Austrocknungs-Technik

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe**

Band (Jahr): **44 (1928)**

Heft 23

PDF erstellt am: **09.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-582196

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Die fertige Holzwolle gelangt in den mannigfachsten Spanstärken und Sortimenten in den Handel. Beliebt sind folgende Gattungen:

Nr.	00	0	1	1a	2	3	4	5	6
Spanstärke in mm	0,03	0,05	0,07	0,10	0,14	0,19	0,25	0,33	0,50

Um die gewünschten Stärken erzielen zu können, befinden sich an der Vorschubvorrichtung kleine Kammräder mit anderer Übertragung, mit deren Hilfe es möglich ist, die verschiedenen Spanstärken zu erzielen. Die Breite des Holzwollespans beträgt ungefähr 1,7 mm.

Zur Herstellung von Holzwolle dient eine moderne Holzwollemaschine, die je nach Größe und Leistung, einen Kraftbedarf von 3—40 PS erfordert und mit 180—225 Touren läuft. Wenn man bedenkt, daß eine Maschine in der Lage ist, arbeitstäglich soviel Holzwolle zu erzeugen, daß 8—10 m³ Lagerraum gebraucht werden, so kann man wohl ermessen, daß bei geringem Absatz ungeheuer große Lagerräume notwendig sind. Es gibt zwei-, drei-, vier-, sechs- und achtfach wirkende Maschinen, die heute durchweg in modernster Weise mit besonderen Reinigungs- und Schüttelvorrichtungen ausgestattet sind. Mit Hilfe einer solchen Maschine kann man das Holz bis auf Reste von 8—10 mm Stärke aufarbeiten. Aber auch diese wirft man nicht weg, sondern verwendet sie zum Einpacken der Ballen.

Neben der eigentlichen Holzwollemaschine muß aber auch eine Ballenpackpresse, die 3—4 PS an Kraft erfordert, vorhanden sein. Von einer zeitgemäßen Presse verlangt man kräftige Bauart, um viel Material auf geringstem Raum zusammendrücken zu können, größte Leistungsfähigkeit und einfachste Bedienungsmöglichkeit. Eine solche Ballenpresse besteht aus einem kräftigen Eisengestell, Holzkasten mit Deckel und Tür, sowie Preßkolben, Preßspindel und Rädervorgelege. Auf der Presse werden die Holzwolleballen, die in der Regel eine Größe von 60×80 cm aufweisen und ungefähr einen Zentner wiegen, erzeugt. Außerdem gibt es aber auch Pressen für Ballen von 40×70 sowie 50×90 cm Größe.

Angesichts der Tatsache, daß mit einem schnellen Stumpfwerden der Messer zu rechnen ist, sorge man auch für eine gute Messerschleifmaschine, welch letztere an Kraftbedarf ungefähr 1—2 PS erfordert.

Eng zusammenhängend mit der Holzwollefabrikation ist die Herstellung von Holzwolleseilen wie solche in Metallgießereien, bei der Herstellung von Kernen, zum Verpacken von Glasscheiben, Möbeln, Bäumen, zum Umwickeln von Radspeichen der Maschinenräder, Transmissionen, Steinmetz- und Bildhauerarbeiten benötigt werden. Für Holzwolleseile kommen nur lange Holzwollefäden in Betracht. Zur Herstellung der Seile dient die Spinnmaschine, die besonders in letzter Zeit eine wesentliche Verbesserung erfuhr. Die Spinnmaschine besteht aus einem eisernen Unterbau und einem gußeisernen Bett, auf welch letzterem die Spinnvorrichtung sowie der Antrieb montiert wird. Die Preise für alle diese Maschinen wären bei Spezialfirmen, deren es mehrere gibt, zu erfragen.

Austrocknungs-Technik.

(Mitgeteilt.)

Die bisher gebräuchlichen Austrocknungsmethoden bei Neubauten, deren Bauzeit durch ungünstige Witterung beeinträchtigt war, oder im Interesse rascher Bezugsbereitschaft gekürzt werden mußte, befriedigten den Baufachmann nie völlig. Meist wurden sie als notwendiges Übel taxiert und wenn möglich vermieden. Die strahlende, schwer regulierbare Hitze des Koks-Ofens, oder der offenen Kokskörbe, beseitigte vielfach die im Mauerwerk befindliche Feuchtigkeit nur ungenügend, gefährdete durch Überhitzung Decken und Wände und war begleitet vom Schmutz und Staub des in den Räumen liegenden Brennmaterials.

Die moderne Austrocknungstechnik beschreitet neue Wege. Die zur Austrocknung des Baues nötige Heizstelle befindet sich außerhalb des Baues und besteht in einer fahrbaren Heißluftmaschine, in der über einem Koksfeuer frisch angesogene Luft erhitzt und mittels eines elektrisch angetriebenen Ventilators durch weite Rohre in den Bau gedrückt wird. Die entstehenden Heizgase sind infolge der raschen Verbrennung des Kokses und der reichlichen Luftzufuhr vollkommen unschädlich und enthalten nachgewiesenermaßen gar kein Kohlenoxyd, dagegen das 25—30fache Quantum der in der Atmosphäre enthaltenen Kohlensäure. Der hohe Kohlensäuregehalt der eingepreßten Heißluft ist nun der wichtigste Faktor dieses modernen Austrocknungsverfahrens, da die Kohlensäure die Aufgabe hat, den Mörtel zu Kalziumkarbonat abzubinden. Das bei dieser Reaktion frei werdende Wasser verwandelt sich sofort in Wasserdampf und tritt infolge des Überdruckes durch das Mauerwerk ins Freie.

Die Temperatur kann je nach Bedarf durch Regulierklappen an der Maschine zwischen 30° und 250° festgesetzt werden, sodaß bei richtiger Anpassung der Wärmegrade an die Konstruktion des betreffenden Baues keinerlei Sprünge oder Risse im Verputz auftreten. Die Dauer der Austrocknung eines dreistöckigen Doppelbaues bei Aufstellung einer Maschine schwankt zwischen 3—5 Tagen. Dabei hat die Praxis ergeben, daß der Mörtel schon nach 4 Tagen eine größere Härte aufweist, als ein natürlich ausgetrocknetes Mauerwerk nach 2 Jahren.

Die Kosten dieses Verfahrens sind im Hinblick auf die gebotenen Vorteile gering. Sie betragen normalerweise eine Monatsmiete der auszutrocknenden Räume. Berücksichtigt man dabei die 3—4monatige Einsparung an Bauzeit, sowie die Vorteile trockener Wohnungen, bei welchen Schreinerarbeiten, Tapeten, Möbel, Bilder und nicht zuletzt die Gesundheit der Bewohner keinen unliebsamen Überraschungen mehr ausgesetzt sind, so ist diese praktische Neuerung, die im Ausland schon seit längerer Zeit bekannt ist und erprobt wurde, nur zu begrüßen.

Die Erfindung ist patentiert und in der Schweiz schon an über 50 Wohn- und Geschäfts-Neubauten, Fabriken, Kinos 2c. mit Erfolg angewandt worden. Weitere Auskunft erteilt bereitwilligst die Spezialfirma für Bau-Austrocknung Roth & Kippe, vormals Paul Appel in Zürich.

Ausstellungswesen.

„Saffa", Raumkunstausstellung des Verbandes schweizerischer Schreinermeister und Möbelfabrikanten. In der Südostecke der „Saffa" dehnt sich die Raumkunsthalle. Sie findet um so mehr Interesse, als das Wohnen zum Gesprächsthema des Tages erhoben worden ist. Ein achteckiges Entree empfängt die Besucher. 24 Zimmerausstattungen haben in zwei langgestreckten Hallen Platz gefunden. Ebenso Bad, Küche und Wohnvestibül, ferner ein Damenklubraum. Die moderne Bauern-Vistestube fehlt nicht. Radioapparate und vorzügliche Grammophone sorgen für musikalische Unterhaltung der Gäste. Die Liste der Mitaussteller zählt gegen 50 Namen von Firmen und Mitarbeiterinnen.

Totentafel.

† **Emil Wullschleger, Spenglermeister in Kilchberg b. Z.**, starb am 27. August im Alter von 43 Jahren.

† **Hans Müller, Baumeister in Herisau**, starb am 28. August infolge Unglücksfall im Alter von 29 Jahren.