

Zeitschrift: Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift

Herausgeber: Bauen + Wohnen

Band: 20 (1966)

Heft: 5: Ludwig Mies van der Rohe 80 Jahre

Werbung

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: 21.02.2026

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

Wasser — für den täglichen Komfort
nutzbar gemacht durch moderne KWC-Armaturen

Eau — pour le confort quotidien
utilisable grâce aux robinetteries modernes KWC





Durch KWC-Armaturen wird Wasser vom Diener zum perfekten Diener – zum Diener im Zeichen höchsten Komforts.

KWC – Hochwertige Armaturen für Sanitär, Heizung, Gas und Labor
Aktiengesellschaft Karrer, Weber & Cie.
5726 Unterkulm/Schweiz
Armaturenfabrik - Metallgiesserei - Warmpresswerk
Tel. 064/461144 - Telex 68186

Verkaufsbüros:
4000 Basel, Claragraben 135, Tel. 061/338200
Telex 62949
3000 Bern, Schönburgstr. 41, Tel. 031/421533
Telex 32325
8005 Zürich, Limmatstr. 73, Tel. 051/427272
Telex 53854
KWC-Armaturen Vertriebsges. mbH
Argentinierstr. 16, Wien IV
Tel. 0222/652549, Telex 011935
KWC-Armaturen GmbH, Mahdentalstr. 88
7032 Sindelfingen bei Stuttgart

On ne conçoit plus aujourd’hui un confort réel et durable sans robinets KWC aux qualités incontestables.

KWC – Robinetterie de grande valeur pour la branche sanitaire, le chauffage, le gaz et les laboratoires
Société anonyme
Karrer, Weber & Cie, 5726 Unterkulm/Suisse
Robinetterie - Fonderie - Atelier de matriçage à chaud
Tél. 064/461144, Télex 68186
Bureaux de vente:
4000 Bâle, Claragraben 135, Tél. 061/338200
Télex 62949
3000 Berne, Schönburgstr. 41, Tél. 031/421533
Telex 32325
8005 Zurich, Limmatstr. 73, Tél. 051/427272
Telex 53854
KWC-Armaturen Vertriebsges. mbH
Argentinierstr. 16, Wien IV
Tél. 0222/652549, Telex 011935
KWC-Armaturen GmbH, Mahdentalstr. 88
7032 Sindelfingen bei Stuttgart

Siemens-Einbau-Deckenleuchten mit besonders geringer Einbautiefe


SIEMENS

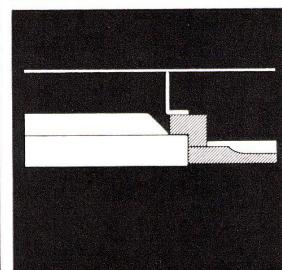
Siemens-Einbau-Deckenleuchten sind für alle gebräuchlichen Zwischendecken geeignet. Ihre Abmessungen entsprechen den üblichen



Größen der Deckenplatten. Die flache Konstruktion gewährleistet die Montage auch bei geringer Einbautiefe. Unterschiedliche Abdeckwanzen und Formen, die sich auch zu Lichtbändern und Feldern zusammensetzen lassen, ermöglichen eine variable Gestaltung. Zur Erleichterung der Montage werden Befestigungsteile

mitgeliefert. Die Lampen sind mit Wannen aus Kunststoffglas abgedeckt. Dieses Material sichert eine gute Lichtstreuung und – da das Auge nicht geblendet wird – angenehmes Licht.

**SIEMENS
ELEKTRIZITÄTSERZEUGNISSE
AKTIENGESELLSCHAFT
ZÜRICH BERN LAUSANNE**



**SIEMENS -
Ihr erfahrener Partner
in allen Fragen
der Beleuchtungstechnik**



**Und das ist
die neuzeitliche
POLARIS-WC-Anlage**

Kera-Werke AG. Laufenburg/AG

**Göhner
Normen
Fenster
Küchen
Türen**



Verlangen Sie bitte Masslisten und Prospekte

Ego Werke AG Altstätten SG Telefon 071 75 27 33,
Filialen in Bern Basel Lugano Landquart Zug Frauenfeld,

Ernst Göhner AG Zürich,

Werner Geisser AG St. Gallen,
Maurice Guyot SA Villeneuve VD, Norba SA Genève/Biel.

Vollwärmeschutz mit SCHICHTEX spart Heizkosten

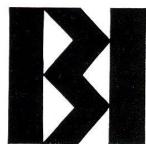


SCHICHTEX

HARTSCHAUM-SCHICHTPLATTE

in den Stärken 15, 25, 35, 50 und 75 mm
zweischichtig und dreischichtig lieferbar

**wasserfest
frostbeständig
abscherfest**



Bau+Industriebedarf AG

4002 Basel, Lange Gasse 13, Tel. 061 35 20 65

sehr harte, licht- und witterungsbeständige Oxydschichten mit einer Eigenfärbung von Hellbraun bis Tiefschwarz während des Anodisierungsvorgangs selbst, das heißt ohne einen Farbzusatz, erzeugt werden. Diese Oxydationsverfahren, bei denen in Elektrolyten mit organischen Säuren gearbeitet wird, sind aus älteren deutschen Patenten im Prinzip zwar schon lange bekannt, jedoch erfolgte ihre Weiterentwicklung und praktische Anwendung erst in den letzten Jahren. Im Zuge der wesentlich gesteigerten Verwendung von Aluminium im Bauwesen gewinnen Oxydschichten mit absolut lichtechter Färbung eine zunehmende Bedeutung.

Das von den Vereinigten Aluminiumwerken entwickelte Veroxalverfahren arbeitet mit Gleichstrom und Stromdichten von 1,5 bis 3 A/dm². Hierbei stellt sich eine Anfangsspannung von 30 V und eine Endspannung von etwa 70 V ein. Ein Vorteil dieses Verfahrens ist, daß auf gut preßbaren Legierungen bei Schichtdicken von 20 bis 30 µ auch dunkelbraune bis schwarze Farbtöne erzielbar sind. In diesem Zusammenhang können wir über neuere Forschungsergebnisse des Leichtmetallforschungsinstituts der Vereinigten Aluminiumwerke berichten. Beim Anodisieren nach dem Veroxalverfahren entstehen je nach Stromdichte und Schichtdicke selbst auf Al 99,99 hell- bis mittelbraune Farbtöne. Mit zunehmendem Eisen- und Siliziumgehalt tritt eine Vertiefung des Farbtöns auf. Magnesiumzusätze bewirken ebenfalls eine Intensivierung der Braunfärbung. Von erheblichem Einfluß sind Mangan-gehalte, die eine Schwärzung hervorrufen. So ergeben sich bei der Legierung AlMn 1 schon bei Schichtdicken zwischen 20 und 30 µ Farbtöne von Schwarzbraun bis Schwarz. Bei den AlMgSi-Legierungen ist der Farbtön mehr vom Mangan- als vom Mg:Si-Gehalt und nur wenig vom Zustand (Kalt- beziehungsweise Warmaushärtung) abhängig. AlZnMg-Legierungen zeigen ähnliche Färbungen wie AlMn. Legierungen mit Kupfergehalten über 1% sind dagegen zum Anodisieren nach diesem Verfahren weniger geeignet. Die verhältnismäßig geringe Abhängigkeit der Färbung vom Gefügezustand wirkt sich beim Farbeloxieren geschweißter Teile vorteilhaft aus. Besonders günstig sind die Verhältnisse beim elektrischen Widerstandsschweißen, da sich hier die Schweißnaht beim Anodisieren nicht oder nur geringfügig abzeichnet. Durch Änderung der Anodisierbedingungen sowie der Schichtdicke kann bei derselben Legierung die Farbtiefe jeweils in einem verhältnismäßig weiten Bereich verändert werden. H. Heiner

Wasserstrahlgebläse arbeiten vielfach billiger

Der Untergrundbehandlung bei Industrieanstrichen wurde von jeher größte Aufmerksamkeit geschenkt, denn meist handelt es sich hierbei um größere, kostspielige Projekte, die die sorgfältigste Untergrundbehandlung erfordern, gleichzeitig aber unter dem Druck der Konkurrenzangebote so preiswert wie möglich ausgeführt werden müssen. In den USA hat man in letzter Zeit umfangreiche Untersuchungen mit Wasserstrahlgebläsen angestellt, die unter bestimmten Bedingungen billiger arbeiten als Sandstrahlgebläse. Vor der Universität von Wisconsin wurde hierüber ein interessanter Vortrag gehalten. Dozent war Lou L. Sline von der Sline Industrial Company in Houston, die auf dem Gebiete des Wasserstrahlgebläses beachtliche Pionierarbeit leistet. Sline nannte einige Beispiele: In einer Großeffinerie waren Rohrleitungen zu streichen, deren Oberflächen stark mit Schweröl und Fetten verschmutzt waren. Die Rohre mußten also zunächst einer gründlichen Reinigung unterzogen werden. Hätte man dies nun auf konventionelle Art getan, nämlich mit fettlösenden Mitteln und den übrigen Reinigungswerkzeugen, so hätte das 672 Arbeitsstunden gekostet. Mit dem Wasserstrahlgebläse benötigte man nur 120 Arbeitstunden. In einer Chemieanlage sollte man einen 6 mm dicken Mastixanstrich entfernen, um einen sauberen Untergrund für einen neuen Farbauftrag zu bekommen. Die Entfernung dieses Anstrichs mit einem Wasserstrahlgebläse hätte 18 Dollar je Quadratmeter gekostet. Stattdessen führte man sie mit einem Wasserstrahlgebläse aus, und die Kosten lagen bei 6 Dollar je Quadratmeter, bei einer Nachbehandlung mit dem Wasserstrahlgebläse von zusätzlich 2 Dollar je Quadratmeter, so daß man am Ende eine Ersparnis von 10 Dollar je Quadratmeter aufweisen konnte. Es gibt Fälle, wo das Wasserstrahlgebläse gegenüber dem Sandstrahlgebläse nicht nur eine Kostenersparnis bedeutet, beispielsweise bei Maschinen und anderen empfindlichen Anlagen, die unter der Reibung des Gebläsesandes Schaden nehmen würden. Hier kann mit Erfolg das Wasserstrahlgebläse eingesetzt werden. Das Wasserstrahlgebläse entfernt alle Fremdstoffe, die nicht fest an der Oberfläche gebunden sind. Deshalb verwenden große Baufirmen das Wasserstrahlgebläse, um ihre Baumaschinen von anhaftender Erde, Lehm und Schmierfetten zu befreien und sie auf diese Weise besser pflegen zu können. Wasserstrahlgebläse entfernen aber auch lose anhaftende Hammerschlag, nicht fest haftende Farbschichten, lösen Rost, Fette, chemische Verschmutzungen, Mörtelspritzer und andere aufliegende, nicht allzu fest anhaftende Fremdstoffe. Auch dort, wo verschmutzte Zementböden, Eisen- oder Steinplattenböden oder Ziegelsteinwände gesäubert werden müssen, arbeitet man mit dem Wasserstrahlgebläse schneller und billiger. Beispielsweise konnte man, als das Dach eines großen Stahltanks von Farbresten,losem Rost und Överschmutzungen gesäubert werden mußte, die Arbeitsleistung durch den Einsatz von Wasserstrahlgebläsen versechsfachen. Natürlich können Wasserstrahlgebläse nur dort eingesetzt werden, wo die Möglichkeit besteht, das anfallende Wasser ablaufen zu lassen, ohne Schaden anzurichten. Als Wasserschluß genügt allerdings die gewöhnliche Dreiviertelzoll-Wasserleitung. Der Druck wird durch eine elektrische fahrbare Hochdruckwaserpumpe sowie durch die sehr feine Spritzdüse erzeugt, die selbst bei einer Strahlentfernung von 100 m nur eine geringe Druckminderung beim Aufprall des Wasserstrahls aufweist. Wegen des starken Drucks sind bei Wasserstrahlgebläsen die