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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 31 (1915)

Heft: 38

Rubrik: Verschiedenes

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: 13.08.2025

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

E. Beck
Pieterlen bei Biel-Bienne
Telephon Telephon
Telegramm-Adresse:
PAPPBECK PIETERLEN.
Fabrik für
Ia. Holzzement **Dachpappen**
Isolierplatten **Isolierteppiche**
Korkplatten und sämtl. **Teer- und Asphalt-Fabrikate, Beccaid** teerfreies, geruchloses Bedachungs- u. Isoliermaterial. **Deckpapiere** roh u. imprägniert, in nur bester Qualität, zu billigsten Preisen.
Falzbaupappe. 1276

Verschiedenes.

Die neue Papierfabrik Zwingen bei Laufen, welche infolge des Kriegsausbruchs und wegen der Schwierigkeit der Beschaffung einzelner Rohstoffe nicht rechtzeitig in Betrieb gesetzt werden konnte, soll ihre Tätigkeit in einigen Tagen eröffnen. Für den Anfang ist bloß die Fabrikation von Holzpappe vorgesehen. Die neue Industrie, mit der im Bestreben, das eigene Land vom Ausland unabhängig zu machen, ein neuer Schritt getan wird, wurde im ganzen Laufener Gebiet schon darum mit Freuden begrüßt, weil ein großer Bruchteil der Arbeitskräfte, welche durch die Aufhebung der Zementfabrik beschäftigungslos geworden waren, nunmehr in der Papierfabrik Anstellung finden.

Das Lösen von Gips. An Metallteilen mit eingegipsten Glas- oder Porzellan- und dergl. Teilen, läßt sich der Gips auf folgende Weise auflösen und beseitigen: Der Gegenstand wird 12—15 Stunden in eine Lösung von unterschwefligsaurem Natron und Wasser gelegt, wobei die Lösung erwärmt wird. Je größer die Angriffsfläche ist, d. h. je mehr der Gips bloß liegt, desto schneller geht die Auflösung von statten. In manchen Fällen ist der Gips durch Zusätze besonders gehärtet. Hier empfiehlt sich zum Auflösen das Einlegen in eine konzentrierte Sodalösung — etwa 1/2 Stunde —, dann in heiße Salzsäurelösung, halb Säure und halb Wasser. Silberne oder versilberte Gegenstände, die sich hierbei schwarz färben, werden später in einer Zyankaliumlösung wieder weiß gemacht.

Buchenholz zu härten. Das Härten des Holzes ist ein Akt, der im allgemeinen bei der Holzbearbeitung nicht vorkommt und der deswegen auch den meisten Holzarbeitern nicht bekannt ist. Dagegen wird von Spezialfabriken, die Parkette und ähnliche Erzeugnisse liefern, schon lange nach einem Mittel gesucht, Holz und speziell Rotbuchenholz zu härten, um dasselbe ihren Zwecken verwertbar zu gestalten.

Da nun in letzter Zeit wiederholt Anfragen nach solchen Mitteln eingingen, so soll in nachstehendem auf ein Verfahren aufmerksam gemacht werden, welches der Firma C. Arendt in Oppenheim a. Rh. durch D. R. P. geschützt wurde.

Das Verfahren, mit welchem das Holz der Rotbuche eine dem Eichenholz gleiche Härte und Farbe gegeben werden kann, besteht darin, daß es in der Hitze mit Harz und Öl imprägniert wird. Als Öl dient ein dunkles, schwerflüssiges und hochsiedendes Mineralöl, das mit Kolophonium in der Hitze gemischt wird, wobei auf 100 Teile des letzteren 15 Teile Öl verwendet werden.

Die Schmelzung und Mischung der genannten Substanzen hat bei einer Temperatur von mindestens 120° C zu erfolgen und möglichst bei gleicher Hitze auch die Imprägnierung, die in einem besonders zu diesem Zwecke konstruierten Apparate vorgenommen wird. Würde dem Holze nur Kolophonium einverleibt, so würde damit wohl eine große Dichte und Undurchlässigkeit, aber auch eine Sprödigkeit erzielt, die es für die meisten Verwendungszwecke unbrauchbar machen würde.

Dieser Mangel wird durch die Mischung mit Öl beseitigt. Die ursprüngliche Härte des Rotbuchenholzes wird durch die Imprägnierung wesentlich erhöht und seine zur weiteren Verarbeitung erforderliche Geschmeidigkeit nicht beeinflußt. Dagegen hat man es in der Hand, dem Holze eine dunkle oder weniger dunkle Farbe zu geben, wenn man die Temperatur der Imprägnierungsflüssigkeit erhöht, oder letztere etwas länger als erforderlich auf das Holz einwirken läßt.

Bei dem Härteprozeß ist nun der hierhergehörige Imprägnierungsapparat der am meisten interessierende Gegenstand, der deshalb auch in nachstehendem beschrieben werden soll. Der Apparat besteht aus zwei doppelwandigen Kesseln, die durch ein ebenfalls doppelwandiges Rohr mit Hahn miteinander verbunden sind. Die Innenräume dieser doppelten Wandungen beider Kessel sind durch Dampfrohre mit einem Dampfgenerator verbunden, während die Räume der beiden Innenkessel mit einer Luftpumpe in Verbindung stehen und mit dampfdicht schließenden Deckeln versehen sind. Schaugläser gestatten, die Vorgänge in den Kesseln zu beobachten.

Zum Zwecke der Imprägnierung wird nun einer der Kessel mit dem zu härtenden Holze beschickt, während in den anderen Kessel Harz und Öl in den angeführten Mengen eingebracht wird. Nunmehr wird durch Öffnen der Dampfhähne Dampf von 135° C = 3 Atmosphären eingelassen und so der Inhalt des Kessels erhitzt.

Nachdem dann die Masse zusammengeschmolzen und hinreichend dünnflüssig geworden ist, wird das Luftdruckrohr geöffnet, so daß die gepreßte Luft auf den Spiegel der flüssigen Masse wirken kann. Jetzt wird der Hahn des Verbindungsrohres geöffnet, wodurch die Imprägnierflüssigkeit durch den Luftdruck nach dem mit dem Holz beschickten Kessel übergeführt wird.

Nachdem die Überleitung der Flüssigkeit beendet, wird der betreffende Hahn wieder geschlossen und das Luftrohrventil geöffnet, welches in den mit Holz beschickten Kessel mündet. Der in diesem herrschende Druck bewirkt die vollständige Imprägnierung des Holzes, welches durch die vorangegangene Erhitzung in vorzüglicher Weise aufnahmefähig gemacht wurde.

Der von der Imprägnierflüssigkeit entleerte Kessel kann inzwischen wieder mit Holz beschickt werden, worauf sich nach erfolgter Imprägnierung der beschriebene Vorgang wiederholt. Die vorerwähnte Pumpe leistet bei diesem Apparate Druck- und Saugarbeit; erstere dadurch, daß sie die Imprägniermasse mit Gewalt in die durch Wärme geöffneten Holzporen eintreibt und letztere durch Absaugung der Luft aus dem mit Holz beschickten Kessel.

Zu Imprägnierkesseln für die in Rede stehenden Zwecke verwendet man vorteilhaft schmiedeiserne Autoklaven mit seitlich aufklappbaren Deckeln und den erforderlichen Armaturen. Diese Kessel werden liegend angeordnet, damit das zu härtende Holz, welches auf fahrbare Gestelle gebracht wird, auf Schienengeleisen leicht fortbewegt und in die Kessel gefahren werden kann.

(„Der Holzkäufer", Stendal.)

☞ Bei eventuellen Doppelsendungen oder unrichtigen Adressen bitten wir zu reklamieren, um unnötige Kosten zu sparen. Die Expedition.