Mörtelung und Verputz von Kalksandstein-Mauerwerk.

Wie aus den Fachzeitschriften der Ziegler ständig zu ersehen ist, beschäftigt sich die in Frage kommende Fachwelt bereits mit dem Plane der Gründung neuer Kalksandsteinfabriken, um nach dem Kriege einem etwa eintretenden Mangel an Ziegeleierzeugnissen abhelfen zu können. Es mag hier unerörtert bleiben, ob eine solche Massengründung notwendig und zweckmäßig ist, ferner auch ob solche Fabriken nur zur Deckung eines vorübergehend außerordentlich hohen Bedarfs in ihrem Anlagekapital sich zu hoch stellen, was natürlich auf den Preis der Mauersteine nicht ohne Einfluß sein würde, es soll hier nur untersucht werden, ob sich der Kalksandstein in gleich guter Weise im Hausbau bewährt wie der Ziegelstein, oder ob seine Verarbeitung bestimmte Arbeitsweisen und Werkstoffverwendung voraussetzt.

Der Ziegelstein ist ein im Ofenbrand entstandenes Erzeugnis, der Kalksandstein wird durch einen chemischen Verbindungsvorgang erzeugt. Schon aus dieser verschiedenartigen Herstellungsweise ergeben sich auch verschiedenartige Eigenschaften der Steine, die eine voneinander abweichende Behandlung beim Verarbeiten bedingen, will man zu gleichwertigen Eigenschaften nach der Vermauerung gelangen.

Im Hausbau muß vor allem von dem zur Verwendung gelangenden Mauerstein verlangt werden, daß er außer einer genügenden Druckfestigkeit auch eine ausreichende Fähigkeit besitzt, sich mittels geeigneten Mörtels untereinander zu verbinden. Bei der Vermauerung von Ziegelsteinen ist man im allgemeinen gewöhnt, den zur Verbindung des Mauerwerks benötigten Mörtel ziemlich naß anzumachen, ganz gleich, ob es sich dabei um Kalkmörtel oder Zementmörtel handelt. Dieser nasse, oder wie er auch genannt wird, erdfeuchte Mörtel ist beim Ziegelstein notwendig, weil dieser einen verhältnismäßig großen Teil des Anmachewassers infolge seiner im Brande erzielten mehr oder weniger großen Porigkeit aufsaugt und bei weniger nasser Anmacheweise dem Mörtel alles, auch das zur Abbindung notwendige Wasser entziehen würde. Die Gefahr ist beim Zementmörtel, der zur Abbindung einer größeren Wassermenge bedarf, größer als beim Kalkmörtel. Bei einer mangelhaften Abbindung aber wird die Haftfähigkeit und Haftfestigkeit des Mörtels am Mauerstein stark beeinträchtigt und damit auch der innige Verbund im Mauerwerk gestört. Der größte Fehler ist es nun, wenn man die bezüglich der Mörtelbereitung und Mörtelverarbeitung beim Ziegelmauerwerk sich ergebenden Grundsätze wahllos auf das Kalksandstein-Mauerwerk überträgt; gerade diese Verarbeitungsweise ist für den Kalksandstein völlig verkehrt.

Der Kalksandstein ist von außerordentlicher Festigkeit, hat sehr glatte Mauerungsflächen und besitzt keine Poren. Das Wasseraufnahmevermögen dieser Steine ist so gering, daß es überhaupt nicht ins Gewicht fällt. Es ist klar, daß beim Verwenden eines nassen Mörtels die Abbindung durch den Wasserüberschuß, der zwischen den Kalksandsteinen nicht entweichen kann, stark behindert, ja sogar völlig unterbunden werden kann. Daher kommt es auch, daß der Mörtel im Kalksandstein-Mauerwerk oft noch nach einigen Jahren sich in völlig weichem, nassen Zustand befindet und von einer Abbindung überhaupt nichts zu merken ist. Die Schuld an diesem, das ganze Mauerwerk gefährdenden Zustande wird dann meist dem Kalksandstein zugeschrieben, während doch nur die Unkenntnis der Eigenschaften und Verarbeitungsweise dieses an sich guten Baustoffes Schuld daran trägt. Der Mörtel, der zur Vermauerung von Kalksandsteinen verwendet wird, darf keinen Wasserüberschuß besitzen, die Wasserzugabe ist so knapp zu bemessen, daß dieser eben nur ausreicht, um die Abbindung des Mörtels im Mauerwerk herbeizuführen. Falsch ist es außerdem, Kalksandstein-Mauerwerk mit engen Fugen auszuführen, was man beim Ziegelmauerwerk unbedenklich machen kann. Zum Abbinden bedarf der Mörtel einer gewissen Menge in der Luft enthaltener Kohlensäure. Durch die Poren des Ziegelsteins wird diese auch bei engfugigem Mauerwerk dem Mörtel zugeführt. Beim Kalksandstein ist dies durch das völlige Fehlen der Porigkeit und die sehr geringe Luftdurchlässigkeit ausgeschlossen. Es müssen demnach breitere Mörtelfugen bei den Ausführungen vorgesehen werden, um eine zur Abbindung genügende Luftmenge dem Mörtel zuführen zu können. Auch bezüglich der Güte der Mörtel muß auf die Verschiedenartigkeit der Eigenschaften von Ziegeln und Kalksandsteinen Rücksicht genommen werden. Fetter Weißkalkmörtel braucht einen sehr erheblichen Kohlensäure- bzw. Luftzuschuß, er ist also für Kalksandstein-Mauerwerk wenig geeignet. Besser eignet sich ein magerer Weißkalkmörtel, dem man porige Zuschlagsstoffe beimischt, um wenigstens durch die Fugen des Mörtels eine genügende Luftzufuhr zu gewährleisten. Als Zuschlagsstoff eignet sich Bimskies am besten, aber auch zerschlagene, auf eine gewisse Korngröße gebrachte Ziegelbrocken lassen sich gut verwenden. Graukalkmörtel benötigt zum Abbinden nur geringer Luftzufuhr, deshalb sollte man ihn überall dort, wo er leicht beschafft werden kann, zur Mörtelung des Kalksandstein-Mauerwerkes verwenden, zumal, da er leicht hydraulische Eigenschaften besitzt und daher schneller als Weißkalkmörtel abbindet. Zementmörtel ist natürlich ebenso gut geeignet, doch kommt er ja im allgemeinen als gewöhnlicher Mauermörtel nicht in Betracht, sondern nur für besondere Mauerungen. In letzteren Fällen gilt auch für diesen Mörtel der Grundsatz: nur soviel Anmachewasser zu verwenden, als zum Abbinden von Zementmörtel notwendig ist.

Das Vorhergesagte gilt auch bei der Ausführung des Verputzes von Kalksandsteinwänden. Hier ist auf die Haftfestigkeit besonders Rücksicht zu nehmen. Es leuchtet ein, daß der Verputz an dem glatten Kalksandsteinmauerwerk nur wenig Angriffspunkte für das Haften findet. Ein einfaches Mittel, um dem Verputz genügenden Halt zu bieten, ist das Überstehen des Fugenmörtels über die Steine hinaus. Allerdings muß der aus den Fugen über das Mauerwerk hervortretende Mörtel vor dem Aufbringen des Verputzes erhärtet sein. Je rauher und zackiger, d. h. unregelmäßiger die herausragenden Fugenmörtelwulste sind, desto besser eignen sie sich, um dem Verputz genügenden Angriff für seine Haftfähigkeit zu verleihen. Da diese Mörtelwulste eine oft recht große Porigkeit besitzen, müssen sie vor Aufbringen des Verputzes gut angenäßt werden, damit sie nicht dem Verputzmörtel das zum Abbinden notwendige Wasser entziehen. Als Verputzmörtel sollte nur ein solcher mit hydraulischen Eigenschaften verwendet werden, da gewöhnlicher Weißkalkmörtel am Kalksandsteinmauerwerk sehr schlecht haftet.

W. R.

Landhaus Menzel in Wutha.

Architekt (B. D. A.) Ernst Kühne in Eisenach.

(Abbildungen auf Blatt 105 und 106).

Das Haus soll an dem Wege nach Mosbach, an einem Waldabhange, errichtet werden.

Zur Ausnutzung des Gartens macht sich die Anlage einer Futtermauer an der Straßengrenze notwendig, die gleichzeitig als Keilermauer des Hauses Verwendung findet. Ein in der Nähe befindlicher Steinbruch liefert die Bausteine.

Der herrlichen Aussicht auf den Thüringer Wald halber ist eine geräumige Hauslaube den Wohnzimmern vorgelagert. An Küche und Nebenräume gliedert sich das Stallgebäude.

Im ausgebauten Dachgeschoß liegen die Schlafräume mit Bad und Mädchenkammer.

Das Gebäude erhält graugrünen Edelputz, die Holzteile werden schwarzblau, die Fenster weiß gestrichen. Schieferbekleidung schützt die oberen Fachwerkgiebel.

□ ——— □

Neuere Rostschutzmittel.

Von Dr. P. Martell.

(Schluß zu Nr. 52.)

Ein eigenartiges Rostschutzmittel hat vor einer Reihe von Jahren die „American Society for Festing Maschine" ermittelt, die über mehr als fünfzig der verschiedensten Rostschutzmittel Untersuchungen angestellt hat. Es ergab sich, daß Papier und zwar Pergamentpapier die Eigenschaft hat, bei entsprechender Behandlung gegen Luft und Feuchtigkeit undurchlässig zu sein. Man hat dann, da das Pergamentpapier zu wenig schmiegsam ist, Paraffinpapier genommen, mit dem ausgezeichnete Erfolge erzielt wurden. Man schlug folgendes Verfahren ein. Nachdem das Eisenstück mit Hilfe steifer Drahtbürsten oder durch sonstige Mittel von etwa vorhandenem Roste befreit worden war, trug man einen Schutzanstrich auf, der auf einer Blei- oder Eisenfarbe bestand, oder auch aus einer Asphaltmasse. Man legte nun das Paraffinpapier in Streifen von entsprechender Breite um das Eisenstück, wo es auf der dicken Farbe von selbst festklebt. Nach dem Trocknen gab man einen weiteren Anstrich, der von verscheidener Farbe war. Solche papierumhüllten Eisenstücke wurden Rauch, schädlichen Säuredämpfen, Feuchtigkeit, Gasen ausgesetzt, ohne daß irgendwie Rostbildung eintrat. Ebensowenig zeigte sich Rost, bei solchen mit Papier behandelten Eisengerüsten, die zwei Jahre lang im Meerwasser lagen und mit ihrem oberen Teil in die Luft ragten. Wie dem auch sei, jedenfalls ist dieses Verfahren nur in begrenztem Maße anwendbar und dürfte beispielsweise schon bei Werkzeugen und Maschinen in der Regel ausscheiden.

Nach den Untersuchungen von Swinden im Jahre 1911 hat sich ergeben, daß bei der Anwesenheit von mehr als 1 v. H. Molybdän im Stahl die Rostfähigkeit des letzteren nicht unerheblich gesteigert wird. Kupferhaltiger Stahl wird weniger von Rost angegriffen als kupferfreier Stahl.

Ein altbewährtes, immer noch zu dem besten Rostschutz zählendes Mittel haben wir in der Ölfarbe, die in zahlreichen Zusammensetzungen auf den Markt gebracht wird. Sehr gut geeignet ist wasser- und säurefreier Leinölfirnis, der, wie jede Farbe natürlich, nur auf das gründlich gereinigte und getrocknete Eisen aufgetragen werden darf. Es soll nur bester Leinölfirnis verwandt werden, da dieser allein die wertvolle Eigenschaft besitzt, in dünnen Lagen aufgestrichen werden zu können. Hierauf folgt dann der eigentliche Grundanstrich, dem sich je nach Erfordern weitere Anstriche mit guten Ölfarben anzuschließen haben.

Für den Rostschutz ist die sachgemäße Reinigung des Eisens von größter Bedeutung. Vielfach wird der Rost mit Drahtbürsten und Schabern beseitigt; leichtere Rostflecken lassen sich meist mit Petroleum beseitigen, doch muß dieses durch Nachreiben mit trocknen Lappen sehr sorgfältig entfernt werden. Man kann auch den Rost mittels einer Abbrennlampe abbrennen; in größeren Betrieben bedient man sich auch des Sandstrahlgebläses zur Entfernung des Rostes mit großem Erfolge. Brauchbar ist auch das Verfahren, die gerosteten Eisenteile in ein Bad 6 v. H.-haltiger Salzsäurelösung zu legen, und zwar 12 Stunden lang. Die Gegenstände werden dann mit Bürsten gereinigt und in ein Bad von Kalkwasser gebracht. Zum Schluß wird mit reinem Wasser nachgespült und mit siedendem Wasser ausgekocht, um jede Säurespur zu beseitigen. Das Verfahren ist umständlich und eignet sich nur für wertvolle Eisenteile. Das in Amerika versuchte Mittel, den Rost durch Borsäure und zitronensaures Natrium zu entfernen, führt wohl zu einem Erfolg, doch besitzt das Mittel für die Praxis keinen Wert, da das Eisen ebenfalls stark angegriffen wird. Dagegen haben im Kgl. Materialprüfungsamt in Berlin-Lichterfelde durchgeführte Versuche gezeigt, daß sich mittels Zinkstaub und Natriumhydroxyd die Rostschicht sehr leicht entfernen läßt, wobei keine wägbare Gewichtsabnahme des Eisens zu ermitteln ist.

Ein anderes Rostvertilgungsmittel, das aber nicht den Vorzug der Einfachheit hat, ist das folgende. In 1 Liter Wasser werden 3 g Weinsäure, 10 g Zinnchlorür und 2 g Quecksilberchlorid aufgelöst und dieser Mischung dann $^1/_{20}$ Liter 100fach verdünnter Indigolösung beigesetzt. Die ganze Lösung ist gut durchzuschütteln. Die verrosteten Gegenstände werden in kochendem Wasser abgewaschen und in heißem reinem Wasser bis zum Erkalten liegen gelassen. Hierauf kommen die Gegenstände 12 Stunden lang in ein Bad von reinstem Alkohol und werden dann mit der Lösung bestrichen, worauf der Rost leicht losgeht. Zu beachten ist jedoch, daß das Mittel seiner großen Giftigkeit wegen nicht auf Gegenstände anwendbar ist, die wie Messer und Gabel mit Speisen in Berührung kommen. Für letztere empfiehlt sich folgende, etwas teuere Mischung: 2,5 g Weinsäure und 100 g Zinnchlorid löst man getrennt in je 1 Liter Wasser auf und bringt sie nach dem Erkalten mit der sich selbst erhitzenden Zinnlösung zusammen. Die Mischung erhält hierauf einen Eßlöffel 100fach verdünnter Indigolösung. Das weitere Verfahren schließt sich dem obigen an.

Wenn auch bereits viel auf dem Gebiete des Rostschutzes geschehen ist, so fehlt es doch noch immer an einer restlosen Lösung der Eisenrost-Frage, besonders an zuverlässigen Schutzverfahren, die sich nicht nur für kleinere Eisengegenstände eignen, sondern auch für die großen im Baufache verwendeten Eisenteile brauchbar sind. Der Wissenschaft bleibt hier noch ein Gebiet, das sie noch weiter beschäftigen wird.

□ ——— □

Für die Praxis.

Kleiderablagen. Bei Kleiderablagen in Saalbauten rechnet man für den Abgabetisch mindestens 2 m Länge auf je 100 Besucher, welche der Saal fassen kann. Der Raum hinter den Tischen sei nicht über 3 m tief, für seine Grundfläche genügen 8 qm für je 100 Saalbesucher. Ar.

Gasbadeöfen. Den Badeöfen mit Kohlenfeuerung gegenüber haben die Gasbadeöfen den Vorteil einer erheblich schnelleren Erwärmung des Wassers und Fortfall der bei Bedienung der Kohlenöfen unvermeidlichen Unreinlichkeit. Zur Betätigung des zu den Gasbadeöfen verwendeten Brenners ist ein 20 flammiger Gasmesser erforderlich, von welchem mit 25 mm lichtweitem Rohr abzugehen und mit 20 mm lichtweitem Rohr an den Ofen anzuschließen ist. Der Wasseranschluß beträgt 10 mm l. L.

Man unterscheidet Öfen mit ununterbrochenem Durchlauf des Wassers und solche für zeitweilige Heizung. Bei ersteren wird das Wasser während des Durchlaufs durch den Ofen derart erwärmt, daß zu einem rund 160 Liter Wasser haltendem Bade ein Zeitaufwand von 12—15 Minuten und ein Gasverbrauch von rund 750 Liter erforderlich ist, wobei das Wasser eine Wärmeerhöhung um 22° erfahren würde. Bei letzteren erfolgt die Erwärmung des Wassers in gleicher Weise wie bei den Badeöfen mit Kohlenfeuerung, d. h. in einem Kessel, in den beim Ablassen des warmen Wassers wieder kaltes Wasser nachtritt. Solche Öfen sind leicht mit jeder etwa bereits vorhandenen Wandleitung und Badeeinrichtung zu verbinden. U.

Verbands-, Vereins- usw. Angelegenheiten.

Der XIV. Deutsche gewerbliche Genossenschaftstag in Köln a. Rh. begann am 28. Juni d. J. unter dem Vorsitz des Landtagsabgeordneten Hammer-Zehlendorf mit einer vertraulichen Beratung der Verbandsdirektoren, der Vorstände der Revisionsverbände, der Zentral-Genossenschaften und der im Hauptverbande tätigen Revisoren. Es folgte darauf eine Sondertagung der Ausschüsse für Kredit- und Handwerker-Genossenschaften, bei der besonders die Verbandsdirektoren Prollius-Königsberg und Korthaus-Berlin eingehende Referate erstatteten. Die notwendigen Maßnahmen zur Zusammenarbeit der Kredit- und Handwerker-Genossenschaften sind in die Wege geleitet. Die Rohstoff-Genossenschaften müssen bei der Verteilung der zwangsläufig bewirtschafteten Rohstoffe während der Übergangswirtschaft berücksichtigt werden. Gewisse Gegenmaßnahmen zur Abwehr der Boykottbestrebungen der Syndikate und Händler-Vereinigungen sind allerdings im Interesse des Gewerbes nicht zu umgehen.

Beim eigentlichen Genossenschaftstag am 29. Juni, an dem auch zahlreiche Vertreter von Behörden teilnahmen, erstattete nach treffenden Einleitungs- und Begrüßungsworten des Vorsitzenden, Abgeordneten Hammer, der erste Verbandsdirektor, Rechtsanwalt Böhme-Berlin den Geschäftsbericht des Vorstandes. Danach ist die Zahl der Handwerkergenossenschaften bereits auf über 1700 angewachsen. Im Kriege sind davon allein etwa 900 neu entstanden. Verschiedene Fragen der Finanzwirtschaft jetzt und nach dem Kriege erörterte darauf eingehend Verbandsdirektor Dr. Fuchs-Köln unter Berücksichtigung der hierüber erschienenen Literatur der jüngsten Zeit. Über den „Wiederaufbau des gewerblichen Mittelstandes mit besonderer Berücksichtigung der zerstörten östlichen Gebiete" sprach Dr. sc. pol. R. Pape-Detmold, der die wirtschaftlichen Verhältnisse des Ostens besonders eingehend studiert hat. Zum Schluß seines mit großem Beifall aufgenommenen Referats begrüßte der Deutsche gewerbliche Genossenschaftstag mit lebhafter Freude den Beschluß des Abgeordnetenhauses vom 23. Januar 1918 betr. den Wiederaufbau des Handwerks nach dem Kriege (Antrag Hammer u. Gen.) und ersucht die Kgl. Staatsregierung, für die baldige Durchführung der in diesem Beschlusse enthaltenen Forderungen und Maßnahmen Sorge zu tragen. Ferner begrüßt es der Genossenschaftstag mit Genugtuung, daß der Reichsverband „Ostpreußenhilfe" in Ergänzung der vom Staate eingeleiteten Hilfsaktion für die beschleunigte und durchgreifende Förderung des schwer darniederliegenden ostpreußischen Handwerks und Kleingewerbes 250 000 ℳ als Gewerbeförderungsfonds bereitgestellt hat. Er ersucht auch hier alle maßgebenden Stellen, für die baldige Durchführung der von dem Gewerbeförderungsausschusse in Ostpreußen in Vorschlag gebrachten Maßnahmen einzutreten. Verbandsdirektor H. Meyer-Straßburg i. Els. behandelte im Anschluß hieran den Wiederaufbau des Mittelstandes, insbesondere in Elsaß-Lothringen, der durch den Krieg ebenfalls erheblich gelitten hat. Auch hier sind besondere Maßnahmen in die Wege geleitet. Die Kreditbeschaffung für Handwerk und Gewerbe während der Übergangswirtschaft besprach Direktor Esser-Euskirchen. Die hierzu gegebenen Leitsätze wurden einstimmig mit denen von Dr. Pape und Direktor Meyer gegebenen angenommen. Sie verlangen u. a. die Sicherstellung der erforderlichen Rohstoffe für das Handwerk und die Kreditbeschaffung im Rahmen der genossenschaftlichen Organisationen. Die Tätigkeit der Kriegshilfskassen darf sich nicht allein auf Gewerbetreibende beschränken, die am Kriege teilgenommen haben, sie ist vielmehr auf alle durch den Krieg geschädigte Angehörige der in Betracht kommenden Betriebe auszudehnen. P.

Rechtswesen.

Ein Millionen-Prozeß in der schlesischen Zementindustrie. Die schlesischen Bergwerks- und Hüttenbetriebe, welche einen sehr beträchtlichen Zementbedarf haben, wollten sich von der Herrschaft des Syndikats der zwölf ostdeutschen Zementfabriken unabhängig machen. Sie gründeten zu diesem Zwecke die Montanzementgesellschaft, erwarben für mehr als eine Million ein großes Gelände in der Nähe von Oppeln und trafen alle Vorbereitungen für den Bau einer eigenen Fabrik. Es kam schließlich eine Einigung zustande. In dem Vertrage vom 29. November 1912 verpflichteten sich die Hütten von dem Bau einer Zementfabrik abzusehen, wogegen das Syndikat die Verpflichtung übernahm, den gesamten Zementbedarf der zur Montangesellschaft gehörenden Werke zu einem Vorzugspreise zu decken, der 20 Pfennig unter dem jeweiligen billigsten Verkaufspreise bleiben, aber höchstens 4 ℳ für das Faß betragen sollte. Eine automatische Erhöhung des Preises war lediglich für den Fall vorgesehen, daß die Kohlenpreise eine Steigerung erfahren sollten. In § 6 war bestimmt, daß der Vertrag bis Ende 1919 laufen sollte, „sofern und soweit bis dahin das Syndikat besteht."

Während des Krieges waren die Gestehungskosten derartig gestiegen, daß der von der Montangesellschaft nach dem Vertrag zu zahlende Preis erheblich hinter denselben zurückblieb. Für 1917 war eine Einigung dahin zustande gekommen, daß die Montangesellschaft sich

bereit erklärte, statt des vertragsmäßigen Preises von 3,71 ℳ einen solchen von 5,25 ℳ und vom 1. Oktober 1917 ab sogar 7 ℳ für das Faß Zement zu zahlen. Dagegen blieben die auch für 1918 gepflogenen Vergleichsverhandlungen ohne Erfolg. Inzwischen war nämlich die syndikatsmäßige Vereinigung sämtlicher norddeutscher Zementfabriken zustande gekommen, dem auch die sämtlichen schlesischen Fabriken angehörten, so daß diese kein Interesse mehr daran hatten, daneben das schlesische Syndikat, die „Zentralverkaufsstelle", weiter fortbestehen zu lassen. Andererseits brauchten sie auch für den Fall der Auflösung des Vertrages wenigstens für die nächste Zeit den Bau einer Konkurrenzfabrik durch die Montangesellschaft nicht zu befürchten, da durch die Kriegsgesetzgebung im volkswirtschaftlichen Interesse der Bau neuer Zementfabriken verboten worden war. Sie erklärten daher Anfang Februar 1918 die Zentralverkaufsstelle für aufgelöst und teilten der Montangesellschaft mit, daß damit der in § 6 vorgesehene Auflösungsgrund eingetreten sei, und stellten fortan der Montangesellschaft die von ihnen für die anderen Abnehmer festgesetzten Preise in Rechnung, welche den Vertragspreis fast um das Dreifache übertrafen. Die Montangesellschaft erhob dagegen die Feststellungsklage dahin, daß der Vertrag trotz der Auflösung des schlesischen Syndikats weiterbestehe.

Das Landgericht Oppeln hat jedoch im ersten Verhandlungstermine die Klage abgewiesen. Es nahm an, daß unter Syndikat in § 6 nur das damals bestehende schlesische Zementsyndikat zu verstehen sei, da auch ein weitergehender syndikatsmäßiger Schutz als derjenige, welchen dieses Syndikat der schlesischen Fabriken zu gewähren vermochte, damals gar nicht bestanden habe. Ein Verstoß gegen Treu und Glauben könne auch nicht darin erblickt werden, daß die Zementfabriken von einem ihnen vertragsmäßig zustehenden Rechte, der Vertrag durch Auflösung des Syndikats in Wegfall zu bringen, zu einem Zeitpunkt Gebrauch gemacht hätten, wo sich die Montangesellschaft infolge des Verbotes der Errichtung neuer Zementfabriken in einer ungünstigeren Lage als bei Abschluß des Vertrages befunden hätte.

Nach Angabe der Zementfabriken ist der Zementpreis auf 11,98 ℳ für das Faß gestiegen, wozu dann noch der Preis für die Verpackung trete, der selbst bei Verwendung der minderwertigen Papiersäcke 2,40 ℳ für 170 Kilogramm beträgt, während sich der Vertragspreis einschließlich Verpackung nur auf 1,97 ℳ belaufen würde, so daß sich bei einem Verbrauch der Montangesellschaft von jährlich rund 600 000 Faß für zwei Jahre ein Preisunterschied von etwa 11,4 Millionen ergeben würde. Bei der weiter eingetretenen Steigerung der Gestehungskosten und dem weiteren Rückgange des Zementabsatzes, der nur zwei Drittel des Absatzes für 1917 und nur ein Viertel des Friedensabsatzes beträgt, würde, wie seitens der Zementfabriken in der Verhandlung hervorgehoben wurde, das Festhalten an den niedrigen Vertragspreisen für die schlesische Zementindustrie geradezu ruinös gewirkt haben, so daß das Obsiegen der Fabriken der Zementindustrie in dem Prozesse von größter Bedeutung für die Rentabilität der Werke in den nächsten Jahren ist.

Verschiedenes.

Kriegsliste der deutschen Normalprofile für Walzeisen. Die schon im Frieden als zweckmäßig und im Interesse aller Beteiligten liegende Beschränkung der Zahl der Normalprofile erweist sich angesichts des Krieges als eine Notwendigkeit. Von einer Vereinfachung des Walzprogramms darf bis zu einem gewissen Grade eine Beseitigung der jetzt bestehenden Lieferungsschwierigkeiten von Eisen aller Art erwartet werden. Im Einverständnis mit Vertretern der Konstruktionsfirmen ist daher eine Auswahl aus den bestehenden Normalprofilen getroffen worden, auf die sich die Verbraucher in Zukunft in ihrem eigenen Interesse beschränken müssen. Die getroffene Auswahl wird in erster Linie den Bedürfnissen der Konstruktionsfirmen gerecht, trägt aber auch denen anderer Verbraucher, wie Waggonfabriken und Maschinenbauanstalten, Rechnung. Die Anfertigung besonderen Zwecken dienender Spezialprofile wird dabei nach wie vor erfolgen. Es wird aber den Abnehmern solcher Profile überlassen, sich wegen der Lieferung mit den Werken besonders zu verständigen. Für Neukonstruktionen sind, der „Deutschen Bauhütte" zufolge, hinfort nur die nachstehend aufgeführten Profile zu verwenden. Spezifikationen dürfen nur die in der Liste aufgeführten Profile enthalten.

1. I-Eisen.

Nr. 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 36, 40, 45, 50, 55.

2. U-Eisen.

Nr. 6½, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 23½, 26, 30, sowie die Waggonbauprofile.

3. Gleichschenkliges Winkeleisen.

Es werden unverändert beibehalten die Profile mit Schenkellänge von 25—70 mm, ferner die mit 80, 90, 100, 120, 130, 150 und 160 mm.

4. Ungleichschenklige Winkeleisen.

Die ungleichschenkligen Winkeleisen werden beschränkt auf 50+30, 60+40, 75+50, 65+100, 65+130, 80+120, 80+160, 100+150, 100+200.

5. Hochstegige I-Eisen.

Die Anfertigung wird beschränkt auf 30, 40, 50, 60, 80, 100 mm hohe Profile.

6. Breitflanschige T-Eisen.

Die Anfertigung wird beschränkt auf 80+40, 100+150, 120+80, 160+80, 180+90, 200+100.

7. Z-Eisen fallen fort.

8. Quadrant-Eisen fallen fort.

9. Zores-Eisen fallen fort.

10. Flacheisen bis 160 mm.

Es werden geliefert Breiten von 20—60 mm in allen gewünschten Abstufungen, von darüber hinaus nur Breiten von 70, 80, 90, 100, 130 und 150 mm.

11. Universaleisen.

160—200 mm in Abstufungen von 10 mm, über 200—500 mm in Abstufungen von 20 mm, über 500 mm in Abstufungen von 50 mm.

Inhalt.

Mörtelung u. Verputz von Kalksandstein-Mauerwerk. — Landhaus Menzel in Wutha. — Neuere Rostschutzmittel. — Verschiedenes.

Abbildungen*.

Blatt 105—106. Architekt (B. D. A.) Ernst Kühne in Eisenach. Landhaus Menzel in Wutha.

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

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