

wind betrieben wurden, war ein so regelmässiger, dafs die Zeit zum Schweißen kaum eine Minute differirte und des Walzwerk immer eine Viertelschicht hintereinander im Gange erhalten werden konnte. Dann wurde eine Viertelstunde Pause gemacht, um die Roste der Oefen zu reinigen, die Walzstrafse nachzusehen, zu schmieren etc., worauf die Arbeit von neuem begann.

Nachdem ich den Besitzer des Werkes, den Herrn Baron Benoît-d'Asy, bewogen hatte, den Betrieb der Frischfeuer für die Drahtfabrication einzustellen, auch einen Theil der Puddelöfen umgebaut und deren Besetzung auf die Fabrication von Feinkorncisen für Drahtmaterial eingeschult hatte, wurde fernerhin mit ungeschweißten Drahtknüppeln nur noch mit zwei Schweißöfen nach der Drahtwalze gearbeitet, und nachdem ich das Werk im Frühjahr 1860 wieder besuchte, konnte ich zu meiner Genugthuung sehen, dafs wir in Westfalen die Franzosen in bezug auf Production an Draht pro Schicht bereits überholt hatten.

Die Drahtstrafse in Fourchambault hatte übrigens nur fünf Gerüste in einer Reihe und ist, wie man mir voriges Jahr schrieb, auch heute noch ebenso.

Nach dieser Abschweifung, welche die geehrten Leser entschuldigen wollen, komme ich wieder auf die Stahlfabrication zurück.

Dem Herrn Lohage war durch das Gelingen der Stahlpuddelei der Kamm gewaltig geschwollen; er hatte sich denn auch vorgenommen, eine ganze Reihe wichtiger Erfindungen zu machen, ja selbst Diamanten zu fabriciren, zu welchem Zwecke er verlangte, dafs man ihm eine Presse baue, mit welcher er einen Druck von einigen tausend Atmosphären ausüben könne. Seine Theorie der Diamantbildung ist mir leider entfallen.

Abgesehen davon, dafs er seine Mitgesellschafter bewog, mit ihm eine Fabrik zu gründen, in welcher er Seife nach einer von ihm erdachten Methode herstellen wollte (womit er aber die Theilhaber gehörig einseifte) — kam er mit einem neuen Stahlraffinirverfahren, welches weit billiger als das alte sein und dieses vollständig ersetzen sollte, hervor.

Lohage bildete sich nämlich ein, wenn man Stahlruppen oder Stahlstäbe in einem neutralen Schlackenbade und unter Luftabschluss einige Stunden der Rothglühhitze aussetze, gleiche sich der in dem Rohstahle ungleichmäfsig gelagerte Kohlenstoff aus und vertheile sich gleichförmig.

Ich war damals gerade damit beschäftigt, auf dem Hauptwerke des schon oben erwähnten belgischen Fabricanten F. J. Dupont, zu Fayt bei Manage, zwölf Raffinirhämmer anzulegen, als Lohage mich besuchte und aufforderte, einen

Versuch mit seinem neuen Raffinirverfahren anzustellen.

Meine Vorstellungen, dafs dasselbe das alte Verfahren keineswegs ersetzen könne, selbst wenn es theoretisch richtig sei, was ich bezweifeln müsse, waren dem grofsen Erfinder gegenüber nutzlos; der Versuch wurde gemacht, lieferte aber einen weichen Stahl, welcher sich beim Härten ganz krumm zog, woraus man schon auf dessen Ungleichförmigkeit schliefen konnte.

Herr Dupont meinte indessen, wenn auch die Resultate noch nicht vollkommen seien, würden wir in Westfalen doch wahrscheinlich noch Fortschritte in dem neuen Verfahren machen und wolle er mit Rücksicht darauf die kostspielige Hammeranlage vorläufig sistiren, wie ich es vorausgesehen hatte. Damit war das Geschäft von Lohage, Bremme & Co. in Belgien ruiniert.

Jetzt machte Lohage dem Herrn G. Lehrkind in Haspe, welchem die Betheiligung jener Firma an dem Rohstahl-Geschäfte dieses Werkes offenbar längst lästig war, von seiner neuesten Erfindung Mittheilung. Lehrkind erbot sich sofort, in Haspe jährlich 2½ bis 3 Millionen Pfund Raffinirstahl nach Lohages Verfahren zu machen, falls jener in der That den alten Raffinirstahl ersetze; auch sollte gleich nach Lohages Angaben ein Raffinirofen erbaut, dagegen der alte Contract zwischen dem Werke und Lohage, Bremme & Co. bezüglich der Rohstahlfabrication aufgehoben werden. Ferner wurde stipulirt, dafs letztere Gesellschaft die Kosten für Ofenanlage und Versuche zu ersetzen habe, falls das Raffinirverfahren den Erwartungen wider Verhoffen nicht entsprechen sollte.

Da dieser Fall eintrat, waren Lohage, Bremme & Co. nun auch ihren Antheil an dem damals bedeutenden Gewinne des Hasper Werkes an der Stahlfabrication los; auch die auswärtig angebahnten Geschäfte ruinierte Lohage dadurch, dafs er Leute ins Ausland schickte, welche von der Stahlfabrication nichts verstanden und sich mit den Besitzern der betreffenden Werke auch noch überwarfen.

War die Puddelstahlfabrication danach angethan, was Jeder zugeben wird, der Gesellschaft Lohage, Bremme & Co. einen colossalen Gewinn zuzuwenden, so hatte sie schliesslich von derselben durch den unheilvollen Einfluss Lohages wenig oder gar nichts von derselben, was mich denn auch schliesslich bewog, sie zu verlassen, um so mehr, als auch innere Zwistigkeiten in der Gesellschaft entstanden, die mir unangenehm waren.

So setzte ich denn im Jahre 1853 das ursprünglich kleine Stahlwerk der jetzigen Firma Asbeck, Osthaus, Eicken & Co. in Betrieb, 1857 das von Peter Harkort & Sohn in Wetter,