

Bei der Erzeugung von Stabeisen geht man ziemlich allgemein von der alten, Kohle verschwendenden schwedischen Wallonschmiede zur Lancashire-Schmiede über, was um so gerechtfertigter erscheint, als die Qualität des mit letzterer Methode erzeugten Eisens eine weitaus gleichförmigere und bessere ist. Bei der Bearbeitung des Eisens findet man allmähig mehr und mehr Walzwerke angewendet, und verdient unter diesen als Neuerung das zu Forsbacka gebaute Reversir-Walzwerk mit zwei Turbinen von entgegengesetzter Schaufelung erwähnt zu werden.

Wesentliche Fortschritte machte Schweden in den letzten Jahren bezüglich der Anwendung des Bessemerprocesses. Während in Schweden dieser Process bei seiner Einführung zuerst brauchbare Resultate gab, ging es verhältnißmäßig langsam vorwärts. Erst als man von dem stehenden Ofen zu den beweglichen englischen Oefen überging, wurden wesentliche Fortschritte erzielt. Bessemerhütten waren im Jahre 1871: 7 mit je 2 Oefen in Betrieb, und zwar in Sandviken, Westanfors, Svartnäs, Bäcka mit beweglichem Ofen, und 3 andere Werke mit alten stehenden Oefen, die jedoch ebenfalls umgebaut werden sollen. Im Jahre 1872 wurden 4 größere Werke gebaut, und zwar zu Forsbacka, Abäckshyttan, Längshyttan und Iggefund; im Jahre 1873 wurden in Bau genommen Längbanshyttan und Ulshyttan etc., so daß Schweden in kurzer Zeit 13 bis 14 Bessemerhütten mit je 2 Converten in Betrieb haben wird. Der Einsatz per Charge beträgt 50 bis 80 Zollcentner. Die neuen Anlagen zeichnen sich vorzüglich durch sehr kräftige Gebläsemaschinen aus.

Als Fortschritt ist noch die Einführung des Martin-Siemensprocesses anzusehen, welcher in den Hütten von Munkfors, Lesjöfors, Udeholm etc. Eingang fand und vorzügliche Resultate liefert. An Tiegel-Gußstahl wird nur wenig erzeugt, ebenso an Puddlings- und Herdfrisch-Stahl, und sind diesbezüglich wenig Fortschritte zu verzeichnen.

Norwegen.

Norwegen erzeugt in 18 kleinen Eishütten mit etwa 1300 Arbeitern jährlich 125.000 Centner Roheisen, 35.000 Centner Gußwaare und etwa 80.000 Centner Stabeisen, und bedient sich bei der Eishfabrication beinahe ausschließlich des Holzes und der Holzkohle.

Die Fabrication von Eisen entspricht dem Verbräuche nicht und werden jährlich an 124.000 Centner Eisenwaaren eingeführt.

Ausgestellt hatte Jacob Aall & Sohn, Eishwerk-Besitzer zu Naes und Ege-land per Tvefestränd, Roheisen und daraus in Frischfeuern erzeugtes und gewalztes Stangeneisen, Stahl in Stangen und in großer Auswahl von vorzüglicher Arbeit aus Stahl erzeugte Werkzeuge, wie Feilen, Beile, Maschinenmesser und Hobeisen etc. Nach den ausgestellten Qualitätsproben ist sowohl Eisen wie Stahl gut zu nennen, sowie auch die daraus erzeugten Producte schön ausgeführt sind.

Von den 9 Gießereien, welche in Norwegen bestehen, hat nur Wingard aus Bergen ausgestellt.

Dänemark erzeugt kein Eisen.

Belgien.

Belgiens Metall- und vorzüglich Eishindustrie ist als großartig bekannt, es vermag daselbe, ungeachtet des eigenen großen Verbräuches, nicht unbedeutende Mengen an Eisen und Eishfabricaten zu exportiren.