

**Zeitschrift:** Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 26 (1910)

**Heft:** 10

**Artikel:** Autogene Schweissung

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-580109>

### 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:** 24.01.2026

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

## Autogene Schweißung.

### Das bewährte Acetylen-Schweißverfahren, System Kauz.

mittelst der Sauerstoff-Acetylenflamme und dem neuesten ökonomischen Brenner ist das vorteilhafteste aller bisherigen Schweißverfahren ähnlicher Systeme und zwar aus folgenden Gründen:

1. Die Schweißnaht leidet in keiner Weise durch die Flamme.
2. Ein Zurückschlagen der Flamme durch die Rohrleitung nach dem Acetylenbehälter ist unmöglich und daher jede Explosionsgefahr ausgeschlossen.

herausfliegt und somit Verlebungen durch Platzen des Behälters ausgeschlossen sind. Das Acetylengas strömt aus dem Entwickler schon bei ganz niederer Temperatur in den Gasometer und wird auf dem Wege zum Brenner durch den vorerwähnten Wasserverschluß geführt. In diesem Wasserverschluß wird das Acetylen gas nicht nur abgeführt, sondern auch gereinigt, so daß die totale Verbrennung des Gases von kalter Form die größtmögliche Ausnutzung des Hitzegrades der Schweißflamme ermöglicht.

Das Acetylen wird unter sehr geringem Druck erzeugt und ist daher eine Explosion im Acetylenapparat vollständig ausgeschlossen.

Die neuere Apparate werden noch mit einem separaten Reiniger geliefert.

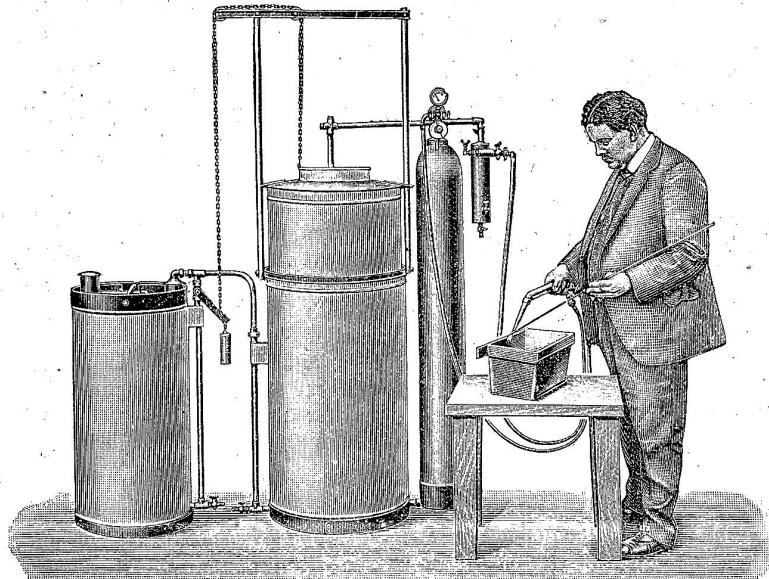


Fig. 1.

3. Die hohe Temperatur der Flamme ermöglicht ein besonders rasches Arbeiten.
4. Zur Schweißung sämtlicher Materialstärken von 0,5—25 mm sind nur 4 Brenner verschiedener Größe und nur 1 Rohrleitung erforderlich.
5. Die Anschaffungs- und Betriebskosten dieses Verfahrens sind ganz bedeutend billiger als bei anderen Systemen.

Fig. 1 stellt die komplette Schweißanlage mit einer Carbidsfassung von 8 kg dar. Diese Anlage ist speziell für größere Ansprüche gemeint. Wo nun der Apparat im Innern einer Betriebstelle, Werkstatt etc. aufgestellt werden soll, greift man gerne zu kleineren Anlagen, zumal die Aufstellung von Acetylenapparaten von gewissen Konzeptionen abhängig sind. So dürfen z. B. im Kanton Zürich Apparate mit mehr als 2 kg Karbidfüllung nicht in Betrieben aufgestellt werden.

Der linke, kleinere Behälter ist der Entwickler, welcher das Calciumkarbid aufnimmt. Das sich entwickelnde Acetylen gas tritt durch die mit einem Hebelhahn versehene Röhre in den Gasometer und mit dem Steigen der Glocke wird der Hahn geschlossen. Die Nachentwicklung des Gases im Entwickler bewirkt ein Heben des Karbidbehälters aus dem Wasser und die Bergasung wird unterbrochen.

Zwischen Gasometer und Brenner befindet sich ein Wasserverschluß, welcher die direkte Verbindung durch eine Wasserschicht unterbricht und damit ebenfalls eine Explosionsgefahr verhindert (s. Cliche in nächster Nummer). Der Wasserverschluß ist so konstruiert, daß bei einer etwaigen Explosion der lose eingeschobene Gasbehälter

Ein wichtiger Faktor der Schweißanlage ist der Brenner. Die eigenartige Form des Brenners ermöglicht die Anwendung dieses Verfahrens für alle Gebiete der Metallindustrie in unbegrenzter Weise. Der Brenner ist nach dem Injektoren-Prinzip konstruiert. Acetylen wird von

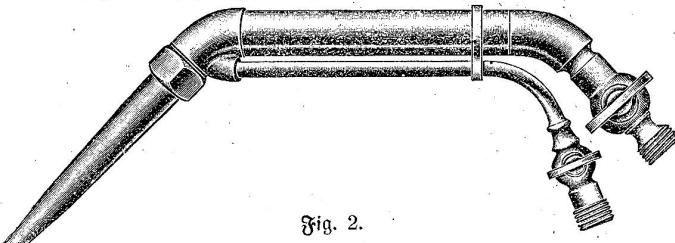


Fig. 2.

Sauerstoff angezapft, wodurch ein Zurückschlag der Flamme in den Brenner verhindert ist.

Die Form der Brenner ermöglicht, die Flamme an die schwer zugänglichen Stellen zu führen. Auch können mit einem und demselben Brenner verschiedene Materialstärken geschweißt werden, es ist nur auf die entsprechende Flammengröße zu achten.

Die Brenner anderer Systeme werden genau reguliert angeliefert und dürfen bei Androhung des Verlustes der Garantie nicht demontiert werden. Der Brenner System Kauz dagegen ist so einfach konstruiert, daß er ohne weiteres aneinander genommen und wieder ineinandergehoben werden kann. Auch ist er handlicher und viel leichter, was bei längeren Arbeiten von der größten Bedeutung ist.

(Fortf. f.)  
(Mitget. von Munzinger & Co., Zürich.)