

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
Télex 32325
8005 Zurich, Limmatstr. 73, Tél. 051/427272
Télex 53854
KWC-Armaturen Vertriebsges. mbH
Argentinierstr. 16, Wien IV
Tél. 0222/652549, Télex 011935
KWC-Armaturen GmbH, Mahdentalstr. 88
7032 Sindelfingen bei Stuttgart

Siemens-Einbau-Deckenleuchten mit besonders geringer Einbautiefe



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



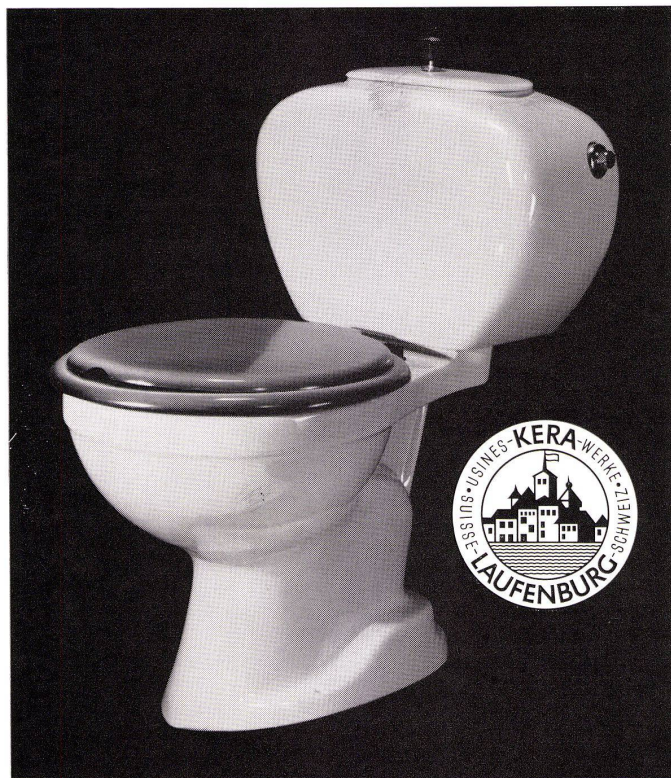
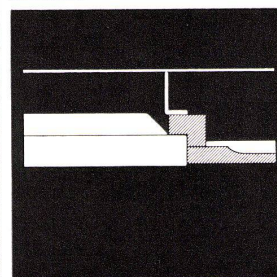
Größen der Deckenplatten. Die flache Konstruktion gewährleistet die Montage auch bei geringer Einbautiefe. Unterschiedliche Abdeckwannen und Formen, die sich auch zu Lichtbändern und Feldern zusammensetzen lassen, ermöglichen eine variable Gestaltung. Zur Erleichterung der Montage werden Befestigungsteile

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
ELEKTRIZITÄTSSERZEUGNISSE
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

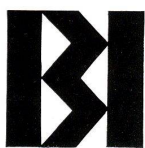


SCHICHTEX

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 witterungs-
beständige Oxydschichten mit einer
Eigenfärbung von Hellbraun bis
Tiefschwarz während des Anodi-
sierungsvorgangs selbst, das heißt ohne
einen Farbzusatz, erzeugt werden.
Diese Oxydationsverfahren, bei de-
nen in Elektrolyten mit organischen
Säuren gearbeitet wird, sind aus
älteren deutschen Patenten im Prin-
zip zwar schon lange bekannt,
jedoch erfolgte ihre Weiterentwick-
lung und praktische Anwendung
erst in den letzten Jahren. Im Zuge
der wesentlich gesteigerten Ver-
wendung von Aluminium im Bau-
wesen gewinnen Oxydschichten mit
absolut lichtechter Färbung eine
zunehmende Bedeutung.

Das von den Vereinigten Aluminium-
werken entwickelte Veroxalverfahren
arbeitet mit Gleichstrom und Strom-
dichten 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 preß-
baren Legierungen bei Schicht-
dicken von 20 bis 30 µ auch dunkel-
braune bis schwarze Farbtöne er-
zielbar sind. In diesem Zusammen-
hang können wir über neuere
Forschungsergebnisse des Leicht-
metallforschungsinstituts der Ver-
einigten Aluminiumwerke berichten.
Beim Anodisieren nach dem Veroxal-
verfahren entstehen je nach Strom-
dichte und Schichtdicke selbst auf
Al 99,99 hell- bis mittelbraune Far-
töne. Mit zunehmendem Eisen- und
Siliziumgehalt tritt eine Vertiefung
des Farbtons auf. Magnesiumzu-
sätze bewirken ebenfalls eine Inten-
sivierung der Braunfärbung. Von
erheblichem Einfluß sind Mangan-
gehalte, die eine Schwärzung her-
vorufen. So ergeben sich bei der
Legierung AlMn 1 schon bei
Schichtdicken zwischen 20 und 30 µ
Farbtöne von Schwarzbraun bis
Schwarz. Bei den AlMgSi-Legie-
rungen ist der Farbton mehr vom
Mangan- als vom Mg-Si-Gehalt und
nur wenig vom Zustand (Kalt-
beziehungsweise Warmaushärtung)
abhängig. AlZnMg-Legierungen ze-
igen ähnliche Färbungen wie AlMn.
Legierungen mit Kupfergehalten
über 1% sind dagegen zum Anodi-
sieren nach diesem Verfahren weni-
ger geeignet. Die verhältnismäßig
geringe Abhängigkeit der Färbung
vom Gefügestand wirkt sich beim
Farbeloxieren geschweißter Teile
vorteilhaft aus. Besonders günstig
sind die Verhältnisse beim elektri-
schen Widerstandsschweißen, da
sich hier die Schweißnaht beim
Anodisieren nicht oder nur gering-
fügig abzeichnet. Durch Änderung
der Anodisierungsbedingungen sowie
der Schichtdicke kann bei derselben
Legierung die Farbtiefe jeweils in
einem verhältnismäßig weiten Be-
reich verändert werden. H. Heiner

Wasserstrahlgebläse arbeiten vielfach billiger

Der Untergrundbehandlung bei In-
dustrieanstrichen wurde von jeher
größte Aufmerksamkeit geschenkt,
denn meist handelt es sich hierbei
um größere, kostspielige Projekte,
die die sorgfältigste Untergrund-
behandlung erfordern, gleichzeitig
aber unter dem Druck der Konkur-
renzangebote so preiswert wie mög-
lich ausgeführt werden müssen. In
den USA hat man in letzter Zeit um-
fangreiche Untersuchungen mit
Wasserstrahlgebläsen angestellt,

die unter bestimmten Bedingungen
billiger arbeiten als Sandstrahlge-
bläse. Vor der Universität von Wis-
consin wurde hierüber ein interes-
santer 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 Großraffinerie waren Rohrlei-
tungen zu streichen, deren Ober-
flächen stark mit Schweröl und Fet-
ten verschmutzt waren. Die Rohre
mußten also zunächst einer gründ-
lichen Reinigung unterzogen werden.
Hätte man dies nun auf konventio-
nelle Art getan, nämlich mit fett-
lösenden Mitteln und den übrigen
Reinigungswerkzeugen, so hätte das
672 Arbeitsstunden gekostet. Mit
dem Wasserstrahlgebläse benötigte
man nur 120 Arbeitsstunden. In
einer Chemieanlage sollte man einen
6 mm dicken Mastixanstrich ent-
fernen, um einen sauberen Untergrund
für einen neuen Farbauftrag zu be-
kommen. Die Entfernung dieses An-
strichs mit einem Sandstrahlgebläse
hätte 18 Dollar je Quadratmeter ge-
kostet. Statt dessen führte man sie
mit einem Wasserstrahlgebläse aus,
und die Kosten lagen bei 6 Dollar je
Quadratmeter, bei einer Nachbe-
handlung mit dem Sandstrahlge-
bläse von zusätzlich 2 Dollar je
Quadratmeter, so daß man am Ende
eine Ersparnis von 10 Dollar je Qua-
dratmeter aufweisen konnte. Es gibt
Fälle, wo das Wasserstrahlgebläse
gegenüber dem Sandstrahlgebläse
nicht nur eine Kostenersparnis be-
deutet, beispielsweise bei Maschi-
nen und anderen empfindlichen An-
lagen, die unter der Reibung des Ge-
bläsesandes Schaden nehmen wür-
den. Hier kann mit Erfolg das Was-
serstrahlgebläse eingesetzt werden.
Das Wasserstrahlgebläse entfernt
alle Fremdstoffe, die nicht fest an
der Oberfläche gebunden sind. Des-
halb verwenden große Baufirmen
das Wasserstrahlgebläse, um ihre
Baumaschinen von anhaftender Erde,
Lehm und Schmierfetten zu befreien
und sie auf diese Weise besser pfle-
gen zu können. Wasserstrahlgebläse
entfernen aber auch lose anhaften-
den Hammerschlag, nicht fest haf-
tende Farbschichten, losen Rost,
Fette, chemische Verschmutzungen,
Mörtelspritzer und andere aufliegen-
de, nicht allzu fest anhaftende
Fremdstoffe. Auch dort, wo ver-
schmutzte Zementböden, Eisen-
oder Steinplattenböden oder Zie-
gelsteinwände gesäubert werden mü-
ssen, arbeitet man mit dem Was-
serstrahlgebläse schneller und billiger.
Beispielsweise konnte man, als das
Dach eines großen Stahltanks von
Farbresten, losem Rost und Ölver-
schmutzungen gesäubert werden
mußte, die Arbeitsleistung durch
den Einsatz von Wasserstrahlge-
bläsen versechsfachen. Natürlich
können Wasserstrahlgebläse nur
dort eingesetzt werden, wo die Mög-
lichkeit besteht, das anfallende Was-
ser ablaufen zu lassen, ohne Schade-
n anzurichten. Als Wasseran-
schluß genügt allerdings die ge-
wöhnliche Dreiviertelzoll-Wasserlei-
tung. Der Druck wird durch eine
elektrische fahrbare Hochdruckwas-
serpumpe 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