

P. F.'S MØTE OM TORVSAKEN

DE N POLYTEKNISKE FORENING hadde møte i Oslo tirsdag 20. november kl. 20 under ledelse av formannen, veidirektør *Baalsrud*.

H. M. Kongen og *H. K. H. Kronprinsen* var tilstede.

Innbudt til møtet var medlemmer av Det Norske Myrselskap, styrene i Det Kgl. Selskap for Norges Vel og Det Norske Skogselskap foruten andre interesserte. Blandt de tilstedeværende såes også professorer ved Universitetet, Norges Tekniske Høiskole og Norges Landbrukshøiskole.

Dr. J. F. Gram holdt foredrag om: *Torvsaken i nytt lys*, hvorom henvises i det efterfølgende.

Foredraget, som var ledsaget av lysbilleder, blev påhørt med stor oppmerksomhet og høstet sterkt bifall. *Formannen* takket og uttalte håpet om, at man ved det nye system måtte være kommet et skritt nærmere nyttiggjørelsen av våre torvmyrer.

Efter en spisepause innleddes ordskiftet av Det Norske Myrselskaps sekretær, torvingeniør *J. G. Thaulow*, hvorom henvises i det efterfølgende.

Det Norske Myrselskaps formann, forstkandidat *Carl Lovenskiold*, uttalte sin glæde over de vunne resultater og spurte foredragsholderen om hvor små anlegg man kunne drive efter den nye engelske metode.

Dr. Gram uttalte, at det er vanskelig å gi noget svar, da systemet er så nytt, at man ikke har megen erfaring. Efter hans mening er systemet meget elastisk. Når man kan tørke høi ved småanlegg av denne type, bør det være en pekepinn. Mindre anlegg bør uten vanskelighet kunne flyttes fra en myr til en annen. Vi bør gi oss tid til å beregne våre anlegg og samtidig følge de engelske forsøk med interesse.

Fhv. torvmester, lektor *A. Dal*, uttalte, at hittil hadde intet annet vist sig økonomisk lønnsomt enn lufttørkning av torven. Det var dog en mulighet for en annen fremgangsmåte, dersom det nye tørkeapparat ikke falt for kostbart. Man kunne la den halvtørre torv fryse. Frossen torv smuldrer lett og derefter kunne den pulveriseres for anvendelse i tørkeapparatet. Efter hans mening måtte man, som forholdene er hos oss, drive med småanlegg beregnet på å tilfredsstille det lokale behov. Vi bør ikke ha nogen overdreven forestilling om, hvad vi kan få ut av dette nye system.

Ingeniør *Albert Hiorth*, som hadde vært P. F.s representant ved Verdenskraft- og brenselkongressen i London, fortalte om den suksess diplomingeniør *Thomas Gram* hadde hatt ved den anledning og rettet med forsamlingens tilslutning en takk til herrerne *Gram* for deres fremragende arbeide.

Overrettssakfører *Jens Gram* meddelte, at han var de engelske interessenters representant og skulle forsøke å nyttiggjøre den nye metode på en myr i Øst-Norge. Selv om myrene hos oss er små, ligger de flestesteds så tett sammen, at torven kan transporteres til et centralanlegg.

TORVSAKEN I NYTT LYS

Foredrag i P. F. 20. november 1928 av kjemiker Dr. J. F. Gram.

JEG talte nylig med en mann, som har arbeidet med torvsaken i 20 år og som så mange andre ofret en formue på den. Han sa under samtalens løp: «Der er mer torv i verden enn stenkull, det er det store ved torvsaken». Nogen statistikk, som bekrefter dette har jeg ikke kunnet finne, men urimelig synes det jo ikke å være; vi vet iallfall, at forrådene er uhyre og at de for en stor del fins i de land, som har lite eller intet av stenkull. Torvsaken, det problem uavhengig av vær og årstid og i industriell målestokk av den rå torv med blott 10—15 % tørrstoff å fremstille et brensel, der kalori for kalori i pris kan konkurrere med kull, er derfor uten tvil en verdenssak av store dimensjoner. Det er også derfor få problemer, som har kostet så meget iherdig forskerarbeide og slukt så store tapte kapitaler og som har en så stor kirkegård av skuffede forhåpninger.

Vanskelighetene er også særdeles store. Pressning av rå torv nedsetter blott vanninnholdet med nogen få prosent og selv dette koster lang tid. Økes trykket tyter den kolloidale slimaktige torvsubstans ut av pressen sammen med vannet. Fordampning av råtorvens vanninnhold på vanlig måte ved ophetning krever minst like så meget brensel, som råtorven selv inneholder.

Der er dog i den senere tid, i de siste 10—15 år kommet frem metoder, som synes å komme løsningen nokså nær, jeg vil nevne *Steinerts* tørkning av halvveis lufttørket torv i en roterende cellekanalcyliner med surstoff-fri forbrenningsgaser som varmeoverførende medium og brikettering av det tørre stoff, likeså den velkjente *Madruck*-metode (Ges. f. maschinelle Druckentwässerung), hvis ledende prinsipp er, at råtorv i små klumper efter å være blandet med tørt torvpulver kan avpresses ned til et vanninnhold av 55 %. Omtrent samme vanninnhold har jo rå brunkull og tørkning av disse har jo lenge foregått i industriell målestokk.

Når jeg har vært så dristig å titulere mitt foredrag «Torvsaken i nytt lys», er det fordi der på verdenskraftkonferansen i London i høst blev fremlagt en ny tørkemethode, der beregnet pr. m.² tørkeflate har den tredobbelte virkning og koster halvparten av de hittil beste tørkeapparater. Metoden er utarbeidet ved Techno-chemical Laboratories