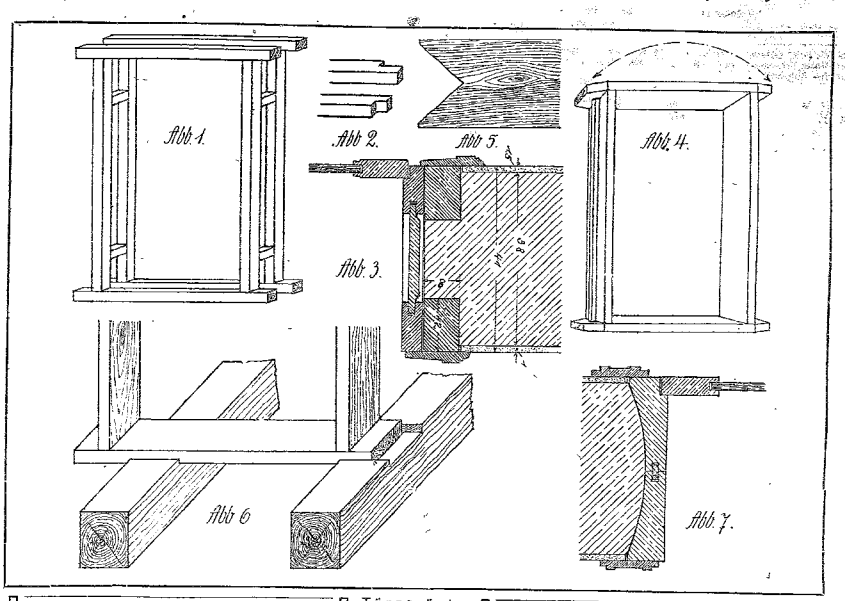

□ Türgerüste. □

Türgerüste.

Einfache, weniger dichtschließende Türen, die stumpf gegen die Mauer oder in einen Falz des Mauerwerks schlagen, brauchen keine Türgerüste. Sobald aber die Türen einen möglichst dichten Abschluß bieten sollen, — was ja bei Wohnhaustüren meistens der Fall ist —, muß man sie mit einem Futter versehen, welch letzteres einen sauber gehobelten Türfalz besitzen muß. Jedes Türfutter ist mittelst Türdäbeln, Überlagsbohlen, Türklötzen, Bohlenzargen oder Blockzargen mit dem Mauerwerk fest zu verbinden. Nachstehend sollen die letzterwähnten Verbindungsmittel, die man in der Regel als Türgerüste bezeichnet, einer näheren Betrachtung unterzogen werden. Die Herstellung der Türen fällt dem Tischler zu, während die Anfertigung der Verbindungsglieder, durch welche die hölzerne Tür mit der gemauerten Wand verbunden wird, Sache des Zimmermanns ist, nur in seltenen Fällen wird sich der Tischler damit beschäftigen.

Eine Blockzarge (vergl. Abb. 1) besteht in der Regel aus der unteren wagerechten, in die Balken eingelassenen Schwelle, den oberen mit seitlichen Ohren versehenen Überlagshölzern und den senkrechten Pfosten, welch letztere wiederum untereinander durch wagerechte Querhölzer (Querriegel) verbunden werden. Das Ausklinken der oberen Querhölzer nach Abb. 2 ist sehr empfehlenswert. Die zwischen den beiden senkrecht stehenden Pfosten einzusetzenden Mauerziegel sind scharf und ohne Mörtelfuge einzupassen, so daß die Ziegel unmittelbar mit dem Holz in Berührung kommen, wodurch eine sichere Befestigung der Blockzarge in der Wand gewährleistet wird. Um möglichst im Verbande zu bleiben, sollte man die kleinen Querriegel, welche die senkrechten Pfosten miteinander verbinden, etwa 15 cm, also zwei Ziegelschichten hoch wählen. Bei der Bemessung der Gerüsttiefe muß man immer in Betracht ziehen, daß die beiderseitige Putzstärke, die in der Regel 3 cm beträgt, hinzuzurechnen ist. So würde beispielsweise bei einer 38 cm starken Wand mit einer Zargentiefe von 41 cm zu rechnen sein. Die Stärke der Zargenhölzer ist ganz verschieden, sie richtet sich einerseits nach der Stärke der Mauer, anderseits nach der Größe der Türöffnung. Es sind Kreuzhölzer von 8 × 8 bis 12 × 12 cm Querschnitt zu wählen. Für 38 cm starke Mauern und für Türen, an denen bezüglich der Haltbarkeit große Ansprüche gestellt werden, wähle man Hölzer von 8 × 12 cm Querschnitt, und zwar hat die Anordnung dergestalt zu erfolgen, daß das Maß von 8 cm in der Längsrichtung der Mauer zu wählen ist, damit eine genügende Überdeckung des anschließenden Putzes gewährleistet erscheint (vergl. Abbildung 3).

Zu den Türgerüsten gehören auch die sogenannten Bohlenzargen (vgl. Abb. 4), welche gleichzeitig als Türfutter dienen und aus 4 bis 6 cm starken Bohlen bestehen, die untereinander verzapft, verkeilt und vernagelt bzw. verschraubt werden. An den inneren Seiten sowie an den schmalen Kanten ist die Zarge zu hobeln und an einer Kante mit einem glatt gehobelten Falz zu versehen, in welchen die Tür hineingreift. Die oberen und unteren wagerechten Stücke, welche an beiden Seiten je 15 bis 20 cm überstehen, werden abgeschrägt oder bei größeren Wandstärken und breiten Tür-

bekleidungen nach Abb. 5 ausgeschnitten, damit das ganze Gerüst durch vorgreifende oder eingreifende Steine gehalten werden kann. Außerdem werden zur Befestigung an den seitlichen senkrechten Bohlen dreikantige Leisten angenagelt und die Steine entsprechend ausgefalzt. Die oftmals ausgeführte Befestigung der Zargen mittelst Mauerankern erscheint im Hinblick darauf, daß sich das Mauerwerk sehr bald setzt und infolgedessen die Zarge stark belastet, als überflüssig.

Soll die Zarge rechtwinklig zur Balkenrichtung eingesetzt werden, so schneidet man die untere Schwelle an den Balken so tief aus, daß sie nur um die Dielenstärke, d. h. 25 bis 35 mm über die Balken hinweg ragt (vergl. Abb. 6). Hierbei ist natürlich nach Einbringung der Dielen die Befestigung eines besonderen Schwellbrettes erforderlich. Um nun ein Durchbiegen des oberen wagerechten Zargenstückes wirksam zu verhindern, ordnet man einen Entlastungsbogen an, dessen Spannweite der Länge der Bohle entspricht und mit dessen Hilfe die darüber befindliche Mauerlast auf die senkrechten Stücke übertragen wird.

Zuweilen wird die Bohlenzarge auch mit einer Aushöhlung (vergl. Abb. 7) versehen. In diesem Falle ist die Wahl eines möglichst starken Bohlenstückes notwendig. Bohlenzargen eignen sich aber nur für geringe Mauerstärken, weil bei größeren Tiefen die Bohlen schwinden und sich demzufolge von der Bekleidung, welche den Anschluß des Mauerputzes an das Holz decken soll, lösen würde. Bei stärkeren Wänden pflegt man die Bohlenzarge mittelst Nut und Feder zu verbinden (vgl. Abb. 7), weil auf diese Weise dem Auftreten von Kernrissen, welche das gute Aussehen beeinträchtigen, entgegengearbeitet wird. Da die Türgerüste infolge der festen Einmauerung sowohl der Schwammgefahr als auch der Fäulnis ausgesetzt sind, ist die Wahl eines guten kernigen Holzes notwendig. Sofern letzteres selbst gut ausgetrocknet ist, dürfte sich ein Anstrich mit geruchlosem Karbolineum oder einem anderen Schutzmittel empfehlen. Hrt.

Neuere Rostschutzmittel.

Von Dr. P. Martell.

Die früher allgemein verbreitete Auffassung, daß zur Rostbildung stets die Kohlensäure der Luft notwendig sei, hat sich nach den neueren Forschungen als irrtümlich herausgestellt. Zur Rostbildung genügt Wasser und Sauerstoff. Wasser allein besitzt nicht die Fähigkeit zur Rostbildung, denn Versuche haben gezeigt, daß blanke Eisenplatten monatelang in destilliertem Wasser liegen könnten, ohne Rostansatz zu zeigen, solange man den Zutritt des Sauerstoffes der Luft verhinderte. Eisen rostet also nicht im Wasser, das von der Luft völlig abgeschlossen ist. Untersuchungen von Heyn und Bauer vom Kgl. Materialprüfungsamt haben ergeben, daß die Unterschiede im Rostangriff auf die einzelnen Eisensorten im destillierten Wasser auffallend gering waren. Diese Erscheinung änderte sich aber erheblich bei Benutzung von Wasser mit 1 v. H. Schwefelsäure. In diesem Fall verhielt sich der Rostangriff auf Flußeisen, Schweißeisen und Gußeisen wie 1 : 2 : 100. Bruno Zschokke hat dann ermittelt, daß Flußeisen bei gewöhnlicher Zimmerwärme in einer gesättigten Kohlensäurelösung und im Meerwasser wesentlich weniger angegriffen wird als im destillierten Wasser. Schwache Salzlösungen bringen Eisen schnell zum Rosten, stärkere Lösungen jedoch weniger und bei ganz starken Salzlösungen hört die Rostbildung schließlich ganz auf. Man sagt, diese Lösungen machen das Eisen „passiv", doch besteht über diesen Vorgang wissenschaftlich noch keine Klarheit. Besonders sind es Lösungen der Chromsäure und ihrer Salze, welche die genannte Wirkung äußern. So bleibt in einer Chromsäurelösung die Oberfläche von Eisenplättchen jahrelang völlig blank. Die rostschützende Wirkung dürfte teilweise darauf zurückzuführen sein, daß bei starken Salzlösungen die Löslichkeit für Sauerstoff eine Abnahme erfährt. Diese wäßrigen Lösungen als Rostschutz lassen jedoch nur eine begrenzte Anwendung zu, da sie im Freien benutzt vom Regen abgewaschen werden. Zschokke hat Wasserproben mit solchen Lösungen hergestellt, die an Eisen gut haftbare einen ausgezeichneten Rostschutz boten. Die Herstellung fester Anstriche ist dem Genannten bisher noch nicht ganz gelungen.

Ein beachtenswertes Ergebnis haben jene Versuche geliefert, die den im Wasser gelösten Sauerstoff chemisch zu binden suchten. Man hat zu diesem Zweck dem Wasser einen Zusatz von Natriumsulfit gegeben, das sich durch Aufnahme von Sauerstoff leicht zu Natriumssulfat umsetzt. Die Versuche ergaben, daß das Eisen nicht rostete, solange genügend Sulfit vorhanden war, um den Sauerstoff des Wassers festzuhalten. Sobald die Sulfitmenge nicht mehr genügend groß war, setzte die Rostbildung ein. Dieser Versuch scheint die Möglichkeit zu eröffnen, dem Kesselspeisewasser durch einen Zusatz von Sulfit die schädliche Eigenschaft zu nehmen, die Kesselwände zum Rosten zu bringen. Untersuchungen hätten allerdings noch festzustellen, ob die starke Anreicherung des Wassers mit Natriumsulfat nicht andere Schäden im Gefolge hat.

Nach den Versuchen von J. N. Friend hat sich ein Anstrich von ausgekochtem Leinöl mit einem Zusatz von Paraffinwachs als ein gutes Schutzmittel gegenüber dem Rostangriff der Luftbestandteile erwiesen. Steht für das Trocknen des Anstriches genügend Zeit zur Verfügung, so genügt nach Friend ein Wachszusatz von 0,1 v. H. Ist ein schnelleres Trocknen erwünscht, so erhöht man den Wachszusatz bis auf 0,3 v. H. Großen Einfluß auf die Schutzwirkung des Anstriches übt die Korngröße des zugesetzten Farbstoffes aus. Bei den Versuchen würde Eisenoxyd in drei Korngrößen verwendet und es ergab sich, daß die Schutzwirkung um so günstiger zutage trat, je feiner das Korn war. Mehrfaches Überziehen des Eisens mit dem Anstrichmittel erhöht jedoch den Rostschutz in keiner Weise; Friend will vielmehr das Gegenteil beobachtet haben. Nach Friend braucht ein bereits vorhandener dünner Rostbelag nicht entfernt zu werden, vorausgesetzt, daß er vorher vollständig getrocknet wird. Im Betriebe wird aber in letzterer Hinsicht nicht immer volle Sicherheit darüber zu gewinnen sein, ob der Rostbezug wirklich trocken ist, da es vielfach an richtigen Mitteln und Verfahren hierzu fehlt. In den letzten zehn Jahren sind zahlreiche Versuche mit mehr oder weniger Erfolg unternommen worden, chemische oder elektrochemische Verfahren herauszufinden, die auf der Metalloberfläche eine Schutzschicht von schwarzem Eisenoxydul, Eisenphosphat oder ähnlicher Rost unempfindlicher Verbindung hervorrufen. Diese Verfahren haben ihre Grundlage in einer starken Erhitzung, woraus hervorgeht, daß ihre Anwendung notwendig eine begrenzte ist. So

kommen diese Verfahren bei Werkzeugen in der Regel nicht in Betracht, denn es tritt hierbei ein Verlust der durch das Härten erworbenen Eigenschaften ein. Immerhin bleiben noch genug Anwendungsmöglichkeiten bestehen und seien die bis jetzt üblichen praktischen Verfahren hier kurz gekennzeichnet. Die gegen Rost unempfindlich zu machenden Gegenstände werden im Muffelofen in einer Wasserstoffgasumgebung einer einstündigen Erhitzung bis zur Rotglut ausgesetzt, wobei zuletzt etwas Spiritus eingespritzt wird. Nachdem die Gegenstände abgekühlt sind, werden sie mit Lein- oder Paraffinöl eingerieben. Es ergibt sich hierdurch bei Gußeisen und Stahl eine gleichmäßig schwarze und wasserundurchlässige Schicht. Den gleichen Zweck erstrebt mit gutem Erfolg das Verfahren von Bontempi, und werden hier die Gegenstände im Muffelofen auf wenigstens 480° erhitzt; hierauf läßt man Zinkdämpfe oder Teer- und Pechrauch auf die Gegenstände einwirken. Man erzielt so eine dichte schwarze Schicht.

Will man sich des Kaltverfahrens bedienen, das besonders für Schneidwerkzeuge in Frage kommt, so legt man die vorher gereinigten Gegenstände in eine Lösung von 1 Teil Eisenchlorür, 8 Teilen Wasser und 8 Teilen Alkohol. Hierauf bringt man die Gegenstände $^2/_3$ Stunden lang in einen mit Naßdampf gefüllten Raum und taucht sie zum Schluß in heißes Wasser. Das Verfahren muß zwei- bis dreimal wiederholt werden. Zuletzt werden die Gegenstände abgebürstet und eingefettet. Zur Bildung von schwarzem Eisenoxydul kann man sich auch des geschmolzenen Salpeters bedienen, in welchen man die Gegenstände eintaucht. Das gleiche erreicht man durch Erwärmen der Gegenstände in einem Holzkolenfeuer.

Ein billiges und zugleich einfaches Mittel, einen guten Rostschutz zu erzielen, besteht darin, die Gegenstände etwa drei Stunden in eine heiße Zinkphosphatlösung zu legen. Nach dem Abtrocknen und Abreiben mit Eisenspänen reibt man die Gegenstände mit Öl ein.

Als Rostschutzmittel sind schließlich auch die Schnellbrüniermittel anzusprechen, die besonders bei Heeresgegenständen eine große Bedeutung erlangt haben. Für das Brünieren kommen verschiedene Verfahren in Betracht, wobei zuletzt die Herstellungskosten den Ausschlag geben. Beim Bläuen der blanken Eisenteile bildet das Anlassen mittels Hitze die Grundlage, während das Schwärzen durch Aufbrennen von Öl oder Fett erzielt wird. Das Bläuen der Kleineisenteile geschieht am vorteilhaftesten in einer Trommel aus etwa 1 mm starkem Eisenblech. Die Trommel besitzt im Innern Drahtwender, welche die Gegenstände auseinander halten, damit das Bläuen gleichmäßig vor sich geht. Die Hitzequelle für die Trommel besteht aus einem Gebläsebrenner oder einem Herdfeuer mit Abzugsesse, und wird die Hitze von 250 bis 330° entwickelt. Ist unter langsamen Drehen der Trommel dieser Wärmegrad erreicht worden, sa kann das Bläuen als beendet gelten. Um das Fortschreiten der Oxydation beobachten zu könen, besitzt die Trommel ein Schauloch. Je blanker die Eisenteile sind, um so gleichmäßiger wird die Bläuung.

Für das Schwärzen der Eisenteile kann man eine ähnliche, nur stärkere Trommel wählen, die aus etwa 2,5 mm starkem Eisenblech herzustellen und nach an der Stirnseite zu verjüngt auszubilden ist. Die Stirnseite erhält für den Abzug der Dämpfe in der Nähe der Achse einige Löcher. Das Öl oder Fett wird den Eisenteilen mittels Sägespänen übermittelt, die mit diesen Stoffen getränkt werden. Die Trommel wird zunächst bis zu einem Viertel mit dem Kleineisen gefüllt; das zweite Viertel erhält die Sägespänemischung. Nunmehr wird die Trommel über der Hitzequelle in Bewegung gesetzt. Durch die Hitze gehen die Ölspäne in Verkohlung über und das Kleineisen überzieht sich mit einem tiefschwarzen Oxyd. Zu lange Erhitzung ist zu vermeiden, da sonst eine grauschwarze Färbung auftritt. Es ist notwendig, daß man den ganzen Vorgang durch öftere Probenahme beobachtet. Im allgemeinen benutzt man Leinöl, das jedoch den höchsten Hitzegrad erfordert. Der mit Leinöl gewonnene Überzug ist sehr gut und dauerhaft. Ziemlich gleichwertig ist das Nußöl. Die billigeren Öle, wie Baumöl, Rüböl, ergeben einen schlechteren Überzug. Ein festhaftender Überzug ist auch durch Abrauchen von Talg zu erzielen. Man kann auch ein Gemisch von 3 Teilen Leinöl, 1 Teil Rüböl und 1 Teil Ozokerit wählen, wozu $^1/_8$ bis $^1/_4$ kg Späne vom Tannen-, Fichten- oder Kiefernholz hinzukommt. Das Ganze muß innig durchmischt werden. Geschwärzte Waren haben nach dieser Behandlung als fertig zu gelten, während geblänte Waren in der Regel noch einen Lacküberzug erhalten.

(Schluß folgt in Nr. 53.)

Für die Praxis.

Holzpflaster für Fabrikräume. In Fabriken, in denen mit Säuren gearbeitet wird, ist ein Fußbodenbelag notwendig, der vollkommen säurefest ist. Dort, wo es nicht auf eine gewisse Fußwärme ankommt, wird man im Steinzeugplattenbelag den für solche Zwecke gegebenen finden. Jedoch ist bei diesem darauf zu achten, daß der zur Ausfugung des Plattenbelags verwendete Mörtel ebenfalls säurefest ist. Wo man aber einen fußwarmen Belag wünscht, ist der Steinzeugplattenbelag nicht geeignet. Für solche Zwecke ist Holzpflaster sehr zu empfehlen, da die mit Schutztränkung versehenen Holzarten völlig säurebeständig sind. Die Verlegungsart dieses Holzpflasters ist eine andere als bei Holzpflasterstraßen. Der Untergrund wird aus einer mageren Mischung von Zement und Sand hergestellt, dergestalt, daß Zement und Sand trocken gemischt und auch trocken eingebracht werden. Durch Überbrausen mit Wasser verwandelt man alsdann die trockene Mischung in einen Mörtelbrei, der mit Streichbrettern und Schaufeln geglättet wird. Diese Unterlage muß abbinden, sie wird sehr fest, was in etwa 24 bis 36 Stunden geschehen ist. Auf diese Unterlage wird sofort der Holzpflasterbelag aufgelegt, derart, daß die Klötze an ihrer schmalen Seite dicht aneinander verlegt werden, während an der Längsseite ein etwa fingerbreiter Zwischenraum bleibt, den man, um die Klötze in ihrer Lage zu erhalten, durch kleine Holzleisten ausspart. Nachdem ein Teil des Pflasters gelegt ist, werden die Fugen mit Holzzement, der bekanntlich ebenfalls gegen alle Säuren genügende Widerstandskraft besitzt, ausgefüllt. Die Dauer dieses guten, völlig fußwarmen Fabrik-Fußbodenbelags ist eine fast unbegrenzte. r.

Wetterfeste Kalkfarbe für Außenwände. Eine wetterfeste, sehr haltbare Kalkfarbe zum Anstrich von Außenwänden stellt man her, wenn man die zum Anstrich übliche Kalkmilch mit einer Lösung von Eisenvitriol versetzt. Der dadurch erzeugte, zuerst grünliche Brei wird nach dem Anstreichen und Auftrocknen durch die Oxydation an der Luft gelb; der Farbton wird um so

dunkler, ins Gelbbraun übergehend, je mehr Eisenvitriol der Kalkmilch zugesetzt wird. Die Farbe haftet sehr fest am Mauerwerk und ein Auswaschen durch Regen ist ausgeschlossen. Außerdem ist sie auch lichtecht, da selbst andauernd einwirkende Sonnenbestrahlung kein Verblassen der Farbe hervorbringt. Sie ist billiger, als wenn man dem Kalk Ocker oder Satinober zusetzt. In gleicher Weise kann man auch durch Zusatz zum Putzmörtel Putzwände in gelber Putzart herstellen. tt.

Behördliches, Parlamentarisches usw.

Die Regierung und die Beschaffung von Baumaterial in Schlesien. Die einzelnen Regierungsstellen in Schlesien sind sich nunmehr darüber klar geworden, daß ernste Maßnahmen zur Verbilligung der Baustoffe für den Kleinwohnungsbau in den Städten getroffen werden müssen. In allernächster Zeit wird auf dem Verordnungswege bestimmt werden, daß zur Verbilligung des Bauholzes die städtischen Forsten für ihren Kommunalverband die erforderlichen Bauholzmengen zu bestimmt festgelegten Preisen abzugeben haben. Die Verbilligung der zum Wohnungsbau erforderlichen Mauersteine soll dadurch erreicht werden, daß die in Betracht kommenden Kommunalverbände Anschluß an Ziegeleien suchen, um mit ihnen besondere Lieferungsverträge abschließen oder in Fällen, in denen ein Entgegenkommen der Mauersteinproduzenten nicht zu erreichen ist, selbst Ziegeleien erwerben. Verschiedentlich ist in diesbezüglichen Besprechungen auch die Möglichkeit der zeitweiligen Enteignung widerspenstiger Ziegeleien erörtert worden. §

Beirat für Städtebau. Am 24. Juni d. J. hat der Ausschuß I des Beirats für Städtebau und städtisches Siedlungswesen, der jetzt dem Staatskommissar für das Wohnungswesen angegliedert ist, in Berlin unter Vorsitz des Oberbürgermeisters Scholz-Danzig und in Anwesenheit von Sachverständigen aus allen Teilen des Landes, getagt. Bei der Prüfung der Frage, welche Art von Papieren von den Stadtschaften auszugeben sind, erschien es zweckmäßig, der Regierung zu empfehlen, von Einheitspapieren abzusehen und die Ausgabe von Pfandbriefen für die einzelnen Stadtschaften in Aussicht zu nehmen. Über die Einrichtung von Bauberatungsstellen, die für die Förderung des Wohn- und Siedlungswesens von größter Bedeutung sind, sollen der Staatsregierung Vorschläge unterbreitet werden. Die Erörterung des Lutherschen Berichts über Geld- und Kreditfragen für den Wohnungsmarkt nach dem Kriege führte zu einer dem Staatskommissar zu unterbreitenden Entschließung, durch die Richtlinien für die Verwendung der vom Reich und Staat für den Wohnungsbau zur Verfügung zu stellenden Mittel gegeben werden. Sodann wurde zum Schluß noch über die Förderung des Kleingartenwesens verhandelt.

Verbands-, Vereins- usw. Angelegenheiten.

Bund für deutsche Kachelwerkkunst, Berlin. Am 31. Mai d. J. hat der Bund unter Vorsitz des Direktors Professor Schulz-Baudiß die erste Jahresmitgliederversammlung in Charlottenburg abgehalten und wurde in der Sitzung u. a. beschlossen: „Der Bund hält die Einführung von Normen in der ganzen deutschen Kachelofenindustrie an sich für durchaus wünschenswert und bittet den „Verband Deutscher Kachelofenfabrikanten" und den „Verband der Arbeitgeber des Töpfer- und Ofensetzgewerbes Deutschlands" dazu Stellung zu nehmen, inwieweit die Einführung von Normen durchführbar ist. Der Bund gliedert sich in Landesgruppen. Als solche bestehen jetzt die Landesgruppe Königreich Preußen, e. V., Berlin, und die Landesgruppe Süddeutschland, e. V., München. Weitere Landesgruppen sind in Sachsen und Hamburg in der Bildung begriffen."

Nordöstliche Baugewerks-Berufsgenossenschaft, Sektion III (Pommern). Am 18. Juni d. J. hielt die Sektion III in Stettin unter Vorsitz von Albrecht Müller-Stettin die diesjährige Sektionsversammlung ab. Die Berufsgenossenschaft hat nach dem vorliegenden Verwaltungsbericht im Jahre 1917 für Unfallentschädigungen zusammen 2 816 099,49 ℳ gezahlt, wovon 290 909,81 ℳ auf die Sektion III entfallen. Durch die Kriegsverhältnisse und die dadurch bedingte geringe Bautätigkeit sind die in Pommern gezahlten Bauarbeiterlöhne gegen das Vorjahr 1916 weiterhin zurückgegangen und zwar von 11 979 582 ℳ auf 11 902 334 ℳ. Im Jahre 1913 betrug die Lohnsumme in Pommern noch 29 658 063 ℳ. Die Verfolgung von Haftpflichtansprüchen brachte im Jahre 1917 18 319,85 ℳ ein. Die nächstjährige Sektionsversammlung wird wiederum in Stettin abgehalten werden.

Baumarkt.

Bau-Arbeitsmarkt in England. Im Baugewerbe war, wie das „Reichsarbeitsblatt" nach „The Board of Trade Labour Gazette" berichtet, infolge der vorhandenen staatlichen Aufträge die verbliebene Arbeiterschaft im April d. J. sehr gut beschäftigt. Dasselbe gilt für die Ziegeleien. Auch die Zementarbeiter hatten gut zu tun und mußten Überstunden leisten. In den Eisenerzgruben herrschte sehr gute Beschäftigung. Die Roheisengewinnung hatte rege Tätigkeit aufzuweisen.

Bücherschau.

Sechs Bücher vom Bauen, enthaltend eine Theorie des architektonischen Entwerfens. Von Dr.-Ing. Friedr. Ostendorf †, Oberbaurat und Prof. a. d. Großh. Techn. Hochschule in Karlsruhe. 1. Band: Einführung. 3. Auflage, 268 S. mit 168 Abb. Berlin 1918. Verlag von Wilh. Ernst u. Sohn. Preis 11 ℳ, geb. 13 ℳ.

Am 16. März 1915 ist der verdienstvolle Verfasser dieses Werkes, das bereits bei seinem ersten Erscheinen im Jahre 1913 (vgl. Ostd. Bau-Ztg. 1913, Nr. 36) sehr lebhaften und berechtigten Zuspruch fand, auf dem Felde der Ehre gefallen. Der neuen Auflage dieses ersten Buches, das auch für sich allein ein abgeschlossenes Ganzes bildet, hat daher Professor Sackur in Karlsruhe ein längeres Geleitwort gegeben. — Wie der Verlag bekannt gibt, behandelt Band 2 des Gesamtwerkes: die äußere Erscheinung der einräumigen Bauten; Band 3: diejenige der mehrräumigen Bauten. Letzterer Band wird voraussichtlich noch nach dem Kriege erscheinen, während Band 4—6 nicht mehr erscheinen können.

Inhalt.

Türgerüste. — Neuere Rostschutzmittel. — Verschiedenes.

Abbildungen*.

Blatt 103—104. Architekt (B. D. A.) Paul Korff in Laage i. M. Geschäftshaus Martienssen in Güstrow.

* Nach § 18 des Kunstschutzgesetzes ist ein Nachbauen nach den hier abgebildeten Bauwerken und wiedergegebenen Plänen unzulässig.

Schriftleiter: Arch. Prof A. Just, Breslau, und Bauing. Prof. M. Preuß (z. Zt. im Felde). — Verlag Paul Steinke, Breslau Sandstr. 10.