

teilt ist und bei denen das Seigerblei direkt aus der kleineren Abteilung ausgekelt wird, während die größere die Schäume aufnimmt; und solche (Fig. 55) ohne Scheidewand, aus denen das Seigerblei in einen kleineren Kessel abgestochen wird. Beide Arten besitzen eine besondere Feuerung und einen dicht schließenden Deckel. Der das Seigerblei aufnehmende Kessel der an zweiter Stelle genannten Art wird durch die Abhitze des Seigerkessels geheizt.

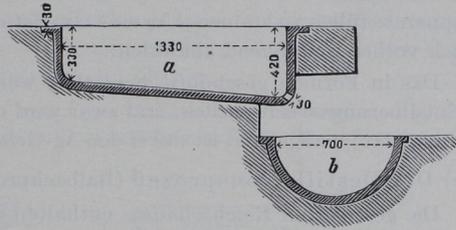


Fig. 55. Seigerkessel (a) mit Stechkessel (b).
(Aus Schnabel, Hdb. Bd. I.)

Welcher von beiden Seigermethoden der Vorzug gegeben wird, ist im allgemeinen Geschmackssache. Die Kessel mit Abstich besitzen den Nachteil, daß mit Rücksicht auf den kleineren Kessel ihr oberer Rand höher liegen muß, weshalb die Schäume beim Einfüllen auch höher gehoben werden müssen.

Der Seigerofen (engl. liquating furnace) (Fig. 56).

Er besteht aus einem kleinen Flammofen mit zum Stich geneigter, häufig V-förmig gestalteter gemauerter Sohle von z. B. 3,00 m Länge, 1,50 m Breite.

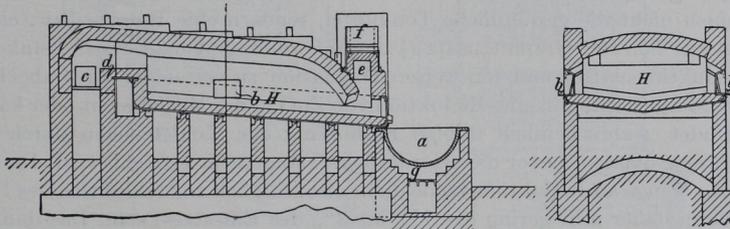


Fig. 56. Seigerofen. (Aus Schnabel, Hdb. Bd. I.) H Herd; c Feuerung; b, b Arbeits- bzw. Füllöffnungen; e Fuchs; f Kanal; a Stechkessel mit Feuerung.

Der Eintrag erfolgt durch eine seitliche Arbeitstüre von Hand, der Abstich in einen kleinen heizbaren Kessel an der der Feuerung entgegengesetzten Schmalseite.

Der abgebildete Ofen zu Port Pirie seigert in 4 Std. je 1,6 bis 1,8 t Schaum mit einem Kohlenaufwand von $140 \text{ kg} = 0,1\%$ des Einsatzes. 1 Arbeiter je Schicht.

Seigeröfen kommen hauptsächlich für sehr große Werke in Betracht, bei denen man die Schäume mehrerer Kessel zusammenkommen läßt, während bei kleineren Anlagen ein Dauerbetrieb damit nicht möglich wäre. Sie besitzen den großen Vorteil der ständigen Überwachungsmöglichkeit des Prozesses und erzeugen bei Anwendung einer rußenden Flamme und möglicher Vermeidung des Eintrittes von Oxydationsluft weniger Oxyde als die Kessel.