



*Meddelanden från*  
**GUSTAVSBERG**

*S 20*

## BADKARSFABRIKEN KLAR

*Köres i gång på vårsidan*

Det första helpressade och porslinsemaljerade stålbadkaret brändes i Gustavsbergs nya badkarsfabrik vid årsskiftet 1947—48. Detta standardkar är avsett för inmurning och är utformat med samma vulst på alla sidor, varigenom det kan användas både för höger- och vänsterinstallationer. Dimensionerna 1600×700×445 mm är anpassade till den nya byggnadsmodulen och

botten har gjorts planare för att tjäna som en slintsäker plattform vid duschning. Trots sin ringa vikt av endast 41 kg är karet starkt och det har samma livslängd och slitstyrka som konventionella kar. Gustavsbergskaret är trippelemaljerat enligt en metod som ger en emaljyta av utomordentlig slitstyrka och slagseghet. Denna ytbehandling har fått beteckningen porslinsemalj.





### Fabriken nu provkörd.

Efter ett under nuvarande förhållanden rekordsnabbt bygge stod Gustavsbergs nya badkarsfabrik färdig vid årsskiftet 1947/48 även om den ännu inte kan köras i gång på grund av elransoneringen. För provkörning och trimning av pressar, verktyg och ugnar erhöles dock en begränsad krafttilldelning under några dagar, då driften i sanitetsfabriken var nedlagd.

Anläggningen visade sig fungera tillfredsställande och i överensstämmelse med de amerikanska leverantörernas leveransgarantier. Vid provningarna tilldrog sig kanske den stora elektriska, kontinuerliga emaljugnen det största intresset. Denna U-formade brännugn är nämligen den största som någonsin konstruerats och utgör hjärtat av emaljverket. Uttorkningen av ugnen krävde 10 dagar av sakta stegrad temperatur, tills den normala drifttemperaturen av 850° hade uppnåtts. Därefter vidtog några dagars provdrift, varunder de av pressverket levererade kare erhöles sin tredubbla emaljbeklägning.

Gustavsbergs nya produktion av badkar är således klar att starta så snart tillgången på elektrisk kraft tillåter det. Ännu kan ingen med bestämdhet säga när så blir fallet, men i mars eller april torde väl snösmältningen ha fyllt vattenmagasinen så pass att en regelbunden krafttillförsel kan påräknas för den nya, mycket bränslekrävande anläggningen.

### Lätta och starka kar.

Dessa första svenska helpressade stålbadkar framställs av 2 mm tjock djupdragningsplåt speciellt yt-

INDUSTRY HAS CONFIDENCE IN FERRO!

at AKTIEBOLAGET GUSTAVSBERGS FABRIKER  
Gustavsberg, Sweden

The worlds largest U-type electric continuous furnace and complete Porcelain enameling plant for pressed steel bathtubs—designed and equipped by . . .

**FERRO** ENAMEL CORPORATION  
4150 East 56th St. • Cleveland, O.

Annons i Wall Street Journal.

behandlad för våtemaljering. De är pressade direkt ur en enda plåt och saknar således svetsar eller andra skarvar. Efter omsorgsfulla utredningar har standardkaret erhållit dimensionerna 1600×700×445 mm. Genom sina smalare vulster erhåller karet större rymd än gjutna kar med motsvarande ytterdimensioner. Den större smidighet vid formgivning som pressningsförfarandet medger har således utnyttjats tillfullo. Karet som utföres med samma vulst på alla sidor är avsett för inmurning och kan användas för både höger- och vänsterinstallationer.

Det färdiga karet väger endast 41 kg, eller mindre än hälften av ett gjutet kar av samma storlek. Detta medför stora besparingar — transportererna blir billigare och kostnaderna för uppbärning och montering i byggena blir lägre.



DEN FÖRSTFÖDDE

Mr. M. Steel representant för Ferro Enamel Co. och ing. Vald. Wahlgren, badkarsfabrikens tekniske chef, samt chefen för emaljverket ing. Hans Vystavel tar emot första karet efter emaljbränningen.

### FLYTANDE PRODUKTION

Emaljverket med världens största U-formade elektriska brännugn är planerat för flytande produktion. Anläggningen har en produktionskapacitet per dygn av 500 badkar som emaljbrännes vid en temperatur av 850° C.





#### OFLISBART EMALJFÄSTE

Ovanstående tvärsnitt genom grundemalj och plåt 600 gånger förstorade visar skillnaden mellan en otillräckligt behandlad plåt (övre bilden) och den effektiva fästyta som erhålles vid den amerikanska emaljeringsmetod som tillämpas på Gustavsberg (undre bilden). Plåtytan är här uppriven och tillåter den flytande emaljen att tränga djupt in i plåten, varigenom emaljens vidhäftning blir oerhört mycket bättre än vid konventionella emaljeringsmetoder.

Gustavsbergskaret är utformat med nästan vertikala gavlar och har en bred och mera plan botten än vad som är fallet med gjutna kar. Den bildar en bekväm och säker plattform vid duschning och bidrar till att reducera risken för halkning i karet.

#### Tripplemaljerat.

Före emaljeringen syrebehandlas de helpressade karen enligt en amerikansk metod i nio olika tankar som för första gången introduceras i Europa i den nya Gustavsbergfabriken. Emaljen anbringas genom sprutning i tre olika lager. Det första består av en blåsvart grundemalj både in- och utvändigt. Därefter sprutas

ett lager vit täckemalj invändigt och sist ett tredje lager av vit syrefast emalj. Efter varje sprutning passerar karen genom en torkugn och brännes i den stora U-formade emaljugnen vid 850° C. Denna amerikanska emaljeringsmetod är utexperimenterad för den specialpreparerade djupdragningsplåt som användes vid dessa tillverkningar, varigenom emaljytan får en förut otänkbar hållbarhet och slagseghet. En grundemaljerad plåt kan t. ex. bockas i nittio graders vinkel utan att emaljen spricker.

I enlighet med amerikansk kutym kommer vi att använda beteckningen *porslinsemalj* för detta slags emalj för att skilja den från ytbehandlingar baserade på s. k. emaljlacker som torkas vid en temperatur av blott 100—200° C.

### GUSTAVSBERGSKARET

#### helpressat

utfört av 2 mm dekaperad djupdragningsplåt

#### lätt

väger endast 41 kg

#### starkt

och kraftigt som en stålkaross

#### porslinsemaljerat

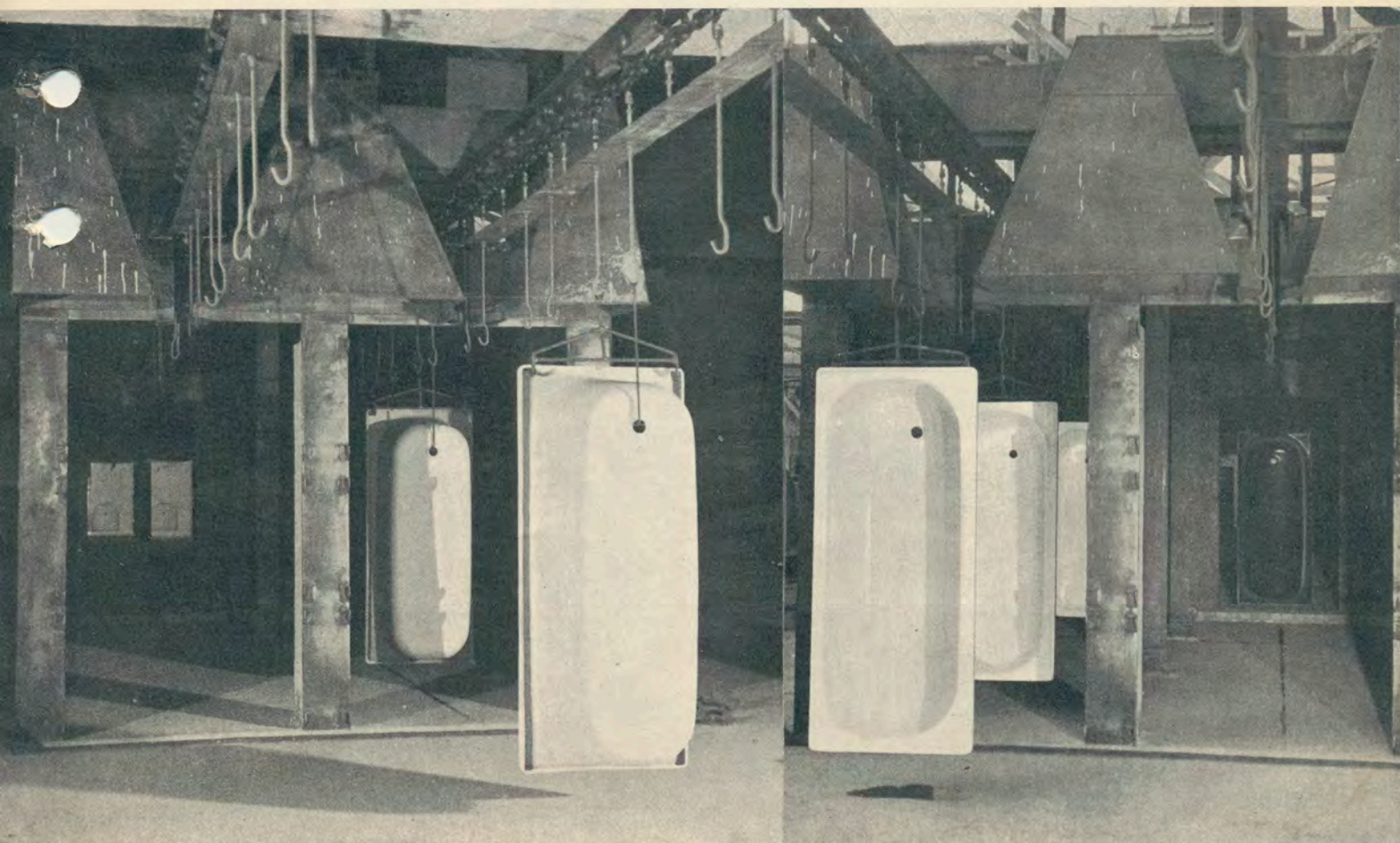
stor slitstyrka och slagseghet

#### slintsäkert

bottenradien 1,2 m

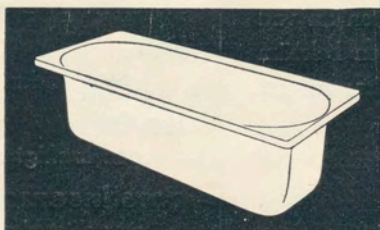
#### noggranna dimensioner

anpassade till den nya byggnadsmodulen.



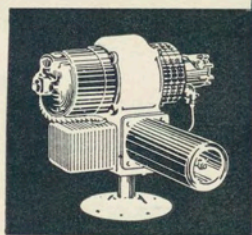
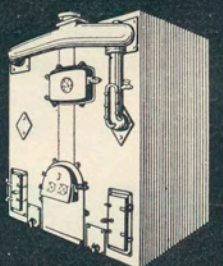


-från källare till tak...



*Sintrat sanitetspor-  
slin för hem o. offent-  
liga inrättningar.  
Helpressade porslins-  
emaljerade badkar.*

● Efter flera års utbyggnad av vår värme- och sanitetsavdelning är vi nu i stånd att av egna tillverkningar förse byggnadsindustrien med ett flertal kritiska förnödenheter inom värme- och sanitetsbranschen. Vårt försäljningsprogram kompletteras med en rad andra branschen tillhörande varor — från rörkopplingar till kolstokers och smidda pannor.



*Gjutna och smidda  
pannor ...stokers,  
varmvattenberedare,  
oljeeldningsaggregat.*

**GUSTAVSBERG**

FÖRSÄLJNINGSKONTOR: GUSTAVSBERG, TEL. "PORSLINSFABRIKEN"



GÖTEBORG, TEL. 13 15 69, MALMÖ, TEL. 275 20.