

Zeitschrift: Schweizerische Bauzeitung
Herausgeber: Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
Band: 97/98 (1931)
Heft: 9

Artikel: Baukontrolle im Beton und Eisenbeton
Autor: Bolomey, J.
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-44740>

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: 22.01.2026

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

sen indirekt die Betonfestigkeit, indem sie die für eine gewollte Konsistenz nötige Anmachwassermenge und damit das Verhältnis Z/W verändern. Dieser Einfluss, obwohl nur mittelbar, ist äusserst wichtig.

Die zu einer gegebenen granulometrischen Zusammensetzung gehörende Anmachwassermenge kann aus folgender Formel berechnet werden:

$$W = \Sigma w = \Sigma \frac{p \cdot N}{\sqrt[3]{d^2}} \dots (3)$$

w ist das Gewicht des Anmachwassers (in kg), das benötigt wird für das Anmachen des Gewichtes p desjenigen Zuschlagstoffes (Kieses oder Sandes), dessen mittlerer Korndurchmesser d mm beträgt; d ist also der mittlere Korndurchmesser ($\sqrt[3]{d_{max} \times d_{min}}$) einer Kiessand-Komponente, $W = \Sigma w$ das Gesamtgewicht des Anmachwassers, das dem Gewicht Σp des betrachteten Kies-Sandgemisches entspricht. N ist ein vom spezifischen Gewicht des das Kies-Sandgemisch bildenden Gesteins, der Rauigkeit der Oberflächen und dem Flüssigkeitsgrad des Beton abhängiger Koeffizient. Für ein Gestein vom spezifischen Gewicht von rund 2,65 hat N folgende Werte:

| | Abgerundete Körner (Geschiebe) | Scharfkantige Körner (gebroch. Material) |
|-------------------------|--------------------------------|--|
| Erdfeuchter Beton $N =$ | 0,085 | 0,100 |
| Plastischer Beton $N =$ | 0,095 | 0,120 |
| Gussbeton $N =$ | 0,110 | 0,140 |

Diese Tabelle zeigt den Einfluss der Konsistenz und der Oberflächenbeschaffenheit auf die Menge des Anmachwassers. Für eine gleiche granulometrische Zusammensetzung erfordert der plastische Beton 10 bis 25% mehr Anmachwasser als der erdfeuchte, der Gussbeton 15 bis 25% mehr als der plastische. Bei gleicher granulometrischer Zusammensetzung und gleichem Flüssigkeitsgrad braucht ein Beton aus gebrochenem Material 20 bis 30% mehr Anmachwasser als ein solcher aus abgeschliffenem Material.

Formel (3) ist nicht mehr gültig, wenn der Korndurchmesser unter 0,2 mm sinkt (Bindemittel, Steinmehl), weil für diese kleinen Durchmesser die Erscheinungen der Kapillarität einen überwiegenden Einfluss ausüben. Die direkte Messung der für diese Materialien nötigen Anmachwassermenge haben für plastische Konsistenz folgende Werte ergeben:

| | |
|-------------------------------|---------------------|
| Zemente | $w = 25$ Gewichts-% |
| Kalkhydrat | 60 " |
| Steinmehl | 38 " |
| Fluss-Feinsand 0,1 bis 0,5 mm | 23 " |

Formel (3), die in obiger Abbildung für $N = 0,10$ graphisch veranschaulicht ist, zeigt den Einfluss der Korngrösse auf W . So erfordert z. B. für $N = 0,10$, Sand von 1 mm 10%, Feinkies von 10 mm 2,1% und Grobkies von 100 mm 0,5% seines Gewichtes an Anmachwasser. Ein Kies-Sandgemisch braucht deshalb umso weniger Anmachwasser (und ergibt daher, bei gleicher Dosierung, einen umso festeren Beton), je grösser sein Gehalt an grossem Korn ist — allerdings unter der Voraussetzung, dass der Gehalt an Feinkorn genügend gross ist, um einen plastischen (verarbeitbaren) und kompakten Beton zu ergeben, d. h. einen Beton, in dem alle Hohlräume zwischen den Körnern durch das Bindemittel ausgefüllt sind.

Die günstigste granulometrische Zusammensetzung des Gemisches (Zuschlagstoffe + Zement), d. h. jene, die bei dem, einen Beton von guter Plastizität und grosser Dichte gewährleistenden Gehalt an Feinkorn ein Minimum an Anmachwasser aufweist, wird durch folgende Formel charakterisiert:

$$P = B + (100 - B) \sqrt{\frac{d}{D}} \dots (4)$$

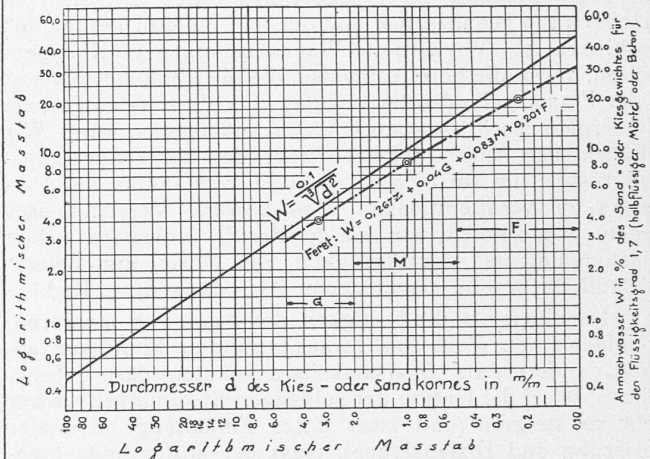
$P =$ Gewichts-% von (Zuschlagstoffe + Zement) vom Durchmesser $< d$; D ist der maximale Korndurch-

Anmachwassermenge in Funktion vom Korndurchmesser des Ballastes

nach der Formel

$$W = \frac{0,1}{\sqrt[3]{d^2}} \cdot P \left\{ \begin{array}{l} W = \text{Gewicht des Anmachwassers} \\ P = \text{Gewicht des Ballastes vom Durchmesser } d \\ \text{Spezifisches Gewicht des Kiesgesteins} = 2,65 \end{array} \right\} \text{ in kg}$$

Gültig für Durchmesser über 0,1 mm bei Flussmaterial. Für gebrochene Materialien müssen die Werte W der Kurve mit 1,25 bis 1,35 multipliziert werden, je nach dem Grad der Oberflächenrauigkeit und der Regelmässigkeit der Körnerformen.



| Material | W in % des Gewichtes Flüssigkeitsgrad 1,7 | Grösster Wasserrückhalt in % des Gewichtes |
|--------------------------------|---|--|
| Zement | 23 | 55 |
| Kalkhydrat | 60 | 150 |
| Gneismehl $d = 0,5 \text{ mm}$ | 38 | 74 |
| Flussand bzw. 0,5-0,1 " | 25 | 44 |
| Flusssand " $< 0,1 "$ | 48 | 80 |

messer des Kieses, d ein beliebiger Durchmesser zwischen 0 und D , B eine von der Art der Zuschlagstoffe und dem gewollten Plastizitätsgrad abhängige Konstante, nämlich:

| | Rundes Korn | Kantiges Korn |
|-------------------------|-------------|---------------|
| Plastischer Beton $B =$ | 10 | 12 |
| Gussbeton $B =$ | 12 | 14 |

Die Abbildung auf Seite 107 zeigt einige solche Graduierungskurven, sowie auch jene von Fuller.

Man wird D so gross wählen, wie es die vorhandenen Materialien, die Installationen und die Abmessungen der zu betonierenden Objekte zulassen. D sollte $1/8$ bis $1/4$ der zu betonierenden Stärken nicht überschreiten.

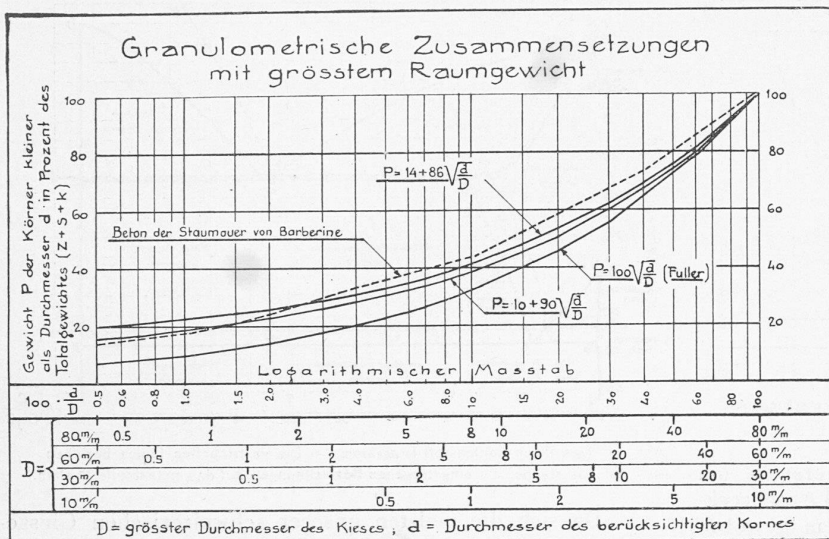
Andererseits wird die für einen dichten Beton nötige Anmachwassermenge umso grösser sein, je grösser das durch das Bindemittel auszufüllende Volumen der Hohlräume zwischen den Zuschlagstoffen ist. Es ist also ein Kies-Sand-Gemisch anzustreben, das ein Minimum an Hohlräumen, d. h. eine grosse Dichte aufweist. Dieses ideale Gemisch wird nun eben durch Formel 4 dargestellt.

Das Volumen der Hohlräume im Kies-Sandgemisch ist umso kleiner, je weiter die granulometrische Skala erstreckt ist, d. h. je grösser der Unterschied zwischen den verschiedenen Korngrössen ist.

Ein Material, das nur eine einzige Korngrösse aufweist, hat 40 bis 50% Hohlräume, während die Hohlräume in einem gut abgestuften Kies-Sandgemisch nur 25 und sogar bis 15%, je nach der Grösse von D , ausmachen. Für im übrigen nach dem gleichen Gesetz zusammengesetzte Mischungen wird das Hohlraumvolumen kleiner bei zunehmendem D . Für verschiedene Beton aus abgerundetem Kies-Sand-Gemisch, das nach der Formel

$$P = 10 + 90 \sqrt{\frac{d}{D}}$$

zusammengesetzt ist, ergibt sich für plastische Konsistenz:



Zuschlagstoffe + Zement:

| | | | |
|----------------------------|-------|--|-----------------|
| abgestuft von 0 bis 5 mm : | 270 l | Anmachwasser pro m ³ Beton; | $\Delta = 2,24$ |
| " " 0 bis 10 mm : | 230 l | " " " " | $\Delta = 2,29$ |
| " " 0 bis 25 mm : | 185 l | " " " " | $\Delta = 2,38$ |
| " " 0 bis 60 mm : | 150 l | " " " " | $\Delta = 2,45$ |
| " " 0 bis 100 mm : | 135 l | " " " " | $\Delta = 2,48$ |

Man erhält also das gleiche Z/W , d. h. die gleiche Festigkeit mit einem von 0 bis 100 mm abgestuften Betonmaterial wie mit einem von 0 bis 5 mm abgestuften Mörtel, der doppelt so grosse Zementdosierung aufweist. Ein Sand mit einheitlichem Korn ist zu verwerfen, weil er zu viel Hohlräume aufweist; er ist mit einem andern von ausgesprochen anderer Korngrösse zu mischen.

Wir haben bisher den Einfluss des Verhältnisses Z/W und der Dichte auf die Betonfestigkeit betrachtet. Diese hängt nun weiter vom Qualitäts-Koeffizienten A des Bindemittels ab, der veränderlich ist je nach Bindemittel, Dauer, Art und Temperatur der Erhärtung.

Für einen Mörtel oder Beton sind die Koeffizienten A bei Erhärtung im Wasser oder in feuchtem Sand bei einer Temperatur von rund 15° proportional der Festigkeit beim Normalversuch:

$$A_7 = \frac{K_{n_7}}{2,7 \text{ bis } 3,4} \quad A_{28} = \frac{K_{n_{28}}}{1,8 \text{ bis } 2,7}$$

Diese Koeffizienten A können auch unmittelbar nach Formel (2) durch einige Vorversuche bestimmt werden, bei denen man Z/W , Dichte und Festigkeit kennt. Man erhält daraus ohne Weiteres A , indem man graphisch die Festigkeiten in Funktion von $\left(\frac{\Delta}{2,35}\right)^2 \frac{Z}{W}$ aufträgt.

Für die heutigen Schweizerischen Bindemittel bewegen sich die Werte von A in folgenden Grenzen:

| | | | |
|--------------------------|----------------|-------------|-------------|
| | 7 Tage | 28 Tage | 90 Tage |
| Gewöhnl. Portland-Zement | A = 90 bis 120 | 150 bis 200 | 200 bis 250 |
| Spezial- " " | 150 bis 190 | 220 bis 270 | 280 bis 350 |
| Tonerde-Zement | 280 bis 300 | 310 bis 330 | 350 bis 380 |
| Hydraulischer Kalk | — | 20 bis 30 | 40 bis 60 |

Bei Lagerung in trockener Luft hört die Erhärtung des Beton nach einem Zeitraum von zwei bis sechs Wochen auf; es kann sogar vorkommen, dass seine Festigkeit abnimmt infolge der innern Schwindspannungen. Die günstigsten Bedingungen für die Erhärtung erhält man, wenn der Beton abwechselnd der Feuchtigkeit und der Luft ausgesetzt wird. Höhere Temperatur beschleunigt die Erhärtung, niedrigere verzögert sie. Diese Einflüsse sind während der ersten Tage der Erhärtung besonders stark, sie nehmen mit der Zeit ab und können nach drei Monaten kaum mehr wahrgenommen werden. Häufige Temperaturänderungen sind schädlich, sie begünstigen die Rissbildung. (Schluss folgt.)

Ueber Metallographie, Metallurgie und ihre Nutzenanwendung in der Giesserei und Maschinenindustrie.

Von Ing. ED. AEBERHARDT, Winterthur.

[Auch dieser Artikel dürfte im Hinblick auf den bevorstehenden Materialprüfungs-Kongress in Zürich manchem willkommen sein, da er einen kurzen Ueberblick gibt über die im Laufe der letzten Jahre auf dem weiten Gebiete der Metallkunde erzielten Fortschritte. Red.]

Zahlreiche Forscher haben uns in jahrelanger, mühevoller Arbeit den Weg der Metallkunde, unter welchem Namen wir hier Metallographie und Metallurgie zusammenfassen wollen, geebnet und den Grundstein zur heutigen Weiterentwicklung gelegt. Es sind dies die Erforschung der Beziehungen der Kristallisationsvorgänge, Kristallisationsgeschwindigkeit, Kernzahl,

die Roozeboomschen Grundsätze, die Erforschung der meisten metallischen Zweistoffsysteme (binäre Systeme), die Fähigkeit der Metalle, miteinander Mischkristalle oder intermetallische Verbindungen zu bilden.

Die mittels thermischer Analyse erforschten binären Systeme, d. h. das Verhalten zweier Legierungs-Elemente zueinander, z. B. Eisen-Kohlenstoff, Eisen-Silicium, Eisen-Mangan, Eisen-Phosphor, Eisen-Chrom, Eisen-Nickel, Eisen-Schwefel usw. leisten in der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie, besonders aber auch dem Eisen- und Stahl-Giesser unschätzbare Dienste. Bei der Veredelung der Metalle, wie Härten und Vergüten von Eisen und Stahl, Kalt- und Warmrecken, sowie bei der Gefügeentwicklung von Stahl und Grauguss sind die Kristallisationsvorgänge, die Mischkristallbildung, das Diffusionsvermögen usw. von besonderer Bedeutung.

Für die praktische Metallkunde bedeutet das seit einigen Jahren international festgelegte *Eisen-Kohlenstoff-Diagramm* grosse Erleichterung. Wie wir später noch sehen werden, bauen und beziehen sich alle metallkundlichen Erkenntnisse auf dieses, für den Fachmann unendlich wichtige Diagramm.

Die Untersuchungsmethoden, deren sich die moderne Metallkunde bedient, sind die mikroskopischen Untersuchungen, thermische, physikalische und chemische Analysen. Da es sich bei allen in der Technik gebrauchten Legierungen nicht um binäre, sondern um Mehrstoffsysteme (ternäre und quaternäre), mit Eutektiken, Eutektoiden und vielen Umwandlungspunkten handelt, ist das eingehende Studium von mehreren binären Systemen unumgänglich. Hierfür dienen am zweckmässigsten Nichteisenlegierungen, wie Nickel-Kupfer, Blei-Antimon, Kupfer-Silber, Zinn-Antimon usw. Es sind dies alles Legierungen mit genau bekannten Eigenschaften und typischen Kristallbildungen sowie gutem Einformungsvermögen.

Durch mikroskopische Betrachtungen aller dieser Legierungen werden die Begriffe über Kristallisationsvermögen, Mischkristall, Phasenlehre oder Mischungsregel, Diffusionsvermögen, peritektische Umwandlung, Eutektikum usw. praktisch klar gemacht. Anschliessend an diese Grundbegriffe kommen wir auf das Eisen-Kohlenstoff-Diagramm zurück, das seinerseits wieder in das stabile und das metastabile System unterteilt wird. Die im Diagramm Abb. 1 gestrichelten Linien (stabiles System) beziehen sich auf jene Eisenarten, in denen der Kohlenstoff meist in elementarer Form als Graphit vorliegt (Gusseisen usw.), während die ausgezogenen Linien Legierungen betreffen, in denen der Kohlenstoff in gebundener Form als Fe₃C (Eisencarbid) vorliegt, wie Eisen, Stahl usw.

An Hand des beschriebenen Diagrammes lassen sich für den mit den obigen Grundbegriffen eingehend vertraut gemachten Metallographen viele praktische sowie theore-