

Die deutschen Kessel.

Aus Deutschland kamen Kessel der verschiedensten Construction. Die Mehrzahl gehörte neu zu versuchenden Systemen an, und diese wichen weit von einander ab.

Im Allgemeinen waren um circa 10 Percent relativ stärkere Bleche verwendet als in England, und genaue Verbindungen durch Maschinenarbeit gewonnen wie dort.

Die doppelte Niethung an den Langtöpfen scheint sich auch hier mit Recht überall einzubürgern, wo sie der Einwirkung des ersten Feuers entrückbar bleibt und das Schweißen der Bleche an Stelle der Niethung wird auch hier versucht, wenn auch das große Publicum diese unerprobte Technik oder mehr noch das Unmögliche einer Reparatur durch die alten Kesselschmiede scheut.

Die geprefsten Blechböden haben sich raschen Eingang verschafft und werden aus den betreffenden Fabriken auch von uns in Oesterreich bezogen. Die Firma Schulz, Knaudt & Comp. z. B. brachte eine Stufenammlung derselben, deren grösster 2.35 Meter Durchmesser in aufgebogenem Zustande befafs (während eine ebene Kreisplatte von circa 2.55 Meter Durchmesser daneben lag).

Diese geprefsten Böden bieten, abgesehen von ihrer genauen Kreisform, den Vortheil, dafs die starke Kantenrundung gefund und ohne Unebenheiten durch Hammerschläge und dafs der aufstehende Blechrand, in welchen die Verniethung kommt, durchschnittlich um 1 Millimeter dicker ist als das normale Blech.

Auch das Werk Styrum brachte eine 15 Millimeter dicke Kesselboden-Platte von 2.55 Meter Durchmesser (625 Kilo) und ausserdem eine 13 Millimeter starke Platte von 3.77 Meter bei 2.30 Meter 1050 Kilo schwer, und viele andere bedeutende Walzwerke liefern der Kesselfabrication das benöthigte Material, wenn auch nicht von vorzüglichster, so doch genügender Güte.

Die schmiedeeisernen Rohre für Kesselzwecke und für Leitungen werden gleichfalls im Lande angefertigt, und so unterstützt eine Fabrication die andere und hält sie minder abhängig von auswärtiger Conjunction.

Die Spannungen in den Kesseln erschienen mit fast allen Zwischengliedern zwischen 4 und 10 Atmosphären, letztere wurde für einen sie voll ausnützenden Motor erzeugt.

Die Armatur zeigte keinen anderen auffallenden Unterschied gegen die der Kessel anderer Länder, als dafs die Sicherheitsventile noch meist in geschlossenen Sitzen verborgen lagen, wie es das frühere preussische Regulativ verlangte, und dafs die Niederhaltung complicirter ist, als anderwärts.

Ein Entschäumen kam nirgends vor, aber für das Abblafen des Schlammes oder dessen Festhaltung in eigenen Taffen war überall geforgt.

Ein richtiges Vorwärmen des noch kalten Speisewassers durch den abziehenden Rauch trat mehrfach in directer Verbindung mit der eigentlichen Kesselanlage auf und macht die eigens aufzubauenden „Economisers“ entfallen, welche wohl gleiche Wirkung, aber höhere Ansprüche an Anlagekosten und Platz mit sich bringen.

Der Dampftrocknung ist fast überall Rechnung getragen, indem die von der Heizfläche kommenden Gase in der Regel den Dampfraum bestreichen, bevor