

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 31 (1915)

**Heft:** 40

**Artikel:** Die Isolierung gegen Wärmeverluste

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

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-580914>

### **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:** 22.02.2026

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

nach oben herausheben zu können, und dann endlich wird letzterer selbst mit dem Kran entfernt.

Die fertigen Röhren werden zunächst vom Sande gereinigt, die Eingüsse werden entfernt u. und dann schreitet man zur Dichtigkeits- und Druckprobe. Gasleitungsröhren werden hierbei an beiden Enden durch luftdicht aufgepreßte Deckel verschlossen und in ein mit Wasser gefülltes Gefäß gebracht; mit dem Rohrinnern steht eine Luftpumpe in Verbindung, und mit Hilfe der letzteren preßt man nun Luft in das Rohr mit einem Überdruck bis zu etwa zwei Atmosphären. Jede Un-dichtigkeit macht sich durch Luftbläschen, die im Wasser auffliegen, bemerkbar; das Verfahren kennt jeder von der Fahrradpneumatik. Wasserleitungsröhre dagegen werden zwecks Erprobung mit Wasser gefüllt, das mit Hilfe einer Druckpumpe einem Drucke von 10, 12 oder 15 Atmosphären — je nach den Lieferungsbedingungen — ausgesetzt wird. Während dieses Druckes hämmert man dann mit 1 bis  $1\frac{1}{2}$  Kilogramm schweren Hämmer auf den Rohren herum, um gleichzeitig auch ihren Widerstand gegen Erstüterungen und Stoße zu erproben. Hierbei darf sich aber nicht nur kein Zerpringen der Rohre einstellen, sondern es darf auch kein Wasser durch die Rohrwandungen durchschwitzen. Haben die Rohre diese Prüfung bestanden, dann erhalten sie den bekannten Teerüberzug, sie werden asphaltiert. Man dichtet zu diesem Zwecke Steinkohlenteer durch Einklochen derart ein, daß er in der Kälte eine zähe, klebrige Masse bildet, beim Erwärmen aber flüssig wird. Durch den Zusatz von etwas gebranntem Kalk zu dem Steinkohlenteer erreicht man ein schnelleres Eindringen und einen eigenartlichen Glanz des Teers; man darf aber nicht zu viel Kalk zu setzen, weil sonst der Teer schwer erstarzt und bei einer Erwärmung wieder klebrig wird. Ist der Teer richtig zubereitet, dann werden die Rohre stark erwärmt — etwa auf 300 Grad — und in den Teer eingetaucht. Mittels einer Bürste verreibt man den anhaftenden Teer, um einen glatten Überzug zu erreichen und dann werden die Rohre dem Ablühnen und Trocknen überlassen. Zu den geraden Rohren kommen dann noch die verschiedenen Formstücke, die aber in der Herstellung keine Schwierigkeiten bieten und kein wesentlich anderes Verfahren nötig machen wie die geraden Rohre.

Verlassen wir die gusseisernen Röhren und wenden wir uns zu den Röhren aus schmiedbarem Eisen. Hier treffen wir zunächst die beiden Hauptgruppen: geschweißte Röhren und ungeschweißte oder nahtlose Röhren. Betrachten wir diese beiden Gruppen etwas näher.

Bei den geschweißten Röhren finden wir vier Gruppen:

- stumpfgeschweißte Röhren,
- flachgeschweißte Röhren (auch überlappt oder partentgeschweißt),
- spiralgeschweißte Röhren,
- großkalibrig geschweißte Röhren.

Die stumpfgeschweißten Röhren, die hauptsächlich zu Gasleitungen in Gebäuden dienen, fertigt man bis zu etwa 90 Millimeter äußerem Durchmesser — die größeren Dimensionen werden selten verwendet — und in Längenabmessungen bis 6 Meter; sie dienen außerdem für Zwecke, bei welchen die Schweißfuge keinen hohen Beanspruchungen ausgesetzt ist, z. B. für eiserne Geländer an Stelle voller Eisenstangen. Die Herstellung solcher Rohre sei dem Leser kurz erläutert. Aus basischem Zulässeln fertigt man zunächst durch Auswalzen in Kalibern flache Streifen, deren Breite nach dem Durchmesser des zu fertigenden Rohres bemessen wird. Diese Streifen erhitzt man in einem zweckentsprechenden Herdofen bis zur Rotglut. Die weitere Bearbeitung erfolgt nun auf einer Schleppzangenziehbank, deren Hauptbestandteil die

Schleppzange und die trichter- oder düsenartige Blehdüte bildet. Man nimmt nun einen auf Rotglut erhitzten Streifen heraus und rollt mittels Dorn und Hammer-schläge (Holzhammer) das eine Ende des Streifens so auf, daß es sich durch das Blehdüte hindurchstecken läßt. Da wird es dann von der Blehdüte gepackt und diese wird in eine auf der Bank im Umlauf gehaltene Kette eingehängt. So wird der Streifen von der Zange in seiner ganzen Länge durch die Blehdüte hindurchgezogen und zu einem Rohre zusammengerollt; die Kanten werden dabei stumpf gegen einander gedrückt. Das so entstandene Rohr wird dann wieder in den Ofen gebracht. Zur Schweißhütze erhitzt, wird es erneut durch die Blehdüte gezogen, wobei aber eine etwas engere Düte zur Verwendung kommt. Die Schweißfuge wird hierdurch kräftig zusammengepreßt und der Durchmesser des Rohres entsprechend verkleinert. Dieser Prozeß wird nochmals wiederholt, wobei jedesmal wieder eine engere Blehdüte zur Verwendung kommt. Durch die gleichzeitige Zusammenpressung der Schweißnaht und das Ausziehen des Rohres wird die Schweißung vollendet. Nach dem letzten Gang über die Blehdüte wird das noch glühende Rohr auf einer Röntgenmaschine gerade gerichtet; zuletzt werden dann die Enden des Rohres beschnitten und auf der Schraubenschneldmaschine mit Gewinde versehen. Die Prüfung der Rohre erfolgt, wenigstens soweit sie für Gasleitungen bestimmt sind, in derselben Weise, wie bei Gusseisernröhren geschildert wurde. (Schluß folgt.)

## Die Isolierung gegen Wärmeverluste.

(Korrespondenz.)

Der Wert einer guten Isolierung wird häufig unterschätzt und daher kommt es, daß man noch häufig aus verfehlten Sparfamiliestrümpfen von einer Isolierung von Dampf- und Warmwasserleitungen u. c. ganz absieht. Wie verfehlt dies aber ist, das illustriert am besten ein Fall, den Pasquay zu erzählen weiß. In einer Färberei genügten die vorhandenen drei Dampfkessel dem gestellten Betrieb nicht mehr. Die vielverzweigten Dampfleitungen waren ohne Isolierung. Dem Besitzer wurde nun geraten, die Leitungen isolieren zu lassen; er tat dies aber nicht, weil ihm die Kosten dafür zu hoch erschienen. Er ließ einen vierten Kessel zur Auffüllung bringen, aber eines Tages konnten auch die vier Kessel dem Betriebe nicht mehr gerecht werden. Da endlich entschloß sich der Besitzer, wenn auch nur widerwillig, zu einer Isolierung des umfangreichen Leitungsnetzes. Der Erfolg war verblüffend, die drei zuerst vorhandenen Kessel konnten nun den ganzen, aufs höchste gestiegerten Betrieb bewältigen. Der vierte Kessel war völlig überflüssig geworden, der Besitzer ist erst nach einem reichen Geldopfer klug geworden.

Wenn eine Isolierung ihren Zweck, die Wärmeverluste durch die Wärmeabgabe der nackten Rohre auf ein Minimum zu reduzieren, zur Zufriedenheit erfüllen soll, dann muß einmal ein gutes Isoliermaterial verwendet werden und dann ist natürlich auch eine sachgemäße Ausführung der Isolierung vonnöten. Auf beiden Seiten wird viel gefehlt.

Alles soll heute billig sein, billige Preise sind die Lösung bei allen Vergebungen von technischen Arbeiten. Billig und — schlecht. So wählt man oft zum Isolieren gegen Wärmeverluste Lehm mit Häcksel, Strohseile und dergleichen. Diese Mittel sind aber sehr schlechte Isoliermaterialien und der Erfolg ist daher nur ein ganz minimaler. Aus seinen Erfahrungen mit solchen minderwertigen Isolermitteln glaubt dann mancher, den allgemeinen Satz aufstellen zu dürfen: Eine Isolierung hat

überhaupt nicht viel Wert. Das ist aber derselbe Fall, wie wenn ich im strengsten Winter im Leinenanzug herumlaufe und sage: Eine Kleidung hat überhaupt keinen Wert, man friert doch.

Man pflegt vielfach den Wirkungsgrad eines Isoliermaterials dadurch zu prüfen, daß man das isolierte Rohr mit der Hand anfühlt und je nach seiner Wärme auf die Güte der Isolierung schließt. Es muß hierzu bemerkt werden, daß dieses Mittel unzuverlässig ist, und zwar deshalb, weil die Oberflächentemperatur einer Umhüllung nicht nur vom Leitungswiderstand wie auch vom Strahlungswiderstand abhängt, sondern auch von der mehr oder weniger dichten Struktur der Masse. Weist die Isolierung ein grobporöses Gefüge auf, so daß die Luft gut zirkulieren kann, so wird dadurch der Wärmeverlust der Rohre erhöht, andererseits aber wird die Oberflächentemperatur der Isolierung verringert. Man hat also eine verhältnismäßig geringe Oberflächentemperatur und doch eine schlechte Isolierungswirkung. Man sieht, dieses Mittel der Prüfung ist nicht unter allen Umständen zuverlässig.

Betrachten wir die Anforderungen, die man an Isoliermaterialien stellen muß, etwas näher. Die erste Hauptforderung liegt natürlich in einem möglichst guten Schutz gegen Wärmeverluste; außerdem aber muß man von den Isoliermaterialien eine gute Hitzebeständigkeit verlangen; die Masse darf unter dem Einfluß der Hitze nicht ihren Zusammenhang verlieren, sie darf nicht abbröckeln, oder gar in Flammen ausgehen. Ferner muß das Isoliermaterial auch einen gewissen Widerstand gegen alle mechanischen Einwirkungen (Stoß, Schlag) zeigen und nicht bei der geringsten unachtsamen Behandlung gleich Beschädigungen erleiden; treten aber solche ein, so müssen sie sich einfach und leicht beheben lassen. Wo man Rohre, die durchs Freie führen, zu isolieren hat, da muß die Isolierung natürlich auch gegen alle atmosphärischen Einflüsse widerstandsfähig sein, sie darf vor allem keine Feuchtigkeit auffaufen und nicht faulen.

Gehen wir nun zu den einzelnen Isoliermaterialien und ihrer sachgemäßen Ausbringung über.

Eines der verbreitetsten Wärmeschutzmittel stellt jedenfalls der Kieselgur dar, eine Masse von weißem, bis rötlichem Aussehen. Er setzt sich in der Hauptfache aus den Kieselpanzern kleiner einzelliger Urvpflanzen zusammen; diese Algen trifft man im Süßwasser wie auch im Salzwasser in ungeheuren Wucherungen. Sie bilden so in der Urzeit beim Aufbau festen Landes ein wesentliches Baumaterial. Die organischen Bestandteile der Pflanzen fielen nach deren Absterben der Verwesung anheim, während sich die hohlen Panzer erhalten. Je mehr der Kieselgur solche Panzer enthält, desto besser ist seine Isolierungsfähigkeit, desto besser, aber auch teurer ist er. Im Handel trifft man oft Sorten, die den Namen Kieselgur gar nicht mehr verdien. Gewöhnlich verwendet man den Kieselgur als plastische Masse; man mischt das trockene Pulver mit der zwei- bis dreifachen Wassermenge und röhrt das Ganze zu einem dünnen Brei an, den man dann in Schichten von 2 bis 5 mm Stärke auf die Rohre aufträgt. Mit einer neuen Schicht darf man aber erst dann beginnen, wenn die vorhergehende gänzlich trocken ist. Um eine rasche und gute Trocknung zu erzielen, werden daher die Rohre isoliert während die Anlage im Betrieb steht, also die Rohre vom Wärme- medium durchströmt werden. Vor Beginn einer Isolierarbeit hat man alle zu isolierenden Rohroberflächen einer gründlichen Reinigung zu unterziehen; jeglicher Rost, hauptsächlich aber jegliches Öl und Fett müssen petznitligst entfernt werden, weil sonst die Schicht nicht anhaftet und später im Betrieb rasch abbröckelt. Um der Masse einen festeren Halt zu verleihen, mischt man ihr Haare bei; die Isolierungsfähigkeit des Materials wird hier-

durch ganz wesentlich erhöht, allein bei hoherhitzen Dampf verloren die Haare. Die Isolierung verliert dann ihren Halt und bröckelt mit der Zeit ab. Für solche Zwecke darf man also keine Haare beimischen, wohl aber Asbest. Dieses Bindemittel ist bekanntlich unverbrennlich und eignet sich durch seine langen Fasern zu vorliegendem Zwecke sehr gut. Sein Wärmeleitungsvermögen ist allerdings etwas größer als das des Kieselgurs, so daß dieser in seiner Isolierungsfähigkeit durch die Beimischung von Asbest beeinträchtigt wird. Jedoch ist dieser Schaden geringer als der Vorteil, so daß man in der Praxis ausgiebigen Gebrauch von dieser Mischung macht. Gebrauchsfertige Mischungen der beiden Arten, also mit Haaren und Asbest, erhält man im Handel unter dem Namen Kieselgurkomposition. Diese pulverförmige Masse kann man aber dem Aussehen nach nur schwer auf ihre Güte beurteilen und der Kauf von Isoliermaterial ist eine Vertrauenssache. Beim Aufbringen der Schichten muß man natürlich auch Rücksicht auf ein gutes Aussehen nehmen; nach Auftrag der letzten Schicht wird diese geplättet und dann mit einem Nesseltuchstreifen bandagiert. Am besten klebt man das Nesseltuch mit Hilfe von Stärkelknete auf. Zuletzt gibt man der Isolierung noch einen Oelfarbenanstrich, der ein Ansaugen von Feuchtigkeit verhindern soll. Wo die Isolierung aber im Freien liegt, da erzeugt man den Oelfarbenanstrich durch einen Teeranstrich. Wo Flanschenrohre zu isolieren sind, da läßt man die Schuhmasse, um ein Auseinandernehmen der Rohre zu ermöglichen, um Schraubenlängen zurückzuspringen, wobei man die Schuhmasse mit einem Weißblechstreifen gegen Beschädigungen schützt.

Die Verwendung des Kieselgur als plastische Masse hat den großen Vorteil, daß man die Rohre mit einem ununterbrochenen Mantel umgeben kann; aber die ganze Arbeit bringt viel Schmutz mit sich und erfordert außerdem eine Inbetriebssetzung der Anlage. Man hat daher auch Isoliermittel geschaffen, die beides umgehen lassen. Ihre Zahl ist Legion. Man füllt Hanf-, Jute- und Asbestschläuche mit Kieselgurpulver und windet diese sogenannten Isolierschläuche in Schraubenshürtigen Windungen um die Rohre. Daß bei dieser Wickelung auf ein feinliches dichtes Aneinanderlagern der Windungen sorgfältigst Bedacht genommen werden muß, bedarf wohl keiner Erwähnung. Da aber bei aller Sorgfalt doch immer wieder sich Lücken einstellen werden, so lasse man es nur bei vorübergehenden Isolierungen mit einer solchen Ausführung sein Bewenden haben. Bei allen dauernden Anlagen aber bringe man auf die Wickelung noch eine oder zwei Schichten plastische Masse auf. Man verliert damit zwar viel vom Vorteil größerer Reinlichkeit, doch läßt sich eine Schicht leichter, rascher und sorgfältiger ausbringen, als deren fünf und sechs.

#### Komprimierte und abgedrehte, blanke

STAHLWELLEN

Vereinigte Drahtwerke A.-G. Biel

Blank und präzis gezogene

Profile

jeder Art in Eisen u. Stahl

Kaltgewalzte Eisen- und Stahlbänder bis 300 mm Breite  
Schlackenfreies Verpackungshandels.

Grand Prix : Schweiz. Landesausstellung Bern 1914. 3

Ein anderer Weg zur Kieselgurisolierung besteht in der Verwendung von Kieselgur-Formstücken. Für die üblichen Rohrdimensionen sind die Formstücke im Handel erhältlich. Die Schwierigkeit bei allen Formstücken besteht aber in der Anbringung der Isolierung an Bogen in den Leitungen. Das Aufbringen der Isolierung muß bei dieser Art überhaupt sehr sorgfältig vorgenommen werden, damit nicht klaflende Stellen entstehen, die dann nur oberflächlich verschmiert werden und dadurch die Wirkungsfähigkeit der Isolierung außerordentlich beeinträchtigen. Am besten und sichersten fährt man, wenn man bei dieser Methode den nackten Rohren zunächst eine, einige Millimeter starke Schicht aus plastischer Masse gibt und auf diese, solange sie noch naß ist, die Formstücke aufdrückt und mit Draht festbindet. Hierbei wird die plastische Masse auch durch die Fugen hindurchgequetscht, so daß auch diese dann gut abgedichtet sind. Zur Verkleidung von Bogen und Krümmern verwendet man Kellstücke.

Es werden im praktischen Leben auch vielfach poröse Formstücke angeboten. Hierzu ist folgendes zu bemerken. Sind die Poren sehr fein oder sind die Luftröhre von der Außenluft dicht abgeschlossen, so daß also in den Poren oder Kanälen Luft stagniert, dann sind solche Formstücke sehr zu empfehlen; die ruhende Luft erhöht die Isolierungswirkung, die Stücke selbst sind leichter und billiger. Kann aber durch die Poren oder Kanäle Luft aircirkulieren, so übt diese strömende Luft eine ganz erhebliche Abkühlung aus und der Isolatoreffekt kann völlig in Frage gestellt werden. Daß nach dieser Erklärung eine solche Isolierung mit einer völlig dichten Ausführung steht und fällt, wird wohl nicht besonders hervorgehoben werden müssen.

Ein ebenfalls häufig verwendetes Isoliermaterial stellen Korkschalen dar. Hergestellt werden diese aus Korkabfällen unter Zutat eines Bindemittels. Die Wirkung solcher Korkschalen hängt hauptsächlich von der Körnung des als Rohmaterial verwendeten Materials ab; je feiner das Korn, desto größer der isolierende Effekt. Für hohe Temperaturen, also für Dampf von hoher Spannung ist indessen Kork nicht geeignet, da er verkehlt, unter Umständen sogar in Flammen aufgeht. Man hat wohl allerlei Mittel ersonnen, mit denen der Kork zur Verhütung der genannten Nachteile getränkt wird; Erfolg aber hat keines dieser Mittel, wenigstens keinen durchschlagenden, mögen die Anprüfungen noch so verlockend gehalten sein. Man verhütet zwar ein direktes Verbrennen, aber ein langsames Verkehlen tritt dennoch ein, die Isolierung wird immer schlechter. Der einzige richtige Weg ist, wenn man zur Isolierung bei hohem Dampfdruck überhaupt Korkschalen verwenden will, man bringt auf die nackten Rohre zunächst eine Schicht von plastischer Masse auf. Man lasse sich auf keine andere Ausführung ein. Im übrigen möchte ich die Korkisolierung überhaupt nur für niedere Dampfspannungen empfehlen.

Ganz ähnlich wie Kork wird auch Torf verwendet, das ebenfalls in Formstücken in den Handel kommt; seine Isolierfähigkeit ist ungefähr dieselbe wie die der Korkschalen.

Eine ausgezeichnete Wirkung hat Filz. Er wird zur Rohrisolierung in Streifen geschnitten, deren Breite dem Rohrumsfang gleichkommt; diese Streifen werden dann um die Rohre gelegt und mit Faden oder Blinddraht befestigt. Über dem Filz bringt man dann Nesseltuchstreifen in schraubenförmigen Windungen an, und zuletzt gibt man dem Ganzen einen Delfarbenanstrich. Es liegt in der Natur der Sache, daß diese Arbeit mit peinlichster Sorgfalt ausgeführt werden muß; sind die Streifen zu schmal, so klappt eine Fuge, die Isolierung wird beeinträchtigt; sind die Streifen zu breit, so legt sich der

Filz nicht fest an die Rohre an, die Wirkung wird wieder vermindert. Bei hohen Temperaturen ist Filz ebenfalls wieder nicht ohne weiteres anzuwenden; man muß wieder zuerst eine Schicht plastischer Masse auf die nackten Rohre aufbringen, wenn man nicht überhaupt von der Anwendung des Filzes absiehen will. Filz steht übrigens im Preis verhältnismäßig hoch.

Selde besitzt einen sehr geringen Leistungskoeffizienten und diese Eigenschaft macht das Material zu Isolierzwecken sehr geeignet. In der Zentralheizungstechnik ist die Seidenisolierung besonders beliebt. Die erste Verwendung von Seidenabfällen zu Isolierzwecken stammt von dem Essässer Pasquay senior, der in den 60er Jahren des vorigen Jahrhunderts die Seidenabfälle in seiner Spinnerei zu Böpfen verarbeiten ließ und diese zu Isolierzwecken empfahl und verkaufte. Der gute Erfolg brachte dem neuen Material viele Freunde und heute werden Seidenzöpfe in ungeheuren Mengen verwendet. Sie kommen unter allerlei Namen in den Handel, wie man ja auf technologischem Gebiet alles mit märchenhaften Namen belegen zu müssen glaubt. In den einfachsten Fällen umwickelt man die Rohre mit den bloßen Seidenzöpfen. Bei besseren Ausführungen bringt man über die Seidenzöpfe noch eine Nesseltuchumwicklung und gibt dieser einen Delfarbenanstrich. Wo hohe Temperaturen in Frage kommen, ist zwischen Rohr und Seidenzöpfwicklung eine hitzebeständige Schicht einzuschalten, da sonst die Seide verbrennt.

Abest verwendet man hauptsächlich als Beimischung zu plastischen Massen. Aber auch Abestplatten kommen als Wärmedämmzmittel häufig zur Verwendung, insbesondere zur Isolierung der Gliederkessel für Zentralheizungen und Warmwasserbereitungs-Anlagen.

Man hat auch die ruhende Luft — abgesehen von den genannten porösen Formstücken — zur Isolierung herangezogen. Pasquay hat besonders Schuhmäntel aus Woll- oder Zinkblech vorgeschlagen. Der Effekt ist ein sehr günstiger, aber die Kosten sind für gewöhnliche Zwecke zu hoch. Außerdem ist bei solchen Mänteln die Isolierung von Bogen und Krümmern sehr schwer.

In industriellen Betrieben mit einem weit verzweigten Rohrnetz machen die Flanschen, besonders bei Gußrohrlieftung, einen beträchtlichen Prozentsatz der gesamten Rohrlieftung aus; man muß daher auch ihrer Isolierung bedacht sein. Sehr häufig läßt man aber zu seinem eigenen Nachteil die Flanschen nackt, und zwar deshalb, weil sie so einer steten Aufsicht auf ihre Dichtigkeit zugänglich sind. Die heutige Isoliertechnik hat aber zur Flanschenisolierung sehr brauchbare, und heute auch nicht mehr allzu teure Rappen konstruiert, die allen Anforderungen gerecht werden. Bei überhitztem Dampf bieten sie überdies den Vorteil, ein Verbrühen des Bedienungspersonals bei Ausströmen durch Undichtigkeiten zu verhindern. Überhitzter Dampf ist beim Ausströmen nicht sichtbar, so daß bei offenen Flanschen bei eintretenden Undichtigkeiten leicht Verbrennungen vorkommen können.

Aus unsern vorstehenden Erörterungen dürfte der Leser entnommen haben, daß beim Kauf von Isoliermaterial eine große Vorsicht am Platze ist, daß man sein Vertrauen nur soliden Firmen und nicht großschnauzigen Vertretern schenken soll und daß ferner nur eine äußerst sorgfältige Ausführungsarbeit den gewollten Zweck erreichen lassen kann. Isolierarbeiten sind teilsweise, wie dies vielfach angenommen wird, Nebenarbeiten, die jeder Tagelöhner ausführen kann; Erfahrung und Übung sind hier ebenso vonnöten, wie zur Rohrmontage selbst. Je gewissenhafter und sorgfältiger die Arbeit ausgeführt wird, desto geringer sind die Wärmeverluste, desto größer die Ersparnisse an Kohlen und damit an Geld.