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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 34 (1918)

Heft: 33-34

Artikel: Die Wahl der Karbidkörnungen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-581012

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: 22.08.2025

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

Verband Schweiz. Dachpappen-Fabrikanten E. G.

Verkaufs- und Beratungsstelle: ZÜRICH Peterhof :: Bahnhofstrasse 30

Telegramme: DACHPAPPVERBAND ZÜRICH · Telephon-Nummer 3636

4046

Lieferung von:

Asphaltdachpappen, Holzzement, Klebemassen, Filzkarton

Die Wahl der Karbidkörnungen.

Der Wahl der Karbidkörnung wird im allgemeinen von seiten des Apparatebesitzers wenig Beachtung geschenkt. Man begnügt sich damit, sich vom Apparatebauer die Körnung vorschreiben zu lassen. Man hält sich alsdann so ziemlich regelmäßig an die Vorschrift, weil eine Aenderung leicht Betriebsschwierigkeiten verursacht. Namentlich Apparate mit automatischem Karbideinwurf sind in dieser Beziehung ziemlich empfindlich. Im Interesse eines sicheren Betriebes muß man sich an vorgeschriebene Körnung halten.

Wenig Beachtung schenken die Apparatebesitzer im allgemeinen einer andern Eigenschaft der verschiedenen Karbidkörnungen. Wir meinen die Gasausbeute und den Gaspreis.

Allgmein besteht die Meinung, daß Karbid Karbid sei und daß in bezug auf die Körnungen kein Unterschied im Wert bestehe. Im Gegenteil; vielfach ist sogar die Ansicht vertreten, daß feinkörniges Karbid besser sei. Die Praktiker sprechen nämlich gelegentlich auch von „reinem Karbid", womit sie feinkörniges Karbid bezeichnen. Sie sind also offenbar der Meinung, diese Ware sei reiner, das heißt besser als grobkörnige. Es lohnt sich schon der Mühe, diese Sache einmal klarzustellen. Ein Kilogramm Karbid normaler Qualität soll im allgemeinen rund 300 Liter Gasausbeute ergeben, gemessen bei 15° Celsius und 760 Millimeter äußerem Drucke. Diese Gasausbeute wird aber von den Fabriken gewöhnlich nur garantiert für grobstückige Ware.

Das ist sehr wohl begründet. Beim Brechen des Karbids gehen die erdigen Bestandteile, das heißt die wertlosen, gewöhnlich in die feineren Körnungen. Zudem erleidet das feinkörnige Karbid stärkeren Verlust durch die Feuchtigkeit der Luft, einesteils weil die der Luft dargebotene Oberfläche verhältnismäßig groß ist und anderenteils, weil die Zeit, während welcher das Karbid der Luft ausgesetzt bleibt, verhältnismäßig lange ist.

Die Karbidanalysen ergeben in der Tat folgendes: Beim Brechen des Karbids auf Körnung 25/50 fallen etwa 20 % feinkörnige Ware, 1—3, 4—7, 8—15, 15—25 Millimeter, ab. Die Analyse ergab nun in einem speziellen Falle folgendes:

Gasausbeute bei	Körnung	25/50	300 Liter.
„ „	„	15/25	286 „
„ „	„	5/15	273 „
„ „	„	4/7	259 „
„ „	Karbidstaub	ca.	170 „

Es geht daraus tatsächlich hervor, daß die feineren Körnungen wertloser sind. Nimmt man noch dazu, daß für die feineren Körnungen gewöhnlich pro 100 kg zirka 2—4 Fr. mehr bezahlt werden als für die groben Körnungen, dann stellt sich der Preis des Acetylens bei einem Karbidpreis von 50 Fr. pro 100 kg und 2 Fr. Ueberpreis für feine Körnungen und vollkommenen Acetylenapparat folgendermaßen:

Acetylen aus Grobkörnung:	Fr.	1.66	= 100 %
aus Körnung 15/25:	„	1.84	= 111 %
„ „ 5/15:	„	1.90	= 114 %
„ „ 4/7:	„	2.01	= 121 %

Im allgemeinen sollte Karbid nicht unnötig zerkleinert werden müssen. Daraus folgt immer ein gewisser Verlust an Gas. Es sollte an feineren Körnungen gerade das verwendet werden, was natürlicherweise beim Brechen in Grobstück abfällt.

Je größer die Anlagen zur Erzeugung von Acetylen sind, um so gröbere Körnung könnte man verwenden. Es ist sogar denkbar, daß man mit der Zeit zur Erzeugung von Acetylen im großen auf noch gröbere Körnungen als die jetzt gebräuchlichen kommt. Es wäre möglich, Karbid in Körnung von 50 bis 200 Millimeter zu verwenden, bei entsprechender Bauart der Apparate. Sicherheit und Wirtschaftlichkeit könnten nur zunehmen.

(Acetylus in den Mitt. des Schweiz. Acet. Ver.)

Verfahren zum elektrischen Schweissen von Messing, Aluminium und Stoffen gleicher Wärmeleitungsfähigkeit.

Es ist seit langem bekannt, Bleche aus Eisen, Stahl und anderen Eisenlegierungen mit Hilfe des elektrischen Widerstandsschweißverfahrens zu schweißen und dadurch Blechwaren aller Art aus diesen Materialien herzustellen. Diese Blechwaren zeichnen sich vor anderen genieteten oder gefalzten oder mit besonderen Flußmitteln und Lötmitteln hergestellten Blechwaren dadurch aus, daß sie eine größere Festigkeit und verhältnismäßig glatte Oberfläche besitzen. Auch ist die Herstellungsweise verhältnismäßig einfach und verursacht dementsprechend nur geringe Kosten.

Bei diesem Verfahren wird die Schweißung in der Weise zustande gebracht, daß die zu verbindenden Teile aus dünnem Walzblech mehr oder weniger mit ihren Rändern übereinandergelegt und dann diese überlappten