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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 38 (1922)

Heft: 43

Artikel: Die Methoden der Holzkonservierung

Autor: Wolff, T.

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-581405

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

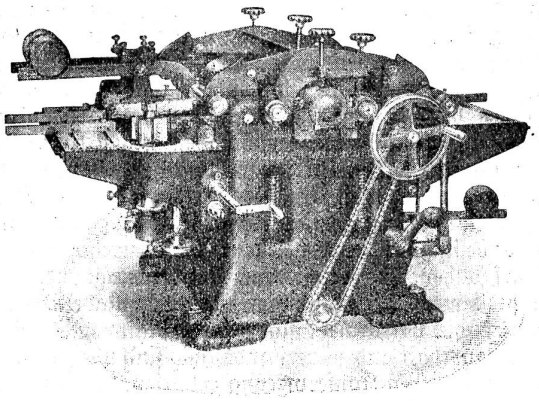
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées 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: 02.10.2025

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



Drei- und vierseitige Hobelmaschinen
450 u. 600 mm Dickenhobelbreite, bezw. 330 u. 480 mm Hobelbreite bei drei- und vierseitiger Bearbeitung. Kugellagerung.

A. MÜLLER & Co
BRUGG
MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
ERSTE UND ÄLTESTE SPEZIALFABRIK FÜR DEN BAU VON
SÄGEREI- UND HOLZ-BEARBEITUNGSMASCHINEN
GROSSES FABRIKLAGER
AUSSTELLUNGSLAGER IN ZÜRICH
UNTERER MÜHLESTEG 2
TELEPHON: BRUGG Nr. 25 - ZÜRICH: SELNAU 69.74
1409

bau der Kirche von Winznau bei Olten, wo es der rührigen Bevölkerung ebenfalls mit Bundessubvention gelungen ist, anstelle der kleinen unscheinbaren Kirche zu einem geräumigen Gotteshaus zu kommen. — Erst bei den Fundamentierungsarbeiten befindet sich der Bau der reformierten Kirche in Solothurn, die sich nach Überwindung vorhandener Schwierigkeiten im Laufe des Jahres ebenfalls zu ihrer vollen Höhe erheben dürfte, nachdem kürzlich beschlossen wurde, für die äußeren Fassaden den Laufenthaler Jurakalkstein zu verwenden. — Noch ganz im Stadium der ersten Studien und Pläne, wobei die Platzfrage eine nicht zu unterschätzende Rolle spielt, befindet sich die Baufrage der reformierten Kirchgemeinde Olten, wo das Bedürfnis dringend ist, an anstelle der kleinen Kapelle eine richtige Kirche zu erhalten.

Die Bautätigkeit in Birsfelden bei Basel. In Birsfelden entstanden während den letzten Monaten 50 Neubauten. Am Birsquai sind drei einstöckige Wohnhäuser im Rohbau fertig, an der Baslerstraße eines. An der gleichen Straße gehen vier Einfamilienhäuschen ihrer Vollendung entgegen, ein weiteres an der Schillerstraße. An der Lavaterstraße finden sich außer vier fertigen Wohnhäusern noch zwei im Bau begriffene, sowie ein im Rohbau erstelltes Wohnhaus mit Autogarage. Außerdem werden noch für zwei Wohnhäuser die Kellerausgrabungen vorgenommen. An der Sandgrubenstraße außerhalb des Gottesacker sind zwei Wohnhäuser im Rohbau erstellt. An der Schützenstraße sind kürzlich sechs Zweifamilienhäuser bezogen worden. Im sogenannten „Lerchengarten" stehen 12 schmucke Wohnhäuser zum Einzug bereit; 10 weitere Wohnhäuser der Baugenossenschaft „Lerchengarten" harren noch des Ausbaues. An der Prattelnstraße ist ein zweistöckiges Wohn- und Geschäftshaus, an der Salinenstraße ein einstöckiges Wohnhaus im Rohbau fertig erstellt. Zu erwähnen bleiben noch fünf fertig erstellte Wohnhäuschen an der Fasanenstraße, sowie ein einstöckiges im Rohbau fertiges Wohnhaus Ecke Wartenberg-Fasanenstraße und noch vier einzugsbereite Einfamilienhäuser an der Muttenzerstraße.

Hochbauten auf dem Muttenzerfeld (Baselland). Es sind zuständigen Orts gegen die Projekte für ein neues Aufnahmsgebäude und ein Nebengebäude auf der Station Muttenz keine Einwendungen erhoben worden. Das neue Bahnhofgebäude, das etwa 200 m unterhalb der heutigen Station Muttenz bei der neu erstellten Unterführung (links des Schienenweges Muttenz-Basel) zu stehen kommt, wird nach den Plänen ein stattlicher, dem Landschaftsbilde angepaßter Bau und soll bis zum Frühling 1924 fertig werden.

Rege Bautätigkeit herrscht zurzeit laut „Schweizer Freie Presse" in der aargauischen Gemeinde Aarburg. Während im Zentrum des Ortes sozusagen nichts gebaut wird, wächst in den äußern Quartieren ein Haus nach dem andern aus dem Boden.

Bauliches aus Baden. Der Verwaltungsrat der Nordostschweizerischen Kraftwerke hat gemäß Antrag des leitenden Ausschusses beschlossen, die Verena-Äcker, sowie einen kleinern Bauplatz an der Dammstraße um den Gesamtpreis von 180,000 Fr. anzukaufen.

Die beiden Grundstücke haben folgenden Inhalt: a) Verena-Äcker 14,408 m², b) Bauplatz an der Dammstraße 1,002 m². Bei einem Preise von 180,000 Fr. kommt also der Quadratmeter der beiden Liegenschaften zusammen auf rund Fr. 11.70.

Auf dem Grundstück an der Dammstraße wird sofort ein Magazin- und Bureaugebäude erstellt.

Die Verena-Äcker bieten Raum für ein später zu erstellendes Verwaltungsgebäude und überdies noch für eine Anzahl von Wohnhäusern.

An die Anhandnahme eines großen Bauwerks ist bei den gegenwärtigen krisenhaften Verhältnissen einstweilen und für längere Zeit nicht zu denken. Hoffentlich läßt die Wiederkehr normaler Zustände nicht allzulange mehr auf sich warten.

Die Methoden der Holzkonservierung.

Von Th. Wolff, Friedenau.

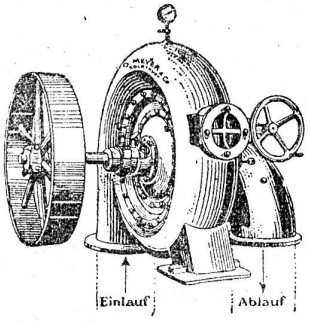
(Nachdruck verboten.)

Noch immer gehört das Holz zu den wichtigsten und meistgebrauchten Arbeitsmaterialien auf allen Gebieten der Technik und Industrie und wird diese Bedeutung auch ganz zweifellos für absehbare Zeit ungeschmälert beibehalten. Denn wenn auch in zahlreichen Verwendungsfällen Eisen, Stein, Eisenbeton sowie auch zahlreiche Ersatz- und Kunststoffe an die Stelle des Holzes getreten sind, so haben sich diesem doch in dem-

selben Maße immer neue und andere Verwendungsmöglichkeiten erschlossen, so daß der Verbrauch an Hölzern jeder Art im Laufe der letzten Jahrzehnte nicht nur nicht zurückgegangen, sondern trotz jener Ersatzstoffe sogar relativ wie absolut eine erhebliche Zunahme erfahren hat. Die seit Jahren schon anhaltende und recht empfindliche Knappheit auf allen Gebieten des Holzmarktes und die damit Hand in Hand gehende ständige Preissteigerung für wohl alle Hölzer ist der überzeugende Beweis für diese Tatsache. Der Wert des jährlich in der Welt verbrauchten Holzes geht in eine ganze Anzahl von Milliarden Mark.

Unter diesen Umständen ist auch heute noch wie nur je die Frage der Konservierung, d. h. des Schutzes des Holzes gegen äußere Einwirkungen, durch welche seine Gebrauchsfähigkeit und Lebensdauer beeinträchtigt oder vorzeitig vernichtet werden, für alle Zweige der holzverarbeitenden Industrie und Technik von allergrößter Wichtigkeit. Denn ein Nachteil, der den meisten Hölzern anhaftet, besteht darin, daß sie bei bestimmten äußeren Bedingungen verhältnismäßig leicht und schnell dem Verderben ausgesetzt sind. Schon das Holz des lebenden Stammes unterliegt oftmals der Fäulnis, der Vermoderung, dem Morschwerden und ähnlichen, seine technische Verwendbarkeit vernichtenden Prozessen, und noch ungleich mehr würde das bei allem Arbeitsholz der Fall sein, wenn dem nicht durch Anwendung bestimmter Mittel entgegengewirkt werden könnte. Nach dieser Hinsicht sind seit einer Reihe von Jahren ganz hervorragende Erfolge erzielt worden. Die moderne Holzkonservierung ist nahezu zu einer eigenen Wissenschaft geworden, die ganz bedeutend dazu beigetragen hat, dem Holz seine Bedeutung und ungeschmälerte Verwendung als Arbeitsmaterial in allen Zweigen von Technik und Industrie zu erhalten. Dennoch beträgt auch heute noch der Wert des alljährlich in der Welt durch solche wie die erwähnten Faktoren unbrauchbar werdenden Holzes Hunderte von Millionen Mark, ein Betrag, der fortlaufend erspart werden könnte, wenn es gelänge, jenen zerstörenden Einwirkungen vollkommen Einhalt zu tun. Ein solcher vollkommener Schutz des Holzes ist auch heute noch nicht erzielt und wird auch wohl kaum jemals erreicht werden, vielmehr muß man sich damit begnügen, wenigstens für längere Zeit, für ein oder einige Jahrzehnte, das Holz in gebrauchsfähigem Zustande zu erhalten.

O. Meyer & Cie., Solothurn
Maschinenfabrik für
Francis-Turbinen
Peltonturbine
Spiralturbine
Hochdruckturbinen
für elektr. Beleuchtungen.



Turbinen-Anlagen von uns in letzter Zeit ausgeführt:

Burrus Tabakfabrik Boncourt. Schwarz-Weberei Bellach. Schild frères Grenchen. Tuchfabrik Langendorf. Gerber Gerberei Langnau. Girard frères Grenchen. Elektra Ramiswil.

In folg. Sägen: Bohrer Laufen. Henzi Attisholz. Greder Münster. Burgheer Moos-Wikon. Gauch Bettwil. Burkart Matzendorf. Jermann Zwingen.

In folg. Mühlen: Schneider Bätterkinden. Gemeinde St-Blaise. Vallat Beurnevésin. Schwarb Eiken. Sallin Villaz St. Pierre. Häfelfinger Diegten. Gerber Biglen. 3771

Die zerstörenden Einwirkungen, denen das Holz unterliegt, sind Bakterien, Sporen, ferner auch bestimmte Insekten, wie Holzwurm, Bohrwurm, Mehlwurm usw. Die Konservierungsmethoden, die diesen Parasiten gegenüber zur Anwendung kommen, sind je nach Art, Eigenschaften und Verwendungszweck der verschiedenen Holzarten ebenfalls sehr verschieden. Zunächst ist bei allen Hölzern die eigene natürliche Dauerhaftigkeit, also die Fähigkeit, den äußeren zerstörenden Einwirkungen mehr oder weniger lange Zeit zu widerstehen, in Betracht zu ziehen, eine Fähigkeit, die bei den verschiedenen Hölzern sehr viele Abstufungen aufweist. Eichenholz beispielsweise besitzt eine eigene sehr hohe Dauerhaftigkeit und bedarf daher für verschiedene Verwendungszwecke überhaupt keiner Konservierung, während Nadelhölzer, besonders die harzarmen, schon ihrer Natur nach viel weniger dauerhaft und widerstandsfähig sind und daher einer viel sorgsameren Konservierung bedürfen. Die allergrößte Dauerhaftigkeit weisen zwei exotische Holzarten auf, nämlich Zedern- und Zypressenholz, hinter denen nach dieser Hinsicht selbst unsere besten heimischen Hölzer erheblich zurückstehen. In unserer Zone liefert Eiche das dauerhafteste und für praktische Verwendungszwecke auch stets ausreichende Holz, hinter ihr folgen Ulme und Lärche, denen nach dem Grade ihrer Dauerhaftigkeit Kiefer, Fichte, Buche, Weide, Erle, Pappel, Espe und Birke folgen. Die Dauerhaftigkeit der drei letztgenannten Holzarten ist nur eine sehr geringe, aus welchem Grunde sie von zahlreichen gewerblichen Verwendungszwecken ausgeschlossen sind. Um die Dauerhaftigkeit der verschiedenen Holzarten zu bestimmen, hat man Versuche angestellt und zu diesem Zwecke Pfähle verschiedener Holzarten in die Erde eingerammt und sie während einer Reihe von Jahren in diesem Zustand belassen. Dabei erhielt man folgende Resultate: Die Pfähle von Robinie und Lärche zeigten sich noch nach zehn Jahren unverändert; Eiche, Kiefer Tanne und Fichte waren nach zehn Jahren in den Splintlagen mehr oder weniger angefault; Ulme, Bergahorn, Birke, Esche und Vogelbeere waren nach acht Jahren an der Erde angefault; Buche, Hainbuche, Erle, Espe, Spitzahorn, Linde, Roßkastanie, Platane und Pappel waren schon nach fünf Jahren an der Erde völlig abgefault. Auch die Verwendung der verschiedenen Holzarten zu Eisenbahnschwellen gibt ein gutes Bild ihrer Dauerhaftigkeit; die durchschnittliche Dauer von Eisenbahnschwellen aus Eiche beträgt 10 bis 14 Jahre, aus Lärche 9 bis 10 Jahre, Kiefer 7 bis 8 Jahre, Tanne und Fichte 4 bis 5 Jahre, Buche nur 2 bis 3 Jahre. Es ist klar, daß bei so verschiedenen Dauerhaftigkeitsgraden auch nach Art und Intensität sehr verschiedene Konservierungsmethoden zur Anwendung gelangen müssen.

Der natürlichen Dauerhaftigkeit des Holzes entgegen wirkt die Fäulnis des Holzes, die im wesentlichen das Produkt der zersetzenden Tätigkeit gewisser Bakterien und Sporen ist. Sowohl die gewöhnliche Holzfäule, Weiß-, Rot- oder Trockenfäule am lebenden wie am toten Holze, wie auch der gefürchtete Hausschwamm, der der Bautechnik so viel zu schaffen macht, ist auf die Tätigkeit solcher Sporen und Bakterien zurückzuführen. Dieser Tätigkeit der Sporen und Bakterien und dadurch der Fäulnis des Holzes entgegenzuwirken, darauf beruht im wesentlichen die gesamte Kunst der Holzkonservierung, so verschieden sie im übrigen nach Art und Methode auch sein mag. Die zerstörenden Pilze, die sich überall in der Luft befinden und von hier aus an alles Holz, lebendes, wie totes gelangen, bedürfen zu ihrer Existenz und Tätigkeit immer der Feuchtigkeit und der Luft, sowie auch eines gewissen Wärmegrades. Wo diese Bedingungen nicht vorhanden sind, können sie

sich nicht entwickeln, und daher besteht jede Holzkonservierung im Kernpunkt darin, das Holz in einen Zustand zu versetzen, daß es den schädlichen Pilzen diese Lebensbedingungen nicht mehr darbietet und so deren Entwickelung und Betätigung unmöglich macht. Während feuchtes Holz in der Berührung mit der Luft stets dem Verfaulen ausgesetzt ist, das je nach der natürlichen Dauerhaftigkeit der betreffenden Holzart mehr oder weniger schnell und stark auftritt, ist vollständig trockenes und trocken bleibendes Holz gegen die Fäulnis vollständig geschützt und wird von dieser erst befallen, wenn es in Feuchtigkeit bezw. feuchte Luft kommt. Ebenso ist Feuchtigkeit allein, also ohne Luftzutritt, noch nicht imstande, Fäulnis am Holze zu erzeugen. Im Gegenteil ist Holz, das vollständig und dauernd von Wasser umgeben und dadurch vor jedem Luftzutritt geschützt ist, zugleich auch in idealster Weise gegen das Verfaulen geschützt und kann unter solchen Verhältnissen seine Dauerhaftigkeit Hunderte von Jahren bewahren. So wurden im Jahre 1858 in der Donau beim Eisernen Tor eingerammte Pfähle und Pfeiler aus Eichen- und Lärchenholz aufgefunden, die zu der vor über 1700 Jahren von den Römern erbauten Trajansbrücke gehörten und trotz dieses enormen Alters noch gut erhalten waren; bei ähnlichen Funden von Pfahlbauten früherer Jahrtausende hat man dieselbe Erfahrung gemacht. Überall hatte sich das Holz deswegen so außerordentlich lange und gut erhalten, weil es sich während der ganzen langen Zeit vollständig unter Wasser und unter völligem Luftabschluß befunden hatte, wodurch es in bester Weise gegen das Eindringen der fäulniserregenden Pilze geschützt war.

Solche günstigen Umstände werden allerdings nur in den seltensten Fällen vorhanden sein; meistens ist feuchtes Holz auch zugleich in Berührung mit der Luft und in diesem Falle unweigerlich dem Verfaulen und baldigen Unbrauchbarwerden ausgesetzt. Allerdings handelt es sich hierbei weniger um die Feuchtigkeit, die durch oberflächliches Naßwerden des Holzes durch Regen, Waschen usw. entsteht, die immer bald wieder austrocknet und daher ziemlich ungefährlich und harmlos ist; vielmehr kommt hier die innere durchdringende Feuchtigkeit in Betracht, die vorhanden ist, wenn frisch gefälltes und immer sehr saft- bezw. wasserreiches Holz von Haus aus nicht genügend ausgetrocknet wurde, oder wenn das Holz nach dem ursprünglichen Austrocknen doch wieder und dauernd in Feuchtigkeit kommt, ohne die Möglichkeit zu finden, wieder ordentlich auszutrocknen, wie es etwa bei in feuchtes Erdreich eingerammten Pfählen der Fall ist. In diesen und ähnlichen Fällen ist die Feuchtigkeit dauernd und bewirkt in Verbindung mit der Luft stets Fäulnis des Holzes. So entsteht auch der Holzschwamm stets, wo nicht genügend ausgetrocknetes Holz zum Bau verwandt wurde oder wo ursprünglich trockenes Holz dauernd feucht liegt; die Vermeidung dieses wie jenes Umstandes ist daher eine Hauptaufgabe des Bautechnikers bei der Verwendung des Holzes.

Aus dem Vorstehenden ergibt sich, daß ein möglichst vollständiges Austrocknen des gefällten Holzes die natürlichste und, sofern hierdurch eine dauernde Trocknung erreicht wird, die beste Konservierung des Holzes ist. Vollkommen ausgetrocknetes Holz ist in trockener Luft einfach von unbegrenzter Dauer und Brauchbarkeit, wie Holzschnitzereien, die oft viele Hunderte von Jahren alt sind, und noch mehr die Mumiensärge beweisen, in denen die alten Ägypter ihre Toten einsargten, die sogar mehrere Tausende von Jahren alt sind und deren Holz trotzdem heute noch gut erhalten ist und keine Spur von Fäulnis zeigt. Der Wassergehalt des frischen Holzes ist ein sehr verschiedener. Alter, Jahreszeit des Fällens, Standort des Stammes, Klima usw. spielen hier eine große Rolle und sind stets von bedeutendem Einfluß auf den Wassergehalt des Holzes. Frisch gefälltes Holz enthält etwa 40—50 Gewichtsprozent Wasser; doch enthält im Winter gefälltes Holz 10 % weniger als im Sommer gefälltes, und ebenso ist auch das Kernholz des gefällten Stammes immer trockener und fester als das äußere Splintholz. Die natürliche Trocknungsmethode ist das Austrocknen des Holzes an der Luft, auf welche Weise immer noch der größte Teil allen gefällten Holzes getrocknet wird, speziell in allen Fällen, wo eine absolute Trockenheit des Holzes nicht unbedingt benötigt wird, wo schon ein gewisser Grad der Trockenheit genügt. Ein Jahr muß jedoch bei dieser Trocknungsmethode jedes Holz mindestens zum Trocknen liegen, und selbst dann enthält es immer noch etwa 10—25 % Wasser; das Holz, das zu Tischler- und Drechslerarbeiten verwandt werden soll, muß dagegen mindestens 2—3 Jahre trocknen, ehe es zur Verarbeitung kommen darf. Außer dem Verfaulen soll durch das Trocknen zugleich auch das unangenehme Schwinden und Reißen des Holzes bei der späteren Verarbeitung verhindert werden.

Das Liegenlassen des Holzes an der Luft ist zwar die billigste, zugleich aber auch die langwierigste Trockenmethode, durch die auch eine absolute Trockenheit selbst bei mehrjährigem Liegen kaum erreicht wird. Aus diesem

Anerkannt einfach, aber praktisch,
zur rationellen Fabrikation unentbehrlich, sind
Graber's patentierte Spezialmaschinen
und Modelle zur Fabrikation tadelloser Zementwaren
Kenner kaufen ausschliesslich diese Ia. Schweizerfabrikate.
Moderne Einrichtung für Blechbearbeitung.
Joh. Graber, Maschinenfabrik, Winterthur-Veltheim
2719

Grunde gewinnt das künstliche Trocknen durch erhitzte Luft immer mehr Oberhand, ein Verfahren, das ungleich schneller geht und einen viel höheren Grad der Trockenheit erzielt. Man benutzt zu diesem Zweck entsprechend eingerichtete und möglichst hermetisch abgeschlossene Räume, in denen das Holz in der Weise aufgestapelt wird, daß die Luft von beiden Seiten ungehindert Zutritt hat. Die Räume werden vermittelst stark heizender Öfen, sogenannter Dörr-Öfen geheizt, wobei man ökonomischerweise die beim Fällen und Schneiden des Holzes erzeugten Abfälle zur Feuerung benutzt. Man läßt dabei den Rauch des Feuers in den Raum einströmen und auf das Holz einwirken, wodurch zugleich die antiseptischen Wirkungen der Verbrennungsgase, die ebenfalls für die Fäulnisverhütung von Wert sind, vorteilhaft ausgenutzt werden. Geht die künstliche Trocknung zwar auch bedeutend schneller als die natürliche, so erfordert sie nichtsdestoweniger doch immer einige Wochen, manchmal auch Monate, ehe der benötigte Trockenheitsgrad erreicht ist.

Das getrocknete Holz würde, sobald es in feuchte Luft kommt, natürlich sofort wieder Feuchtigkeit aufnehmen und dadurch den Zweck des Trockenprozesses völlig illusorisch machen. Aus diesem Grunde muß es, bevor es feuchter Luft ausgesetzt wird, durch einen Anstrich gegen das Eindringen der Feuchtigkeit geschützt werden. Leinöl, Firnis, Leinölfirnis, Ölfarbe, Rohparafin, auch Teer und ähnliche Stoffe werden zu diesem Zweck als Anstrich benutzt. Sehr empfohlen wird eine Mischung von 2 Raumteilen Steinkohlenteer und 1 Teil Holzteer, die mit etwas Kolophonium aufgekocht und mit 4 Raumteilen trocknem Ätzkalk zusammengerührt wird, ein Anstrich, der den großen Vorteil hat, der Einwirkung der Sonne erheblich besser als die gewöhnlichen Mittel zu widerstehen. Voraussetzung für die Anwendung derartiger Anstrichmittel ist, daß das Holz auch wirklich vollständig trocken war; ist das nicht der Fall, so verhindert der Anstrich das zurückgebliebene Wasser am Entweichen, wodurch sehr bald Fäulnis im Innern des Holzes erzeugt wird. (Fortsetzung folgt.)

Nachahmung exotischer Hölzer durch Färbung.

(Korrespondenz.)

In letzter Zeit mehren sich die Nachrichten in den Tages- und forstlichen Fachblättern, welche von künstlichen Färbungen des Holzes nicht nur in gefälltem Zustande, sondern schon am stehenden, noch lebenden Baume zu berichten wissen. Allen diesen Meldungen dürfte — zugegeben oder vermutungsweise — das Streben zugrunde liegen, eine Industrie zu fördern, welche auf möglichst billige Weise einen Ersatz für die derzeit noch schwer, bezw. nur um teures Geld erhältlichen, besonders durch ihre Farbe beliebt gewordenen Edelhölzer des fernen Westens und Ostens schaffen will.

So will einer dieser Erfinder aus frisch gefälltem Holze durch ein neues Verfahren der Imprägnierung auf kaltem, kontinuierlichem Wege und durch gleichzeitige chemisch-technische Färbung desselben ein Material erzielen, welches nicht nur die Vorteile des trockenen Holzes bietet (siehe hierüber in Nr. 37 d. Bl., Seite 597 u. f.), sondern auch gleichwertig mit exotischen Hölzern sein soll. Hiedurch sei es möglich, minderwertige Holzarten zu „veredeln" und ihren Marktpreis erheblich zu steigern, da auch die Dauerhaftigkeit und Dichte solcher Hölzer gesteigert und die ganze Struktur derselben gehoben werde. Dabei sei das Verfahren so einfach und billig, daß es auch im Einzelbetrieb mit Erfolg angewendet werden könne. Besonders eignen sich hiezu folgende einheimische Holzarten: Weiß- und Rotbuche, Birke, Aspe, Erle, Elsbeerbaum, Ahorn, Weide, die Pappelarten, Linde, Kastanien, Birnbaum usw. Ein Werfen oder Reißen derart bearbeiteten Holzes sei ausgeschlossen, es eigne sich daher besonders für Möbel und Parketten 2c., das Holz muß jedoch vollkommen gesund sein und soll in Stärken von 10—150 cm und Längen von 25 cm und 15 m zur Verwendung gelangen.

Derselbe Erfinder hat auch ein einfaches Verfahren zur Herstellung von Ornamenten und Skulpturen beliebiger Ausführung auf fassonnierten, gekehlten oder flachen Langhölzern, sowie von Fournieren, Leisten oder Platten aus solcherart behandeltem Holze in Anwendung gebracht, welches gegenüber der Handarbeit (Schnitzerei) den Vorteil größerer Gleichmäßigkeit und Exaktheit besitzen soll.

Patente für beide Verfahren seien bereits in allen Kulturstaaten angemeldet; die industrielle Ausnützung derselben sei nur eine Frage der Zeit und der nötigen Kapitalien usw.

Hiezu wäre vom Standpunkte der richtigen Beurteilung wirklicher und imitierter Edelhölzer von Übersee nur zu bemerken, daß künstlich gefärbte einheimische Hölzer, welche z. B. die Farbe des Mahagonis nachahmen sollen oder anderer Holzarten, welche bei uns keinen Verwandten besitzen, schon an ihrer Struktur (Zeichnung)*), an ihrer Dichte, dem spezifischen Gewicht zu erkennen sein werden, daß Kenner daher Talmi-Edelhölzer stets sehr leicht von autochthonen werden zu unterscheiden vermögen. Das Verhältnis zwischen beiden wird jedenfalls ein leichter zu beurteilendes sein als z. B. zwischen falschen und echten Diamanten. Vom praktischen Standpunkte hat solches „Kunstholz", richtig behandelt, gewiß die ihm zugeschriebenen Vorteile der Trockenheit, bezw. Dauerhaftigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Reißen, Quellen 2c.; die ihm beigebrachte Färbung wird es für gewisse Zwecke der Ausschmückung, auch für Möbel geeignet und begehrenswert machen, voraussichtlich jedoch einer Nachfrage begegnen, die aus mittleren und wenig wählerischen Kreisen stammt; wer auf „Natur in der Kunst" etwas hält, wird dagegen in der Wahl seiner Zimmereinrichtung zurückhaltender vorgehen und auch der Provenienz solcher Hölzer ein großes Gewicht beilegen.

Etwas phantastischer klingt die Nachricht von der künstlichen Färbung lebender Bäume, ja ganzer Wälder. Erstere wurde kürzlich im berühmten Forste von Tharandt in Sachsen praktiziert. Ingenieur Reimann beschäftigte sich seit einem Dezennium mit der Frage der Impfung, bezw. Färbung stehender Bäume, die ihm wirtschaftlicher zu sein scheint als diejenige gefällten Holzes oder die gewöhnliche Beizung. Zuerst versuchte er es, durch Radialbohrung dem Baumsafte den Farbstoff „einzuimpfen", was aber ohne Erfolg blieb. Erst die „quadratische" Bohrung, die maschinell auch leichter durchführbar war, brachte einen vollen Erfolg. Reimann verwendete hiezu Anilinfarben — 50 g auf etwa 200 l Wasser —. Nach etwa einer Woche wird der „geimpfte" Baum gefällt und durch mehrere Monate getrocknet. In Gegenwart des sächsischen Ministerpräsidenten Buck wurde ein solcher Baum gefällt, der schon innerhalb 48 Stunden vollkommen blau gefärbt war, und zwar nicht bloß im Holze, sondern auch „bis in die kleinsten Zweige und Blätter hinein".

Über die technischen Eigenschaften derart behandelten Holzes wird nur berichtet, daß dasselbe nach der Fällung genau so bearbeitet (behandelt) werden könne wie anderes Holz, also wahrscheinlich der künstlichen Trock-

*) Übrigens ist auch die künstliche „Körnung", d. i. die Nachahmung der Struktur von exotischen Hölzern schon seit längerer Zeit mit Erfolg praktiziert worden, wenn auch nicht mit dem Effekt, welcher den echten Exoten zukommt.