

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 28 (1912)

Heft: 12

Artikel: Gebräuche im südwestdeutschen Holzhandelsverkehr [Schluss]

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-580430>

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: 10.01.2026

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

keramik, Kunststein, Zementwaren, Beton und Eisenbeton, Heizanlagen, Beleuchtungsanlagen usw.; ferner 24 Unterabteilungen.

Abteilung IV: Maschinen, Werkzeuge und Geräte im Baufach. 5 Gruppen mit 2 Unterabteilungen.

Abteilung V: Grundstücksverkehr, Auskunfts- und Versicherungswesen, Buchhaltung usw. 5 Gruppen.

Abteilung VI: Bau-Hygiene für Wohnungen, Fabriken und Straßen; Arbeiterschutz, Arbeiterwohlfahrt, Feuerchutz. 6 Gruppen.

Abteilung VII: Turn-, Spiel- und Sportwesen.

Abteilung VIII: Baustoff-Prüfung, Fachliche Vorführungen.

Ein wertvolles Ausstellungs- und Studienobjekt für sich wird die auf dauernden Bestand berechnete Kleinhauseinfriedelung Leipzig—Marienbrunn darstellen, die als Gartenstadt mit 85 massiven bewohnten Häusern zirka 400 m vom Ausstellungsgelände errichtet wird. Diese Anlage soll in gesundheitlicher, sozialer, wirtschaftlicher, technischer und ästhetischer Beziehung mustergültig sein.

Jedes Mittel, das Kunst und Technik zur lebendigen Belehrung im Sinne höchster Anschaulichkeit bieten, wird zur Anwendung gebracht werden. Vor allem wird auch der Kinematograph in Anspruch genommen werden, der in einer eigenen Halle den Werdegang industrieller Erzeugnisse, die Entwicklung des Verkehrs, fremde Länder und Bauten in lebendigen Bildern zeigen wird. Die Beteiligung der Industrie verspricht einen außerordentlichen Umfang anzunehmen. Die Stadt Leipzig wird in einem eigenen Pavillon die Entwicklung des städtischen Bauwesens zur Darstellung bringen, der sächsische Staat geht ebenfalls mit dem Gedanken um, in einem eigenen Palast das staatliche Bauwesen vorzuführen. Mit den ausländischen Staaten sind Verhandlungen angeknüpft, die eine umfangreiche Beteiligung an der Ausstellung erwarten lassen.

Das Gelände für dieses Riesenunternehmen mit rund 400,000 m² Bodenfläche übertrifft sowohl die Dresdener Hygiene-Ausstellung, wie die Brüsseler Welt-Ausstellung. In der Achse der großen Repräsentationsstraße der Ausstellung, die sich als Verlängerung der von der Stadt Leipzig anzulegenden Prachtstraße „Straße des 18. Oktober“ auf das Denkmal hinzieht, wird eine prächtige Brücke über den Bahneinschnitt der Leipzig—Hofen-Verbindungsbahn erbaut, die für die Dauer bestehen bleibt. Den Unterbau dieser Brücke stellt die Stadt her, den reichgeschmückten und architektonisch hervorragenden Oberbau errichtet die Ausstellung. Der Blick von dem Hauptplatze der Ausstellung über die mächtige Brücke hin zum Denkmal wird von wunderbarer Schönheit und größter architektonischer Wirkung sein. Außer dieser breiten, stattlichen und dekorativen Brückenanlage wird noch eine Fußgängerbrücke errichtet werden, die von dem diesseits des Bahneinschnittes liegenden Teil des Geländes zu dem Erholungspark führt. Der Erholungs- und Vergnügungspark umfaßt rund 48,000 m² Bodenfläche und ist von einzigartiger Schönheit; es dürfte nicht viele Ausstellungen geben, die ein nach Lage und gärtnerischer Ausschmückung so ansprechendes Terrain für den Vergnügungspark aufzuweisen haben. Große Rasenplätze wechseln mit Baumgruppen und Gehölzanlagen ab, breite Fußwege führen in mannigfachen Windungen durch den schönen Park, der immer wieder malerische Ausblicke gewährt, bald auf das nahe Denkmal, bald über die weite Fläche des Ausstellungsgeländes, bald auf die Silhouette der Stadt, aus der der stattliche Turm des neuen Rathauses mächtig emporsproßt. Wie reizend werden die Bauten des Dör-

chens sich in die an den Erholungspark anstoßenden weiteren Parkanlagen einschieben und mit dem natürlichen Rahmen ein geschlossenes naturwahres Bild ergeben; der große Gutshof mit Ökonomie- und Stallgebäuden, das Dorfwirtshaus, die Schule, der Marktplatz und andere dörfliche Anlagen, die sich um die malerische Dorfkirche gruppieren, an die wiederum in stiller Abgeschlossenheit zwischen Bäumen und Buschwerk der Friedhof sich anlehnt. Bei der Dorfanlage ist als erster Gesichtspunkt festgehalten, eine Musteranlage zu schaffen, die in jeder Hinsicht vorbildlich sein und auf Fachleute und Laien anregend wirken soll.

Gleich rechts vom Eingange an der Reichenhainer-Straße werden die zahlreichen Gebäude von Alt-Leipzig errichtet, die den Besuchern die Stadt zurzeit der Befreiungskriege verkörpern. Da werden die alten Tore und Befestigungen wieder erstehen, die alte Pleißenburg, die Universitätskirche in der Gestalt, die sie vor der Renovierung hatte, und viele andere alte Baulichkeiten, Straßen und Höfe. Von diesem Eingang aus führt eine aus 200 kräftigen, neu angepflanzten Linden bestehende Allee in südwestlicher Richtung vom Verwaltungsgebäude der Ausstellung aus zur Hauptausstellungsstraße und diese kreuzend nach dem äußersten westlichen Teile des Geländes. Der der Stadt am nächsten liegende Haupteingang der Ausstellung, der in der Hauptsache repräsentativen Zwecken dienen wird, liegt in der Achse der „Straße des 18. Oktober“ und wird mit seinen prächtigen Portalbauten einen unvergleichlich schönen Durchblick durch die Ausstellungsanlagen und über die mächtige Brücke zum Denkmal gewähren, das das imposante Bild in wundervoller Harmonie abschließt.

Der ernste wissenschaftliche Grundcharakter dieses großen Ausstellungsunternehmens, die sozialen, wirtschaftlichen, technischen Ziele, die es verfolgt, geben die Gewähr, daß dauernde Werte geschaffen werden, die den technischen Wissenschaften und der Industrie zugute kommen. Die Besucher der Ausstellung, Fachleute und Laien, werden zahlreiche Anregungen aus ihr schöpfen und ihr Wissen nach mancher Seite bereichern. Man darf alles in allem genommen dieses großzügige Unternehmen eine Kulturtat nennen, die geeignet ist, die Beziehungen der Kulturen untereinander günstig zu beeinflussen und der Menschheit zum Segen zu gereichen.

Gebräuche im südwestdeutschen Holzhandelsverkehr.

(Schluß.)

Kreuzholz. Ohne besondere Vorschrift hat der Käufer kein Recht „Kreuzholz“ zu verlangen. Wird Kreuzholz oder Halbholz vorgeschrieben, so bezieht sich diese Vorschrift nur auf Hölzer bis 225 cm² Querschnitt. Ist eine Seite des Holzes mehr als das anderthalbfache der andern stark, so kann statt Kreuzholz Halbholz geliefert werden.

Schnittklassen. Bei gesägtem Bauholz unterscheidet man drei Schnittklassen:

- a) Scharfkantiges Holz.
- b) Vollkantiges bzw. Holz mit üblicher Waldfante.
- c) Baukantiges Holz.

Zu a) Bei scharfkantigem Holz darf eine vereinzelt vorkommende ganz leichte Waldfante nicht beanstandet werden.

Zu b) Vollkantiges Holz oder Holz mit üblicher Waldfante darf, je nach Stärke, 3—6 cm, schräg gemessen, Waldfante haben.

Zu c) Bauantiges Holz darf auf der ganzen Länge Waldfante haben, doch soll jede Seite von der Säge gestreift sein.

Bretter, Dielen und andere Schnittware, wie Rahmen, Latten und durchschnittenen Klöße zc., hergetrennte Riemen mit aufreichtstehenden Jahresringen ausgeschlossen.

Bretter und Dielen. Bretter und Dielen sollen parallel besäumt und im allgemeinen scharfkantig sein; bei einem Quantum bis 20% der gelieferten Stückzahl ist Waldfante zulässig, jedoch nicht mehr als auf $\frac{1}{3}$ der Länge und auf ein halbe Stärke.

Von besäumten Brettern wird gehandelt:

1. Unsortierte;
2. Sortierte Ware.

Unter unsortierter Ware versteht man Schnittmaterial, welches so geliefert wird, wie es beim Schneiden gesunder, normaler Stammhölzer sich ergibt, mit Ausschluß gebrochener oder angefallter Stücke.

Für sortierte Ware sind folgende Bestimmungen maßgebend:

1. Reine und Halbreine Ware (R und HR) muß astfrei oder darf mit wenigen kleinen Ästen geliefert werden, sie muß gesund, kantig, rißfrei und blank sein; vereinzelter, nicht durchgehende, kleinere Trockenrisse sind zu dulden, ebenso bis 10% wildgewachsene Stücke.

2. Gute Ware (G), auch I. Sorte genannt, darf eine nicht zu große Anzahl mäßig großer, verwachsener Äste haben, sie muß gesund, kantig und blank sein. Herzrisse, die nicht bis zur Oberfläche durchgehen, sowie Endrisse, deren Länge ungefähr der Breite der Bretter entsprechen, sind zu dulden, ebenso hier und da vorkommende kleine ausfallende Äste.

3. Ausschuß-Ware (A), auch II. Sorte genannt, darf eine größere Anzahl grober, auch ausfallender Äste haben und teilweise Waldfante bis zur halben Stärke des Brettes zeigen, auch müssen hartes, leicht rotstreifiges Holz, sowie etwas durchgehende, nicht zu große, gerade laufende Risse geduldet werden.

4. X-Bretter, auch Feuerbord oder Brennbord (X) genannt, sind die nach Ausfortierung der vorbenannten Sorten übrig bleibenden, also stärker vorkantige, roßfleckige und sehr grobästige Bretter, auch kleinere Faulstellen sind zu dulden, doch muß das Brett der ganzen Länge und Breite nach noch zusammenhalten. Starkgefautte oder brüchige Stücke sind ausgeschlossen.

5. Rippenbretter sind gewöhnlich aus geringerem Rohmaterial erzeugt und entsprechen im allgemeinen der Qualität von Ausschußbrettern. Ein Teil etwas geringerer Ausschuß geht dabei mit.

6. Spaltbretter sind gegen Originalschnitt um so viel dünner als der Spaltjägeschnitt ausmacht.

Unter „unsortiert-X-frei“, „unsortiert-feuerholzfrei“ oder „unsortiert brennbordfrei“ versteht man das sämtliche, sich nach vorstehenden Bestimmungen ergebende Schnittmaterial mit Ausnahme der X-Bretter.

Maßbestimmungen. Werden keine anderen Maße vereinbart, so verstehen sich für Bretter und Dielen folgende Abmessungen als handelsüblich:

Länge: 4,50 m (16 Fuß bayerisch).

Breite: 12, 14 $\frac{1}{2}$, 17, 19, 21 $\frac{1}{2}$, 24, 26 $\frac{1}{2}$ und 29 cm (5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 und 12 Zoll).

Die Ware wird auf vorstehende Maße eingeschnitten, im trockenen Zustande darf sie 2–3 mm weniger haben:

Stärke: 12, 15, 18, 24, 30, 36 und 48 mm ($\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, $\frac{1}{1}$, $1\frac{1}{4}$, $1\frac{1}{2}$ und 2 Zoll).

Die Ware darf bis einschließlich 18 mm Stärke = 1 mm, von 24–36 mm Stärke = $1\frac{1}{2}$ mm und stärkere = 2 mm im trockenen Zustande weniger haben.

Rahmen. Rahmen werden gehandelt: 1. als gute Rahmen; 2. als Abrahmen oder Ausschußrahmen.

Allgemeines. Für Rahmen gelten hinsichtlich des Gesundheitszustandes des Holzes die für Bauholz festgesetzten Bestimmungen.

Gute Rahmen bis zur Stärke von 7 und 9 cm sollen meist scharfkantig sein, bis zu einem Drittel der Lieferungsmenge ist mäßige Waldfante zulässig. Stärkere Rahmen dürfen eine je nach Stärke von 2–3 cm schräg gemessene Waldfante haben.

Als Abrahmen oder Ausschußrahmen gelten rote, stark waldfantige, bis zu 15% verschnittene, etwas wurmförmige und etwas gedrehte Rahmen; faule und brüchige sind ausgeschlossen.

Werden unsortierte Rahmen gehandelt, so ist darunter „fägefallende“ Ware verstanden, ausgenommen sind faule und brüchige Stücke.

Maßbestimmungen. Als Abmessungen gelten folgende Maße:

Stärke: $\frac{7}{7}$, $\frac{7}{9\frac{1}{2}}$, $\frac{9\frac{1}{2}}{9\frac{1}{2}}$, $\frac{7}{12}$, $\frac{9\frac{1}{2}}{12}$, $\frac{12}{12}$ cm ($\frac{3}{8}$, $\frac{3}{4}$, $\frac{4}{4}$, $\frac{3}{5}$, $\frac{4}{5}$ und $\frac{5}{5}$ Zoll).

Bei Rahmen von $\frac{7}{9\frac{1}{2}}$ cm Stärke sind bis 2 mm, bei den stärkeren bis 5 mm Unterschiebungen dieser Maße zulässig.

Latten. Latten werden gehandelt:

1. Als gute Latten.
2. „ Ablatten.
3. „ unsortierte Latten.
4. „ Spalierlatten, Plafondlatten, Gipslatten.

Gute Latten müssen im allgemeinen scharfkantig sein, bis zu 20% des Quantums können Waldfante haben, jedoch nicht über die Hälfte der Stärke und nicht über 1 m Länge.

Ablatten dürfen waldfantig sein, eine Fläche muß auf die vollständige Breite, aber auch die andere Fläche muß gesägt sein. Sogenannte „Spießlatten“ dürfen nicht darunter sein.

Unsortierte Latten. Unter unsortierten Latten versteht man gute Latten und Ablatten, wie sie von der Säge fallen.

Spalierlatten, Plafondlatten oder Gipslatten. Diese werden hauptsächlich in der Stärke von $\frac{12}{24}$ mm geschnitten und in Bündel von 250 Fuß rheinisch gebündelt. In einem Bündel dürfen sich nur Latten gleicher Länge befinden.

Die Latten sollen gleichmäßig geschnitten und zu 50% scharfkantig sein. Eine Fläche muß die vollständig besägte Breite haben. Bis 50% dürfen Waldfante haben, jedoch muß die Säge überall gestreift haben und überall auf der anderen Seite die halbe Fläche besägt sein.

Im trockenen Zustande darf ein Mindermaß von je 1 mm in Stärke und Breite vorkommen. Die Längen gehen von 1,50 m aufwärts; es soll eine Durchschnittslänge von 2,70 m vorhanden sein.

Maßbestimmungen. Für Latten (außer Spalierlatten, Plafonds- oder Gipslatten) sind folgende Maße handelsüblich: Stärke: 24/48 mm.

Länge: 4,50 m.

1 mm Schwindmaß in der Dicke und bis 2 mm in der Breite in trockenem Zustande wird geduldet.

Durchschnittene Klöße.

Qualität. Es werden unter „Ia Qualität“ saubere, gerade gewachsene Klöße (Stoßenden) verstanden, welche nur wenige und keine großen Äste haben. Solche Klöße, die nur einseitig sauber und auf der anderen Seite weniger schön sind, gehören dazu.

Trocken- und Windrisse und mäßig rote Stellen müssen geduldet werden. In einzelnen Dielen vorkom-

mende schräge Risse, ringschälige, wurmige, kleinere rotfaule Stellen oder sonstige Fehler sind durch Maßnachlaß zu entschädigen. Bei Klotzdielen müssen sämtliche Bretter oder Dielen mitgenommen werden, auch die sog. Ortsdielen (Anfänger), wenn sie auf der ganzen Länge von der Säge gestreift und mindestens 10 cm breit sind. Diese Ortsdielen sind auch mitzunehmen, wenn sie schwächer als die mittleren Stammdielen geschnitten sind.

Bis zu 10% wie „Ia“ aussehende, jedoch minderwertige Klöße sind als „IIa“ zu einem um 15% billigeren Preis wie „Ia“-Klöße abzunehmen.

Maße und Vermessung. Die Längen gehen von 4 m aufwärts und werden von 10 zu 10 cm gemessen. Bis 10% sind auch in der Länge von 3–4 m mitzunehmen. Der Minimal-Durchmesser von geschnittenen Klößen unter 30 mm Stärke beträgt 35 cm; der Minimal-Durchmesser für Klöße von 30 mm und mehr beträgt 40 cm.

Die Breiterevermessung der Klöße bis einschließlich 60 mm Dicke geschieht in der Weise, daß jede Diele in der Mitte auf der schmalen Seite gemessen wird. Bei Stärken über 60 mm werden die Dielen vermittelt gemessen, wobei $\frac{1}{2}$ cm fallen. Sitten die Dielen kloßweise, so wird die letzte Diele nur auf der schmalen Seite gemessen. Bei dem Einschnitt ist die Dicke so vollkommen zu nehmen, daß das Stärkemaß in lufttrockenem Zustande vorhanden ist.

Alle den vorstehenden Bedingungen nicht entsprechenden Klöße werden als „IIa“ oder Ausschußklöße bezeichnet.

Hobelware.

Allgemeines. Bei Nut- und Feder- oder bei gefalzten Brettern wird Feder oder Falz stets mitgemessen. Die Qualitätsbestimmungen beziehen sich nur auf die Oberflächen der Bretter (Hobelfläche).

Ist bei Abschluß von Hobelbrettern eine Breite vereinbart, so müssen bis zu 15% solcher Bretter, welche infolge erstmaliger, unsauberer Kantenaufbereitung nachbearbeitet werden mußten, zu ihrem wirklichen Maße mitgenommen werden.

Die vereinbarten Maße müssen im allgemeinen vorhanden sein; 1 mm Untermaß in der Stärke bei 10% der Menge muß geduldet werden.

Fehler, welche in einer besseren Sorte geduldet werden, sind bei der geringeren Sorte stets erlaubt. Für Fehler, welche sich nach der Verwendung der Ware zeigen, ist der Lieferant nicht haftbar, auch nicht für Schwinden, selbst bei Lieferung künstlich getrockneter Ware.

Deutsche Hobelware. Qualitätsbestimmungen.

Keine und halbreine Ware. Deutsche Hobelbretter, „reine und halbreine“, müssen astrein oder dürfen nur mit einer mäßigen Anzahl kleiner, festverwachsender Äste geliefert werden, sie müssen gesund, kantig, rißfrei und blank sein, vereinzelte kleine Trockenrisse sind geduldet.

Gute Ware (auch I. Klasse genannt). „Gute“ Hobelbretter dürfen eine nicht zu große Anzahl mäßig großer, verwachsener Äste haben, sie müssen gesund, scharfkantig und im allgemeinen blank sein; Herzrisse, die nicht bis zur Oberfläche durchgehen, sowie Endrisse, deren Länge höchstens der Breite des Brettes entspricht, sind zu dulden.

Ausschuß (auch II. Klasse genannt). Ausschußbretter dürfen eine größere Anzahl grober, auch etwas ausfallender Äste haben, hier und da an der Rückseite Wohnkante bis zur halben Stärke des Brettes zeigen, auch müssen hartes, rotstreifiges Holz, sowie etwas durchgehende, nicht zu große Herzrisse und Hobelfehler geduldet werden.

Nordische Hobelware (Weißholz). Qualitätsbestimmungen.

Man unterscheidet:

a) Unfortierte. Ware, wie solche im Import geliefert wird und zwar je nach der Herkunft.

b) Prima (Ia). Sauber gehobelte Bretter mit festen Ästen und hin und wieder vorkommenden unbedeutenden Harzstellen; schadhafte Stellen, Einrisse und ausfallende Äste sind unzulässig, vorkommende Herzbretter sind gestattet.

c) Sekunda (IIa). Ware, die wegen Hobelfehler (z. B. Einrisse, ausgesprungener Äste) ausfortiert wird; ferner Bretter mit losen oder großen Ästen, Harzstellen und etwas Rotstreifen gestattet.

Pitchpine und Pitchpine-Seitenbretter (sog. Redpine).

Prima (Ia) Pitchpine. Qualitätsbestimmungen.

Die Hobelseite muß splintfrei, rißfrei und wurmfrei sein, vereinzelt auftretende Harzstellen, Harzstreifen und Rien sind zulässig.

Astreinheit: 1 Zoll = ca. 80%; $\frac{3}{8}$ Zoll = 80%; $1\frac{1}{4}$ Zoll = ca. 70%; $1\frac{1}{2}$ Zoll = ca. 60%. Beim Rest sind Äste bis zu ca. 3 cm Durchmesser zulässig. Dies gilt für Breiten von 4–6 Zoll.

Maßbestimmungen. Stärke ca. 21/22, 24/25, 27, 29/30 und 35 mm; die Breiten werden stets effektiv gemessen, die Längen von 10 zu 10 cm; für sie ist ein Spielraum nach oben von 10–20 cm (durchschnittlich 15 cm) gestattet.

Prima (Ia) = Redpine.

Eine Seite frei von Wurmfäulen und Rissen, dagegen Harzstellen, Harzstreifen und Rien zulässig.

Astreinheit: 1 Zoll = ca. 80%; $\frac{3}{8}$ Zoll = circa 80%; $1\frac{1}{4}$ Zoll = ca. 75%; $1\frac{1}{2}$ = ca. 70%.

Längenberechnung: von 10 zu 10 cm; bei besonderen Längenaufgaben ein Spielraum von 15–25 cm (durchschnittlich 20 cm) zulässig.

Brennholz aller Holzarten.

Beschaffenheit.

Scheitholz. Hierunter versteht man Spaltstücke von über 14 cm Halbmesser.

I. Klasse: Gesund, glatt, ziemlich stark, mindestens 20 cm und mehr Sehnslänge oder Halbmesser, ausschließlich als Nutzholz verwendbar.

II. Klasse: Gesunde, jedoch rauhe, teilweise auch astige und weniger gutspaltige Stücke (sog. Handelsware).

III. Klasse: Ausschuß aus Klasse I und II, einschließlich Knorren und Anbrüchen.

Prügelholz oder Knüttel. Hierunter versteht man Rundstücke von 7–14 cm Durchmesser.

I. Klasse: Stangenprügel, gesund, glatt und möglichst gerade.

II. Klasse: Astprügel, gesunde, jedoch rauhe, teilweise auch weniger gutspaltige Stücke.

Reisprügel oder Reiser (Rohholz) müssen mindestens 3 cm Zapfstärke haben.

Vermessung. Bei Übernahme vor der Verladung hat der Käufer Anspruch auf 4% Übermaß (Schwindmaß), welche indessen bei Vermessen des Holzes an der Empfangsstelle nicht erhoben werden können.

Dies im Auszuge die „Gebräuche im südwestdeutschen Holzhandelsverkehr“; dieselben sind ausführlicher, weitergehend als unsere „Normen für den schweiz. Holzhandel.“

Wie unsere „Normen“ so sind auch diese „Gebräuche“ grundlegend und maßgebend für die Entscheide des „Fach-

schiedsgerichtes der Holzbranche des Vereins von Holzinteressenten Südwestdeutschlands“, welches letzteres wir in Nr. 11 des „Holz“ veröffentlicht haben.

Künstliches Holz und plastische Massen aus Sägespänen.

Schon seit langer Zeit werden die in den verschiedenen Industrien und Gewerben reichlich als Abfall vorhandenen Sägespäne zu plastischen Massen für Abgüsse und Abdrücke verwendet und die Methoden zu deren Herstellung haben sich so vervollkommen, daß dormalen Produkte geliefert werden, die allen Anforderungen voll und ganz entsprechen.

Man hat auch versucht, aus Sägespänen Bretter und Bohlen, Balken und ähnliches herzustellen, doch haben diese Versuche niemals die Berechtigung eines Erfolges gehabt, weil die zerrissenen Holzfasern selbst unter Anwendung vorzüglichster Bindemittel niemals mehr die Festigkeit und Elastizität der natürlichen Holzstücke besitzen können und weil jedes Bindemittel die Sägespäne nur zu einer harten, festen, nie aber dem Durchbiegen zu unterwerfenden Masse vereinigen kann.

Es ist undenkbar, aus Sägespänen jemals ein dem natürlichen Holz gleichkommendes Produkt herzustellen, und derartige Versuche sollen hier, als vollkommen aussichtslos, nicht weiter behandelt werden.

Der Gedanke, das Holz durch Kunstprodukte, sogenanntes Kunstholz, zu ersetzen, ist ein schon sehr alter und scheint in China und Japan seinen Ursprung zu haben. Von dort hat sich die Erfindung bereits im vorigen Jahrhundert nach Europa verbreitet und namentlich in England Anwendung gefunden, wo schon im Jahre 1772 ein Patent auf Herstellung solcher Massen genommen wurde. Zahlreiche Angaben sind gemacht worden über die Bereitung solcher Kunstholzmassen, die zum Teil sehr voneinander abweichen.

Die älteste Methode soll die fein, fein verteilte Pflanzenfasern, Papierbrei, Kalk und Reismehl zu mengen. Später wurden Verbesserungen eingeführt und soll in Birmingham eine Fabrik bestanden haben, die solches Kunstholz bereitete und daraus die mannigfachsten Gegenstände herstellte. Die Masse derselben war hauptsächlich ein Papierbrei von Halbstoff, der durch Zusätze von Leimauflösung, Kreide, Ton und Leinöl Form- und Knetbarkeit erlangte und später durch Austrocknen sehr hart und an der Luft haltbar werden soll. Die Steinpappe soll zu Verzierungen von Plafonds, Spiegeln, Bilderrahmen und ähnlichem verwendet werden. Ähnlich ist die sogenannte Holzgußmasse; es werden hiezu Sägespäne oder andere fein verteilte Pflanzenfasern, Abfälle von Haaren, Hanf, durch bestimmte Mengen von Leimlösung, Eiweiß, Kautschuk, Pech und Terpentin form- und knetbar gemacht. Nach diesem Verfahren soll in Paris das sogenannte „Simili bois“ bereitet werden, dessen man sich dort mit gutem Erfolge zum Nachahmen von Bildhauerarbeiten bedienen soll. Nach einem Verfahren das patentiert wurde, zum Anfertigen von lackierten Waren, Zeckisen und andern wird Halbstoff mit Papierabfall, harter Seife und Maun gemengt, die Masse gepreßt und mit Leinöl gesättigt, unter Erhitzen getrocknet.

Im allgemeinen lassen sich solche Massen erzeugen, indem man feinere und gröbere Sägespäne mit einem passenden Bindemittel mischt und dann in entsprechende Formen je nach Beschaffenheit der Masse eingießt, einbrückt oder unter sehr wechselndem Druck einpreßt. Die so hergestellten Produkte können als Verzierungen aller

Art, an Stelle der verhältnismäßig teuren Schnitzarbeit, namentlich für Rahmen, Kästchen und verschiedene Luxusgegenstände dienen. Auch in der Bürstenfabrikation findet dieses Kunstholz Anwendung. Die Borsten werden in die noch weiche Masse eingebettet, welche dann mit einer durchlöchernten Platte bedeckt wird, um den Borstenbüscheln den Durchgang zu gestatten. Unter dem nun angewendeten Druck bilden sich Bürsten aus einem einzigen Stück von größerer Dauerhaftigkeit und Wohlfeilheit, als die nach der bisher üblichen Methode erzeugten.

Die ersten künstlichen Hölzer bestanden aus einer Mischung von Sägespänen, Leim und besonderen Gerbstofflösungen, oder aus Sägespänen, Terpentin, Harz usw.

Ein französisches Patent erzeugt künstliches Holz aus Sägespänen und Blutalbumin unter Anwendung von Druck und Wärme. Sägespäne, insbesondere von Palisanderholz, werden als feines Pulver mit Blut und Wasser vermischt, getränkt und bei 50–60° C getrocknet. Mit diesem Pulver werden Stahlformen gefüllt und durch kräftige hydraulische Pressen die Massen eingedrückt. Gleichzeitig wird die Form mittels Gasflamme auf eine bestimmte Temperatur erwärmt und konstant erhalten. Dabei erleidet Blut eine Art Schmelzung (bei 170 bis 200° C) und das Ganze bildet eine flüssige, schwärzliche Masse, ähnlich dem Asphalt. Das Resultat ist eine harte, holzartige Masse, welche sich wie Holz bearbeiten, sägen, leimen, polieren, lackieren und vergolden läßt. Aus der Masse hergestellte Gegenstände kamen mitunter als Eissafarin in den Handel.

Nach einer anderen Methode verwendet man Holzzeug der Papierfabriken mit Leimlösung imprägniert, gepreßt und getrocknet; die Masse ist fest und wird durch mehrere Anstriche mit dickem heißem Leinölsirnis vor der Einwirkung der Masse geschützt.

Ähnlich ist der sogenannte Holzarmor aus Sägespänen feiner harter Hölzer, aus Eisenbein und anderen Abfallstoffen, oft mit Hinzumischung von Farben, mit Bindemittel, Wasserglas, Leim usw. zu einer festen Masse gemacht, aus der dann Fourniere geschnitten werden, die dem Werfen und Reißen nicht unterliegen. Die Masse nimmt vortreffliche Politur an, welche sie dem schönsten Marmor ähnlich macht.

Mit dem Namen Similibois bezeichnet man eine Komposition aus ein Drittel Sägespänen, ein Drittel phosphorsaurem Kalk und ein Drittel gallartigen oder harzigen Stoffen, welche zum Nachmodellieren von Skulpturen dient.

In jüngster Zeit hat man namentlich solche Objekte aus Sägespänenmassen durch Pressen hergestellt, welche zur Verzierung von Tischlerarbeiten jeder Art dienen, wie z. B. Türaufsätze, Konsolen, Säulenkapitäl, Aufsätze an Möbelflächen, Tür- und Kastenfüllungen, für Verzierungen aller Art, Holzbildwerke, wie solche an Möbeln, Tapiserie- und Galanteriewaren verwendet werden, sowie für Zimmerdekoration.

Die Produkte sind derart vervollkommen worden, daß sie für billigere Möbel, für Wand- und Plafondverkleidungen usw. Holzschnitzereien zu ersetzen vermögen und haben sich namentlich jene halbröhrenartigen Darstellungen Bahn gebrochen, welche noch mit einem dünnen Fournierblatt überzogen sind, wodurch echte Schnitzereien täuschend nachgeahmt werden.

Die an Kunstholzmassen gestellten Anforderungen sind:

1. Möglichst holzähnliches Aussehen und im spezifischen Gewicht dem Naturholz nahekommend.
2. In der Wärme und an feuchten Orten dürfen sie nicht werfen (verziehen), hinreichend elastisch, dabei aber so fest sein, daß die Kanten sich nicht allzu leicht abstoßen.