

4,5 Cu, 0,5 Mg, 0,25—1,0 Mn und im übrigen Aluminium besteht, sowie Spuren von Eisen und Silicium als Verunreinigungen enthält. Den Manganzusatz hat man eingeführt, um die Korrosionsfestigkeit zu erhöhen. Vortr. weist ausdrücklich darauf hin, daß der Name Duraluminium gesetzlich geschützt sei. Die Vorgänge bei der Vergütung sind noch nicht genau durchforscht, obwohl es sowohl in Deutschland, als auch in Amerika, England und Japan an Versuchen hierzu nicht gefehlt hat. Vortr. hat selbst über diese Forschungen vor einem Jahr in der Gesellschaft für Metallkunde berichtet, weshalb es sich erübrigt, auf das dort Gesagte einzugehen. Inzwischen schien es klargestellt, daß der Vergütungsvorgang durch die Anwesenheit einer intermetallischen Verbindung Mg_2Si und einer zweiten solchen $CuAl_2$ bedingt ist. Daß auf dem Gebiete weiter gearbeitet wird, das zeigen neue Legierungen, die von der Firma Theodor Goldschmidt, Essen, dargestellt wurden, und zwar das Tegal, das besonders als Leitungsmaterial in Frage kommt und das Magnesiumsilicium und Calciumsilicium neben geringen Mengen Mangan enthält. Es besitzt eine Leitfähigkeit von 31—33 und eine Zugfestigkeit von 30—35 kg pro Quadratmillimeter, eine Dehnung von 12—16%. Das Tegal wird augenblicklich in Sylt praktisch als Freileitung erprobt, hauptsächlich auf seine Korrosionsfestigkeit hin. Weitere solche neuen Aluminiumlegierungen von Goldschmidt sind das Konstruktal 2 und 8. Das Konstruktal 2 entspricht im wesentlichen dem Duraluminium, es enthält Magnesiumsilicium Mg_2Si und $CuMn$, hat aber den Vorzug, sich leicht mechanisch bearbeiten zu lassen. Das Konstruktal 8 enthält eine Magnesium-Zinkverbindung $MgZn_2$. Es besitzt eine Festigkeit von 60 kg pro Quadratmillimeter, dagegen nur eine Dehnung von 7%. Sehr eingehend bespricht dann Vortr. die Frage der Vergütbarkeit von gegossenen Aluminiumlegierungen. Man hat hier für das Duraluminium bei Kokillenguß als günstigste Glühdauer 96 Stunden ermittelt, die besten Werte betragen 33,4 kg Zugfestigkeit pro Quadratmillimeter und 8,3% Dehnung. Beim Silicium ist durch ein Raffinationsverfahren unter Zusatz von Natriumfluorid eine wesentliche Verfeinerung erzielt worden. Über die Gründe ist man sich noch nicht klar, im allgemeinen herrscht hier die Ansicht, daß das Silicium in der Schmelze von Natrium umhüllt wird und so an der Ausscheidung von Kristallen behindert ist. Dem Schweizer Strasser ist es gelungen, Legierungen herzustellen, die ohne besondere Wärmebehandlung nachhärten. Der Grad dieses Nachhärtens hängt sowohl von der Legierung, wie auch von der Beschaffenheit des Formsandes ab. Mit dem Anstieg der Festigkeit ist stets ein Rückgang an Dehnung verbunden. Eine besondere Legierung stellt die Legierung KS = Seewasser dar, die von der Firma Carl Schmidt, Neckarsulm, hergestellt wird, sie enthält 3% Magnesium, 3% Mangan und 0,5% Antimon. Der Zusatz des Antimons führt die Schutzwirkung gegen Angriffe durch Seewasser herbei, und zwar wohl dadurch, daß in Verbindung mit den Meer-salzen sich ein unlöslicher Überzug von Antimonoxychlorid bildet. Das ist besonders bemerkenswert, weil sich auf diese Weise die Schutzschicht aus einem Legierungsbestandteil bildet.

Deutsche Keramische Gesellschaft.

Gründung einer Rheinischen Bezirksgruppe, Sitz Bonn, am 25. November 1926.

Dr. M. Heine: „Eine neue Brennofenkonstruktion“.

Bis vor noch nicht allzulanger Zeit ist das Brennen keramischer Waren ohne genaue Kenntnisse der eigentlichen Brennvorgänge vor sich gegangen. Erst in neuerer Zeit haben sich Keramiker und Wärmeingenieure eingehender mit diesen Vorgängen befaßt. Insbesondere hat die wärmetechnische Beratungsstelle der Deutschen Keramischen Gesellschaft, die Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft in Köln viel zur Klärung durch ihre auf wissenschaftlicher Grundlage basierenden Versuche und Arbeiten an Betriebsöfen beigetragen. Als wichtigste Grundlagen für den Ofenbau müssen die Veränderungen des Scherbens im Brande gelten. Und zwar kommen hierfür die Entwässerung des Scherbens und die dieser fol-

gende Entkohlung desselben in Betracht, wie es Gewerbeschulrat a. D. Prof. Dr. P u k a l l in seinem Aufsatz: „Über das Brennen keramischer Waren“ (Sprechsaal 1919) schon ausgeführt hat.

Vortr. führte dies näher aus und empfiehlt als bisher günstigste Bauart für periodisch brennende Öfen ein Ofensystem mit Halbgasfeuerung und Rekuperation, bei dem die heißen Abgase des Ofens in der im Herd zwischen zwei Feuerungen eingebauten Rekuperation die eintretende Verbrennungsluft hoch vorerwärmt, so daß die im Ofen mit gewöhnlicher Feuerung durch fortwährenden Zutritt kalter Luft auftretenden schweren Fehler auf ein ganz geringes Maß herabgedrückt, meist aber ganz vermieden werden.

Zu diesem großen Vorteil der Halbgas-Rekuperativ-Feuerung, deren erfolgreiche Einführung in die Keramik der Ingenieurfirma Franz & Keller in Köln, Hochhaus, zu verdanken ist, kommen noch weitgehende wirtschaftliche Gewinne. Die vorgewärmte Verbrennungsluft bringt eine hohe Kohlenersparnis und gleichzeitig auch eine große Brennzeitersparnis mit sich. Die erstere beläuft sich gegenüber dem Ofen mit gewöhnlicher Feuerung auf etwa 40%, und die Brennzeit wird um etwa 30% verkürzt, so daß die vorhandene Ofenanlage um ungefähr ein Drittel mehr ausgenutzt werden kann.

Deutscher Wasserwirtschafts- und Wasserkraftverband.

Berlin, 2. Dezember 1926.

Oberingenieur Reichard: „Das Shannon-Kraftwerk zur Elektrizitätsversorgung Irlands“.

Am Shannon ist eine gewaltige Wasserkraftanlage im Bau, die von den Siemens-Schuckertwerken und der Siemens-Bauunion errichtet wird. Seit einem Jahr sind 2500 deutsche und irische Ingenieure und Arbeiter am Shannonfluß tätig, um diese Großwasserkraftanlage zu errichten, welche die bisher nutzlos zu Tal fließende Energie für die Elektrizitätsversorgung des Landes nutzbar machen soll.

8 km unterhalb der Stelle, an welcher der Shannon den Bergsee verläßt, wird auf einer sich quer durch das Flußtal ziehenden mächtigen Felsbank aus hartem Sandstein das Hauptwehr errichtet, das den Fluß um rund 10 m aufstaut. Vortr. verweist hier auf die in Charlottenburg durchgeführten Untersuchungen zur Dimensionierung der Wehranlagen, die zu Ersparnissen bei den Kosten führten.

Der 12 km lange Wehrkanal, durch den das Wasser des Shannon dem Krafthaus zugeführt wird, ist bis 90 m breit und 11 m tief, er kann an seinem Einlauf durch drei große eiserne Schützen von je 25 m Breite und eine Schiffsdurchlaßschütze von 10 m Breite verschlossen werden. Der Kanal wird bis zu 600 cbm/sec abführen können, also etwa die mittlere Wassermenge der Elbe unterhalb Magdeburg.

Am Ende dieses Werkkanals wird das Krafthaus errichtet. Die 6 Turbinen, denen das Wasser durch 6 große eiserne Rohrleitungen von je 6 m Durchmesser zuströmt, haben stehende Wellen und können je 38 500 PS erzeugen, zusammen also rund 230 000 PS. Der Laufraddurchmesser der Turbinen, die zu den größten überhaupt bisher gebauten gehören, wird $4\frac{1}{2}$ m betragen. Sie werden mit Drehstrom-Generatoren von je 30 KVA-Leistung unmittelbar gekuppelt. Transformatoren setzen die Spannung von 10 500 Volt für die Fortleitung und Verteilung auf 110 000 und 38 500 Volt herauf.

Vortr. geht dann auf den Einfluß des Projekts auf Schifffahrt, Fischerei und Landeskultur ein. 5000 ha Land werden durch Dammschutz vor Überschwemmung geschützt und in hochwertiges Kulturland umgewandelt. Die Schifffahrt, die jetzt auf einem kleinen, die Stromschnellen des Shannon umgehenden Seitenkanal betrieben wird, soll später auf den neuen Kraftwasserkanal übergeleitet werden. Neben dem Krafthaus wird deshalb eine Schleusenanlage mit 2 Schachtschleusen von je 17 m Hubhöhe erbaut. Die Schleusenammern von 6 m Breite und 38 m Länge können Schiffe bis zu 150 Tonnen Tragfähigkeit aufnehmen. Das Kraftwasser wird, nachdem es die Turbinen verlassen hat, durch einen 1800 m langen Unterkanal um den alten Shannonlauf oberhalb der Stadt Limerick wieder