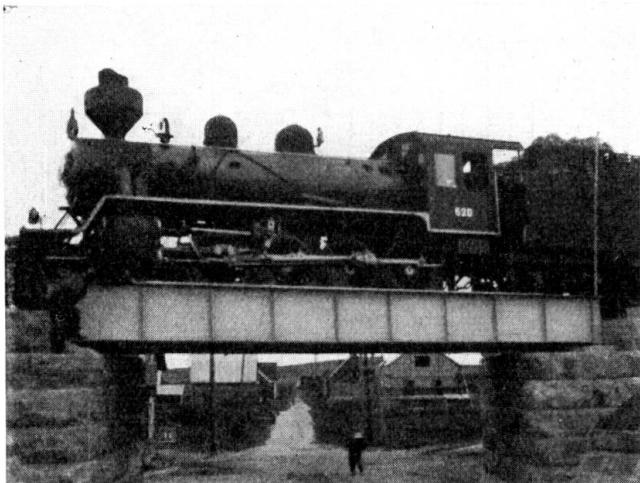


Fig. 5.

Eisenbahnbrücke mit
12 m Spannweite.

einem Öffnungswinkel von 60° . Bei diesen Nähten wird nach jeder Lage die Schweißung mit einem Lufthammer gehämmert.

Die Finnischen Staatsbahnen verwenden die elektrische Widerstandsschweißung

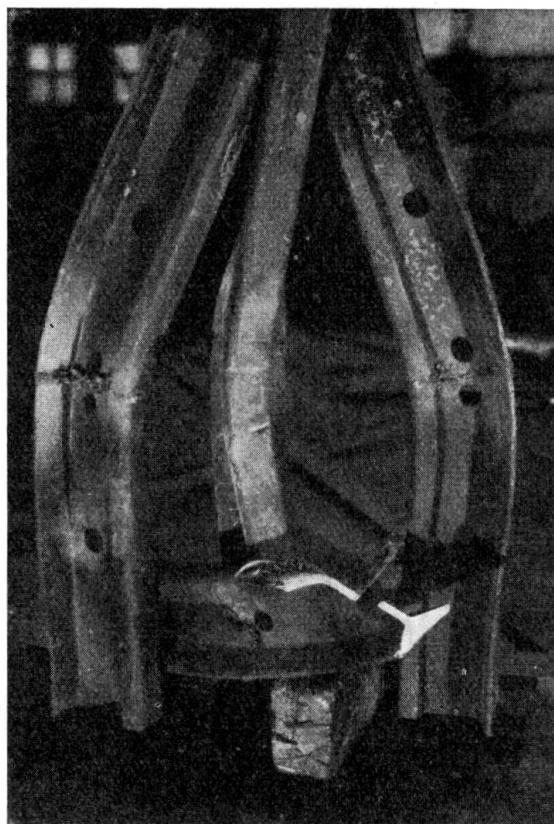
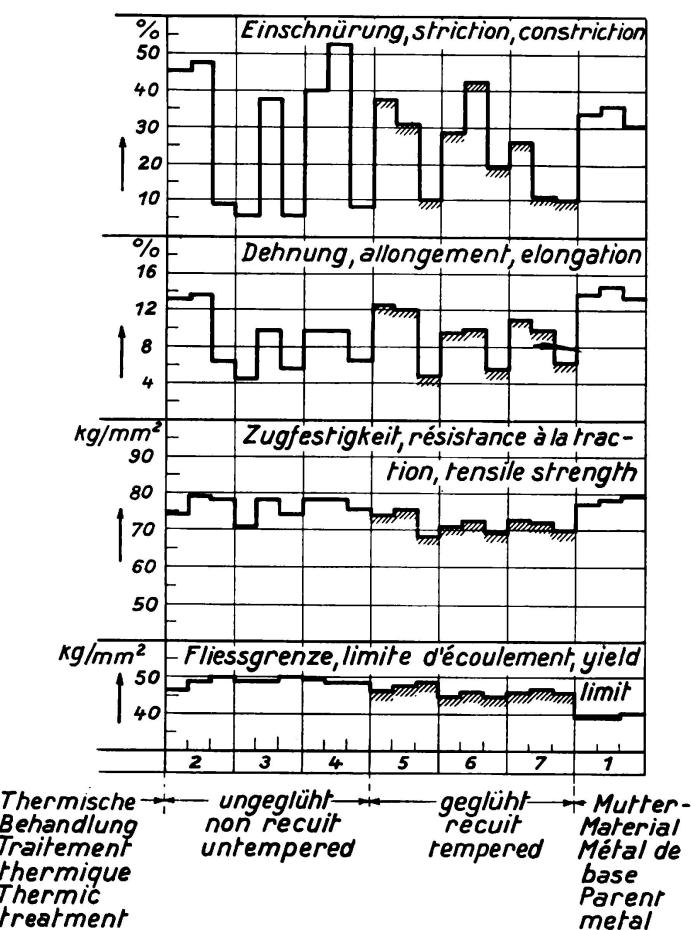


Fig. 6.

Kaltgebogene
geschweißte Schienen

nach dem Abschmelzverfahren zum Verschweißen von jährlich rund 1200 t Altschienen. Die Schweißstellen werden geglüht. Solche Schienen haben sich im Betriebe vorzüglich bewährt; bis jetzt wurde kein einziger Bruch, weder in der

Schweißung noch in ihrer unmittelbaren Umgebung, festgestellt. Fig. 6 zeigt kalt gebogene Schienen und das Diagramm die Prüfungsergebnisse.



Nachdem 1934 die gemeinsamen Richtlinien von 20 Ländern über die Schweißung herausgegeben wurden, hat die Finnische Standardkommission 1935 ihre Normen veröffentlicht. Es wurden den internationalen Normen nur einige Ergänzungen unter „Spezialfälle“ im Hinblick auf die einheimische Anwendung beigefügt.

Finnland besitzt keine besonderen Berechnungs- und Konstruktionsbestimmungen. Die allgemeinen Stahlbaubestimmungen lassen geschweißte Verbindungen zu, wenn sie von Fachleuten besonders sorgfältig ausgeführt werden.