

Prozeß auch in dem wegen seiner leichten Zugänglichkeit sehr geeigneten Kessel ausgeführt werden; daneben stehen, vor allem in den Vereinigten Staaten, Raffinieröfen in Anwendung.

Die verwendeten Kessel haben die Größe und Gestalt der Entsilberungskessel (30 bis 60, höchstens 90 t Inhalt); sie besitzen eine eigene Feuerung (Figur s. Bd. I, S. 81) und eine gut schließende, mit Türen versehene Blechhaube, um sie rasch auf die erforderliche hohe Temperatur bringen zu können (s. Fig. 57); die Haube ist durch einen Kanal, welcher Taschen zur Aufnahme und Gewinnung der mitgerissenen Armoxyde besitzt, mit der Esse bzw. dem Hauptkanal verbunden. Um während des Polens durch Entzündung von Knallgas im Kanal etwa auftretende Explosionen unschädlich zu machen,

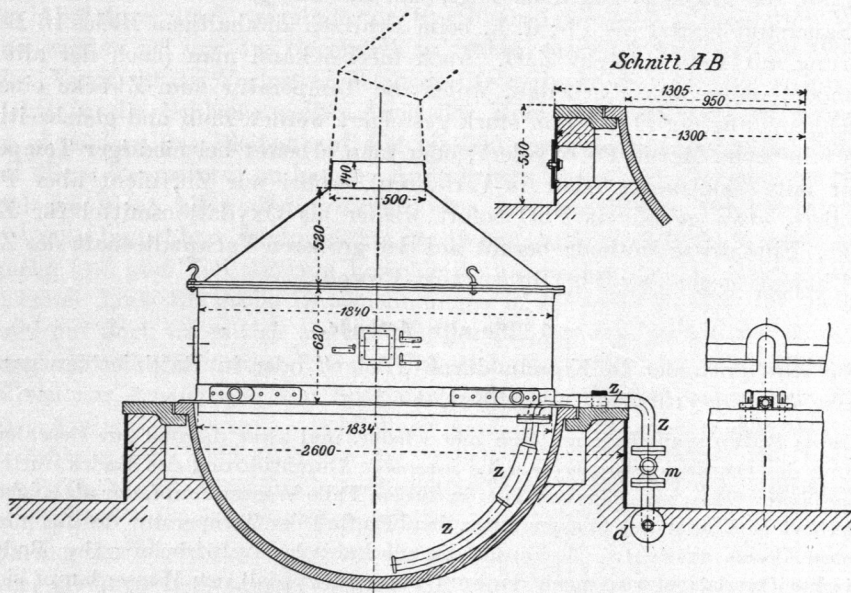


Fig. 57. Entzinkungskessel für entsilbertes Werkblei.

Es bedeuten: *d* Dampfleitung; *m* Dampfventil; *z* Dampfzuführungsrohr.
(Aus Schnabel, Handb. d. Metall-Hüttenkunde, Bd. I.)

ist er mit Explosionsklappen versehen. Bis zum Grunde des Kessels ist ein sich dessen Form anschmiegendes Dampf- oder Wasserleitungsrohr geführt und am Rande gut befestigt; wird Wasser eingeleitet, so muß sein Ventil eine äußerst genaue Regelung des Zulaufes gestatten. Bei Verwendung von Dampf ist ein gut wirkender Kondensstopf vorzusehen. Auch kennt man Vorrichtungen, welche eine Wiederverdampfung etwa ausgeschiedenen Kondenswassers vor Eintritt in das Bad bewirken.

Nach Füllen des Kessels wird die Haube aufgesetzt und bei geschlossenen Türen bis zu heller Rotglut hochgefeuert; hierauf werden (zur Vermeidung von Explosionsschäden) die Türen geöffnet und soviel Dampf (2 bis $2\frac{1}{2}$ at) oder Wasser eingeleitet, daß ein heftiges Wallen, aber kein Spritzen des Bades erfolgt. Gegen Schluß nimmt man von Zeit zu Zeit eine Probe und gießt sie