**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: Künstliches Holz und plastische Waffen aus Sägespänen

Autor: [s.n.]

**DOI:** https://doi.org/10.5169/seals-580431

## 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:** 30.10.2025

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

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 Sagefpanen 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

3. Die Massen müssen sich bohren, seilen, sägen, schnitzen und schneiden lassen, ohne spröde zu sein; spaltbar sind sie nicht.

4. Sie müffen sich auf die zu verzierenden Objekte ohne besondere Schwierigkeiten ausleimen laffen, und zwar mit jeder Art Leim und gut haften.

In Deutschland befaßt sich ein Fabrikant in Thüringen schon seit langem mit der Herzestellung von holzartigen Massen und das von ihm jett herzestellte Kunstholz verdient diese Namen mit vollem Recht, denn seine Fabrikate zeigen die ausgewählt edelsten Formen in den verschiedensten Stilarten, in einer großen Mannigsaltigkeit der einzelnen Gegenstände, welche in kompletten Garnituren als Berzierungen für Möbel, wie auch in kompletten Garnituren in Holzsarbe gehaltener Zimmerdekorationen geliesert werden. Die in italienischer Renaissance gehaltenen Füllungen, von denen jede ein ornamentales Bild darstellt, wachsen beinahe aus dem Holze heraus und bilden keineswegs jene düsteren Massen, welche noch immer unverstanden bei der deutschen Renaissance als Holzbildhauerarbeiten Verwendung sinden. Alle diese Ornamente zeigen ein eigenartiges künstlerisches Gepräge, frei von allen Rücksichten, die dem Holzbildhauer inbezug auf den Breis auserlegt werden.

auf den Preis auferlegt werden.

Nicht allein Möbel, sondern auch die Wände und Decken unserer Wohnungen können bei Anwendung der Kunstholzverzierungen zu einem geringfügigen Preise, der nur wenig mehr als bei Stuck beträgt, eine Holztäfelung und Holzdecke von ungeahnter architektonischer Wirkung erhalten. Nachdem bei unseren heutigen Mietwohnungen von den schweren Holzbekleidungen und Täselung unserer Vorsahren nur noch die Fußleiste übrig geblieben ist, leistet dem dermalen vielsach auftretenden Begehren, die Holzarchitektur sur Jimmerdesorationen wieder in Aufendhme zu bringen, die "Thüringsches Ersindung" wesentslichen Vorschub, da die Benühung von Kunstholzverzierungen und von ornamentalen Dekorationsleisten jedem Bauschreiner gestattet, zu einem billigen Preis Lambris herzustellen, von denen man bei uns nur noch Spuren

aus der Blüte der Florentiner-Schule findet.

Das Fabrikat ist keine Imitation oder ein Surrogat für Holz, sondern besteht in seiner oberen Schicht aus gewachsenem Langholz (Nußbaum, Eiche, Mahagoni oder Balisander), dadurch plastisch gemacht, daß die obern Naturholzschichten mit einem Untergrunde aus Holzsaser, welche als Bindemittel Albumin enthält, zu einem homogenen, unlöslichen Körper zusammengepreßt ift. Diese Ornamente übertreffen die aus gewachsenem Holz geschnitzten Ornamente bedeutend an Dauerhaftigkeit, sind viel billiger und dabei viel besser und schöner durchgearbeitet, wie die meiften Schnitzereien. Den Möbelund Zimmerverzierungen reihen sich die mannigfachsten anderen Gegenftande, wie Photographierahmen, Spiegelrahmen, Rahmenleiften usw. an, welche alle in gleicher Vollendung hergestellt werden. — Mit den vorstehenden Mitteilungen foll im allgemeinen nur ein Bild gegeben sein, wie ausdehnungsfähig die Verarbeitung der Sagespane zu Kunstholz ist. — Bielfach hat man sich bemüht, Schnigarbeiten dadurch zu ersetzen, daß man sie aus anderen Materialien, wie Steinpappe, Papiermaché, ja felbst in Zinkguß ansertigt, aber sie sind teils schwierig zu befestigen, teils entsprechen sie der Ausführung halber nicht. Es lag daher nahe, das Holz felbst zu solchen fünftlichen Holzmaffen zu verwenden und fennt man schon eine ziemliche Anzahl von Darstellungsweisen, welche gerade in den allerletzten Jahren bedeutende Fortschritte durch die Anwendung von Holzzellulose nachweisen lassen. (Fortsetzung folgt).

Holz-Warktberichte.

Lom füddeutschen Holzmarkt wird den "M. N. N." geschrieben: Infolge bes durch den günftigen Wafferstand ermöglichten Bollbetriebes der süddeutschen Sagewerke hat die Erzeugung von Brettware größeren Umfang angenommen, wodurch sich die Vorräte an den Produktions= plätzen vergrößerten. Wesentliche Bereicherung haben die Lager allerdings nur in schmalen Brettersorten erfahren. Ausschußbretter in 5" und 6" find gur Beit am Markte ftark vertreten, ohne daß entsprechende Nachfrage danach bestanden hatte. Dies mar auch der Grund für die Nachgiebigkeit der Verkäufer in den Breisen, so= fern größere Bosten schmaler Ware abzuseten waren. Breite Bretter, speziell die 12", waren nur spärlich angeboten worden, und es wurden dafür, sofern nicht entsprechende Posten schmaler Ware mitgenommen wurden, hohe Preise gefordert. Die letten Offerten der süd-deutschen Großhandler für die 100 Stuck 16'12"1" Ausschußbretter lauteten auf 147-150 Mf., frei Schiff mittelrheinischer Stationen. Größere Schnittwarenversendungen fanden in Karlsruhe statt, wohin die Ware von Bagern und dem Schwarzwalde mit der Bahn versandt wurde. Die Brettertransporte waren aber auch ab Mannheim im Gange, woselbst bei jüngsten Frachtabschlüffen für die 10 t nach dem Mittelrhein 17 bis 19 Mt. bezahlt wurden. Von bayerischer Kanalware wurde besonders Feuerholz beachtet, und es stellte sich der Erlös für  $10^{13}/4$ "8-12" breit auf 52—bis 53 Mf., frei Schiff Köln-Duisburg. Die Beifuhren oftbeutscher Waren hielten sich andauernd in engen Grenzen. Neuerdings aber sind, wie wir hören, seitens niederrheinischer Käufer größere Abschlüffe in Memeler Bare erfolgt. Dabei legte man für beffere Sortierungen für 16' lange Ware 57—58 Mf. pro m³, frei Schiff Rotterdam, an. Die Unfünfte von rumänischer und galizischer Ware am Mittel- und Niederrhein waren wesentlich kleiner wie im Borjahre. Dies fommt daher, daß für die Ware unserer öftlichen Nachbarn im Orient fich heuer beffere Absatgebiete geöffnet haben, so daß kaum ein Drittel der vorjährigen Einfuhr nach dem Rhein heuer zu erwarten fteht. Dementsprechend find aber auch die Breise dieser ausländischen Ware hoch. Das Interesse für Latten süddeutscher Herkunft am Mittel- und Niederrhein war fehr lebhaft, doch entsprach das Angebot nicht dem starken Begehr. Darauf ist auch das Anziehen der Latten-Preise zurückzuführen. Zuletzt bezahlte man willig für die 100 Stück 16'1"/2" guter Latten 23,25—24 Mt., frei Schiff mittelrheinischen Stationen. Auch Gipferlatten erfreuten fich bei mäßigem Angebot reger Nachfrage. Rahmenhölzer begegneten gleichfalls guter Beachtung bei kleinem Angebot und fester Preislage.

Vom Mannheimer Holzmarkt. Der Brettermarkt hat laut "D. Zimmermftr.-Big." mahrend der letten Woche feine wesentliche Anderung erfahren. Nur vereinzelt gelang es, größere Abschlüffe zu tätigen, und dies war nur möglich, wenn die Verkäufer bezüglich der Preise entgegen famen. Die rheinisch - westfälischen Abnehmer zeigten immer noch die meifte Burückhaltung. Sie wollen badurch die Groffiften etwas nachgiebiger machen, aber bis jett ift es ihnen noch nicht gelungen. Denn die Groffisten verkauften einfach nicht, wenn ihnen ihre Forderungen nicht bewilligt wurden, zumal ein überangebot nicht vorliegt. Durch das schnelle Austrocknen der frischen Ware infolge der wärmeren Jahreszeit gelangt jett mehr Vorrat an die Stapelplätze. Auch die Herstellung nimmt durch die reichlichen Betriebsmaffer mehr und mehr zu, sodaß die Sägewerke alle mit vollem Betrieb arbeiten können. Schmale Bretter sind am Markte am reich lichsten vorhanden. In breiter Ware, hauptsächlich 12"