

vollkommen unbrauchbar machen kann, im A-Cu direkt erwünscht ist, da es sich hier um ein Material handelt, das auch in der Hitze seine mechanische Festigkeit bewahren soll; man stellt daher solches Kupfer aus As-haltigem Rohmaterial, z. B. Zementkupfer, her, da man dann ganz außerordentlich an Raffinierkosten spart.

Blöckchen (engl. ingots, ingot bars), die zu Gießerei- bzw. Legierungszwecken benutzt werden, gießt man von Hand oder mit Maschine, seltener mit

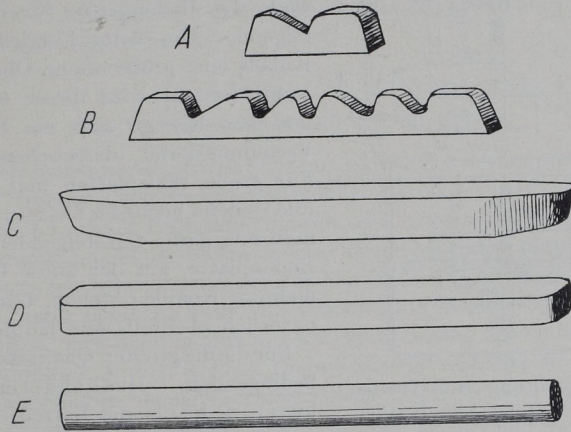


Fig. 133. Handelsübliches Raffinad-Kupfer. A und B Blöckchen (engl. ingot und ingot bar); C Drahtbarren (wire bar); D Vierkant-Kupfer (slab); E Rundkupfer (billet). Quadratische und runde Walzplatten (square cake und round cake) sind nicht abgebildet.

Kübel in unterteilte Formen (z. B. Fig. 133 a, b), so daß sie bei Gebrauch leicht in kleinere Stücke zerschlagen werden können. Die Formen sind fast stets aus Kupfer und besitzen meist am Boden einen unsymmetrisch angeordneten An-



Fig. 134. Blöckchenform. Sie besitzt an der Unterseite eine meist angegossene Öse, mittels welcher die Form um das Rundeisen C gekippt werden kann. (Aus Schnabel, Hdb. Bd. I.)

satz mit Öffnung für einen Stift, um den sie beim Kippen herumschwingen (Fig. 134). Ihre Anfertigung ist sehr einfach und erfolgt durch Hineinpressen einer Patrizie in die mit flüssigem Kupfer gefüllte Matrize (Fig. 135).

Walzplatten (square cakes) gießt man meist mit Kübel oder von Hand, wegen des oft sehr großen Gewichtes kaum je mit der Maschine, in oben und unten offene, auf einer Grundplatte stehende sog. Kokillen. Kleine Formen bestehen aus Gußeisen und sind konisch, in einem Stück hergestellt, große