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: 29.10.2025

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 Gerate im

Baufach. 5 Gruppen mit 2 Unterabteilungen.

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

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

Abteilung VII: Turn-, Spiel- und Sportwesen.

Abteilung VIII: Baustoff- Prüfung, Fachliche Bor-führungen.

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

Jedes Mittel, das Kunft und Technik zur lebendigen Belehrung im Sinne höchfter 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 Erzeugniffe, die Entwicklung des Verkehrs, fremde Länder und Bauten in lebendigen Bildern zeigen wird. Beteiligung der Industrie verspricht einen außerordentlichen Umfang anzunehmen. Die Stadt Leipzig wird in einem eigenen Pavillon die Entwicklung des ftadtischen Bauwesens zur Darftellung bringen, ber fachfische Staat geht ebenfalls mit dem Gedanken um, in einem eigenen Balast das staatliche Bauwesen vorzuführen. Mit den ausländischen Staaten find Verhandlungen angeknüpft, die eine umfangreiche Beteiligung an der Ausstellung erwarten laffen.

Das Gelände für dieses Riesenunternehmen mit rund 400,000 m² Bodenfläche übertrifft sowohl die Dresdener Hygiene-Ausstellung, wie die Brüffeler Belt-Ausstellung. In der Achse der großen Reprafentationsstraße der Ausstellung, die sich als Verlängerung der von der Stadt Leipzig anzulegenden Prachtstraße "Straße bes 18. Oftober" auf das Denkmal hinzieht, wird eine prächtige Brücke über den Bahneinschnitt der Leipzig-Hofer = 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 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 Bergnügungspark aufzuweisen haben. Große Rafenplate 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 Flache des Ausstellungsgeländes, bald auf die Silhouette der Stadt. aus der der stattliche Turm des neuen Rathauses mächtig empormächst. Wie reizend werden die Bauten des Dorf=

chens sich in die an den Erholungspark anstoßenden weiteren Parkanlagen einschmiegen und mit dem natürlichen Rahmen ein geschlossens naturwahres Bild erzgeben; der große Gutshof mit Stonomie, und Stallzgebäuden, das Dorfwirtshaus, die Schule, der Marktplatz und andere dörsliche Anlagen, die sich um die malerische Dorskirche gruppieren, an die wiederum in stiller Abgeschiedenheit zwischen Bäumen und Buschwerk der Friedhof sich anlehnt. Bei der Dorfanlage ist als erster Gesichtspunkt seitgehalten, eine Musteranlage zu schaffen, die in jeder Hinsicht vorbildlich sein und auf Fachleute und Laien anregend wirken soll.

Gleich rechts vom Eingange an der Reigenhainer-Straße werden die zahlreichen Gebäude von Alt-Leipzig errichtet, die den Besuchern die Stadt zurzeit der Befreiungstriege verkörpern. Da werden die alten Tore und Befestigungen wieder erstehen, die alte Pleißenburg, die Universitätsfirche in der Geftalt, die sie vor der Renovierung hatte, und viele andere alte Baulich: feiten, Strafen und Sofe. Bon diefem Eingang aus führt eine aus 200 fräftigen, neu angepflanzten Linden bestehende Allee in sudweftlicher Richtung vom Bermaltungsgebäude der Ausstellung aus zur Hauptausstellungsstraße und diese freuzend 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 ber "Straße des 18. Oftober" und wird mit seinen prächtigen Portalbauten einen unvergleichlich schönen Durchbiec durch die Ausstellungsanlagen und über die mächtige Brücke zum Denkmal gewähren, das das impo-

sante 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 Industriezugute 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 Kulturnationen untereinander günftig zu beeinslussen und

der Menschheit zum Segen zu gereichen.

Gebräuche im südwestdeutschen Solzhandelsverkehr.

(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 anderthalbsache der andern stark, so kann statt Kreuzholz Halbholz geliesert werden.

Schnittklassen. Bei gefägtem Bauholz untersscheibet man drei Schnittklassen:

a) Scharffantiges Holz.

b) Vollkantiges bezw. Holz mit üblicher Waldkante.

c) Baukantiges Holz.

Zu a) Bei scharfkantigem Holz dars eine vereinzelt vorkommende ganz leichte Waldkante nicht beanstandet werden.

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

Baukantiges Holz darf auf der ganzen Länge Bu c) Baldkante haben, doch foll jede Seite von der Sage

geftreift fein.

Bretter, Dielen und andere Schnittmare, wie Rahmen, Latten und durchschnittene Klöte 2c., herzgetrennte Riemen mit aufrechtstehenden Jahresringen ausgeschlollen.

Bretter und Dielen. Bretter und Dielen follen parallel besäumt und im allgemeinen scharffantig sein; bei einem Quantum bis 20% der gelieferten Stückzahl ist Waldkante zulässig, jedoch nicht mehr als auf 1/3 der

Länge und auf ein halbe Stärke.

Von befäumten Brettern wird gehandelt:

1. Unsortierte; 2. Sortierte Ware.

Unter unsortierter Ware verfteht man Schnittmaterial, welches fo geliefert wird, wie es beim Schneiden gefunder, normaler Stammhölzer sich ergibt, mit Aus= schluß gebrochener ober angefaulter Stücke.

Kür fortierte Ware sind folgende Bestimmungen

maßgebend:

1. Reine und Halbreine Bare (R und HR) muß aftfrei oder darf mit wenigen kleinen Aften geliefert werden, fie muß gesund, kantig, riffrei und blank sein; vereinzelte, nicht durchgehende, fleinere Trockenriffe find zu dulden, ebenso bis 10 % wildgewachsene Stücke.

2. Gute Ware (G), auch I. Sorte genannt, barf eine nicht zu große Anzahl mäßig großer, verwachsener Afte haben, sie muß gesund, kantig und blank fein. Herzriffe, die nicht bis zur Oberfläche durchgehen, sowie Endriffe, deren Länge ungefähr der Breite der Bretter entsprechen, sind zu dulden, ebenso hie und da vorkom= mende fleine ausfallende Afte.

3. Ausschuß=Ware (A), auch II. Sorte genannt, darf eine größere Anzahl grober, auch ausfallender Afte haben und teilweise Waldkante bis zur halben Stärke des Brettes zeigen, auch müffen hartes, leicht rotstreifiges Holz, sowie etwas durchgehende, nicht zu große, gerade-

laufende Riffe geduldet werden.

4. X-Bretter, auch Feuerbord oder Brenn-bord (X) genannt, sind die nach Aussortierung der vorbenannten Sorten übrig bleibenden, also stärker vollkantige, rostssleckige und sehr grobastige Bretter, auch fleinere Faulstellen sind zu dulden, doch muß das Brett der ganzen Länge und Breite nach noch zusammenhalten. Starkgefaulte oder brüchige Stücke sind ausgeschlossen.

5. Kistenbretter sind gewöhnlich aus geringerem Rohmaterial erzeugt und entsprechen im allgemeinen der Qualität von Ausschußbrettern. Ein Teil etwas ge-

ringerer Ausschuß geht dabei mit.

6. Spaltbretter sind gegen Originalschnitt um so

viel dünner als der Spaltsägeschnitt ausmacht.

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

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

Länge: 4,50 m (16 Fuß bayerisch).

Breitie: 12, 14½, 17, 19, 21½, 24, 26½ und 29 cm (5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 und 12 3oll).

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

Starfe: 12, 15, 18, 24, 30, 36 und 48 mm (1/2, 5/8, 3/4, 1/1, 11/4, 11/2 und 2 3011).

Die Bare darf bis einschließlich 18 mm Starte 1 mm, von 24-36 mm Stärke = 11/2 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 Gesundheitszuftandes des Holzes die für Bauholz fest= gesetzten Bestimmungen.

Gute Rahmen bis zur Stärke von 7 und 9 cm sollen meist scharffantig sein, bis zu einem Drittel der Lieferungsmenge ist mäßige Waldkante zuläffig. Stärkere Rahmen dürfen eine je nach Stärke von 2-3 cm schräg gemeffene Baldfante haben.

Als Abrahmen oder Ausschußrahmen gelten rote, stark waldkantige, bis zu 15% verschnittene, etwas wurmstichige und etwas gedrehte Rahmen; faule und

brüchige find ausgeschloffen.

Werden unsortierte Rahmen gehandelt, so ift darunter "fägefallende" Ware verstanden, ausgenommen find faule und brüchige Stücke.

Maßbestimmungen. Als Abmessungen gelten folgende Maße:

Stärfe: $^{7}/_{7}$, $^{7}/_{91/_{2}}$, $^{91/_{2}}/_{91/_{2}}$, $^{7}/_{12}$, $^{91/_{2}}/_{12}$, $^{12}/_{12}$ cm ($^{8}/_{3}$, $^{4}/_{4}$, $^{3}/_{5}$, $^{4}/_{5}$ und $^{5}/_{5}$ Boll). Bei Rahmen von $^{7}/_{91/_{2}}$ cm Stärfe find bis 2 mm, bei den stärkeren bis 5 mm Unterschiebungen dieser Maße zuläffig.

Latten. Latten werden gehandelt:

1. Als gute Latten.

Ablatten.

3. " unsortierte Latten.

Spalierlatten, Plafondslatten, Gipslatten.

Gute Latten müffen im allgemeinen scharfkantig sein, bis zu 20% des Quantums können Waldkante haben, jedoch nicht über die Halfte ber Starte und nicht über 1 m Länge.

Ablatten dürfen waldkantig fein, eine Fläche muß auf die vollständige Breite, aber auch die andere Fläche muß gefägt fein. Sogenannte "Spieglatten" dürfen nicht

darunter fein.

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

Spalierlatten, Plafondslatten oder Gipslatten. Diese werden hauptsächlich in der Stärke von 12/24 mm geschnitten und in Bündel von 250 Fuß rhetnisch gebündelt. In einem Bündel dürfen sich nur Latten gleicher Länge befinden.

Die Lätichen sollen gleichmäßig geschnitten und zu 50% scharffantig sein. Eine Fläche muß die vollständig besägte Breite haben. Bis 50 % dürfen Waldkante haben, jedoch muß die Säge überall gestreift haben und überall auf der anderen Seite die halbe Fläche befägt sein.

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

Maßbestimungen. Für Latten (außer Spalierlatten, Plafonds: oder Gipslatten) find 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 Rlöge.

Qualität. Es werden unter "Ia Qualität" saubere, gerade gewachsene Klöte (Stockenden) verftanden, welche nur wenige und feine großen Afte haben. Solche Klöte, die nur einseitig sauber und auf der anderen Seite weniger schon find, gehören dazu.

Trocken- und Windriffe und mäßig rote Stellen muffen geduldet werden. In einzelnen Dielen vorkommende schräge Risse, ringschälige, wurmige, kleinere rotfaule Stellen oder sonstige Fehler sind durch Maßnachlaß
zu entschädigen. Bei Klotzbielen müssen sämtliche Bretter
oder Dielen mitgenommen werden, auch die sog. Ortbielen (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 Klötze sind als "IIa" zu einem um 15 % bil-

ligeren Preis wie "Ia"= Klöte abzunehmen.

Maße und Vermessung. Die Längen gehen von 4 m auswärts und werden von 10 zu 10 cm gemessen. Bis $10^{\circ}/_{\circ}$ sind auch in der Länge von 3-4 m mitzunehmen. Der Minimal-Durchmesser von geschnittenen Klögen unter 30 mm Stärke beträgt 35 cm; der Minimal-Durchmesser sür Klöge von 30 mm und mehr be-

trägt 40 cm.

Die Breitevermessung der Klöze 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 ½ cm fallen. Sizen die Dielen klotzweise, 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 Klöte werden als "Ha" oder Ausschußtlöte bezeichnet.

Hobelmare.

Allgemeines. Bei Nut- und Feder- oder bei gefalzten Brettern wird Feder oder Falz stets mitgemess en. 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 Kantenbearbeitung nachbearbeitet werden mußten, zu ihrem wirklichen Maße mitgenommen werden.

Die vereinbarten Maße müffen im allgemeinen vorshanden 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 Berwendung der Ware zeigen, ist der Lieserant nicht hasibar, auch nicht für Schwinden, selbst bei Lieserung künstlich getrockneter Ware.

Deutsche Hobelware. Qualitätsbestimmungen.

Reine und halbreine Ware. Deutsche Hobelbretter, "reine und halbreine", müssen aftrein oder dürsen nur mit einer mäßigen Anzahl kleiner, sestverwachsener Uste geliesert werden, sie müssen gesund, kantig, rißfrei und blank sein, vereinzelte kleine Trockenrisse sind geduldet.

Gute Bare (auch I. Klasse genannt). "Gute" Hobelbretter dürsen eine nicht zu große Anzahl mäßig großer, verwachsener Aste haben, sie müssen gesund, icharstantig und im allgemeinen blank sein; Herzrisse, die nicht bis zur Oberstäche durchgehen, sowie Endrisse, deren Länge höchstens der Breite des Brettes entspricht,

find zu dulden.

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

Nordische Hobelmare (Beißholz). Qualitätsbestimmungen.

Man unterscheidet:

a) Unsortierte. Ware, wie solche im Import

geliefert wird und zwar je nach der Herkunft.

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

c) Sekunda (IIa). Ware, die wegen Hobelfehler (z. B. Einriffen, ausgesprungener Afte) aussortiert wird; ferner Bretter mit losen oder großen Aften, Harzzellen

und etwas Rotstreifen gestattet.

Bitchpine und Bitchpine=Seitenbretter (jog. Redpine).

Brima (Ia) Bitchpine. Qualitätsbestimmungen.

Die Hobelseite muß splintfrei, riffrei und wurmfrei sein, vereinzelt auftretende Harzzellen, Harzstreifen und

Rien sind zuläffig.

Aftreinheit: 1 3ol = ca. 80 %, % 3ol = 80 %, 11/4 3ol = ca. 70 %, 11/2 3ol = ca. 60 %. Beim Meft find Afte bis zu ca. 3 cm Durchmesser zulässig. Dies gilt für Breiten von 4-6 3ol.

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 Burmftichen und Riffen, das gegen Harzzellen, Harzstreifen und Kien zuläffig.

Ustreinheit: 1 Boll = ca. 80 °/o; °/s Boll = sirfa 80 °/o; 1 '/o = ca. 75 °/o; 1 '/o = ca. 70 °/o.

Längenberechnung: von 10 zu 10 cm; bei besonderen Längenaufgaben ein Spielraum von 15—25 cm (durcheschnittlich 20 cm) zuläffig.

Brennholz aller Holzarten.

Beschaffenheit.

Scheitholz. Hierunter versteht man Spaltstücke

von über 14 cm Halbmeffer.

I. Klasse: Gesund, glatt, ziemlich stark, mindestens 20 cm und mehr Sehnenlänge oder Halbmesser, ausschließlich als Nutholz 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 Knüppel. Hierunter versteht man Rundstücke von 7—14 cm Durchmeffer.

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

II. Klaffe: Aftprügel, gesunde, jedoch rauhe, teilweise auch weniger gutspaltige Stücke.

Reisprügel oder Reifer (Kohlholz) muffen mindestens 3 cm Zopfstärke haben.

Bermessung. Bei übernahme vor der Verladung hat der Käufer Anspruch auf 4% übermaß (Schwind, maß), welche indessen bei Vermessen des Holzes an der Empfangsstelle nicht erhoben werden können.

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

Wie unsere "Normen" so find auch diese "Gebräuche" grundlegend und maßgebend für die Entscheide des "Fach-

schiedsgerichtes der Holzbranche des Vereins von Holzintereffenten Sudweftbeutschlands", welch letteres wir in Rr. 11 des "Holz" veröffentlicht haben.

Künstliches Holz und plastische Massen aus Säaespänen.

Schon seit langer Zeit werden die in den verschiedenen Industrien und Gewerben reichlich als Abfall vorhandenen Sägespäne zu plaftischen Massen für Abguffe und Abdrucke verwendet und die Methoden zu beren Herstellung haben sich so vervollkommnet, daß dermalen Produtte geliefert werden, die allen Anforde-

rungen voll und ganz entsprechen.

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

Es ift undentbar, aus Sagespanen jemals ein dem natürlichen Holz gleichkommendes Produkt herzuftellen, und derartige Versuche sollen hier, als vollkommen aus=

sichtslos, nicht weiter behandelt werden.

Der Gedanke, das Holz durch Kunftprodukte, sogenanntes Kunftholz, zu ersetzen, ift 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 folcher Kunftholzmaffen, die

zum Teil fehr voneinander abweichen.

Die alteste Methode soll die sein, fein verteilte Pflanzenfasern, Bapierbrei, Kalt und Reismehl zu mengen. Später wurden Verbefferungen eingeführt und foll in Birmingham eine Fabrik bestanden haben, die folches Runftholz bereitete und daraus die mannigfachsten Gegenstände herstellte. Die Masse derselben war hauptsächlich ein Papierbrei von Halbstoff, der durch Zusätze von Leimauflösung, Aretde, Ton und Leinöl Form- und Knetbarkeit erlangte und später durch Austrocknen sehr hart und an der Luft haltbar werden foll. Die Steinpappe foll zu Verzierungen von Plafonds, Spiegeln, Bilderrahmen und ähnlichem verwendet werden. Ahnlich ift die sogenannte Holzgußmasse; es werden hiezu Sägespäne oder andere fein verteilte Bflanzenfasern, Abfälle von yaaren, Hanf, durch bestimmte Mengen von Leimlösung, Eiweiß, Kautschut, Bech und Terpentin form- und knetbar gemacht. Nach diesem Verfahren soll in Paris das sogenannte "Simili bois" bereitet werden, deffen man sich dort mit gutem Erfolge zum Nachahmen von Bildhauerarbeiten bedienen soll. Nach einem Verfahren das patentiert wurde, zum Anfertigen von lackierten Waren, Teekisten und andrem wird Halbstoff mit Papierabfall, harter Seife und Maun gemengt, die Masse gepreßt und mit Leinöl gesättigt, unter Erhiten getrocknet.

Im allgemeinen laffen sich solche Maffen erzeugen, indem man feinere und grobere Sagespane mit einem paffenden Bindemittel mischt und dann in entsprechende Formen je nach Beschaffenheit der Masse eingießt, eindruckt oder unter sehr wechselndem Druck einpreßt. Die 10 hergestellten Produkte können als Verzierungen aller

Art, an Stelle ber verhältnismäßig teueren Schnitarbeit, namentlich für Rahmen, Kästchen und rerschiedene Luzus= gegenstände dienen. Auch in der Bürstenfabrikation findet dieses Runftholz Anwendung. Die Borften werden in die noch weiche Maffe eingebettet, welche dann mit einer durchlöcherten Blatte bedeckt wird, um den Borftenbuscheln den Durchgang zu gestatten. Unter dem nun angewendeten Druck bilden fich Bürften aus einem ein= zigen Stück von größerer Dauerhaftigkeit und Wohlfeilheit, als die nach der bisher üblichen Methode erzeugten.

Die ersten künftlichen 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 Palissanderholz, werden als feines Pulver mit Blut und Wasser vermischt, getränkt und bei 50—60° C getrocknet. Mit diesem Bulver werden Stahlformen gefüllt und durch fraftige 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 flüffige, 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 Sciffarin in den Sandel.

Nach einer anderen Methode verwendet man Holzzeug der Papierfabriken mit Leimlösung imprägniert, ge= preßt und getrocknet; die Masse ist fest und wird durch mehrere Unftriche mit dickem heißem Leinölfirnis vor

der Einwirkung der Nässe geschützt. Ahnlich ist der sogenannte Holzmarmor aus Sägespänen feiner harter Hölzer, aus Elfenbein und anderen Abfallstoffen, oft mit Hinzumischung von Farben, mit Bindemittel, Wafferglas, Leim ufw. zu einer festen Maffe gemacht, aus der dann Fourniere geschnitten werden, die dem Werfen und Reißen nicht unterliegen. Die Maffe nimmt vortreffliche Politur an, welche fie dem schönsten Marmor ähnlich macht.

Mit dem Namen Similibois bezeichnet man eine Komposition aus ein Drittel Sagespanen, ein Drittel phosphorfaurem Kalf und ein Drittel gallartigen ober harzigen Stoffen, welche zum Nachmodellieren von Skulp-

turen dient.

In jüngster Zeit hat man namentlich solche Objekte aus Sägespänemassen durch Preffen hergestellt, welche zur Berzierung von Tischlerarbeiten jeder Art dienen, wie z. B. Türauffäte, Ronfolen, Säulenkapitäle, Auffäte Möbelftücken, Tür- und Kaftenfüllungen, für Berzierungen aller Art, Holzbildwerke, wie solche an Möbeln, Tavifferie- und Galanteriemaren verwendet werden, sowie für Zimmerdekoration.

Die Produkte find derart vervollkommnet worden, daß sie für billigere Möbel, für Wand- und Plafondverkleidungen usw. Holzschnitzereien zu ersetzen vermögen und haben sich namentlich jene halbreliefartigen Darstellungen Bahn gebrochen, welche noch mit einem dunnen Fournierblatt überzogen sind, wodurch echte Schnikereien

täuschend nachgeahmt werden.

Die an Kunftholzmaffen geftellten Anforderungen find:

1. Möglichft holzähnliches Aussehen und im spezifischen Gewicht dem Naturholz nahekommend.

In der Wärme und an feuchten Orten dürfen fie nicht werfen (verziehen), hinreichend elastisch, dabei aber so fest sein, daß die Kanten sich nicht allzu leicht abstoßen.

> WINTERTHUR BIBLIOTHEK