

**Zeitschrift:** Schweizer Ingenieur und Architekt  
**Herausgeber:** Verlags-AG der akademischen technischen Vereine  
**Band:** 100 (1982)  
**Heft:** 46

**Artikel:** Eine Anlage zum Pressen faseriger Wellplatten  
**Autor:** Kummer, O.  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-74893>

#### **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:** 07.02.2026

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

Der gute Abschluss des DNW-Projektes ist ein Beispiel einer erfolgreichen Zusammenarbeit zweier Länder, und die Erfahrungen daraus geben dem neuen europäischen Grossprojekt gute Startbedingungen. Diesem transonischen Kryo-Windkanal ist Erfolg zu wünschen, denn nur in der Gemeinschaft wird es der europäischen Luftfahrtindustrie auch künftig gelingen, in der Forschung und damit mit ihren Produkten an vorderster Front zu bleiben.

Adresse der Verfasser: R. und U. Isler, dipl. Ing. ETH, Ingenieurbüro Isler, Dahliastr. 16, 8034 Zürich.

#### An der Konstruktion des Simulators beteiligte Firmen

Turbo-Lufttechnik GmbH, Zweibrücken D  
Konstruktion und Statik, Schwertführung, Schwertträger + Schwert  
Moog GmbH, Böblingen D  
Analoge Elektronik  
Servoventile  
Herion-Werke KG, Fellbach D  
Hydraulik-Versorgung  
Steuerblöcke  
Herbert Hänchen KG, Stuttgart-Ruit D  
Hydraulik-Zylinder  
Elestia AG, Bad-Ragaz CH  
Digitale Elektronik  
Safe-Guarding-System  
Epro AG, Zürich CH  
Elektrik

Von Roll AG, Bern CH  
Fabrikation des sog. Torpedos  
Demag AG, Zweibrücken D  
Fabrikation und Montage von Schwertträger und Schwert  
Schertenleib, Zumikon/Zürich CH  
Fabrikation der Präzisionsteile  
Ingenieurbüro Farner, Wald CH  
Berechnung der mechanischen Grundwerte für die Simulation  
Ingenieurbüro Isler, Zürich CH  
Koordination des Teams  
Konstruktion Torpedo  
Entwicklung des Sicherheitssystems  
Simulation und Montageleitung  
Inbetriebnahme

## Eine Anlage zum Pressen faseriger Wellplatten

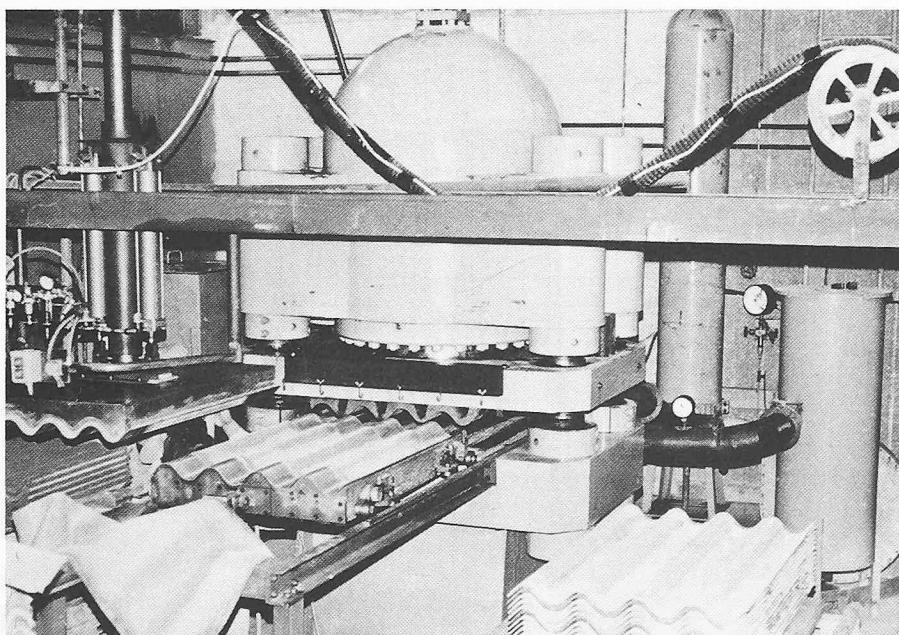
Das Konzept zum Pressen von Flachplatten im Stapel ist allgemein bekannt. Es ist jedoch nicht für gewellte Platten anwendbar. Deshalb hat sich Bell seit 1968 intensiv bemüht, ein Konzept zu entwickeln, das die Herstellung gepresster Wellplatten ermöglicht. Die mit der Bell-Presse gefertigten Wellplatten zeichnen sich durch Frostbeständigkeit, hohe Festigkeit, Dauerhaftigkeit und Witterungsbeständigkeit aus. Das neue Verfahren verbessert zudem die Armierungsfähigkeit der Fasern und gestattet deshalb auch die Verwendung kürzerer und folglich billigerer Fasern. Wird Asbest durch andere Fasern ersetzt, so kann das Pressen zur Erlangung einer genügenden Witterungsbeständigkeit sogar unumgänglich werden.

### Entwicklungsgeschichte

Wellplatten aus Asbestzement haben sich seit über 45 Jahren für Fassaden- und Bedachungsmaterial bewährt. Die beschränkte Frostbeständigkeit setzte

ihrer Anwendung jedoch Grenzen. Gefärbte Wellplatten konnten beispielsweise in der Schweiz nur auf Höhen bis 800 m ü. M. verlegt werden. Gepresster Dachschiefer hingegen (ebenfalls aus Asbestzement hergestellt) wird in jeder Höhenlage angewendet.

*Versuchspresse aus dem Jahr 1968. Die max. Presskraft beträgt 800 Mp. Die Dimension der Probeplatten misst im Maximum 970×1100 mm, und der spezifische Pressdruck beträgt je nach Format der Platten bis 3000 N/cm<sup>2</sup>*

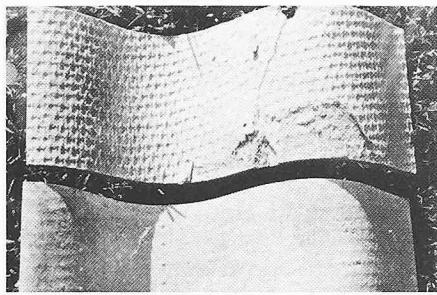


Von der Firma Bell in Kriens bei Luzern ist im Jahre 1968 eine Pilotpresse gebaut worden mit dem Ziel, die notwendigen Parameter für eine Industrie-Wellplattenpresse zu ermitteln. Zwei Jahre später wurden die ersten Versuche in einem Asbestzementwerk durchgeführt. 1973/1974 wird eine weitere Testserie abgeschlossen und dabei die Parameter für den Bau einer Industrie-Anlage festgelegt. Gemäss den Versuchen ist die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens gewährleistet, ausserdem erwies sich die Plattenqualität als vielversprechend. Im Jahre 1975 wird eine Anlage zur industriellen Produktion gepresster Wellplatten fertigerstellt. Erreichte Taktzeit: 14 Sekunden für eine Plattenlänge von 2,5 m. Im laufenden Jahr wird eine zweite Anlage gebaut und geliefert. Länge der Wellplatten: 4,5 m. Diese Presse wird im folgenden beschrieben. In ihr sind alle Verbesserungen und Erfahrungen aus der ersten Anlage mitberücksichtigt.

### Beschreibung der Anlage

Der technisch wichtigste Bestandteil der Presse ist die *untere Pressform*. Sie ist so gestaltet, dass das ausgepresste Wasser weggeführt und nach der Aufhebung des Pressdruckes ein Rücksaugen des ausgepressten Wassers in die Platte möglichst verhindert wird. Für den Wegtransport des ausgepressten Wassers wird Luft verwendet, die mit hoher Geschwindigkeit in einem geschlossenen Kreislauf zirkuliert. Das Wasser wird in einem Wasserabscheider ausgeschieden.

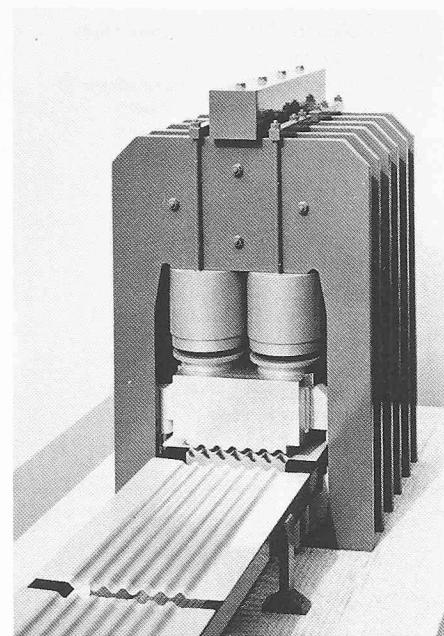
Das Gegenstück der unteren Pressform bildet die glatte, obere Pressform. Um zu verhindern, dass die feuchte Asbestzementplatte nach dem Pressvorgang



Zwei verschieden behandelte Wellplattenmuster, die über 20 Zyklen dem Einfriertest im Block unterworfen wurden. Die Proben wurden vollständig in Wasser getaucht, eingefroren. Die gepressten Proben (untere Bildhälfte) blieben – mit Ausnahme von Anzeichen von Lagentrennung und kleinen Absplitterungen – unverändert. Bei den ungepressten Proben (obere Bildhälfte) begannen die Frostschäden rasch und progressiv voranzuschreiten

Rechts: Frontansicht eines Modells. Im Vordergrund die Entwässerungseinheiten. Sie dienen der Beschickung der Presse mit Frischplatten und wirken als Filterelement während des Pressvorganges

an der oberen Form festklebt, wird eine *elastische Membrane* als Trennmittel eingesetzt. Die Qualität des verwendeten Elastomers beeinflusst massgeblich die Lebensdauer der Membrane. Dicke und Härte der Membrane bestimmen

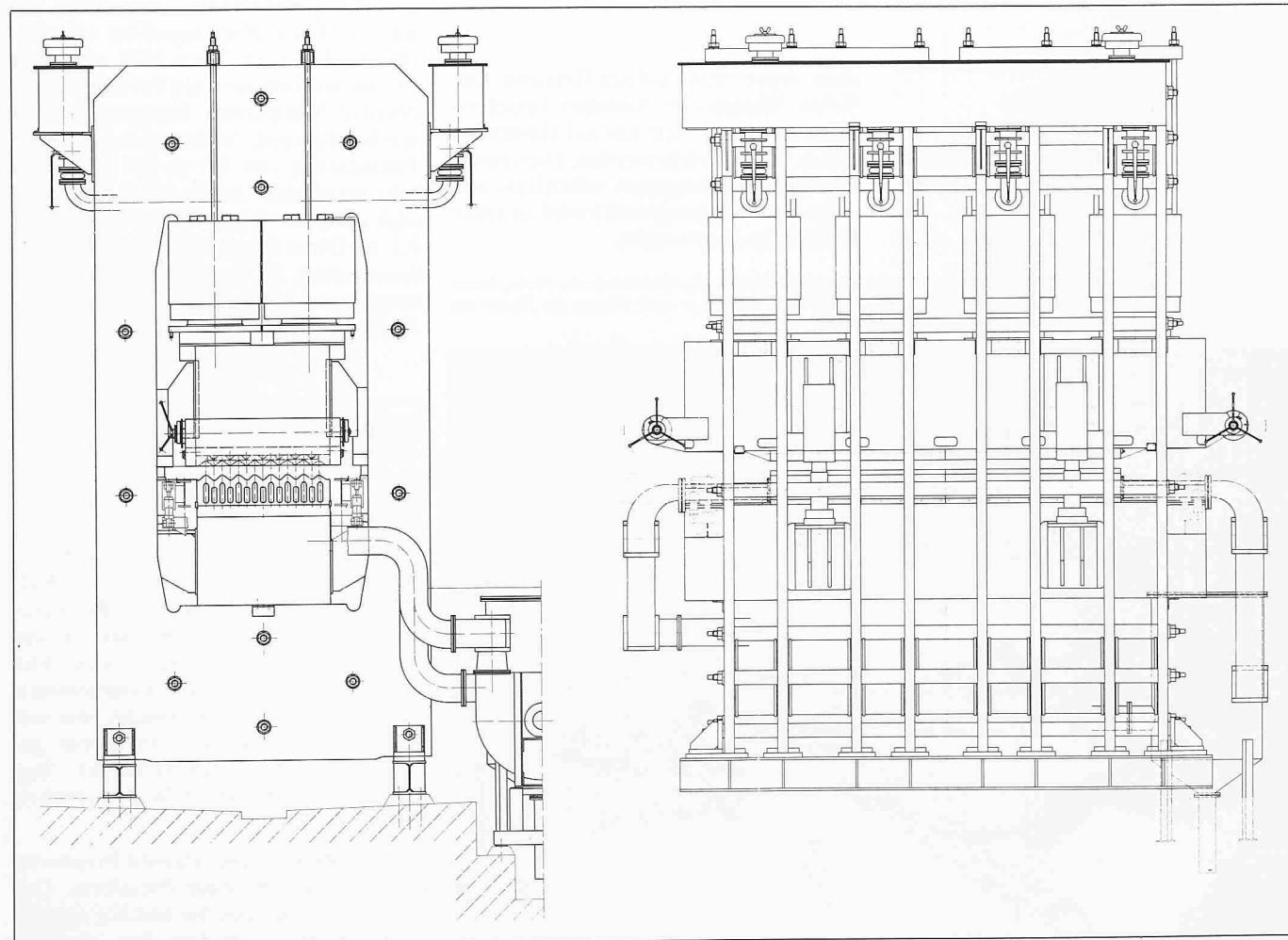


die Oberflächenqualität des Produktes, was vor allem bei gefärbten Platten sehr wichtig ist. Ein am oberen Presstisch montiertes Auf- bzw. Abrollsysteem ermöglicht das Wechseln der Membrane während der Produktion. Der Aufbau

des Pressdruckes wird gesteuert und darf drei Sekunden nicht unterschreiten. Der optimale spezifische Pressdruck zur Erreichung einer ausreichenden Frostbeständigkeit beträgt  $1500 \text{ N/cm}^2$ . Die erhöhte Frostbeständigkeit lässt sich durch die Verkleinerung der Poren in der Platte als Folge des Pressvorganges erklären. Je kleiner der Porendurchmesser, desto grösser ist die Porenoberfläche im Verhältnis zu dessen Volumen. Dieser geringe Porendurchmesser bewirkt ebenfalls eine Vergrösserung der Kontaktfläche des Porenwassers. Dies hat zur Folge, dass das spezifische Verhältnis der Kontaktfläche des Porenwassers zum Porenvolumen grösser wird. Daraus resultiert eine erhöhte Aufsalzung des Porenwassers und ein entsprechend tieferer Gefrierpunkt. Eine erhöhte Frostbeständigkeit stellt eine wesentliche Qualitätsverbesserung dar.

Die durchgeföhrten Messungen haben auch ergeben, dass die Wasseraufnahme ungepresster Asbestzementprodukte von 26 Prozent bei gepressten Wellplatten auf etwa 18 Prozent absinkt. Gleichzeitig werden die Bruchlast und die Biegefestigkeit je nach Profilform wesentlich erhöht.

Heutige Ausführung einer Einzelplattenpresse in Front- und Seitenansicht. Die Presse ist gebaut für eine Presskraft von 75 MN, die maximale Plattenlänge beträgt 4500 mm



## Daten der Presse

Die Presse hat folgende Daten:

Max. Presskraft	75 MN (7500 MPa)
Spez. Pressdruck	1500 N/cm <sup>2</sup>
Plattenformat gewellt	1100×4500 mm
Hub oberer Presstisch	125 mm
Hydraulischer Pressdruck	350 bar
Taktzeit	
bis 3 m Plattenlänge	15 s
über 5 m Plattenlänge	20 s
Nettогewicht Presse	300 t

Die Presse ist als Rahmenpresse mit acht obenliegenden Presszylin dern in Plungerausführung konzipiert. Je nach Plattenlänge können diese zu- oder abgeschaltet und mit unterschiedlichen Drücken belastet werden. Dadurch ist

die Durchbiegung der Presstische minimal gehalten. Zum Öffnen und Schließen der Presse dienen vier an den Längsseiten angeordnete Bewegungszylin der. Die Presse wird beschickt, indem die gewellten Frischplatten einzeln auf die Entwässerungseinheiten gelegt werden, die ihrerseits auf zwei längsseitig angeordneten Gleitgurten aufliegend durch die Presse gezogen werden.

an Bedeutung gewinnt, weil die Hersteller solcher Platten bemüht sind, Asbest durch anderes Fasermaterial zu ersetzen. Mit Alternativfasern lassen sich die Normen von Asbestzement allerdings nur schwer erfüllen. Die durch das Pressen bewirkte Gefügeverdichtung erhöht sowohl die Witterungsbeständigkeit als auch die Festigkeitswerte. Die Wellplattenpresse «Konzept Bell» bringt einen erheblichen wirtschaftlichen Fortschritt für Produktionsanlagen von Bauplatten.

## Zukunftsau ssichten

Das Unternehmen ist zuversichtlich, dass ihre Entwicklung in Zukunft noch

O. Kummer

## Umschau

### Paul Scherrer und der Mantleffekt

Einer der beliebtesten Professoren am Poly war zu seiner Zeit der Experimentalphysiker Paul Scherrer. Nach seiner im Jahre 1946 erfolgten Ernennung zum Präsidenten der Studienkommission für Atomenergie folgte er einer Einladung in die Vereinigten Staaten, worüber er später in einem Vortrag über seine Reiseindrücke aus Amerika vor der Maschineningenieurgruppe der GEP berichtete. Dabei kam Scherrer auch auf Strahltriebwerke zu sprechen, deren Entwicklung er prägnant formulierte.

In Bild 1 ist ein Strahltriebwerk einer deutschen Fernkampfwaffe dargestellt. Es handelt sich um ein Rohr, das vorne geschlossen ist. Durch das Anbringen einer oder mehrerer sich nach innen öffnenden Klappen kann beim Abschluss von der Rampe Luft in das Innere des Rohres eindringen. Diese einströmende Luft vermischt sich mit dem von oben eingesetzten Brennstoff zu einem verbrunnungsfähigen Gemisch. Durch das Entzünden dieses Gemisches entsteht im Innern des Rohres eine explosionsartige Verbrennung mit sehr hohen Temperaturen. Die Explosion bewirkt ein Zuschlagen der Einlassklappen. Infolgedessen kann das Ausströmen der verbrannten Gase nur nach der offenen Hinterseite stattfinden. Beim Entweichen der verbrannten Gase öffnen sich die Einlassklappen automatisch und gestatten ein erneutes Eintreten der Frischluft, worauf sich der vorgeschriebene Vorgang wiederholt. Hierbei ergibt sich eine stets steigernde Vorwärtsbewegung.

Der grosse Nachteil eines solchen Strahltriebwerkes entsteht dadurch, dass die Lufteintrittsklappen zufolge übermässiger mechanischer und thermischer Beanspruchung havarieren. Demzufolge kann ein solches Strahltriebwerk nur für einen einmaligen Einsatz Verwendung finden, es sei denn, die

Geschwindigkeit eines solchen Strahltriebwerkes würde die Schallgeschwindigkeit überschreiten. In diesem Falle wäre auch ein hinten und vorne offenes Rohr vollständig genügend. Da sich die Expansionswellen nur mit Schallgeschwindigkeit fortbewegen können, werden diese vom schneller fliessenden Rohr überholt. Es muss daher der Austritt nach hinten erfolgen.

Die übrigen bekannten Düsenantriebe, mit eingebauten Turbinen, wollten die amerikanischen Forscher nicht in Betracht ziehen. Sie stellten sich im Gegenteil auf den Standpunkt, dass ein Strahltriebwerk nur durch ein Rohr, ohne jegliche Maschinerie, herbeigeführt werden sollte. Die Verhinderung eines nach vorne stattfindenden Expansionsverlustes bei Überschallgeschwindigkeit führten die amerikanischen Forscher auf folgende Lösung:

Vorerst konstruierten sie ein Strahltriebwerk (wie aus Bild 2, oben, ersichtlich), das aus zwei zusammengebauten trichterförmigen Rohren besteht. Der hintere Trichter ist viel länger als der vordere. Diese Trichter sind an der Stelle ihrer grössten Durchmesser zusammengebaut. Die Einlassöffnung im vorderen Teil hat hierbei den kleinsten Durchmesser. Die Entzündung des Gasgemisches findet unmittelbar nach der zusammengebauten Stelle beider Trichter, d.h. nach dem grössten Durchmesser, statt. Der vordere Trichter hat die Aufgabe, einen Teil des Expansionsdruckes zurückzuspiegeln.

Bei Berücksichtigung der günstigsten Verhältnisse eines Strahltriebwerkes ergibt sich ein Wirkungsgrad von nur etwa 12 Prozent. Bei dem eben genannten System ergab sich ausserdem ein Ausströmungsverhältnis von 1:2. Mit anderen Worten: Von drei ausströmenden Teilen des Expansionsgases gelang-

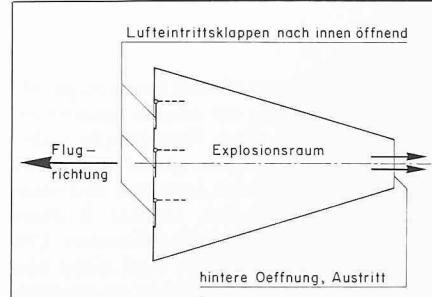


Bild 1. Konventionelles Strahltriebwerk

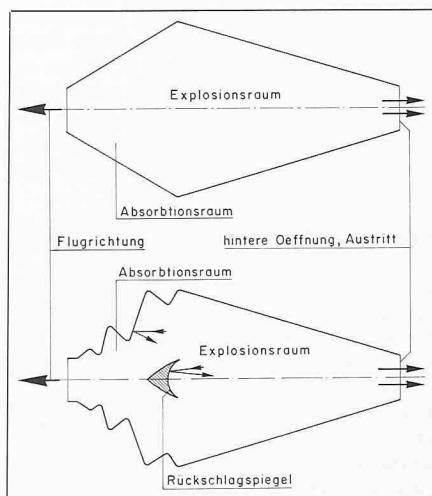


Bild 2. Oben: Triebwerk aus zwei zusammengebauten, trichterförmigen Rohren. Unten: Vorderer Trichter als Adsorptionskammer ausgebildet

ten zwei Teile durch die hintere Austrittsöffnung und immer noch ein Teil durch die vordere Einlassöffnung. Ein solches Ergebnis konnte also nicht befriedigen.

Die amerikanischen Forscher versuchten daher, dem vorderen Trichter eine den