**Zeitschrift:** Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 41 (1925)

**Heft:** 43

**Artikel:** Gusseiserne und schmiedeiserne Leitungsrohre [Fortsetzung]

Autor: [s.n.]

**DOI:** https://doi.org/10.5169/seals-581759

#### 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:** 28.11.2025

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

auf weniger große Schwlerigkeiten als im Vorjahr, womit aber nicht gesagt sein soll, daß die Finanzierung nunmehr als eine geordnete betrachtet werden kann. Schwierig ist noch immer die Unterbringung von nachgehenden Hypotheken, und auch die vom Bundesrat in Aussicht gestellte gesehliche Regelung der Ausgabe von Pfandbriefen trägt diesen Verhältnissen zu wenig Rechnung. Das Problem der nachgehenden Hypotheken muß in dieser oder jener Form endlich eine Lösung sinden, damit die Wohnbautätigkeit sich in Zukunst frei entwickeln kann.

Tiefbauarbeiten sind im Berichtsjahr bedeutend weniger als 1924 zur Aussührung gelangt. In der Hauptsache handelte es sich dabei um Bollendungsarbeiten an den Krastwerken Barberine und Vernayaz, um Brückensverstärkungen und sumbauten für die Elektrisizierung der Bundesbahnen, um Untersührungen und Bahnhoferweiterungen und schließlich um vorbereitende Arbeiten für die Oberhaslikrastwerke. ("Bund")

# Die Nenbauten der Schweizer Mustermesse.

(Mitgeteilt.)

Die Neubauten der Schweizer Mustermesse in Basel werden im Jahre 1926 vollendet sein. Der Bau, als Ganzes im Ausmaß rund  $25,000 \, \mathrm{m}^2$  betragend, wird drei Baukörper umfassen:

1. Berwaltungsgebäude mit Halle I, 2. Halle II, Zwischenbau, Halle III,

3. Maschinen-Halle IV.

Bermaltungsgebäude mit Salle I. Mit beffen Bau wurde nach Abschluß sehr eingehender Studien am 22. Dezember 1924 begonnen. Er weift in feiner fonstruktiven Geftalt eine Breite von 90 m, eine Tiefe von 65 m und eine Höhe von 16 m auf. Der Haupttrakt besitzt Parterre und drei Stockwerke. Der mittlere der drei ungefähr gleich breiten Abschnitte des Frontteils enthält den Haupteingang mit der anschließenden Gingangshalle. In den Seitenteilen des Parterres sind untergebracht die zahlreichen Auskunftsbureaux für die Meffebefucher, Poft, Telephon- und Telegraphenbureaux, der Reftaurationsbetrieb, ferner Raufläden. Die hintere Hälfte des Parterres wird als Halle I für Ausstellungszwecke verwendet. Im ersten Stock enthält der mittlere Abschnitt, jeweils durch zwei Stockwerke gehend, einen kleinen Saal für 460 Sigpläge und einen großen Saal, der mit den Galerien und mit Einbezug des Bestibules zirka 1700 Sityplätze faffen kann. Das Verwaltungsgebäude enthält dann zunächft die ständigen Bureaux der Meffedirektion, größere und kleinere Sigungszimmer, ferner eine große Anzahl von Räumen für Mufterlager bezw. in der nicht benützten Zeit für Bureauzwecke vermietbare Räume, endlich Lagerräume, Räumlichkeiten für den Reftaurationsbetrieb, Dienstwohnungen.

Halle II, Zwischenbau, Halle III. Dieser Baukörper wurde bekanntlich zuerst in Ausschuung genommen und stand bereits für die Messe 1924 zur Berstigung. Der Bau in Betonkonstruktion beträgt in seiner gesamten Länge 153 m. Die Breite der Hallen ist 54 m, der des Zwischenbaues 90 m. Beide Hallen wetsen den gleichen Querschnitt auf: Mittelschiff von 24 m Spannwette und 18,50 m Scheitelhöhe, beidseits je ein doppeltes Seitenschiff und im ersten Stock eine Galerte. Ein unter dem Jußboden verlaufendes System von Leitungskandlen ermöglicht an jeder gewünschten Stulle die Abgabe von Elektrizität, Gas und Wasser, sowie den Anichluß an das Telephonnet. Der Zwischenbau besteht aus einem zwischen den beiden Hallen II und III eingeschalteten Ruheraum mit überdeckten, seitlich offenen Arkaden. In der Querachse dieses Ruheraumes schließt je ein Flügelbau an.

Maschinen-Halle IV. Der zweischiffige Bau von 90 m Breite, für den die Aussührung der gemischten Bauweise (Beton- und Eisenkonstruktion) gewählt wurde, wird ebenfalls bereits mit der Messe 1926 in Betrieb genommen werden. Konstruktion und Einrichtung dieser Halle passen sich den Bedürfnissen der hier untergebrachten technischen Gruppen in weitestgehendem Maße an. Die Halle erhält Geleiseanschluß und zwei Laufkranen von je 15 Tonnen Tragkraft und wird außerdem, wie die andern Hallen, modernst messetechnisch eingerichtet werden.

Bei der Planbearbeitung für das Berwaltungsgebäude und auch für die Messehallen II und III und ben Zwischendau mußte aus wirtschaftlichen Gründen auf eine möglichst vielseitige und nutbringende Berwendung der Messebäude in der übrigen, d. h. nicht sür Messezwecke verwendeten Zeit Bedacht genommen werden. Aus diesem Grunde haben die Messegebäulichseiten gleichzeitig den Charakter modern angelegter Gesellschaftsräume verzliehen erhalten.

# Gußeiserne und schmiedeiserne Leitungsrohre.

(Rorrefpondeng.)

(Fortsekung.

21. Roften der Rohrlegung.

Sind nach Ihren Erfahrungen die Kosten der Verslegung und Dichtung beider Rohrarten gleich oder versschieden? Wenn verschieden in welchem Maße?

Da die Meinungen über diese Frage sehr auseinandergehen, wird auf eine eingehende Antwort Wert gelegt.

Vorherrschend war die Ansicht, daß, ganz allgemein gesprochen, die Koften der Verlegung und Dichtung von Stahlrohr, besonders bei Röhren kleineren Durchmeffers, ntedriger find als bei Gußrohr. Sowett bestimmte Angaben vorlagen, murden die Minderkoften bei Stahlrohr auf 5 bis 50 %, im Durchschnitt auf 25 % ober auf 0,10 M. bis 1,25 M. (Preise von 1916) für den laufenden Meter je nach dem Durchmeffer angegeben. Bielfach werden die Koften als gleich, in wenigen Fällen bei Schmiede- und Stahlrohr als bei Gußrohr bezeichnet. Gerade auf Grund des gesammelten Materials konnte als richtig angenommen werden, daß die örtlichen Berhaltnisse entscheidend sind, und daß bei großen und geraden Leitungsstrecken, bei denen keine besonderen Sindernisse zu überwinden sind, wo überdies Krümmungen und Abzweige fehlen, dem Stahlrohr der Vorzug gegeben werben muß; in anderen Fällen, bei kleineren Leitungsftreden und zum Beifpiel bann, wenn die Rohrgraben



abgefteift werden muffen, verbient das Bugrohr den

Bur Verbilligung der Verlegungskoften bei Stahlrohr

tragen folgende Umftande bei:

Der Preis für Dichtmaterialien und Arbeitslöhne ermäßigt sich im Verhältnis der Zahl der Muffen; die Beförderung ist billiger infolge des leichteren Gewichtes der Röhren, die Verlegung ebenso aus dem gleichen Grunde und der größeren Baulangen wegen, auch weil die Grabarbeiten der geringeren Zahl der Muffenlöcher wegen einfacher sind. Das lettere ist besonders bei schwierigen Bodenarten (Grundwasser, Fließsand) von Wichtigkeit. Rleine Biegungen und Krümmungen sind ohne weiteres herzustellen. Zwar wird anzunehmen sein, daß die Verdichtung einer glatten, sedernden Stahlrohrmuffe mehr Sorgfalt erfordert und mehr Zeit in Anspruch nimmt als die einer sesten, rauhen Gasrohrmuffe, weniger dauerhaft ift und sich mit Bezug auf die Unterhaltung teurer stellt; doch werden diese Nacheile der größeren Baulange und der geringeren Muffenzahl sowie Ersparnis an Dichtmaterial in den meisten Fällen aufgewogen. Eine schnelle Berlegung der Röhren ift in Straßen mit großem Berkehr von unbeftreitbarem Bor-

Bugunften der Gufrohre spricht folgendes:

Der Vorteil der größeren Länge der Stahlrohre wird in besonderen Fällen durch die schwierigere Verlegung der langen Rohre (beim Einbringen in die Baugrube, Berfteifen der Baugrube, Verseten der Spriegholzer und anderes mehr) und auch deshalb aufgehoben, weil die Nachisolierungsarbeiten große Sorgfalt und geraume Beit erfordern.

Der Umftand, daß Mannesmannröhren in Fabrikationslängen bezogen werden, kann das Einbauen von Abzweigftücken an beftimmten Stellen erleichtern.

#### 22. Tilgungssat.

Ift unter gleichartigen Berhältniffen bei Schmiedeoder Stahlrohr nach Ihrer Erfahrung ein höherer Tilgungsfat als beim Gußrohr geboten oder nicht?

Es fehlte an genügenden Erfahrungen; deshalb blieb diese Frage meift unbeantwortet. Soweit Angaben gemacht wurden, erscheint deren vorsichtige Bewertung empfehlenswert, da es sich vielfach nur um die Außerung von Ansichten handelt.

Zum Teil wurde ein höherer Tilgungsfat für Schmiedeund Stahlrohre als geboten erachtet, vielfach auch nicht. Die Frage wurde häufiger für Wafferleitungen als für

Gasleitungen bejaht.

Einzelne Angaben forderten für Stahlrohr einen doppelt so hohen Tilgungssatz wie für Gußeisen; vereinzelt wurde für Stahlrohr ein niedrigerer Sat als genügend erachtet.

R. fagte: "Der Tilgungsfat für Rohrnet ift weniger durch die Haltbarkeit bestimmt als durch die Steigerung der Beanspruchung.

### 23. Rundnähte. — Autogene Schweißung.

Machen Sie bei geschweißten Rohren Vorschriften über Zahl und Ausführung der Rundnähte?

Halten Sie Autogenschweißung für zulässig, allfällig

zur Ausbesserung von Fehlstellen?

Die Anfichten über Rundnähte und Autogenschweißung find sehr verschieden. Erfahrungen über gute und schlechte Ergebnisse sind deshalb wichtig. Biele Verwaltungen verwendeten geschweißte Röhren überhaupt nicht (zum Teil nur nahtlos gewalzte Röhren), so daß es ihnen im Jahre 1916 — an Erfahrung fehlte.

Meist wurden Vorschriften über Zahl und Ausfüh-rung der Rundnähte nicht gemacht. Soweit solche vor-

handen waren, sagten sie, daß möglichst wenig Rund. nahte porteilhaft find, die Rahte nicht ftumpf geschweißt. sondern überlappt geschweißt fein muffen, die Uberlap: pung mindeftens 10 mm und die Festigkeit der Schweiß naht mindeftens 90 % der Festigkeit des Röhrenbleches betragen muß.

Geschweißte Röhren murden eigentlich nur in größeren Lichtweiten angewendet, für die es nahtlos gewalzte Röhren nicht gab; fie kamen deshalb felten vor.

Rundschweißnähte bleiben immer empfindliche Stellen und werden auch beim Transport leicht beschädigt. Reparaturen durch Nachschweißen oder Aufziehen eines Ringes sind möglich. Bielfach wurden bei kleineren Abmessungen und sofern nahtlos gewalzte Röhren nicht zur Berfügung standen, nur Längsnähte zugelaffen. Bon R. wurden für 700 mm-Talsperrenrohre folgende

Vorschriften erlaffen:

"Die schmiedeeisernen Muffenrohre find aus bestem Siemens. Martinflußeisen von 35 bis 40 kg Festigkeit und mindeftens 20 bis 25 % Dehnung mit Waffergas möglichft maschinell zu schweißen; die Schweißftücke find glatt und vollkommen dicht herzustellen. Festigkeit in der Schweißnaht 85 bis 90 % des Materials ohne Naht. Das Material muß allen Anforderungen entsprechen, bie an gutes, zähes Siemens Martinflußeisen befter Qualität gestellt werden konnen. Die Rundung der Rohre muß eine volltommen freisförmige fein, fo daß sie an allen Stellen gleichen Durchmeffer aufweisen. Sie find zu diesem Zwecke im Glühofen auszuglühen und maschinell auf das richtige Maß zu runden. Auch muß die Wandftarke von 9 mm genau eingehalten werden, desgleichen das Gewicht von 165 kg pro laufenden Meter Rohr. Rohre mit einem Mindergewicht von mehr als 3 % sind nicht lieferbar. Sämtliche Rohre und Formftücke müffen genau zu einander paffen. Rohre mit Fehlern irgend: welcher Art, set es mangelhaste Schweißung, Beulen, Druckstellen usw., sowie Rohre, die sonstwie eine wesentliche Formanderung oder Verringerung der Wandstärke an einzelnen Stellen aufweisen, werden von der Lieferung ausgeschloffen.

Die noch zu vereinbarende Form, sowie alle Abmeffungen der Muffen find genau einzuhalten. Die Schwanzenden sämtlicher Rohre und Formstücke find auf der Drehbank genau senkrecht zur Rohrachse anzudrehen. Alle Rohre und Formftücke werden vor der Verwendung nach eingehenden Untersuchungen ihrer Längs- und Kreisform, Durchmeffer, Wandstärke und Gewicht einer Brobe durch hydraulische Presse unterzogen, wofür die nachste-

henden Bedingungen maßgebend find.

Die Prüfung mit der hydraulischen Presse erfolgt in der Weise, daß jedes gerade Rohr und Formstück von 20 Atm. unter Abhammern mit 11/2 kg schweren Sammern auf die Dauer von mindestens 5 Minuten unterworfen wird. Alle zur Brüfung erforderlichen Borteh: rungen und Apparate sind von dem Fabrikanten zu treffen bezw. zu ftellen. Die Feststellung ber Rohrge: wichte ift durch einen Beamten der Stadt im Walzwert oder auf der Eisenbahnstation vorzunehmen. Die schmied: elfernen Rohre sind in den Werkstätten des Fabrikanten nach erfolgter gründlicher Sauberung von Hammerschlag. losem Bunder, Roft und sonftigen Unreinigkeiten in leicht angewärmtem Zuftande innen und außen mit heißem, aus Steinkohlenteer hergeftelltem Afphaltlack zu versehen. Auf die Zusammensetzung des Asphaltlackes ift die größte Sorgfalt zu verwenden. Er muß so hergeftellt werden, daß er das Eisen in keiner Weise angreift, darf also weder Waffer noch im Waffer lösliche Sauren, noch das Gifen angreifende Salze enthalten. Die Rohre burfen beim Asphaltieren nicht zu ftark erhitt werden. Außerdem erhalten die schmiedelfernen Rohre noch einen Aberzug von in heißem Asphalt getränkter Jute. Schlecht asphaltierte Rohre werden unbedingt zurückgewiesen. Für den Transport sind genügende Vorkehrungen zu treffen, daß der Asphalt nicht verletzt wird."

Autogenschweißung wurde von sehr vielen Verwaltungen als zulässig erklärt, wenn dabei forgfältig verfahren wird. Es sollen damit gute Erfahrungen gemacht worden sein. Unmittelbar für unzulässig wegen schlechter Erfahrungen erklärten diese nur wenige. Bei hohem Leitungsbruck wurde sie nicht empfohlen. Ein Nachteil der Autogenschweißung bei Fehlstellen soll sein, daß fie bei solchen, die sich an fertig verlegten Rohren zeigen, meist nur von außen erfolgen kann und hierbei der Asphaltanstrich im Innern an der betreffenden Stelle durch die hohe Wärme zerftört wird; auch soll bei mangelhafter Gorgfalt eine zu große Schwächung der Wandung möglich fein. Mehrere erklärten die Autogenschweißung nur für zulässig zur Ausbesserung kleiner Fehlstellen (wo keine große Zugbeanspruchung eintritt, also nicht etwa von Längsriffen), oder von Schönheitsfehlern, besonders wenn ein Nachschmieden mit dem Sammer vorgenommen wer-den kann. Bei schadhaften Gasleitungen muß dafür geforgt werden, daß die Fehlstelle hinreichend abgesperrt und entlüftet wird. Eine Verwaltung machte die Beobachtung, daß bei Autogenschweißung abgelaufene Gifentropfen zur Rostbildung Beranlassung gaben, wenn sie mit der Rohrwand nicht verschweißt sind.

## 24. Muffenbichtungen.

Berwenden Sie die normalen Muffenverbindungen, mit Weiß bezw. Teerstrick und Blau, oder abweichende Muffenformen und Dichtungsmethoden?

Für Gußrohr? Für Schmiederohr? Für Stahlrohr?

(Es wurde um Stizzen gebeten, besonders für boch-

bruck-, Waffer- und Gasleitungen).

In letzter Zeit werden vielsach sehr geringe Wandstärken angeboten, insbesondere auch für Rohre mit mehr als 300 mm Durchmesser. Angaben über die notwendigen Mindestmaße sind deshalb erwünscht. Verlangen Ste bei nahtlosen Köhren eine Musse aus dem vollen Material oder begnügen Sie sich mit einem aufgeschweißten oder warm aufgezogenen Verstärfungsring? Sind Mängel bei aufgeschweißten oder warm aufgezogenen Verstärfungsringen aufgetreten? Die Veisügung von Stizzen usw. wird erbeten.

Für Schmiederohr gaben 57 und für Stahlrohr 94 Berwaltungen an, daß sie normale Muffenverbindungen verwenden; es ist jedoch anzunehmen, daß die meisten hiermit nur sagen wollten, daß die Dichtungsart eine normale sei, wie sie bei Gußrohr üblich ist; an die Muffensorm ist hierbei entweder gar nicht gedacht, oder es sind über diese keine besonderen Vorschriften gemacht und die normalerweise von den Fabriken gelieserten Muffensormen verwendet worden, die sich keineswegs immer mit den Normalten sür Gußrohr decken.

Für alle drei Rohrarten wurden folgende Abweischungen in der Muffenform angegeben: Konische Muffen, insbesondere die von einer Seite sehr gelobte Franksurter Keilmuffe und andere Besonderheiten in der Form nach eingereichten Stizzen, ferner Muffenflansche für Wasserbruck über 10 Atm.

Für Gußrohre verwendeten die Wiesbadener Wasserwerke bei Drücken von über 5 Utm. die Wiesbadener Mitteldrucknormalien, bei Drücken über 10 Utm. Wiesbadener Hochdrucknormalien. Ferner fügten Stizzen von eigenen Gußrohrmuffenformen bei: Düfseldorf, Gießen, Franksurt a. Main (Wasser), Pirmasens und Lüdenscheid für Wasservücke über 16 Utm., Berlin (Wasser) für Durchmesser gleich und größer als 300 mm; einige andere geben an, daß sie besondere Bleirillen in den Mussen vorschreiben.

Bet Schmiedes und Stahlrohren sind die Mussensformen naturgemäß sehr mannigsaltig. Es werden erwähnt: Sogenannte Mannesmann-Normalmussen, Ferrummussen, Schalker:Mussen (alte und neue), starre Mussen, aus vollem Material verstärkte Mussen, solche mit aufgeschweißten oder warm aufgezogenen Kingen,

Bördelmuffen u. dergl.

Als Besonderheiten der Dichtungsmethoden sind zu erwähnen: Bei allen drei Rohrarten Bleiwolle von etwa 12 Verwaltungen besonders und meist lobend erwähnt, annähernd ebenso oft auch Riffelblet; als unterste Stricklage Talgstrick, dann Weißstrick und in diesen eingestemmt eine Lage Raltblei zwecks besseren Verstemmeus der untern Stricklage; bei Gasleitungen auf dem Teerstrick eine Lage Weißstrick, um ein Verbrennen des Teerstrickes durch Gußblei zu verhindern; Gasleitungen nur mit Gummiringen und Stossbüchsenmuttern, oder zum Schutze des Gummis Mussen mit Zement verschmiert, der mittelst Fiber wasserbicht gemacht wird; außer Teerstrick weich bleibender Kitt (Rohrkitt, Dresdener Kitt, der aus Ton, Ziegelmehl und Firnissalz besteht) für Gasleitungen; ferner



die Delftrichtung des Wafferwerkes der Stadt M., die

von ihr folgendermaßen beschrieben wird:

"Die Dichtung der Muffenrohre hat in der Weise zu erfolgen, daß, nachdem die zu dichtenden Rohre in den Muffen genau vermittelt auf den Grund gesetzt sind, zuerst eine Umgangslage trockenen Hansself, hierauf eine der Muffentiese entsprechende Lage in Leinöl getränkter und mit Kalkstaub bestreuter Schicht Hansself, zum Schluße wieder eine einsache Lage trockenen Hansself, zum Schluße wieder Gang für sich mit entsprechenden sog. Strickeisen eingestampst wird. Auf diese Lage erfolgt erst das Eindringen der Bleidichtung. Zur Herstellung der sogenannten Olstricke werden die Hansselfe erst in ein Leinsölbad gebracht, dann ausgewunden und ausgedreht in einen Behälter (Kistchen) mit Kalkstaub gedracht, in dem sie zur Vermeidung des Austrocknens und damit die Stricke nicht hart werden, dis zur Verwendung gelagert bleiben. Aus genannten Gründen sollen die Olstricke immer ziemlich frisch bereitet werden und über ungefähr 10 bis 14 Tage nicht lagern.

Insbesondere Schmiede: und Stahlrohre: In Schalker Gasrohrmuffen, außer Teerstrick ein doppelter Gummisschnurring; bei großen Schmiedeeisenmuffen vor die Bleisdichtung gelegter Schmiedeeisenring, der durch Schelle hinter die Muffe gehalten wird, um ein Heraustreten des Bleiringes zu verhindern (Posen und Charlottenburg-Stadt-Wasser); Dresden-Gas bei einer Brücken-leitung außerdem noch Gummiring zwischen Flanschen

ring und Blei.

Statt der Muffenverbindungen sind von zwei Gaswerksverwaltungen teilweise die Rohre stumpf autogen zusammengeschweißt worden, wobei auf 50 bis 80 m Länge eine Muffenverbindung eingeschaltet wurde.

über die Wandstärken der Schmiedes und Stahlrohre schreibt Köln-Stadt vor: über 300 mm Weite  $\mathrm{d}=\frac{\mathrm{D}}{100}$  + 2 mm, mindestens aber 6 mm für Wasser und  $\mathrm{d}=\frac{\mathrm{D}}{100}$ , mindestens aber 5 mm für Gas; Breslau-Wasser: bis 175 mm Weite mindestens 8 mm, über 175 mm Weite mindestens 10 mm.

Als Mindestwandstärken gaben sechs weitere Ber-

waltungen folgende Zahlen:

0 ,	
Licht-Weite	Wandstärke
mm	mm
40 - 60	3—5
80	3,5-6
100—150	4,5-6
175	5
200	5.5 - 7
225	6,5-7
250	7 - 7.5
300	7—10
35 <b>0</b>	7,5—10
400-500	7,5-11
550 - 650	8-12
700—750	9 - 12
800	10-13
900	12,5—13
950-1000	13-14

Als Vorteil der größeren Wandstärken bei großen Schmiederohren wird angegeben die größere Widerstandsfähigkeit gegen Desormationen und die bessere Herstellungsmöglichkeit für die Schweißung.

Den verstärkten Stahlmuffen aus vollem Material wird meist der Borzug gegeben. Einzelne Verwaltungen lassen auch angeschweißte und warm aufgezogene Ringe zu, besonders bei den Formstücken; die Zahl der Verwaltungen, die mit solchen Ringen schlechte Ersahrungen machte, ist kleiner als die Zahl derzenigen, die mit ihnen

zusrieden war. Es kam vor, daß sich Verstärkungsringe lösten oder daß die Nähte zwischen den Wänden der Mussen und der Verstärkungsringe nicht dicht geschlossen waren, so daß mit der Gesahr der Dehnung der Musse oder des Einreißens beim Verstemmen der Veledichtung gerechnet werden mußte, oder der Hals der mit Verstärkungsring versehenen Mussen war so start geschwächt, daß beim Abpressen der Leitung hier Undichtigkeiten einstraten.

# Holz-Marktberichte.

Der schweizerische Holzmarkt. Auf dem schweizerischen Holzmarkt ist laut "National Ztg.", wie zu erwarten war, eine Spannung eingetreten, indem sich die Käuser sehr reserviert verhalten. Sie scheinen sich mit den zugestandenen beschienen Preisreduktionen nicht ohne weiteres zusrieden zu geben, sondern treten bereits mit Unterangeboten an den Markt. Begreislicherweise ist die Spannung in den schweizerischen Grenzfantonen zurzeit am größten, indem die Konkurrenz der Importware den Absat des inländischen Holzes etwas erschwert. Es bleibt nun abzuwarten, ob die Holzproduzenten-Verbände, die sich energisch gegen Unterangebote zur Wehre sehen, auf die zugemutete Neuorientierung eintreten, oder ob sich die Spannung auf dem Holzmarkte weiter verschärft.

Solzbericht aus Wollerau (Schwyz). (Korr.) Die Holzsteigerungen der Korporation Wollerau ergaben für aufgearbeitete Sortimente nachftehende Erlose: Eine Baumholzpartie von 50,5 m3 Inhalt mit einer Mittelftückstärke von 0,53 m³ wurde für Fr. 37.80 per m³, eine weitere von 74 m³ und mit einer Mittelstammstärke von 0,67 m³ für Fr. 41.80 abgegeben. Für einen Poften Trämel (Fälz und Täfel) im Quantum von 105 m3, Mittelftud 0,44 m³, wurde Fr. 40.30 per m³, für einen zweiten im Quantum von 82 m3, Mittelftamm 0,58 m3, Fr. 43.50 per m³ erzielt. Für 40 m³ sog. Friesliträmel, Mittelstück 0,23 m³, bezahlte man Fr. 33.30 per m³. Für eine kleine Partie Latten mit 0,25 m³ Mittelstärke wurden Fr. 22.— per m³ bezahlt. 110 Ster Nadelbrennholz konnten zu einem durchschnittlichen Preis von Fr. 15.90 per Ster oder von Fr. 47.70 per Klafter veräußert werden. Die Preise verstehen sich locco Wald oder Absuhrweg. Für den Transport bis zur Bahn ge-rechnet, hat der Käuser zirka Fr. 5.— per m<sup>s</sup> aufzu-wenden. Die Ausarbeitungskosten kommen die Korporation Wollerau zwischen Fr. 8-9 zu ftehen. Diese Preise entsprechen so ziemlich den lettjährigen Erlösen. Sie kommen übrigens auch nahe an die diesjährigen Er: löse im Flachlande.

Ergebnisse des Holzverlauses in Zosingen. Der Gemeinderat hat laut "Zosinger Tagbl." das von der Forstverwaltung Zosingen auf dem Submissionswege zum Verkause ausgeschriedene Stammholz von zirka 5200 m² an die Käuserschaft zugeschlagen. Die gedotenen Preise standen unter den letztjährigen Erlösen, weshald verschiedene Unterhandlungen mit den Kaussliedhabern nötig waren. Gute Nachstrage wiesen das Stangens und Mastenholz auf, für welches pro m³ zirka Fr. 1 weniger gedoten wurde als im Vorjahr. Beim Sags und Bausholz stehen die Erlöse um zirka Fr. 2—5 unter den letztjährigen. Den größten Preissturz weisen die Wensmuthskiesern, für welche dis anhin recht hohe Preise erzielt wurden, mit einem Mindererlös von Fr. 5—10 pro Kubikmeter auf. Der flaue Geschäftsgang im Bauzgewerde, sowie die mit Neujahr 1926 aufgehobene Grenzsperre mögen einen nicht geringen Einfluß auf die diese jährigen Bauholzerlöse ausgeübt haben.