

Doch, ich darf nicht zu bemerken unterlassen, daß Gußeisen, wenn es bricht, keine Anzeichen seines nahenden Bruches giebt, welches der Hauptfehler ist, wo es zur Unterstützung von Gewichten und Entgegenwirkung bewegender Gewalten angewandt wird; daher muß man Sorge tragen, ihnen hinlängliche Stärke zu geben. Und nach den obigen Bemerkungen wird es offenbar seyn, wie sehr die Stärke von Geschicklichkeit und der Erfahrung des Gießers abhängt.

4. Die Theile eines jeden Gusses sollen soviel als möglich von demselben Umfange erhalten werden, damit sie alle in gleichem Maße abkühlen könnten.

Große Sorgfalt muß auch auf die Verhütung von Luftblasen im Gusse verwandt werden; je mehr Zeit bis zur völligen Abkühlung aufgeht, desto besser ist es für die Stücke; weil sodann das Eisen um so zäher wird, als es langsam abgekühlt wird; langsames Abkühlen entspricht demselben Zwecke, wie das Annuliren.

Bei Bereitung der Formen für Gußeisen muß man etwa $\frac{1}{8}$ Zoll auf den Fuß zugeben, weil sich um so viel das Eisen beim Abkühlen zusammenzieht. Auch die Formen erlangen dieses; und sie müssen leicht abgestumpft seyn, damit sie sich leicht aus dem Sande heben lassen, ohne die Eindrücke zu beschädigen; etwa $\frac{1}{8}$ Zoll auf sechs Zoll ist zu diesem Zwecke hinlänglich.

ren Darby und Reynolds, von den Eisenwerken zu Colebrook Dale. Pritchard starb im Oct. 1777. Er machte einige sinnreiche Zeichnungen, um zu zeigen, wie Stein- und Backstein-Bogen mit gußeisernen Mittelstücken (centres) errichtet werden könnten, so daß diese immer einen beständigen Theil des Bogens bilden. Diese Zeichnungen besitzt jetzt einer seiner Enkel, John White, bei welchem ich sie gesehen habe.