

Auf den Schlackenhalden liegen Roh- und Konzentrationsschlacke, jene vom ersten Schmelz gange, der Rohschmelze, diese vom zweiten Schmelz gange, der Konzentrationsschmelze, stammend.

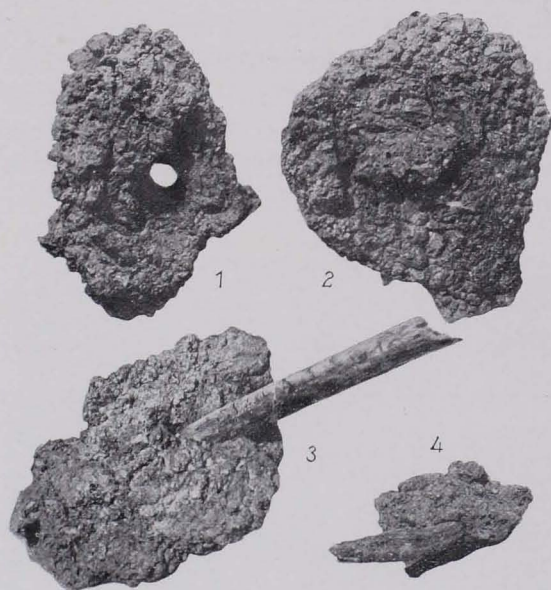


Fig. 39 Strengflüssige Rohschlackenklöße.

1—3: Vollständige Stücke, 4: Bruchstück. — 4: mit dem Schackenstichel aus Holz. — 3: Stichel dazu gezeichnet [MCA Nr. 1689—1692]. $\frac{1}{11}$ n. Gr.

Die strengflüssige Rohschlacke bildet großblasige, rotbraune Klöße (Fig. 39, 1—3). Sie sind 46, 49 und 50 cm lang, durchschnittlich etwa 7, 7·5 und 8 cm hoch und 12·7, 25·1 und 19·3 kg schwer. Eigentümlich ist ihnen ein trichterförmiges Loch, das schräg von ihrer Oberfläche zur Sohlenfläche hin verläuft. Es rührt von zugespitzten Stangen, den Schlackensticheln, her — Reste solcher Stangen (Fig. 41) — mit denen die Klöße an- oder meistens durchgestochen wurden, um vom ausgeschmolzenen Metall entfernt zu werden⁵⁸). Nr. 4 ist ein Bruchstück eines Schlackenklößes wie noch 7 andere. [MCA Nr. 1689—1699]; dazu noch die soeben erwähnten Stücke [MCA Nr. 1684—1688]; MÜCH, MZK, 1879, S. XXVII; Kupferzeit, S. 265; ZDÖAV, XXXIII, S. 12.

Die seltenere leichtflüssige Rohschlacke (Fig. 40, 2) ist besonders auf der Oberfläche viel dichter und schwärzlich; daß aber dieses Stück, wenn es auch nur 0·7—2 cm hoch ist, doch nicht Feinschlacke von der Konzentrationsschmelze ist, wird uns dadurch klar, daß seine untere Fläche ebenso aussieht wie die der strengflüssigen Rohschlacke [MCA Nr. 1694], seine obere Fläche aber wie

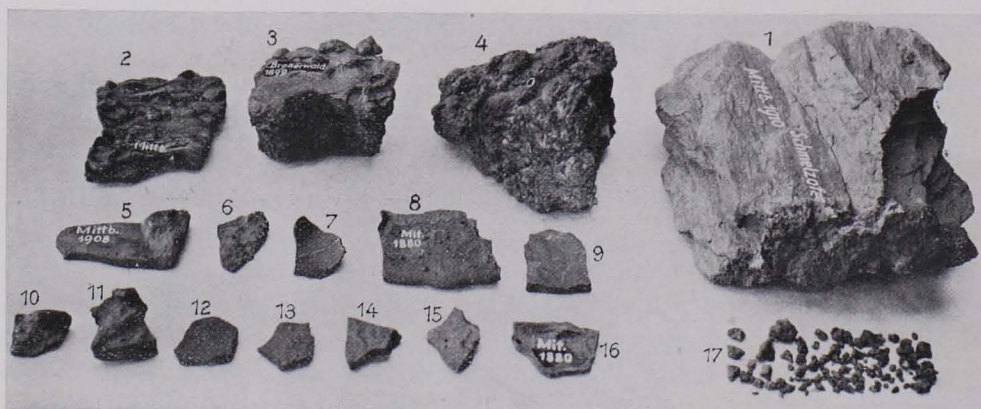


Fig. 40 1: Baustein mit Schlackenkruste vom Schmelzofen Fig. 37. — 2—17: Bruchstücke von Schlacken. — 2, 3: Leichtflüssige Rohschlacke. — 4: Strengflüssige Rohschlacke. — 5—16: Konzentrationsschlacke. — 17: Schlackensand [MCA Nr. 1681, 1700, 1739, 1684, 1701—1713]. $\frac{1}{3\cdot8}$ n. Gr.

⁵⁸) Da einerseits die Klöße zu schwer sind, als daß sie mit einer verhältnismäßig dünnen Stangenspitze hätten emporgehoben werden können, und andererseits unten auf ihrer Sohlenfläche längs der hineingesteckten Stange keine hohle Kante, die beim Emporheben eines Klößes durch das seitliche Herabsinken der beiden Hälften desselben leicht hätte entstehen können, vorhanden ist, da ferner auch keine andere Deformation der Klöße wahrnehmbar ist und die

Löcher in ihrem Verlaufe nicht geknickt, sondern geradlinig erhalten sind und alle ungefähr den gleichen Neigungswinkel von ungefähr 14 Grad zur Sohlenfläche der Klöße haben, so sind die Klöße vom Metall nicht abgehoben, sondern, nachdem sie bis zu einem gewissen Grade erstarrt waren, in horizontaler Richtung weggeschoben worden und haben dabei ihre Gestalt nicht wesentlich verändert. Die Löcher haben überall einen ungefähr kreisrunden (astrunden) Querschnitt.