Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 44 (1928)

Heft: 23

Artikel: Neue Anwendungsmöglichkeiten für die Metallisierung nach Dr. Schoop

im Baugewerbe

Autor: Schneider, H.

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-582194

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: 27.11.2025

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

:Hin:

begrengen. Zwischen einem einfachen Sifsinftrument, etwa einer Sandfage und der Maschine, der Frase, gibt es unzählbare Zwischenftufen. Das induftrielle Produtt, das mit einer Maschine hergeftellt wird, bedarf trothem einer andern Konzeption, als ein Gegenstand, ber mit Silfe von einfachem Sandwertzeug erichaffen wird. Dabei führen die maschinellen Berftellungsprozesse meiftens ju gang andern Bearbeitungsmöglichkeiten, als fie ber Hand möglich find (preffen, torketteren, ziehen uff.). Wenn auch im industriellen Betrieb der sogenannte Modellarbeiter die Berbindung mit der handwerklichen Produttionsform darzustellen scheint, kommt diesem handwerk-lich tätigen, formschaffenden Arbeiter eine andere Funktion gu. Dabei ift die Große bes Betriebes völlig gleich: gultig, die Maschine entschetbet. Und zwar auch bann, wenn einzelne Arbeitsvorgänge am Produkt immer noch mit der Hand vollzogen werden Bemalung von maschinell hergeftellten Porzellantaffen burch Sandarbeit). Bier ift nun der Punkt, wo das Interesse des Werkbundes an diesem Problem genau zu bezeichnen ist. Er Megt ba, wo sich ein Produkt noch irgendwie als "Werk der Hand" erkennen läßt, wo also die Form des Produkts nicht durch ben maschinellen Borgang eindeutig bestimmt ift, fondern von der individuellen Arbeitsweise des Ginzelnen, ber sich dabei unter Umftanden auch der Maschine mitbedienen kann, abhängt. Diese Abhängigkeit ist nicht allein auf das Gebiet des Kunstgewerbes beschränkt. Beim Backfteinbau hangt die Erfcheinung des Bauwerts von der individuellen handwertlichen Durchführung des einzelnen Maurers ab. Her taucht nun eine ganze Rethe von Fragen auf, beren Losung für den Werkbund von größter Bedeutung ist. Da herrscht die Meinung, daß in einer Zeit, die von der Maschine beherrscht werde, es sinnlos sei, unwirtschaftlich und auch kulturell verkehrt, sich überhaupt noch mit Handardeit abzugeben. Die Forderung heißt dann, alle Ansterngung soll dahin geben, die Maschine leiftungsfähiger zu machen. biese Einstellung bejaht, so handelt es sich barum, bis aufs Lette und Konsequenteste bemuht zu sein, in ber maschinellen Produktion die ihr innewohnenden Formfräste stark und wahr herauszuholen. Wird diese Frage verneint, so handelt es sich darum, auf welche Welse heute noch und trot der Maschine vorhandenes handwerkliches Gefühl erhalten und gefördert werden kann. Das führt im weltesten Sinne zu der Frage nach der Ausbildung des gewerblichen Nachwuchses.

Dienendes Sandwert oder felbftandiges Runftgewerbe.

Für den Wertbund und für die Wertbundmitglieder liegt hier das brennendste Problem. Kann es gelingen, dem Handwerf neben der Industrie jemals wieder die schöpferische und wirtschaftliche Selbständigkeit zu verleihen, die es früher besessen hat? Gibt es einen Weg, um zu erreichen, daß wieder wie früher der Schreinermeister selbständig Möbel macht, daß er nicht mehr im Auftrage einer großen Handelssirma nach ihm fremden Zeichnungen Möbel herstellt? Oder wird das Handwerk, wenn es überhaupt bestehen bleibt, auch in Zukunst dar auf angewiesen sein, sich dem entwersenden Architekten unterzuordnen? Oder entwickelt sich neben dem Handwerker und als zeitgemäßer Nachsolger des freien Kunstgewerblers der Typus des Modellgestalters, der in Kooperation mit einem Handwerks- oder Industriebetrieb die Gestaltung der Dinge übernimmt?

Mit diesen Aussührungen ist der Umfang und die Tragweite der Probleme "Handwert und Industrie" erst ungefähr angedeutet. Es wird darauf ankommen, daß es dem Werkbund gelingt, Handwert und Industrie gemeinsam dazu zu bringen, diese Fragen nicht in der Rede, sondern im Tun zu lösen. F. T. Gubler, Zürich.

Neue Unwendungsmöglichkeiten für die Metallisierung nach Dr. Schoop im Vaugewerbe.

Es ift bekannt, daß die Schoop'sche Metallisterung mit Borteil beim Eisen Hochbau zur Herstellung von Spristüberzügen auf fertigen Brücken- und Turmkonstruktionen verwendet werden kann. Wir möchten an dieser Stelle auf einige neue Anwendungsmöglichkeiten hinwelsen, die sich ergeben haben aus der weiteren Vervollkommnung der Sprispistole, wovon ein besonderer Typ, die Homogen-Pistole, hauptsächlich für die Verarbeitung von Blet, neu gebaut wurde.

Mittels dieser neuen Pistole ist es möglich, vollkommen homogene, oxidationsfrete Bleiüberzüge herzustellen, die einerseits sehr gut mit der geeigneten Unterlage sich verbinden, anderseits eine absolut dichte und säurebeständige "Haut" bilden.

Nach einer Spoche mühsamer und aufreibender Laboratoriumsarbeit darf der geniale Ersinder mit dieser neuen Schöpfung vor die Oeffentlichkeit treten. Ohne Neberschätzung glauben wir heute sagen zu können, daß neben einer ganzen Reihe anderer Industrien auch das Baugewerbe daraus wird Nuzen ziehen können und zwar hauptsächlich durch die Verbleiung von Betonkonstruktionen, seien es nun Köhren, Bassins, Kellermauern, Tunnels oder Dächer. Wir wollen kurz die einzelnen Gebiete streisen.

Als Säureschut für Betonröhren muß die Homogen-Verbleiung geradezu ideal sein, weil das seuerstüssigig mit großem Gasdruck ausgesprizte Blei in seinster Verteilung in alle Poren und Unebenheiten der Oberstäche eindringt, sich so außerordentlich sest mit dieset verbindet und eine vollkommen dichte "Haut" bildet, die einerseits gegen Säureangriffe schütz und anderseits auch mechanischen Einwirkungen Stand hält. In der Röhrensfabrik im Großen angewendet, ist die Verbleiung wirtschaftlich, besonders auch deshald, weil die Wandstärken reduziert und so wesentliche Ersparnisse an Material und Transportkosten erzielt werden können.

Nebenstehende Figur zeigt eine Betonröhre, die 31 Bersuchszwecken verbleit wird. Die aufgetragene Schicht ift zirka 0,3 Millimeter stark. Der untere, glänzende Tell ift gebürstet worden und unterschetdet sich der so behandelte Ueberzug nicht von konpaktem Blei.

In gleicher Weise können betonierte Abwässerkandle der Industrie, soweit sie saures Wasser führen, geschützt werden, und es taucht bereits die Frage auf, ob bas Bersahren sich auch für die Verkleidung großer, betoniertet Tröge und Bassins der Industrie, die mit organischen und anorganischen Säuren arbeitet, eignet.

Die Berbleiung zwecks Jolierung feuchtet Räume ift ein weiteres Anwendungsgebtet. Wissenschaftliche Bersuche von amtlicher Seite haben gezeigt, das verbleite Betonplatten auch unterschohen, künftlichem Druck sich als vollkommen wasserdicht erwiesen haben. Dies ist bei der innigen Berbindung von Beton und Blei nicht weiter verwunderlich. Man kann hier eins wenden, daß zusolge ungleicher Senkung Nisse in den Fundamenten entstehen können. Das stimmt, aber dies Kisse können sehr rasch und leicht nachträglich ausgesprist werden, was mit bituminösen Ueberzügen nicht geschehen kann.

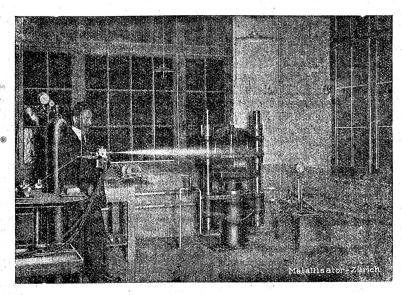
Die begehbaren Bleidächer werden so herge stellt, daß man die armierte, mit Zementverputz versehene Beton-Dachsläche verbleit. In gleicher Weise können auch Raffettendächer behandelt werden. Der Bleicherzug ist

37

unempfindlich gegen hike und Kälte, atmosphärische Einslüsse usw. Die lleberzüge können mit einer ambulanten Anlage sehr rasch und relativ billig aufgebracht werden. An Stelle von Blei kann auch Kupfer aufgespritzt werden; biese Kupferdächer erhalten in kurzer Zett eine Batina, die sie echten, seudalen Konstruktionen täuschend ähnlich werden läßt. Im Anschluß hieran wäre auch biekrage zu prüsen, ob man auch Hausschaft erschieder. Schnee und Frost über sich erschieder.

Eigenschaften wie Papierholz besitzen. Die Fahrikation selbst läßt sich auch nicht restlos mit ungelernten Arbeitern burchsühren, sondern es müssen schon erfahrene Kräfte vorhanden sein, da die Ansprüche, die die Berbraucherkreise an die Holzwolle stellen, infolge des großen Angebotes keinesfalls gering sind.

Angebotes keinesfalls gering sind. Als Ausgangsmaterial kommt lufttrockenes, mit wenig Aften durchsetztes, möglichst gerade gewachsenes Tannen-, Klefern, Fichten-, Linden-, Kastanten- und



Metallisator=Pistole in Tätigkeit (Aufschleubern von Blei).

gehen lassen mußten, zweckmäßig mit einem Bleiüberzug versehen könnte, Wir glauben, daß dies sehr wohl möglich wäre.

Herr Dr. Schoop hat dem Kranze seiner Errungenschaften eine neue Perle zugefügt. Sache der einschlägigen Gewerbe und Industrien ist es, sich diese Neuerungen anzueignen im Interesse des Fortschrittes und der Allskeneinheit.

Wie wird Holzwolle fabriziert?

Aber dieses intereffante Thema entnehmen wir dem "Bolg Bentralblatt" Rr. 95 folgenden Bericht:

Die Holzwollefabrikation ist an sich noch verhältnisdig neu, obgleich nicht verschwiegen werden soll, daß die erste Fabrik bereits vor ca. 35 Jahren in Deutschland errichtet wurde. Damals waren die Herstellungsversahmoch nicht derart vollkommen wie heute, aber trobem erweist sich auch zurzeit die Herstellung nur dann die wirtschaftlich, wenn neuzeitliche Holzwollemaschinen, deren Antried mit billiger Kraft wie etwa Wasserkasten, dern Antried mit billiger Kraft wie etwa Wasserkasten, der großer Menge billiger Holzabsälle ersolgen kann, dur Versügung stehen, wenn billiges Holz beschaffbar ist, Arbeitsteilung gesorgt wird und richtige Aktorbsähe einsessiblieteilung gesorgt wird und richtige Aktorbsähe einschlicht werden. Also in jenen Gegenden, in denen viel schlickeilung, die sin sich eine solche Einrichten, vorhanden sind, kann sich eine solche Einrichten vielleicht als lohnend erweisen. Nun darf man einen solchen Betrieb aber nicht etwa ohne Mittel anfansen, sondern es gehört ziemlich viel Betriebskapital dazu. Bornehmlich wird dieses Kapital zur Haltung eines umzerichen Lagerbestandes an gutem Holz benötigt. Eeteres muß hinsichtlich der Lualität etwa dieselben

Buchenholz in Form von Rollen, Stangen und Stämmen in Frage. Fichte liefert eine weißlich helle Holzwolle, während Erle und Kiefer ein rotbraunes Material liefern. Schon im Walde beginnt die Holzpstege, indem das Rundholz sofort nach dem Fällen geschält und zum Trocknen bereit gestellt wird. Nun bringt man das Material in geeignete Lagerschuppen, stapelt es gut auf, damit eine sachgemäße Austrocknung erfolgen kann. Bei Berarbeitung des Holzes soll es wenigstens lusttrocknen Beschänsseheit zeigen, also ungesähr 13—14 % Wasserzgehalt besitzen, weil ungensigend ausgetrocknetes Holz ein Bersagen der Ritzelmesser und Sörungen im Betriebe zur Folge hat. Jene Hölzer von 500 mm Länge und 150 mm Durchmesser, sauber geschält, entrindet und entästet, eignen sich am besten und zwar vorwiegend dann, wenn 1 Fm. seste Holzmasse ein Gewicht von zirka 500 kg besitzt. 3 Km. Nadelrollholz in gut geschältem Zustande ergeben eine Tonne Holzwolle. Die Berwendung von Absallholz erscheint zwar zulässig, jedoch ist eine Wirtschaftlichselt besonders bei den schwachen Hölzern kaum zu erwarten. Je nach der Stärke des Fadens ergibt ein Km. mit zirka 300 kg trocknem Gewicht:

bei Federstärke 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 Kilogramm 256 250 245 240 235 230

Die mittelft Kreis- oder Bandsäge abgelängten Rollen werden einzeln in die Maschine eingespannt. Im allgemeinen sind die Maschinen derart gebaut, daß größere Abweichungen in der Länge nicht möglich sind. Bas im übrigen die Beschaffenheit des Holzes anbetrifft, so kann es zwar Afte enthalten, aber diese dürsen auch nicht zu groß und zu zahlreich sein, weil dadurch das fertige Produkt einerseits minderwertig ausfällt und anderseits die Nitzelmesser zu schnell stumpf und abgenutt werden.