

Der Rührer von Howard (Fig. 53) besteht aus einem weiten gußeisernen Zylinder, der vermittels des Kranes in das Bad eingesenkt wird und im Innern ein durch einen kleinen Motor angetriebenes Rührwerk besitzt. Der obere Rand des Zylinders soll gerade vom Blei bedeckt sein. Die genaue Fixierung in dieser Lage erfolgt durch ein Rahmenwerk, das an drei Punkten auf dem Kesselrand aufliegt und mittels Stellschrauben hier gehoben oder gesenkt werden kann.

Während des Einrührens wird das unten aus dem Zylinder austretende geschmolzene Zink ständig von Hand nach dessen oberem Rande geschoben. Nach einer Rührdauer von 10 bis 15 Min. läßt man langsam abkühlen (durch

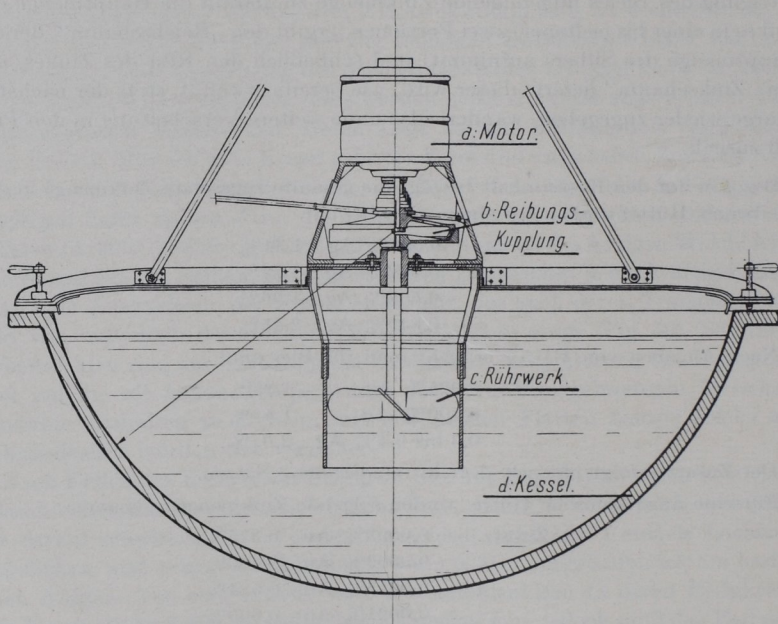


Fig. 53. Howardscher Rührer mit direkt gekuppeltem Motor.

Herausreißen oder Übertragen des Feuers auf den Rost eines anderen Kessels bzw. Abstellen des Gases oder Öles) und beginnt, den sich auf der Oberfläche des Bades absondernden Schaum mit gelochten Kellen abzuschöpfen. Diese Arbeit wird so lange fortgesetzt, bis das Blei anfängt, sich am Rande des Kessels in einer festen Kruste abzuschneiden. Es erfolgt nun Wiederhochfeuern und Einrühren des zweiten Zinkzusatzes in genau derselben Weise usw. Vor Aufgabe von weiterem Zink ist jedesmal der Silbergehalt des Kessels in einer sorgfältig genommenen Probe zu ermitteln, die Zinkmenge danach zu berechnen. Die Entsilberung ist bei normalem Betrieb beendet, wenn das Blei noch 8 g/t Ag oder weniger enthält.

Die Arbeit des Schäumens muß sehr sorgfältig ausgeführt werden, so daß die Schäume schon möglichst „trocken“, d. h. mit möglichst wenig anhaftendem