

Zeitschrift: Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift

Herausgeber: Bauen + Wohnen

Band: 11 (1957)

Heft: 7

Rubrik: Bautechnik ; Baustoffe

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

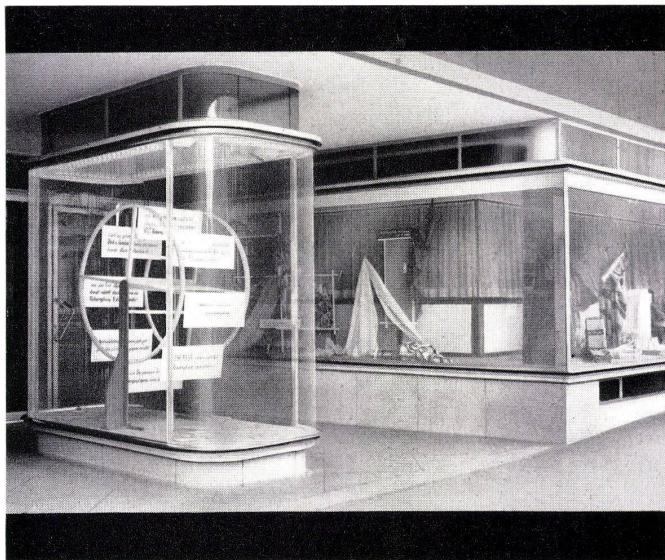
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

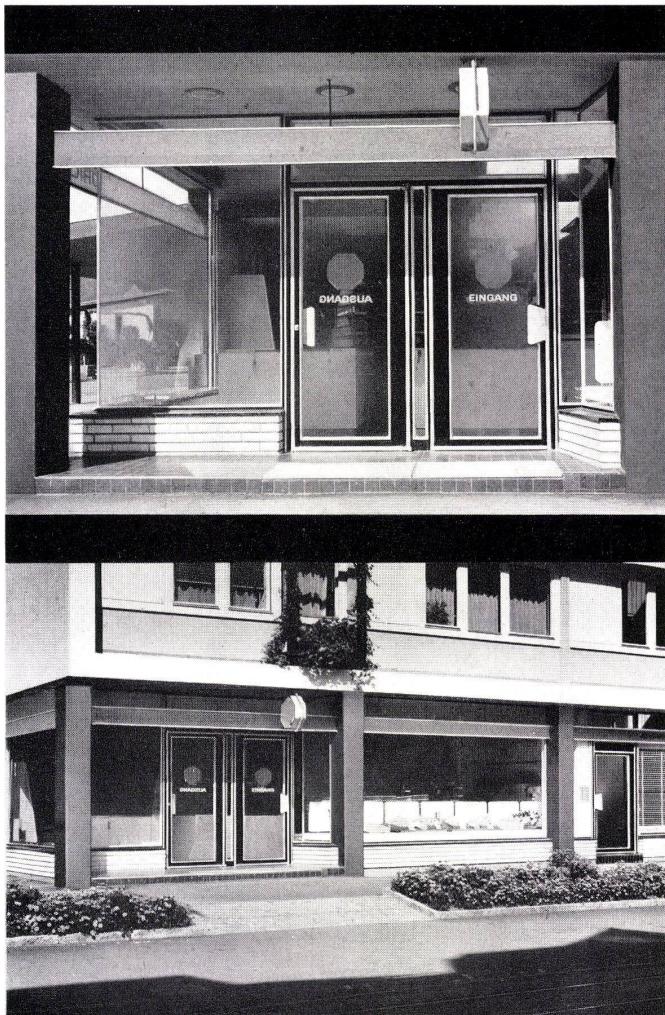
Download PDF: 16.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>



SCHAUFENSTER

Genau wie Sie es wünschen, sehen Glissa-Konstruktionen aus! Ob ausgeklügelte Architektonik oder einfache Aufgaben, immer sind erfahrene Fachleute darauf bedacht, Ihre Ideen individuell und einwandfrei zu verwirklichen.



**Glasmanufaktur AG
Schaffhausen
Telefon 053 / 5 31 43**

bildliches in dem Sinn, daß in baulichen Skizzen Dinge gezeigt werden, die in der Entwicklung der Baugeschichte wichtig sind. Auch bei den Gegenständen, der Keramik, den Bucheinbänden, der Graphik sind immer wieder meisterliche Entwürfe großer Künstler zu finden, die es ganz und gar nicht verschmähen, in Ton zu formen, Porzellan zu färben, Bucheinbände zu entwerfen oder sogar Stoff zu bemalen. Ja, es ist sogar so, daß stets dann etwas Schönes entsteht, wenn ein Großer, wenn Miró, Picasso, Stahly, ein neues Material ergreifen und damit zu wirken, zu spielen beginnen. Als ob es dem französischen Geiste nicht entsprechen würde, sich langsam und handwerklich in ein Ding zu vertiefen, als ob ihm nur wirklich gelänge, was ihm im Fluge gelingt, wozu es Inspiration und Esprit braucht, sind die Gegenstände des richtigen Kunstgewerbes wenig neu und wenig ansprechend. Die Gegenstände der Künstler dagegen sind von einer Frische und Lebendigkeit, einer Keckheit des Einfalls, einer überraschenden Verspieltheit, die wohl manchmal danebenstreffen kann, doch niemals langweilig, niemals verdrießlich und niemals abgedroschen wirkt. S. K.

IV. Internationale Architektur-Ausstellung an der IV. Biennale von São Paulo

Arbeiten von 205 Architekten und Architekten aus aller Welt wurden dem Auswahlkomitee zur Prüfung eingesandt und hundert davon sind zur Ausstellung eingeladen worden. Das Prüfungskomitee bestand aus den Architekten Francisco Beck, Eduardo Kneese de Mello, Plínio Corce und Mario Henrique Glicério Torres. Anschließend einige geladene europäische Architekten, daneben die wichtigsten außereuropäischen Namen.

Schweiz:

Jean Guebelin, Luzern
Alfons Barth und Hans Zaugg, Schönenwerd

Deutschland:

Alexander von Branca, München
Gerhard Weber, München
Reinhard Riemerschmid, München
Hans Maurer, München
Franz Ruf, München

Italien:

Marcello Nizzoli, Annibale Fiocchi, Gian Antonio Bernasconi, Mailand
Renato Bazzoni, Mailand
C. Bassi und G. Boschettti, Mailand
Leonardo Ricci, Florenz
Davide Paganowski, Rom
Leonardo Savioli, Florenz
Alberto Mazzoni, Mailand
Marco Zanusso, Mailand
Piero Monti, Gian Emilio Monti und Anna Monti Bertarini, Mailand
Franco Albini, Mailand

Frankreich:

André Olivier Wogensky, St-Rémy les Chevreuse
Lionel Mirabaud, Paris

Norwegen:

Magnus Poulsson, Oslo
Søren Fehn und Geir Grung, Oslo
Frede Rinnan und Olav Tveten, Oslo
O. Mørk Sandvik und B. Heidberg, Oslo
Arne Korsmo, Oslo
Peter A. M. Mellbye, Oslo

Finnland:

Aarne Ervi, Helsinki
Viljo Rewell, Helsinki

Dänemark:

Frederick C. Lund, Hans C. Hansen, Copenhagen

Schweden:

F. Jaenecke und S. Samuelson, Malmö
Spanien:

José María Sostres M. Luquer, Barcelona
José Martorell Codina und Oriol Bohigas, Barcelona

Yugoslavien:

Vladimir Turina und Mitarbeiter, Zagreb
Drago Galic, Zagreb
Ivan Vitić, Zagreb

Österreich:

Ernst Hildebrand, Klagenfurt

England:

Michael Burton, Chippenham

Portugal:

Joaõ Simões, Lissabon

Bautechnik Baustoffe

Stahlbauten für Industrie – in der Kiste geliefert

«Prefabricated» Fabrikgebäude lösen schwierige Probleme

Von unserem New Yorker Korrespondenten

Prepackaged, prefabricated, – das sind wichtige Schlagworte unserer Zeit, die sachlich denkt, die rasche Resultate sehen will und die bei Vermeidung unnötiger Ausgaben für bauliche Formverschönerungen doch ästhetisches Wohlgefallen mit ihren Industriebauten verbinden will. Und es sind nicht nur scharf propagierte Schlagworte, die hinter dem «prepacking» von Gemüsen und anderen Lebensmitteln, und dem «prefabricating» von Bauten aller Art stehen, sondern es handelt sich hier um Dinge, die für den normalen Ablauf des neuzeitlichen Alltagsleben und Arbeitslebens unentbehrlich sind. Vorfabricierte Gebäude für industrielle Zwecke, für Fabriken sind noch verhältnismäßig neu. Sie sind die natürliche Fortentwicklung der Blechgarage, wie sie vor dem Krieg bekannt war, und der Quonset-Hütte, die im zweiten Weltkrieg eine so große Rolle spielte, – alles aufs Dauerhaft und Solide übertragen.

Errichtung von Fabrikbauten in kurzer Zeit

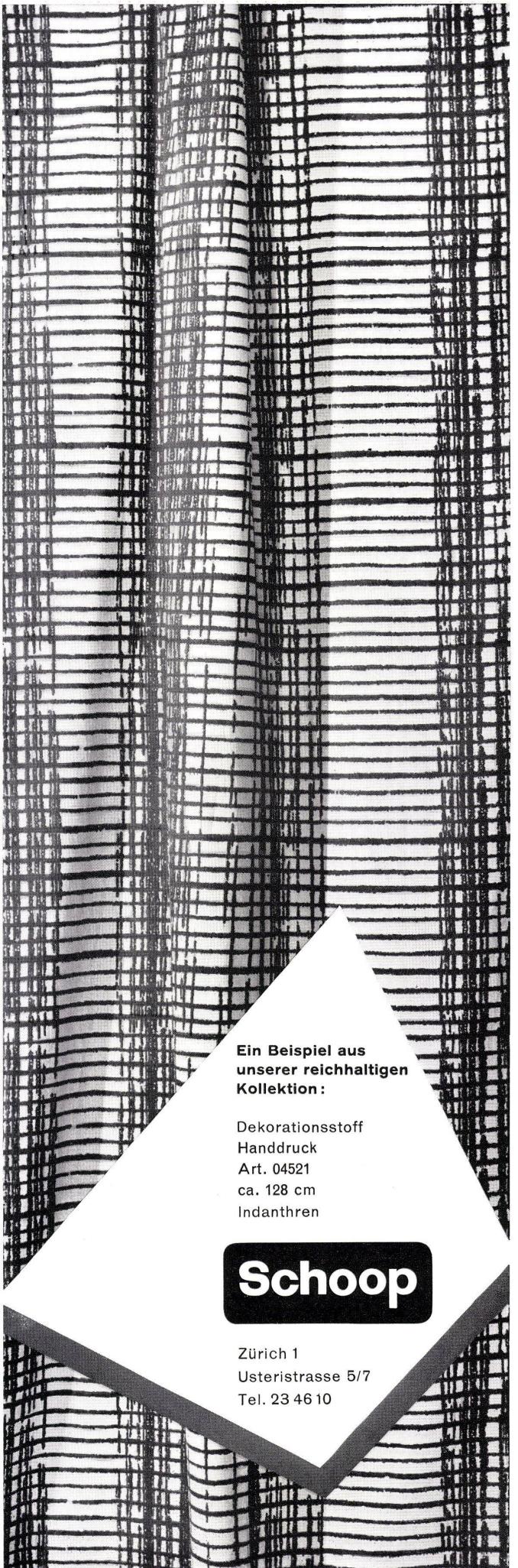
Von einer Reihe von Herstellern werden moderne Industriebauten aus Stahl in Form von «prefabricated packages» rasch an den Ort geliefert, wo sie aufgestellt werden sollen. Der Bezieher hat die Wahl von mehreren Dutzend Firmen. Innerhalb zwei bis sechzehn Wochen wird ihm an Ort und Stelle geliefert, was er braucht. Dort wird das Gebäude aus den ausgepackten standardisierten Teilen aufgebaut, was nochmals einige Wochen Zeit in Anspruch nimmt.

Vor einiger Zeit mußte der große Flughafen in Newark, New Jersey, auf einige Zeit gesperrt werden. Der gesamte Flugverkehr wurde auf den New Yorker Internationalen Flughafen in Idlewild vorübergehend übertragen. Innerhalb dreieinhalb Wochen wurden zwei große Stahlgebäude aufgestellt, jedes mit 20 000 Quadratfuß Bodenfläche, – alles «aus der Kiste» fertig und standardisiert geliefert.

Am Aufstellungsort braucht man nur folgendes: einen Kranen, Bolzen, Schrauben, Schraubenschlüssel, Instruktionen zur richtigen Zusammenstellung der vorfabricierten Teile, und Leute, die sie zusammenfügen.

Sämtliche Stahlteile werden in bestimmten, aus den Katalogen zu ersehenden Längen geliefert. Sie gehen im einzelnen bis zwei Fuß, vier Fuß, zehn Fuß, zwanzig Fuß Länge usw. und sind beliebig an Hand des gelieferten Planes zusammenfügbar. In analoger Weise gibt es verschiedene Breiten der verwendeten Teile, bis zu 200 Fuß. Die Höhen bewegen sich im allgemeinen zwischen 6 und 30 Fuß. Es besteht eine enorme Auswahl an Einzelgrößen. In Allentown, Pennsylvania, wurde eine 130 000 Quadratfuß große Fabrik aus prefabricated Material errichtet, – in einer Länge von 520 Fuß (173 Meter) und einer Breite von 250 Fuß (83 Meter).

Das Gerüst solcher vorfabricierten Industriebauten besteht aus Stahl. Für Dächer und Seitenwände kann der Verbraucher jedes Material auswählen, das ihm für



**Ein Beispiel aus
unserer reichhaltigen
Kollektion:**

Dekorationsstoff
Handdruck
Art. 04521
ca. 128 cm
Indanthren

Schoop

Zürich 1
Usteristrasse 5/7
Tel. 23 46 10

seine speziellen Zwecke am geeignetsten erscheint: Stahl oder Aluminium oder Asbest-Zement oder Ziegel oder Beton. Es besteht auch eine große Auswahl an Fensterrahmen und Türen und Toren, an Größen und Breiten wie an Formen, Schwingtüren, und Gleittore oder Doppel-Gleittore, oder Roll-Stahltür, «Overhead»-Tore aus Stahl oder Holz usw.

Verschiedene Typen von Industriebauten Die Luria Engineering Corporation, in Bethlehem, Pennsylvania, eine Hauptherstellerin von vorfabrizierten Industriebauten, stellt hauptsächlich drei verschiedene Typen von standardisierten Stahlgebäuden zur Verfügung, wobei die Einzelheiten nach Gefallen und Notwendigkeit jeweils variiert sind. Die Grundformen der Pläne und der Bauteile müssen natürlich alle standardisiert sein. Aber in diesem gegebenen Rahmen lässt sich eine unglaubliche Vielfältigkeit durch Zugung und Weglassen erzielen, die jedem Bedürfnis gerecht werden sollte. Die erste dieser drei Grundformen, Typ A bezeichnet, hat weite, offene Bogen von 32 bis 100 Fuß Spannweite. Diese Art ist geeignet für alle möglichen allgemeinen industriellen Zwecke, natürlich wenn es wichtig ist, daß freie Bewegung auf dem Boden des Gebäudes unbehindert vor sich gehen kann. Diese Typen sind in Höhen von 12 bis 20 Fuß bis zum Dachansatz im Handel. Türen und Fenster lassen sich einsetzen, wo es im gegebenen Fall am praktischsten ist. Bei der zweiten Grundform, Typ B, handelt es sich um industrielle Bauten, bei denen Pfeilerstrukturen in der Mitte eine besondere Stabilität verbürgen. Sie kommen vor allem für Industriegebäude in Betracht, bei denen nicht sehr große, unbehinderte Räume erforderlich sind. Die verschiedenen Höhen dieser Bauten sind dieselben wie bei den A-Typen. Die Breite geht von 50, 60, 70, 80 Fuß bis auf 100 Fuß. Die Länge beträgt 60 Fuß und darüber.

Bei der dritten Grundform, Typ C, handelt es sich ebenfalls, wie bei Typ A, um Industriebauten, bei denen keine Behinderung durch Pfeiler gegeben ist. Es sind aber hier Laufschienen (crane runways-rails) in die Konstruktion dauernd miteinbezogen. Die beweglichen Krane haben Tragfähigkeit von fünf bis zehn Tonnen. Es sind das schon Bauten von größerem Umfang. Wenn gewünscht, werden von Luria auch Kranengebäude von noch größerem Umfang errichtet, bis zu 50 Tonnen Tragfähigkeit der Krane. Die Standard-Schienen-Höhen bei diesen Type-C-Bauten sind 15 und 25 Fuß. Aber sowohl noch höhere und niedrigere Schienenhöhen lassen sich einbauen ohne daß die Standardwerte wesentlich geändert werden müssen. Solche Kranen-Installationen lassen sich übrigens, wenn nötig, auch in Type A einbauen.

Flache Dächer bei Industriebauten Flache Dächer auf Industriebauten, eine aktuelle moderne Erscheinung, finden sich auch bei den «F»-Gebäuden von Luria. Die Höhe dieser Gebäude bewegt sich zwischen 12 und 20 Fuß.

Ehe das Stahlgerüst errichtet wird, wird für alle diese vorfabrizierten Industriebauten ein festes Fundament errichtet, etwa aus Beton. In das aufgestellte Gebäude sind von den lokalen Bauunternehmern noch Röhrensysteme, Heizungsanlagen, elektrische Leitungen einzubauen.

In einer Studie über die Vorteile des vorfabrizierten industriellen Gebäudes hat die Zeitschrift «Business Week» sich auch die Einwände industrieller Unternehmer gegen vorfabrizierte Industriebauten angehört. Der Unternehmer, so sagen diese Stimmen, bekommt zwar mit den vorfabrizierten Gebäuden die Stahl-Schale seiner neuen oder zu erweiternden Fabrik geliefert, und damit ist gewiß Wesentliches geschehen. Aber er muß sich darüber klar sein, daß er noch den Unterbau zu liefern hat, daß er die Böden einfügen muß, sowie Heizung, Drähte und Röhren zu installieren hat.

Manche industrielle Unternehmer bevorzugen deshalb heute Spezialisten, die ihre Fabrik von Grund auf genau nach

ihren detaillierten Angaben ausführen und aufführen. Aber auch für solche individuell hergestellte Industriebauten gibt es heute bereits so viele standardisierte Teile, aus Stahl wie aus anderem Material, daß man auch ohne «prefabricated packages» auskommen kann.

Die Hersteller der vorfabrizierten industriellen Gebäude weisen vor allem auch auf die Billigkeit ihrer Produkte hin, die zum Teil um 30 bis 40 Prozent hinter den Baukosten für individuell ausgearbeitete Industriebauten zurückbleiben. Die Preise der vorfabrizierten Bauten haben sich im Laufe der letzten fünf Jahre kaum erhöht, während die Baukosten sonst insgesamt um etwa 35% gestiegen sind.

Die Herstellung von vorfabrizierten Industriebauten macht vorläufig vielleicht 5% der gesamten industriellen Bautätigkeit aus, nach anderen Angaben zwischen 3 und 5%. Aber diese Bauart ist entschieden im Zunehmen begriffen, und manche Hersteller von vorfabrizierten Gebäuden haben ihre Produktion im Laufe der letzten Jahre verdoppelt und vervielfacht. Daß die Kosten für vorfabrizierte Gebäude für industrielle Zwecke nicht im gleichen Maße in die Höhe gegangen sind wie die Preise für individuelle Bauten, hängt großteils mit dieser Zunahme der Produktion zusammen sowie wohl auch mit zweckmäßiger Anordnung des ganzen Produktions-Prozesses.

Dr. W. Sch.

H. Heiner, Krefeld, Frankenring 105

Ein Schwalbennest für Fernseh- und Rundfunkreporter

Bei Sportgroßveranstaltungen geht es oft recht laut zu – zum Leidwesen der Rundfunk- und Fernsehreporter, deren Stimme unter den Rufen der Zuschauer manchmal unterzugehen drohen. Im Düsseldorfer Rheinstadion ist dem Reporter dieser Kummer genommen. Nicht daß die Düsseldorfer weniger Stimmgewalt und Temperament besäßen – daran fehlt es auch hier nicht – aber sie haben für die Rundfunk- und Fernsehberichter ein silberglänzendes Schwalbennest besonderer Art unter das Tribünendach geklebt, ein Sendehaus, in dem jeder Funkreporter in einer eigenen Kabine nicht nur ausgezeichnet alle Vorgänge auf dem acht Meter unter ihm liegenden Spielfeld verfolgen kann, sondern auch von der Geräuschkulisse nicht gegen seinen Willen übertönt wird. Den Schallwellen wird nämlich der Zutritt recht schwer gemacht: die Außenwände des Sendehauses sind so ausgebildet, daß der gerichtete Schall weitgehend zurückgeworfen beziehungsweise zerstreut wird. Als Wandverkleidung dient Aluminium, dessen Wittringsbeständigkeit, geringes Gewicht und gute Formgebungsmöglichkeiten hierbei gut zustatten kamen. Zur Anwendung gelangte glanzoxidiertes Reinstaluminium, also der gleiche Werkstoff, aus dem Eloxalschmuck und Lichtreflektoren bestehen; ihm verdankt das Sendehaus den strahlenden Glanz.

Die Aluminiumwände sind nach einem besonderen Patent konstruiert, durch das sie freischwingend angebracht werden konnten. Insgesamt sind 4780 kg Aluminium eingebaut. Selbstverständlich kommen weitere Vorkehrungen zur Schalldämmung hinzu, wie Unterkleidung mit Schallschluckstoffen, besondere Art der Verglasung, Aufhängung des ganzen Hauses an schwinggummigelagerten Ankern und ähnliche Maßnahmen.

Und doch ist der Lärm nicht vergessen worden, den der Rundfunk- oder Fernsehteilnehmer zur Abwechslung mal hören will; jeder Raum ist mit versenkten Glasscheiben ausgerüstet, so daß bei Sendungen, bei denen die Geräuschkulisse des Publikums hörbar werden soll, durch einfaches Absenken der Fenster das gewünschte Geräuschvolumen eingestellt werden kann.

Durch die Einrichtung eines derartigen zentralen Sendehauses, das auch über die notwendige Kabelinstallation verfügt, sind Rundfunk und Fernsehen in der Lage, sofort nach Ankunft der Funkwagen die Sendungen zu übertragen, wodurch die sonst sehr langen Vorbereitungs- und Einrichtungszeiten wegfallen.

im modernen Hotel



Autophon E 60 ist der ideale Kleinempfänger im Hotelzimmer. Der Gast wählt nach Belieben eines der sechs Rundsprachprogramme, und dank beschränkter Lautstärke wird kein Zimmernachbar gestört.



Jedes Kind kann den HF-TR-Empfänger E 60 bedienen, aber nicht verderben, denn er ist foolproof. Er lässt sich ohne weiteres in Kleinmöbel einbauen. E 60 hat sich in vielen Hotels glänzend bewährt und wird immer mehr verlangt. Telephonieren Sie für Referenzen und Prospekte.

AUTOPHON

Zürich, Claridenstrasse 19 051 / 27 44 55
Basel, Peter-Merian-Str. 54 061 / 34 85 85
Bern, Monbijoustrasse 6 031 / 261 66

Fabrik in Solothurn

sich die Eternitluftkanäle. Es versteht sich, daß bei der Anlage und Disposition des Kanalnetzes danach gestrebt werden muß, ein möglichst unsichtbares Kanalnetz zu erstellen. Zur Erzielung dieser Bedingungen ist ebenfalls eine möglichst frühzeitige und intensive Zusammenarbeit zwischen dem Architekten und dem Lüftungsfachmann notwendig. Bei der Unterbringung der Kanäle innerhalb des Bauwerkes muß darauf Rücksicht genommen werden, daß zu jeder Zeit eine Kontrolle und Reinigung der wichtigsten Kanalpartien möglich ist. Leider wird in dieser Hinsicht von den am Bau von Ventilationsanlagen beteiligten Kreisen oft gesündigt, indem Zuluftkanäle in wichtigen Aufenthaltsräumen sozusagen verbaut und nicht mehr zugänglich sind. Besondere Aufmerksamkeit muß den Luftein- und -austritten gewidmet werden. Eine gute und feine Luftverteilung innerhalb der zu lüftenden Räume ist von großer Wichtigkeit. Für die Führung der Zuluft haben sich die perforierten Hohldecken bewährt. Bei diesen Ausführungen wirkt der Hohlraum in der Decke als Druckkammer, aus der die Zuluft fein verteilt über die ganze Decke durch kleine Löcher in den Raum einströmt (Abb. 2 u. 4). Auch die Einzelgitter-Konstruktionen wurden in letzter Zeit verbessert, bezüglich Aussehen, Luftführung und Regulierungsmöglichkeit (Abb. 4 u. 5).

Bei Um- und Neubauten von Hotels, Restaurants und dergleichen ist den heiz- und lufttechnischen Einrichtungen besondere Aufmerksamkeit zu schenken, da die Besucher solcher Lokale heute wesentlich höhere Ansprüche stellen als noch vor etwa zehn Jahren, und zwar nicht nur bezüglich der Bedienung, sondern auch in bezug auf das Raumklima. Bei allen modernen Gaststätten, Hotels und Restaurants sind Lüftungs- und Klimaanlagen allgemein üblich geworden, besonders in der Stadt und bei den internationalen Fremdenplätzen, wo ein sehr anspruchsvolles Hotelpublikum vorhanden ist.

Es sind vor allem die folgenden Räume, die mit einer Ventilation zu versehen sind: Restaurants, Bars, Tea-rooms, Cafés, Säle, Foyers, Bühnen und eventuell auch die Hotelzimmer in Häusern ersten Ranges. Neuerdings wird in größeren Luxushotels an Stelle der konventionellen Heizung und Ventilation das sogenannte Hochdruck-Klimasystem zur Ausführung gebracht, z. B. Bauart Sulzer, Luwa und Carrier.

Das Schema einer konventionellen und einer Hochdruckanlage ist aus den Abb. 12 ersichtlich. Beim Hochdrucksystem wird mit zirka 20 % Frischluft, 80 % Umluft und 20 % Abluft gearbeitet, wodurch relativ kleine Luftverteilungskanäle nötig werden. Der sogenannte Klimakonvektor wird in gleicher Weise wie der Radiator in der Fensterbrüstung placiert. Der Aufbau eines solchen Heiz- und Kühlkörpers ist in der Abb. 14 dargestellt. Die Frischluft, aus Düsen austretend, fördert infolge Injektorwirkung ein Mehrfaches der Raumluft mit sich. Diese tritt seitlich in den Apparat ein, passiert einen Heiz- oder Kühlkörper und wird nach Mischung mit Frischluft in den Raum ausgeblasen. Bei dieser Lösung sind die oft störenden Zugserscheinungen der konventionellen Bauart vermieden worden, z. B. der Kaltluftabfall vom Fenster. Im kürzlich eröffneten Gartenhotel in Winterthur ist eine solche moderne Klimaanlage eingebaut worden.

Beim gegenwärtig im Bau befindlichen neuen Saalbau Lindenplatz, Zürich-Altstetten (Architekt Werner Stücheli) werden die folgenden lufttechnischen Anlagen eingebaut: Klima-Anlagen für den großen Saal, für das Foyer und die Bühne, Zu- und Abluftventilation für das Restaurant mit Kühlmöglichkeit im Sommer, Zu- und Abluftventilation für den Übungssaal, das Tea-Room, das Sitzungszimmer, die Kochküche und die Kegelbahn. Die eingebauten Hotelbäder mußten ebenfalls künstlich ventiliert werden und eine weitere lufttechnische Anlage ist für die Luftschräume vorgesehen.

Es ist klar, daß der Einbau solch umfangreicher Anlagen nur durch eine enge Zusammenarbeit zwischen Bauherr, Architekt und Spezialisten befriedigend gelöst werden kann.

Mikroholz auf Kunststoff-Folie

Eine neuartige Verbindung von Edelholz mit Kunststoff-Folien wurde jetzt entwickelt. Es werden dünne Edelholzfurniere, sogenanntes Mikroholz, auf Kunststoff-Folien (PVC) unlösbar kaschiert und in Bogen im Format 57/70 cm produziert. Das neue Material kann durch Hochfrequenz- oder Impulsschweißung, durch Verkleben und Nähen usw. verarbeitet werden. Mikroholz ist ein sehr dünn geschältes Holzfurnier aus besonders vorbehandelten Holzstämmen in einer festen Verbindung mit einem zähen Papier. Das auf PVC-Folie kaschierte Mikroholz wird in fünf Naturdecksins gefertigt und zwar in Birke, Macoré und Mansonia (rundgeschält) sowie spezialgeschält in Macoré und Mansonia. Das Material, das sich besonders für Kartonagefabriken, zur Ausstattung von Bucheinbänden, Kalendern usw. eignet, verbindet die Schönheit der Naturholzoberfläche und die billige Verarbeitungsart der Kunststoff-Folie. Auch bei dem Mikroholz ohne PVC-Verbindung ist eine Weiterentwicklung eingetreten. Das Plannmaterial konnte weiter verbessert werden. Durch eine neue Fabrikationsmethode ist diesem Material jetzt jede Spannung genommen und ein völliges Planliegen erreicht worden. Als Bezugsstoff für eine Kalenderrückwand ist dieses Material ebenso geeignet wie zum Beispiel für Preisschilder, Aufsteller, Packungen, Behälter usw. Die sehr glatte, porösefreie Oberfläche ermöglicht ferner ein einwandfreies Bedrucken. Auch für Wand- und Deckenbekleidung ist das Mikroholz gut zu verarbeiten, besonders als Täfelung mit entgegengesetzt laufender Maserung (in Hotels, Gaststätten, Clubräumen usw.). Für diesen Zweck werden auch Bogen im Format 67 mal 67 cm geliefert, während allgemein ein Format von 50/70 cm vorherrscht. Das Mikroholz eignet sich unter anderem auch für Schaukasten-Dekorationen, für repräsentative Räume und Büros. Mikroholz ist knick-, zieh- und prägefertigt und läßt sich bemalen, lackieren, wachsen, beizen, ölen, stanzen, schleifen und polieren.

Die Verarbeitung:

Vorarbeiten:

1. Trockene Wände Bedingung; alte Tapeten, lose Putzstellen und Anstrichfarben beseitigen.
2. Die Wände mit dickflüssiger Makulatur einstreichen und schleifen, so daß eine glatte Oberfläche erreicht wird.

Anwendung:

1. Bahnen beziehungsweise Bogen, falls Täfelung, genau zuschneiden, hierbei auf Wiederholung der Maserung achten.
2. Die einzelnen Bahnen oder Bogen mit dickflüssigem Tapetenkleber einstreichen und sofort an die Wand bringen.
3. Glattstreichen an der Wand in Maserichtung mit weichem Tuch.
4. Mikroholz muß nicht auf Stoß verarbeitet werden, man kann die Kanten auch übereinander kleben.

Leistenverkleidung ist zu empfehlen, dadurch massive Wirkung und bessere Haltbarkeit.

5. Beim Trocknen Zugluft vermeiden.

6. Nach Trocknung kann Mikroholz an der Wand gebeizt, lackiert, lasiert oder mit Bohnerwachs nachbehandelt werden.

Rohr- und andere Leitungen sollen nicht überklebt werden. Vorteile bietet Mikroholz den Architekten und der Bauindustrie. Gegenüber kostspieligen Massivholz-Täfelungen oder Imitationen zeigt Mikroholz Vorteile, ohne auf den Wert der Echtheit des natürlichen Holzes verzichten zu müssen. Durch Spritzlackierungen oder Polierungen können Effekte von teuersten Edelholzern erreicht werden. Die Anwendungsskala umfaßt unter anderem auch Kleinmöbel, Radio- und Uhrengehäuse, Tablets, Leisten, Bilderrahmen, Schrankinnenbekleidungen, ferner Bezug von Akustik- und Dämmplatten, die ohne Schwierigkeiten gerillt oder gelöst werden können.

H. Heiner, Krefeld