

fertige Produkt nicht wieder Gase aufnimmt und trotzdem dünnflüssig genug bleibt, um es gießen zu können; dies ist jedoch nur zu erreichen, wenn die Abkühlung gegenüber dem Wärmeinhalt des Bades gering ist, d. h. wenn dieses eine kleine Oberfläche bei großem Volumen darbietet. Da ferner eine Absitzwirkung hier nicht erzielt werden soll, wie beim Erzschnmelzen, andererseits das Wärmeleitvermögen der Beschickung hoch ist, so baut man die Öfen zwar sehr groß, aber nicht besonders lang und dafür mit tiefem Herd. Eine intensive

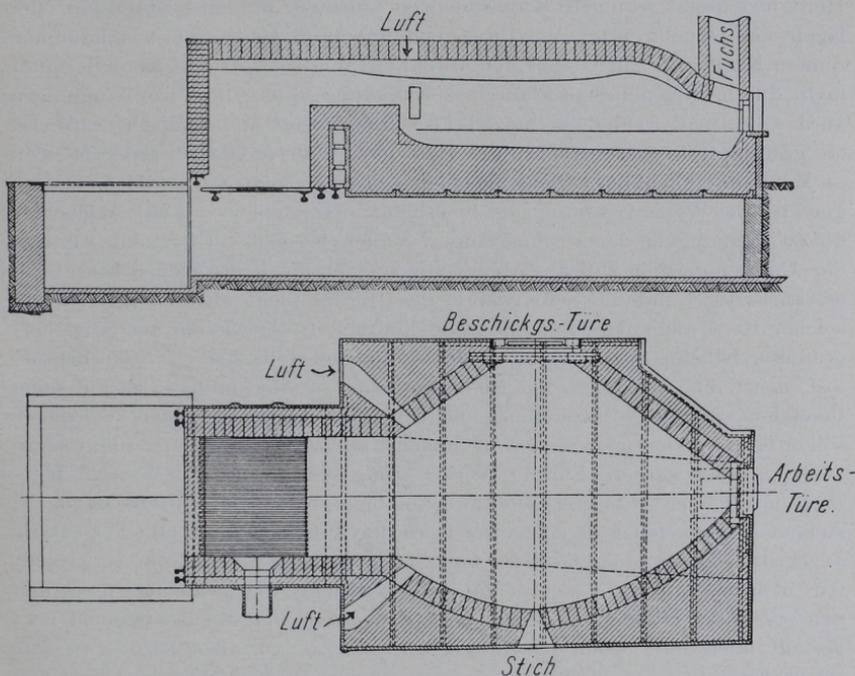


Fig. 126. Raffinierofen für 20 bis 30 t Einsatz. (Nach Austin, Met. of the Common Metals.) Abmessungen des Herdes: $4,27 \times 4,88$ m, Rostfläche: $1,68 \times 1,98$ m, Tiefe des Herdes: 0,76 m.

Oxydationswirkung kann trotzdem infolge der Löslichkeit des Cu_2O in Cu erreicht werden, wenn man die Luft nicht auf, sondern in das Bad einführt. Von den zum Erzschnmelzen dienenden Flammöfen unterscheiden sich die Raffinieröfen also durch geringere Flächenausdehnung und relativ größere Badtiefe. Da ein Beschicken durch das Gewölbe (falls es nicht flüssig erfolgt) die Sohle zu stark angreifen würde, ein Öffnen der Seitentüren sich daher nicht vermeiden läßt, so ist eine rasche Erzielung hoher Temperatur, d. h. die weitgehende Vermeidung von Leerlauf, von Wichtigkeit, und man findet daher hier besonders häufig Gas- und Öl-, neuerdings auch Kohlenstaubfeuerungen. Infolge der besseren Wärmeleitfähigkeit der Beschickung ist ferner eine Überhitzung und damit ein Durchbrennen der Sohle eher zu befürchten bzw. die Gefahr der Bildung von Ansätzen geringer, wes-