

den weiten Weg vom Einsatz zur Entleerungsstelle ein vollständiges Absitzen von Blei und Hartzink gewährleistet ist.

Heizung mit stark reduzierender Flamme, um nach Möglichkeit Oxydation zu verhindern. Beste Temperatur:  $440^{\circ}$ . Die Heizgase passieren nach Verlassen des Ofens meist noch Kanäle oberhalb des Gewölbes, deren Decke aus Blechplatten besteht; man erreicht so eine gewisse Ausnutzung der Abhitze und kann außerdem auf der so geschaffenen, häufig noch von einem Blechkasten bedeckten Heizfläche die sonst anschließend an das Gießen noch heiß ( $100$  bis  $150^{\circ}$ ) gewalzten Platten nach einer Betriebspause (z. B. am Montag früh) anwärmen.



Fig. 132. Zinkraffinierofen mit Gießtisch, Ansicht.

Durchsatz eines 48 t fassenden Ofens: 40 t/24 Std. Einsatz: 20 bis 50 t; Kohleverbrauch: 8 bis 10% des Einsatzes.

Die Entleerung des fertig raffinierten Zinks erfolgt meist durch Auskellen von Hand; doch verwendet man, vor allem bei den großen Doppelöfen, auch Gießtische, in deren Formen das Metall durch eine Rinne geleitet wird (s. Fig. 132). Wo es aber auf genaues Gewicht der gegossenen Platten ankommt, wird wohl immer von Hand gegossen; die verwendeten Löffel fassen dann gerade das Gewicht einer Platte. Um ein starkes Einsinken der Oberfläche zu vermeiden (?), wird diese in manchen Betrieben sofort nach dem Erstarren mit abgeseibtem Flugstaub vom Gewölbe der Destillieröfen („Kappentaub“) eingepudert; dies ist jedoch unzulässig für die anschließend in das Walzwerk gehenden Platten, die im Gegenteil durch darübergelegte Bleche ängstlich vor Staub bewahrt werden.