

sind: die Collectivausstellung des Eifencomptoirs. An dieser Ausstellung haben sich 23 Mitglieder betheiligt.

Alle Mitglieder des Eifencomptoirs, welche sich an dieser Collectivausstellung betheiligten, haben Roheifen eigener Erzeugung, sowie Luppeneifen und Stabeifenforten sammt Bruchstücken ausgestellt, da jedes der Mitglieder Hochöfen, die meisten aber auch Frischfeuer besitzen. Die ausgestellten Roheifen-Sorten waren überwiegend grau. Nur an wenigen Orten, wie z. B. in Hamarby, wird current eine Partie Weißeisen erzeugt. Hingegen fand man von Forsbacka und Mölnbacka Roheifen-Gänze ausgestellt, welche an der unteren Seite strahlig weiß und davon scharf abgegrenzt, oben grau waren. In Forsbacka ist dieses Roheifen als Bessmer-Roheifen ausgestellt. Graf Hermanfon hat von Ferna & Bernshammar Spiegeleisen mit 9 bis 11 Percent Mangan ausgestellt.

Unter den Frischmethoden wird überwiegend die Lancashire-Schmiede betrieben, und waren viele Qualitätsproben, die meist ein sehr schönes gleichförmiges Korn zeigen, ausgestellt. Die Lancashire-Schmiede scheint die früher allgemeiner in Anwendung gebrachte schwedische Wallonschmiede immer mehr zu verdrängen, und erscheint dies schon dadurch gerechtfertigt, daß die letztere ungeachtet des größeren Brennstoff-Aufwandes ein schlackiges, ungleichförmigeres, daher weniger werthvolles Product gibt. Bei genauer Befichtigung der ausgestellten Qualitäts- und Bruchproben war dieser Unterschied sehr deutlich zu erkennen. Beim Ausschweifen bedient man sich theils der Ekman'schen Holzkohlen-Gas-schweißöfen, theils der Siemensöfen mit oder ohne Lundin'schen Condensatoren. An fertiger, geschlagener und gewalzter Waare enthielt beinahe jede der kleinen Ausstellungen etwas von den currenten Sorten. Die auffallendsten hierhergehörigen Producte sind Walzendraht von Kohlsva, von welchem ein Stück von 36·2 Kilogramm Gewicht, 155 Meter lang war, ein zweites Stück 41·2 Kilogramm schwer ist und 194·4 Meter Länge hatte. Um die Qualität desselben zu zeigen, war auch Draht von No. 40 der englischen Lehre beigegeben. Schönes, feines Band-eisen in Scheibenform gerollt hat vorzüglich die Actiengesellschaft Degerfors ausgestellt. Mit der Schienenfabrication beschäftigen sich vorzüglich Nyhammar und Degerfors.

An Bessmerstahl haben ausgestellt Freiherr von Effen von der Hütte Lenna, die Gesellschaft Forsbacka, die Gesellschaft Stora Kopparberg vom Stahlwerk Svartnäs, die Gesellschaft Nyhammar. Alle diese Bessmerhütten verarbeiten das Roheifen unmittelbar vom Hochofen und setzen am Ende des Processes wenig oder gar kein Spiegeleisen zu. Die Production dieser Werke ist noch nicht sehr bedeutend. Mit der Erzeugung von Martinstahl beschäftigt sich vorzüglich die Gesellschaft Udeholm, welche nicht nur Stahl, sondern auch ganz weiches Eisen mit nur 0·15 Percent Kohlenstoff ausstellte, welches für Draht und Nageleisen verwendet wird.

Unter den ausgestellten Stahlforten ist noch besonders hervorzuheben der in Wikmannhyttan erzeugte Uchatiusstahl. Es ist dies vermuthlich die einzige Hütte, welche gegenwärtig derartigen Stahl erzeugt. In Betrieb stehen 4 Tiegelöfen mit je 4 Tiegel und wird Coaks als Brennmaterial verwendet. Die Qualität des Stahles ist nach den beiliegenden Attesten eine so vorzügliche, daß er für Werkzeuge, Münzstempel etc. Anwendung findet. Es zeigt derselbe selbst bei bedeutender Härte noch eine große Festigkeit. Nicht zu leugnen ist, daß die Qualität der besten Sorten der schwedischen Erze für diese Stahlfabrications-Methode sich besonders eignet. Die reinsten Erze werden sehr sorgfältig geröstet, mit Roheifen und Holzkohlen-Pulver in entsprechenden Verhältnissen gemengt, in Gufsstahl-Tiegel in Zugöfen mit Coaks eingeschmolzen.

Stockenström stellte adducirtes Eisen aus.

Außer dieser Collectivausstellung finden wir noch eine Reihe von anderen Separatausstellungen, von welchen die wichtigsten hervorgehoben werden sollen.