

PRZEGLĄD CERAMICZNY

Rocznik I. „Przegląd Ceramiczny“, Rocznik II. III. i IV. „Przewodnik dla ceglarzy.
wychodzi 10 i 25 każdego miesiąca.

Redaktor: Inżynier **Karol Rolle.**

Przedpłata roczna:

10 Kor. = 5 rsr. = 10 mk. = 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna
nie przyjmuje się.
Zeszyt pojedynczy 50 hal.

Wydawcy: Wład. Poturalski i inż. Karol Rolle.

Adres Administracji i Redakcyi:

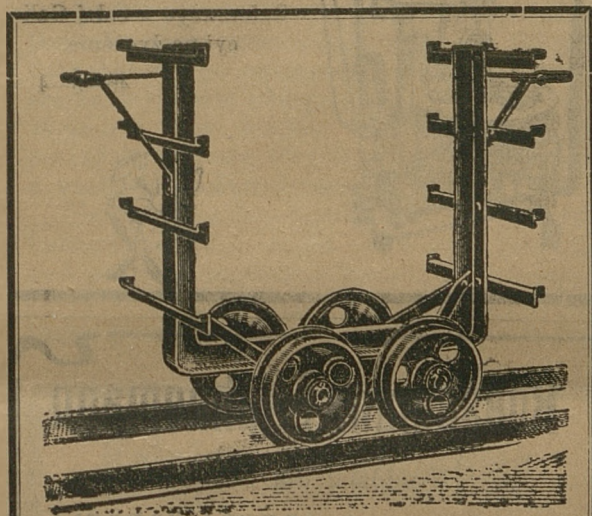
Podgórze, św. Floryana 5.

Cena ogłoszeń wynosi:

za cm.² 6 hal., Cała strona 20 k.,
1/2 strony 12 k., 1/4 str. 7 k., 1/8 str.
4 k., przy 6-krotnym powtórzeniu
10%, 12-krotnem 15%, 18-krotnem
20%, 24-krotnem 25% opustu.

Prenumeratę na Królestwo i Cesarstwo przyjmuje: E. Wende i Sp. Warszawa, Krak. Przedm. 9.

Upraszamy uprzejmie o powoływanie się przy zamówieniach na ogłoszenia „Przegl. ceram.“



Kolejki wążkotorowe

do eksploatacyi lasu i torfu, dla cegielni, tartaków, cukrowni, gospodarstw rolnych, przedsiębiorców budowlanych i t. p.
dostarcza i urządza:

E. Giełdziński

LWÓW ul. Jagiellońska 1. 3.

(w gmachu wiedeńskiego Banku Związk.).

Kupno i najem:

Lokomotywy, szyny, tory przenośne i stałe, wózki rozmaitej konstrukcyi, tarcze obrotowe, rozjazdy, złożenia osiowe, koła, łożyska, śruby, lasze, gwoździe i t. p.

Katalogi, kosztorysy i rysunki darmo i oplatnie.

Nowy i używany materiał, jakoteż części zapasowe zawsze na składzie. Wynajmuje koleje kompl. urządzone.

Specyalny oddział dla maszyn i kłozetów torfowych.

Treść Nr. 20: Od Redakcyi. — Krajowe fabryki maszyn cer. (dok.) — Młyn bębnowy. — Sprawozdanie Inspektoratu przem. — Rozmaitości techniczne. — Piśmiennictwo tech. — Ze skrzynek zapytań i odpowiedzi. — Kronika. — Ogłoszenia.

Od Redakcyi.

Ponieważ rozpoczął się już ostatni kwartał, przeto prosimy naszych P. T. abonentów o łaskawe wyrównanie prenumeraty za r. b. *Redakcyja.*

Krajowe fabryki maszyn ceramicznych.

Dokończenie.

Jakby to dobrze było, gdyby nasi przemysłowcy maszynowi, korzystając, że „Przegląd“ idzie w ręce tylu ceglarzy, od czasu do czasu podawali jakim firmom ceramicznym wykonują urządzenia maszynowe i zamieszczali tu świadectwa fabryk o tych urządzeniach. — „Przegląd“ uczyni to bezinteresownie, a ten i ów ceglarz słabej woli a czulego dla naszego przemysłu serca miałby zachęte i broń przeciw naszym kochanym „naganiaczom“.

* * *

Inaczej z maszynami roboczemi dla przemysłu ceramicznego. — Tyle potrzebujemy co rok ceglarek, rewolwerowych pras, ugniataczy, walców, ślimacznice, wyrabiaczy, pras do dachówek cementowych itd. itd...

Tyle co rok powstaje fabryk, tyle ręcznych cegielni przechodzi na wyrób maszynowy.

Tak teraz zalecają dachówkę cementową. Tyle dokonuje się wymian zużytych części maszynowych na nowe.

I wszystko to idzie z poza granic kraju.

I znowu, gdy powiem, że rok-rocznie sam przemysł ceramiczny wysyła za granicę ćwierć miliona koron, nie powiem może za dużo.

Dla czegoż to się dzieje?

Czy to wina nasza, czytelnicy?

Nie!

Takich fabryk u nas nie ma. Przedsiębiorczość nasza to intratne pole zarzuciła zupełnie. — A szkoda dziś większa niż kiedy indziej.

Szkoda w obec faktu, że wydział krajowy, chcąc chronić wsie i miasteczka od pożarów, da wraz z tow. wzaj. ubezpieczeń dwa miliony koron na zakładanie fabryk dachówek. —

Z tego w najbliższym czasie milion wyjdzie za granicę na maszyny robocze, kotły, maszyny parowe i instalacje ich!

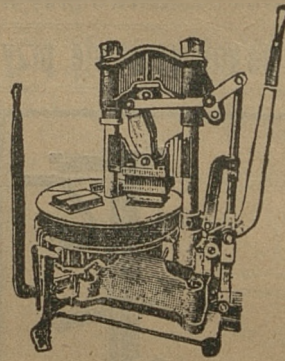
O milion będziemy ubożsi! Tak! czy się bawimy, czy smucimy, czy ubieramy się, pożyjemy się, ba! nawet gdy zakładamy nasze fabryki, robimy nas z przemysł, płacimy haracz tam, gdzie nas więcej nienawidzą, niż my to opłacić potrafimy. —

Dlaczego kupować zagranicą? Czy ma Pan piasek?

Dostajesz Pan wszystkie maszyny i formy do wyrobów cementowych a mianowicie: prasy, stoły do wyrobu dachówek, podkładki prasowane i lane, matryce i szablony, formy do rur, farby, oleje, młynki do mieszanina farb z cementem, podanie sposobu co do tych wyrobów i t. d. we

Fabryce maszyn ENDLERA

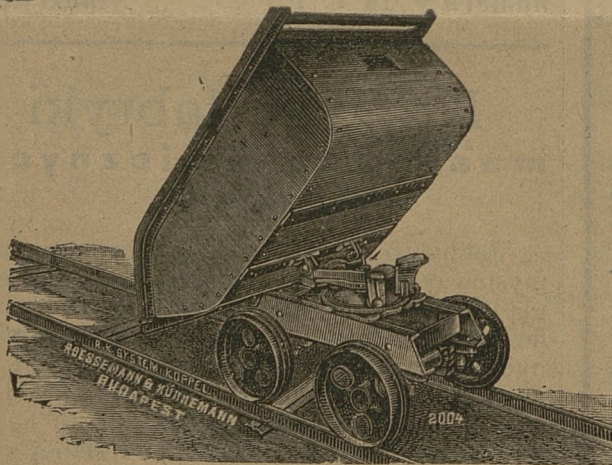
(istniejącej już od lat 20) teraz w Pfaffstätten obok Wiednia przy Kanale Nr. 106.



Wszystkie podane formy są na składzie i można je oglądać lub też obstałować.

Referencye z całej Galicyi na życzenie.

46—9—4



Dostarczają jako specjalność
wszelkie materyały dla
kolejek wąskotorowych
ceglnianych.

Roessmann i Kühnemann

oddział dla kolejek

wąskotorowych ARTURA KOPPELA

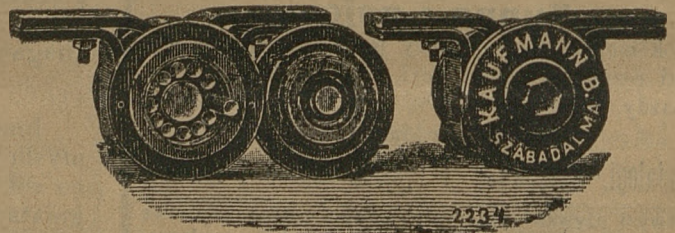
LWÓW, ul. Jagiellońska 12, I. p.

Telefonu Nr. 627.

REPREZENTANT

Juliusz Weiss.

45—9—4



Wierzyć nie chcą, że nie znajdzie się u nas fabryka, która zechce wyciągnąć rękę po ten grosz z potu naszego wieśniaka i robotnika wykuty. Musimy! powinniśmy robić u siebie maszyny dla cegielń i dachówek. Ale gdy robić będziemy, panowie fabrykanci! jak jeden „swoj k'swemu“! —

To zdrowe hasło, szczególnie w przemyśle.

Inż. Karol Rolle.

Nowy format dla cegieł.

Inż. H. Steinbrück podaje w Baukeramik następującą notatkę w sprawie zmiany formatu cegły.

Za korzyściami połączonymi ze zmianą formatu cegły przemawia najlepiej fakt, że natychmiast po wystąpieniu zamiaru zmniejszenia wymiaru cegły, wszyscy właściciele cegielń z tych krajów z Monarchii, które posiadały obecny format, przyjęli ten zamiar z wielkim zadowoleniem.

Samo przez się rozumie się, że materiał budowlany, t. j. cegła powinna posiadać pod każdym względem formę odpowiadającą celowi i wygodnemu zastosowaniu. Ciężar cegły powinien być przedewszystkiem taki,

aby murarz mógł ją łatwo ująć w lewą rękę i osadzić na zaprawie.

Dla porównania rozmaitych formatów używanych w rozmaitych państwach podaje Steinbrück następujące zestawienie:

	długość:	szerokość:	grubość:	
Niemcy	250	120	65	m/m
Anglia półn.	236	115	76	„
„ połud.	254	124	76	„
Francya	220	106	60	„
Austro-Węgry	290	140	65	„
Włochy	260—250	127—122	60—50	„
Szwecya	250	120	65	„
Hiszpania	250	120	65	„
Szwajcarya	250	120	65	„
Rosya	250—290	120—140	60—90	„
Ameryka St-Z.	205	100	60	„

Z tej tabeli widzimy, że z wyjątkiem Rosyi, która do dziś dnia używa większego formatu cegły, wszystkie kraje mają mniejszy format niż Austrya.

Za najlepszy format, według miary metrycznej, uznano we wszystkich państwach cywilizowanych cegłę o wymiarze 250×120×65 i ten wymiar powinno wprowadzić państwo austriackie. Kraje północne i zachodnie trzymają się ściśle starego formatu, jedynie południowy Tyrol i kraje nadbrzeża używają małego formatu 260×122×60.

Porównyując stary wielki format z nowym formatem, to przy ostatnim spotykamy następujące korzyści:

Podczas przewożenia małego formatu mniej cegieł się łamie, gdyż stary format był za długi i za szeroki w stosunku do grubości. Małe cegły łatwiej jest wyrabiać o równej powierzchni, wskutek czego nawet przy większej ilości fug przy pewnej kubaturze muru wyjdzie znacznie mniej zaprawy, niż przy użyciu cegieł większych i powykrzywianych.

Z małych cegieł, wyrobionych dokładniej, mur będzie znacznie silniejszy, niż z wielkich.

Z powodu łatwego ujęcia małego formatu, murarz wykona w tym samym czasie większą kubaturę muru.

Mniejsza a lepsza cegła obniży kosztą budowy, dzisiejszy bowiem format prowadzi eżestokroć do grubości muru, która jest zupełnie zbyteczna.

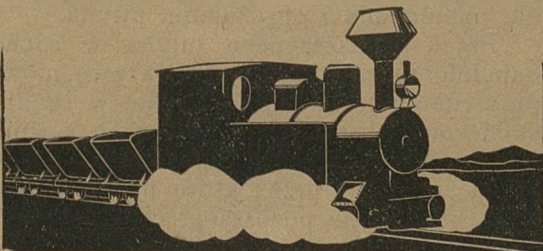
Znaczne zaoszczędzenie na węglu i robocie ręcznej. Takie byłyby korzyści dla konsumenta, zaś dla fabrykanta łatwiej wyrabiać cegły krótsze, węższe i lżejsze, cegła surowa szybciej wysycha, łatwiej się wypala i daje mniej kawałków.

Koleje wążkotorowe

sprzedaje i wypożycza

Węgierska Fabryka wagonów i maszyn

Tow. akcyjne w Raab.



Reprezentacja dla Galicji i Bukowiny

Eifermann i Ska. Lwów.

Skład fabryczny artykułów technicznych, rur parowych gazowych, wiertniczych, wodociągowych, motorów benzynowych, spirytusowych i gazowo-ssących.

22—24—14

Maszyny do wyrobu cegieł małych nie muszą być tak silnie budowane, więc będą tańsze, co umożliwi łatwiejszą przemianę cegielni ręcznej na parową. Zaprowadzenie mniejszego formatu nie pozostanie również bez wpływu i dla innych gałęzi przemysłu n. p. na przemysł maszynowy, który znajdzie liczniejszy odbyt na maszyny ceglarskie. Władze policyjno-budowlane powzięły myśl zmienienia ustawy budowlanej w której ma być uwzględniony mniejszy format cegły, a mianowicie $250 \times 120 \times 65$, a ta okoliczność spowoduje zmniejszenie grubości ścian muru. Baukeramik Nr. 22.

Młyn bębnowy.

Młyn bębnowy nadaje się znakomicie do suchego lub mokrego mielenia kwarcu, krzemienia, szpatu farb, produktów chemicznych, cementu, glazur i masy porcelanowej, dla tego też we fabrykach tego rodzaju znalazł szerokie zastosowanie.

Młyn bębnowy wymaga przedewszystkiem materiału dokładnie rozdrobnionego najwyższej wielkości grochu, który zmieszany z mączką dostaje się do młyna. Przygotowawcze rozdrobnienie n. p. krzemienia lub szpatu można w ten sposób przeprowadzić, że te materiały surowe żarzy się a następnie wrzuca do płynącej i zimnej wody, wskutek czego materiały te rozpryskują się na drobne kawałeczki nadające się do mielenia w młynie bębnowym.

Produkt zmielony w młynie bębnowym odznacza się nadzwyczajną miękkością i czystością. Młyna bębnowego można również używać do dokładnego mięszania farb, lub cementu z farbami.

Materiały, które idą do handlu w postaci proszku miele się na sucho, podczas gdy n. p. masę porcelanową, emalie i t. p. miele się na mokro i to w ten sposób, że młyn napełnia się materiałem następnie napełnia wodą i puszcza się młyn w ruch. Krzemienie wielkości 40–80 m/m służą za narzędzie rozdrabniające. Wewnętrzne ściany młyna bywają wykładane drzewem świerkowym, sosnowem, grabowem, kwarcytem, granitem i płytkami porcelanowymi.

Drzewo jest w prawdzie tanie, ale szybko się zużywa, płyty kwarcytowe są trwałe, ale zanieczyszczają mlewo. Płytki z porcelany są droższe niż kwarcytowe ale nie

wytrzymują dłużej od kwarcytu lecz mlewo otrzymuje się w tym wypadku absolutnie czyste.

Wytrzymałość wyłożenia o grubości 100 do 150 m/m zależy od twardości i wielkości ziarna materiału mielonego, miękkości rządanej i od tego czy mielenie odbywa się na sucho czy na mokro. Przy ruchu 12 godzin wyłożenie drewniane wytrzymuje 6 miesięcy, kwarcytowe 18 miesięcy i to wtedy, gdy młyn dostaje materiał wielkości grochu. Jeżeli młyn dostaje materiał drobniejszy niż groch to wyłożenie wytrzymuje nawet 2 lata. Młyny bębnowe bywają budowane w 10 wielkościach i od wielkości zależy, wydajność.

Srednica młyna wynosi od 0.60 m. do 2.40 m., długość również od 0.60 m. do 2.40 m., sam bęben zależy od wielkości wykonywa obrotów na minutę od 60 — 15 i miele naraz od 15 — 1875 litrów materiału zużywając przy mieleniu suchem od 0.9 — 22 koni parowych a przy mokrem od 0.3 — 11 koni parowych.

Robota tym młynem odbywa się w ten sposób, że bęben napełnia się materiałem i ciałami rozdrabniającymi t. j. krzemieniami i puszcza się w ruch. Jedna szarża wystarcza na 12 godzin, przy materiałach bardzo twardych może trwać nawet kilka dni, materiały miękkie wymagają tylko 6 do 8 godz. Młyny większe potrzebują mniej czasu do mielenia jednej szarży, niż małe.

Jak wyżej wspomnieliśmy mielenie mokre wymaga o połowę mniejszej siły niż mielenie suche. Najwięcej obciąża młyn maszynę z początku, najmniej przy końcu t. j. gdy materiał już jest zmielony.

Cały młyn przedstawia się jako bęben obracający się około swej osi poziomej, zbudowany z silnej blachy zaopatrzonej w wąż dla napełniania i opróżniania młyna.

Przed wpuszczeniem młyna w ruch po napełnieniu zakłada się przykrywę na wąż przyśrubowuje się i puszcza się w ruch. Po skończonym mieleniu zatrzymuje się młyn, obejmuje przykrywę a w miejsce niej zakłada się kratę, przez którą przejdzie mączka a krzemienie pozostaną, aż się młyn opróżni.

Jak z tego widzimy młyn bębnowy służy tylko do roboty okresowej.

Młynek takiej konstrukcji wielkości 0.6 m. doskonale nadaje się dla fabryk wyrobów betonowych dla mięszania farb z cementem.

Sprawozdanie inspektoratu przemysłowego za r. 1904.

Okręg krakowski. W ruch puszczono 4 nowe cegielnie z piecami pierścieniowymi, a względnie fabryki dachówek, 1 fabrykę sztucznych kamieni i jedną kaflarnię. Jedną fabrykę dachówek znacznie rozszerzono. W przeciągu tego roku na skutek rozporządzenia Inspektoratu w trzech dachówczarniach zamieniono przy suszarniach drabiny bezpieczeństwa za drewnianych na żelazne. We wielu fabrykach cegieł i wapiennikach celem usunięcia nadmiernego kurzu zarządzono w około pieców położenie bruku ceglanoego a na piecach zarządzano możliwie największy porządek.

W jednej cegielni wskutek podkopania wysokiej ściany, przy wydobywaniu gliny dwóch robotników straciło życie wskutek usunięcia się podkopanej ściany.

W kilku cegielniach znaleziono izby robotnicze w największym nieporządku a w innych robotnicy sypiali na piecu pierścieniowym, używając za poduszkę miał węglowy, gdyż izba robocza stojąca w pobliżu była nie do użytku w skutek oplakanego stanu.

Okręg stanisławowski. W kilku kamieniołomach wskutek usunięcia się skały zdarzyło się kilka wypadków silnego okaleczenia, w cegielniach tylko jeden wypadek podobny zdarzył się. Wypadki te łatwo możnaby ominąć, poruczając robotę fachowemu kierownikowi, któryby przestrzegał warunki bezpieczeństwa. Wskutek prowadzenia kantyny przez przedsiębiorcę nieupoważnionego skazano go na 4 dni aresztu.

W niektórych cegielniach skonstantowano bardzo niskie ceny akordowe, strycharz otrzymywał po 4 k. za 1000 cegieł, tak, że dziennie zarabiał 60—80 hal. Przeto nic dziwnego, że robotnik taki nie potrafi zaoszczędzić na czas zimy i musi zaciągać dług u właściciela cegielni, aby z wiosną spłacać go ze swego drobnego zarobku.

Tak samo miała się sprawa z cenami w okręgu czerniowieckim, co spowodowało wystąpienie robotników przeciw pracodawcom. W końcu robotnicy uzyskali podwyższenie za 1000 cegieł z 4 k. na 4.40—4.70 pod warunkiem, że strycharz wyrobi przez sezon najmniej 100.000 cegieł.

Sposób fabrykacji materiałów ogniotrwałych.

(Pat. austr. Nr. 21633 z r. 1905 Jean Bach w Rydze).

Właściciel patentu ochrania sposób otrzymywania ogniotrwałych materiałów, jak cegieł zwyczajnych i fasonowych, tygli, mufl, retort i t. p. przez brykietowanie i wypalanie mieszaniny rud chromowych z szamotą, wodorotlenkiem glinowym i substancjami zawierającymi w swym składzie węgiel.

Wprawdzie już niejednokrotnie próbowano używać rud chromowych w połączeniu ze środkami lepiącymi, ale próby nie doprowadziły do pomyślnych rezultatów i zawsze pozostawały bez znaczenia dla praktyki.

Złe wyniki należy przypisać składowi chemicznemu złoża rud, które zawiera połączenia obniżające punkt topliwości. Ruda wydobywana nawet na tem samym miejscu posiada skład bardzo zmienny i zawiera tylko 50% albo nawet i mniej czystej rudy. Przyczyna obniżenia punktu topliwości leżała również w dotychczas używanych materiałach zlepiających, używano bowiem ogniotrwałej glinki i wapna, albo bauxytu i wapna a więc topników. Nawet sam bauxyt surowy, z powodu zawartości rozmaitych łatwo topnych domieszek nie nadawał się do otrzymywania materiałów ogniotrwałych z rud chromowych. Wynalazek objęty patentem p. L. 21633 polega na odkryciu tej własności rud chromowych, że one tylko w stanie czystym dają materiał ogniotrwały i przy użyciu odpowiednich ciał zlepiających. Mając do rozporządzenia rudy zanieczyszczone, należy poddać je oczyszczeniu i dobrać taki materiał do zlepiania, któryby sam był wysoko ogniotrwałym i działał zlepiająco na cząstki rudy.

Fabrykacja sana polega na oczyszczaniu rudy chromowej przez szlamowanie, zmieszanie jej z mączką szamotową i dodanie wodorotlenku glinowego, jako środka zlepiającego.

Można również zalecić dodatek ciał zawierających węgiel, jak żywice, cukier i t. p.

Używano wprawdzie do fabrykacji cegieł chromowych jako materiału zlepijącego masę pogazowej (teru), ale ta czyto sana czy też w połączeniu z wapnem nie nadaje się do wyrobu wysokoogniotrwałych materiałów. Takiej mieszaniny używają w metalurgii przy procesie Siemens'a i Martina

do oddzielenia wyłożenia zasadowego od kwaśnego, ale nie wytrzymuje ona tej wysokiej temperatury na sklepieniach nie przykryta innym materiałem.

Substancje organiczne dodawane w tym wypadku nie mają na celu służyć bezpośrednio jako materiały zlepiające, ale powodować redukcję rudy chromowej na żelazo chromowe, które przyczynia się do zlepiania cząstek rudy chromowej.

Czyszczenie rudy chromowej pozwala na zużytkowanie rud mniej czystych przy użyciu wspomnianych materiałów zlepiających. Zamiast wodorotlenku glinowego można użyć innych wodorotlenków, których tlenki są wysoko-ogniotrwałe.

Materiały chromowe otrzymane według sposobu ochronionego patentem zachowują się odpornie w wysokiej temperaturze działaniu kwasów i zasad, nie rozpadają się ani pękają.

Rozmaitości techniczne.

Biały cement. Gdyby wszystkie zaprawy hydrauliczne posiadały żądane kolory miałyby ogromne znaczenie dla niektórych gałęzi przemysłu. Otrzymanie białego cementu jest połączone z ogromnymi trudnościami, gdyż przy fabrykacji trzeba ominąć wszystkie czynniki powodujące zabarwienie cementu. Margli i glin zawierających żelazo używać nie można. W ostatnich czasach udało się dyrektorowi fabryki cementu w Liesberger (w Szwajcaryi) otrzymać czysty biały cement rzymski sporządzony z marmuru, kaolinki i gipsu i składa się on z 23 cz. krzemionki, 13 cz. glinki, 3 cz. kwasu siarkowego i 59 cz. wapna. Cement ten przez dodatek farb pozwala się barwić i używać do wyrobu płyt i wyprawiania fasad.

Zastosowanie czystej magnezyi. Próby w laboratorium królewskiej fabryki porcelany w Berlinie doprowadziły do przekonania, że wiele przedmiotów można sporządzić z czystej magnezyi i to nawet we większych rozmiarach. Można wykonać rury o długości 80 cm. a 7 cm. średnicy, o grubości ścian 7.5 m/m, tygle 50 cm. wysokie o dowolnej średnicy i grubości ściany. Co do

wytrzymałości tych przedmiotów, to według prób noszą one temperaturę 1750° C, włożone nagle do ognia dmuchawki nie pękają, ani zmieniają swej formy, w piecu elektrycznym nie wykazują zjawiska elektrolizy. Przedmioty te z wejrzenia wyglądają jak porcelana.

Ze względu na wysoką ogniotrwałość i odporność na działanie zasad, wynalazek ten posiada ogromne znaczenie, przedmioty bowiem z magnezyi potrafią niejednokrotnie zastąpić drogą platynę i w pewnych wypadkach nie dość odporną.

Fabrykacja sztucznych kamieni wypalanych. Przy fabrykacji kamieni sztucznych z piasku i gliny lub innych krzemianów zmieszanych z cementem z dodatkiem szkła wodnego, zachodzi ta niedogodność, że przedmioty uformowane za szybko wiążą i masa wskutek tego nie może dokładnie wypełnić formy. Kamienie w ten sposób sporządzone źle się wypalają, dostają pęknięcia i posiadają skłonność przyjmowania wody. Aby temu zapobiedz należy według wynalazku Fr. Jurschinga naprzód zmieszać glinę ze szkłem wodnym, wskutek czego zachodzi prawdopodobnie proces chemiczny między szkłem wodnym a gliną. W ten sposób sporządzone cegły, ornamenta i t. p. wypalają się równomiernie, nie pękają i nie przyjmują po wypaleniu wody.

Oslabienie betonu przez dodatek farby. E. Wunsch fabrykant wyrobów betonowych przekonał się, że sporządzony beton w stosunku 1:6 posiadał przeciętnie wytrzymałość na gniecenie 52 kg/cm², przez dodanie żółtej okry czerwonej zmniejszył wytrzymałość o 12 kg. Ażeby otrzymać wytrzymałość tę samą t. j. 52 kg. musiano zwiększyć dodatek cementu. Obniżenie wytrzymałości pochodzi od zawartości w okrze czerwonej wolnego kwasu siarkowego i siarkanów, które nie tylko obniżają wytrzymałość betonu, ale także powodują białe wykwity, które szczególnie szpecą płyty cementowe. Czerwień angielska jest wolna od kwasu siarkowego i nie działa ujemnie ani na wytrzymałość ani na barwę płyt.

Piśmiennictwo techniczne.

Die Herstellung reinfarbiger Zement-Mosaickplatten nach Trocken- und Nassverfahren. Von E. Heitmanse. Broszurka ta wyszła nakładem fabryki farb cementowych I. G. Jahreis & Hönig w Hebrechts w Bawaryi. (Cena K. 3'60). Broszurka ta zawiera opisy fabrykacji płyt i dachówek ze szczególnem uwzględnieniem składu betonu i nakładania farb. Momenta te są wielkiej wagi dla betoniarzy.

Die Fabrikation der feuerfesten Steine, von Fr. Wernicke w Berlinie (Cena K. 3'60). W książce tej opisuje autor fabrykację kamieni Dynasa, cegły szamotowej, bauxytowej, tygli, cegły magnezytowej, dolomitowej i zapraw ogniowatych. Przy fabrykacji każdego materiału opisuje autor materiały surowe i szczegóły z ich przeróbki. Szkoda, że brak w książce odpowiednich rycin, widocznie autor pisał dzielo dla techników pracujących na tym polu. K.

Ze skrzynki zapytań i odpowiedzi.

Odpowiedź ad b.

Czy wina leży w cemencie, że pański beton w studni nie związał trudno osądzić, ale w każdym razie gdyby nawet cement był najlepszy, to beton w takim wypadku związać nie może.

Aby beton sporządzony związał wymaga zupełnego spokoju. w przeciwnym bowiem wypadku zostaje „zmorzony“ i nie wiąże.

Jeśli do studni dostawała się woda z boku, to beton świeży był wystawiony na ustawiczne parcie z boku więc związać nie mógł do wysokości 3 m. Jeśli cement był dobry to część betonu górna związała, a jeśli nie związała to cement był lichi.

Studnię tę można zabetonować w dwójki sposób a mianowicie. Jeśli woda nie zawiera żadnych składników wywierających szkodliwy wpływ na cement, to w takim razie należy dokładnie oznaczyć najwyższe zwierciadło wody napływającej do studni i przy ustawicznym pompowaniu założyć szablony, zabetonować i natychmiast napełnić studnię wodą do tej wysokości, do jakiej sięgała woda napływająca z boku. W ten

sposób zrównoważy się ciśnienie zewnętrzne słupem wody nalanej do studni i beton pozostanie w spokoju.

W inny sposób można postąpić tak, że wyklada się studnie pierścieniami betonowymi już związanymi, a wtedy, gdyby nawet woda podchodząca zawierała składniki chemiczne niszczące cement, to beton związany pozostanie nienaruszonym. Gb.

Odpowiedź ad d.

Przedmiot jakiś lub maszynę najłatwiej obmyć ze smaru benzyną. Ze względu jednak na to, że benzyna jest bardzo łatwo lotna i zapalna i może łatwo spowodować eksplozyję nie używa się jej, natomiast bywa często stosowana nafta. Chcąc jednakże zmyć oliwą naftą, potrzeba jej bardzo wiele więc mycie takie jest kosztowne.

Najlepiej zmywać oliwę wodą zaprawioną sodą i sodą żrącą w ilości 10 gr. sody żrącej na litr i 15 gr. zwykłej sody. Wodę tę przed myciem najlepiej trochę ogrzać, a następnie myć. Zmywanie to odbywa się w ten sposób, że tłuszcz się zmydla a jako mydło da się łatwo zmyć wodą czystą. Aby zapobiedz rdzewieniu trzeba starannie zmyć wodę ze sodą z maszyny i wytrzeć do sucha.

Odpowiedź ad f.

Preolit jest to nowy materiał izolacyjny przeciw wilgoci, podobnie jak emulzja bitumiczna, passerol, glazuryna itd. Br.

Pytanie h.

W jaki sposób można napobieds usuwaniu się gliny?

Pytanie i.

Jaki jest powód, że węgiel, który sprządzam dla pieca pierścieniowego sapala się na powietrzu i czy można temu sapobieds?

Pytania K.

Czy która s galicyjskich rafneryi nafty wyrabia specjalny olej dla dynamomaszyn?

Kronika.

Piec obrotowy. Firma F. L. Smidth & Co w Kopenhadze ustawiła w szczakowskiej fabryce cementu piec obrotowy.

Do opalania pieca ma być zast osowany krajowy węgiel z kopalni gwarectwa jaworznickiego.

Wiadomości budowlane. Według budżetu państwowego na r. 1906 dla Galicyi przeznaczono na regulację Wisły, a mianowicie dla budowy przy ujściu Przemszy koło Popowie K. 810.000

zabudowanie małej Wisły 100.000

poprawki przy ujściu Rudawy koło Wisły 350.000

budowa mostu poniżej ujścia Przemsy 55.000

regulacja Dunajca 31.000

Sanu 514.000

Dniestru 756.000

Wisłoki 100.000

Prutu 50.000

Soły 67.000

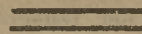
Łomnicy 71.230

Białej 17.240

zakładanie kultur wikliny 20.000

budowa portu zimowego w Nadbrzeziu 15.000
zakupno maszyny bagrowej dla Wisły 61.000

Wiedeńska gminna fabryka cementu. Magistrat opracowuje obecnie projekt mającej powstać fabryki cementu koło Rodan. Produkcyja fabryki będzie przeznaczona wyłącznie dla potrzeb gminy i będzie wynosić 400 wagonów rocznie. Cement ma być dowożony furami. Gmina nie ma zamiaru prowadzić konkurencyi z fabrykami prywatnymi. Swego czasu powstał zamiar wybudowania własnej cegielni, ale myśl ta nie przyszła jeszcze do skutku.



Majster ceglarski palacz dachówek, cegieł i wapna, biegły w rachunkach i języku niemieckim, poszukuje zajęcia zaraz. — Adres: K. Tokarz, Kraków ul. Krakowska L. 27.



K I E R O W N I K A

poszukuje

„Par. fabryka cegieł i dach. Ks. Czartoryskich w Szówsku obok Jarosławia“.

Ubiegający się o tą posadę, musi być trzeźwy, rzetelny, **stanowczo** biegły we wszystkich stopniach fabrykacyi rurek, dachówek i cegieł, jakoteż w rachunkach fabrycznych. Posada jest samoistna, otóż zaufania godni i stanowczo pod każdym względem biegli fachowcy, zechcą albo osobiście zgłosić się u Zarządu fabryki w Szówsku (3 klm. od Jarosła) lub też **własnoręcznie** pisane odpisy wiary godnych świadectw, oraz curriculum vitae, najdalej do 15 listopada b. r. do Zarządu fabryki nadesłać. Kosztów podróży w celu przedstawienia się niezwracamy, jakoteż odpisów świadectw. Pożądaniem jest, aby przyszły kierownik mógł objąć fabrykę przynajmniej na 14 dni od terażniejszego kierownika, przed jego wyjazdem. Terażniejszy kierownik opuszcza posadę tylko z tego powodu, ponieważ otrzymał inną, dla jego stosunków familijnych odpowiedniejszą.





Maszynista czynny w cegielniach i dachówczarniach poszukuje posady. Zgłoszenia pod N. S. do Redakcyi. 47—0—5



Zdolny majster znający się do kładnie praktycznie na wypalaniu, znajdzie posadę w dużej cegielni na prowincyi. Zgłoszenie pod: Wola do Redakcyi. 49—0—4



Kierownik do fabryki dachówek potrzebny natchmiast. Zgłoszenia pod S. G. do Redakcyi.



Drukarnia

W. Poturalskiego w Podgórzu poleca się kask. względem Szan. P. T. Publiczności.



Przedsiębiorstwo robót izolacyjno-betonowych i handel artykułów przeciw wilgoci

M. FRANZ

Dostawca dla rządowych Władz budowlanych w Astro-Węgrzech poleca patent: „**Emulzyę bitumiczną**“ czyli zaprawę (tynk) izolacyjną przeciw wilgoci i grzybowi domowemu, oraz patent: „**Passerol**“ czyli substancję przeciw wilgoci kondensacyjnej i rysom betonowym, jako płyn do powlekania ścian.

Artykuły te są bez konkurencyi, niezawodne i przez najwyższe Władze budowlane Europy dla budowy wodnych i lądowych akceptowane; wielokrotnie premiiowane i od wielu lat wypróbowane, — zapobiegające wszelkim przez wpływy atmosferyczne lub chemiczne powstałym objawom.

Jedyne, idealne i uniwersalne środki, dające się użyć wszędzie, bez podgrzewania, w każdej porze roku, bez względu na pogodę i bez potrzeby fachowych zdolności.

Pierwszorządne, ogniotrwałe i specjalne środki, dla fabrykacji naczyń, posadzek itp. wyrobów z cementu, powitano z wielkim entuzjazmem przez fabryki cementu i wyrobów betonowych; wiążących się z innymi materiałami tylko nie.

Prawdziwa kopalnia złota dla P. P. Architektów, Obywateli i Budowniczych, bo pieniądz wyłożony nie idzie na marne. Wiecznie trwały skutek — oszczędzający miliony.

Na dowód naprowadzonych okoliczności przesyła powyższa firma chętnie próbki swych artykułów wraz z dokładnym opisem sposobów zastosowania i cennikiem każdemu na żądanie gratis, oraz służy fachową poradą, kosztorysem lub ofertą i przeprowadza roboty własnym personelem pod gwarancją.

Zamówienia przyjmuje Administracya Przeglądu ceramicznego. 3-24-19





Technik

Podręcznik opracowany według niemieckiego pierwowzoru, wydawanego przez Stowarzyszenie „HÜTTE“.

Tom I.

(213 str. tekstu i około 1000 rys.).

Główny skład w księgarniach:

Gebethnera i Wolffa w Warszawie

i

G. Gebethnera i Spółki w Krakowie.

1905 r.

Cena bez oprawy:

	Tom I.	Tom II.
Rubli	4.--	1.50
Marek	10.—	3.50
Koron	10.50	4.—

Cena z oprawą:

	Tom I.	Tom II.
Rubli	5.—	2.—
Marek	12.50	5.—
Koron	13.—	5.25

19-21-18



Dom techniczno-handlowy 12-24-16

Brand i S-ka

Kraków, Szewska 13 (telefon 473)

poleca wszelkie materyały dla cegieł parowych
jako: oleje maszynowe i cylindrowe,
pasy, uszczelnienia, narzędzia, paier szybrowy itp.
Kosztorysy na całkowite urządzenia cegieł parowych.
Cenniki ilustrowane na żądanie.

31-0-15 Sprzedam tanio

kilka stołów i form

i kilka tysięcy ramek drewnianych do fabrykacji dachówek cementowych.

Wiadomość dla G. w Adminis.

Czasopismo techniczne

Organ towarzystwa politechnicznego wychodzi we
Lwowie dwa razy w miesiącu.

Przedpłata roczna:

18 koron. (15 mk. — 7 rb.)

Adres administracji: 5-24-20

Lwów: Zimorowicza 14. II.

MIESIĘCZNIK TECHNICZNY

PISMO * POŚWIĘCONE WSZELKIM GAŁĘZIOM
TECHNIKI I PRZEMYSŁU.

Wychodzi 15. każdego miesiąca — nakładem krak.
Koła absolwentów wyż. szkół przemysłowych.

Przedpłata roczna 12 kor.

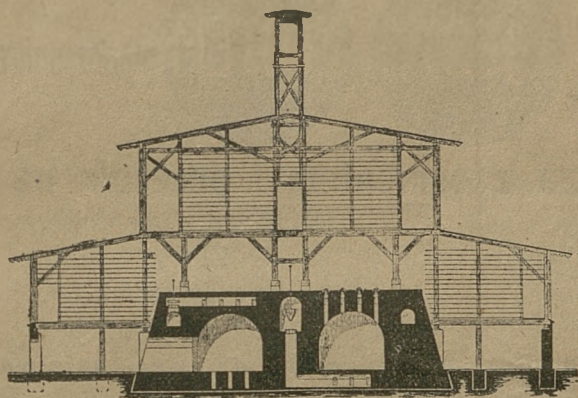
Fachowy ceglarz 32 lat, energiczny, od młodości fachow opraktycznie i teoretycznie wykształcony, absolwent szkoły ceglarskiej w Lauban, szczególnie uzdolniony w wyrobie dachówek szklonych i licówek, szuka zaraz lub później miejsca jako majster lub kierownik. Dobre świadectwa na żądanie. Oferty pod: Franciszek Kamkowski, cegielnia, Antoninowo koło Leibitsch, pow.: Toruń. Prusy zachodnie.

48-0-5

AUGUST DANNENBERG

Biuro techniczne dla budowy cegieł
 Tow. zarejestr. z ogran. poręką

w GÖRLITZ, (Jakobstrasse 23).



Rok założenia 1867.

Dostarcza rysunki i projekty a podejmuje się budowy kompletnych cegieł, fabryk dla wyrobu dachówek, drenów i wszelkich wyrobów glinianych, jakoteż budowy kominów fabrycznych.

Wielokrotnie odznaczenia.

BUDUJE:

Piec pierścieniowe, pierścieniowo-komorowe, zygzakowo-komorowe i dla wypalania wapna, według swego najlepszego i wypróbowanego systemu kurzankowego. Oraz przebudowuje nieekonomicznie prowadzone zakłady.

Suszarnie zimowe i letnie przy wykorzystaniu pary zwrotnej. (Pat. zameld).

42-10-7

PROSPEKTY DARMO i OPŁATNIE.

BADANIA MATERIAŁÓW SUROWYCH:

gliny;
 piasku;
 wapna;
 marglu;
 gipsu;
 i t. p.

przeprowadza i opinie co do zużytkowania

wydaje 4-24-20

Laboratorium
 techniczne.

Podgórze św. Floryana 5.

DOSTARCZAM 25-19-12

Glinę ogniotrwałą

o składzie:

krzemionki 57.26%, tlenku glinu i żelaza 31.08%, tlenku magnu 1.51%, strata przez wyżarz. 8.70%.

Cena za wagon loco Trzebinia 60 koron
 " " " " Kraków 74 "

Wiadomość w Redakcyi.

KRAKOWSKA GAZOWNIA MIEJSKA

Nr. Telefonu: Zakładu 72, Filii 198, Sklepu 345.

Poleca Szan. Publiczności 29-24-12

Smolę gazową (ter)

do utrwalania drzewa jako to: słupów parkanowych, wiązań mostowych, poręczy, dachów gontowych, oraz do smołowania dachówek, zwłaszcza cementowych.

Koks gazowy

gruby do kuźni i osuszania, łamany na opał.



Najpłatańsze uboczne zajęcie.

Zarejestrowana

PIASEK

JEST

ZŁOTEM

marka ochronna

Gdy się go zmiesza z cementem i przerobi na

Cegły cementowe, Dachówki cementowe,
Płytki posadzkowe i do wykładania ścian, Żłoby,
Rury wodociągowe, Pierścienie do studni i t. d.
Lepszy i tańszy materiał dla wiosek i miast nie istnieje.

**Najnowszych znakomitych maszyn ręcznych nie wymagających
WYSZKOLONEGO ROBOTNIKA DOSTARCZA**

Specjalna fabryka dla przemysłu cementowego Dr. Gaspary i Sp.

(Leipziger Zementindustrie Gaspary & Co).

24-12-17

Markranstädt koło Lipska.

Badanie nadsyłanych próbek piasku (5 kg.) przeprowadza się bezpłatnie.

Proszę żądać prospektów Nr. 252 zadarmo.

Zastępca nasz stale przebywa w Galicyi; koby chciał informacyi od niego niech się do nas zwróci. Okoliczność ta nie pociąga za sobą żadnych kosztów.

Dachówki cementowe są najpewniejszym zabezpieczeniem przed pożarem.

Inżynier-ceglarz

ADOLF FRANCKE

MAGDEBURG, ul. Lueneburgska 1. 2.

dostarcza do budowy i przebudowy

CEGIELNI

a szczególnie dla pieców kręgowych i komorowych z i bez Haedrichowskich ścian rusztowo-schodowych, dla pieców do wypalania wyrobów szklonych i dymionych, oraz wapna, wreszcie urządzeń cegielnianych,

rysunki, plany, kosztorysy

i instrukcye, nadto fachowe orzeczenia i statystyczne obliczenia kominów.

Prospekta bezpłatnie.

28-24 15

Glazury do cegieł w różnych kolorach, gotowe do użytku. 21-24-18

Engoba jasno i ciemno czerwona, nadająca jednobarwny kolor dachówkom.

Paryski Gips modelowy, nadzwyczaj twardy. Dostarcza od 1889 r. jako specjalność

L. Rabinowicz, Köln a. Rhein

**PATENTY
NA WYNALEZKI**

wyjednywa

Inżynier Stan. Dzbański
przysięgły Rzecznik patentowy

Wiedeń VII. Lindengasse 2 (w pobliżu c. k. urzędu patentowego).

15-24-20