

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 50-51 (1933)

**Heft:** [4]

**Artikel:** Hervorragendes Ergebnis der Schweizer Mustermesse 1934

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-582860>

### **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:** 09.01.2026

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

# Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Abonnementspreis:** 6 Monate Fr. 6.-, 12 Monate Fr. 12.- **Inserate:** 30 Cts. per einspaltige Colonelzeile. Wiederholungen Rabatt

Redaktion, Druck, Verlag und Expedition

Walter Senn-Blumer, vorm. Senn-Holdinghausen Erben, Zürich, Alfred Escherstr. 54 Postcheck VIII 373  
Annoncenregie: Fritz Schück Söhne, Zürich (Alfred Escherstr. 54) Postfach Zürich-Enge Postcheck VIII 2961 Telephon 57.880

Zürich, 26. April 1934

Erscheint jeden Donnerstag

Band 51 **No. 4**

## Hervorragendes Ergebnis der Schweizer Mustermesse 1934.

(Mitgeteilt.)

Die 18. Schweizer Mustermesse Basel, die vom 7. bis 17. April stattfand, stellt einen neuen großen Erfolg dar. Auch allgemein ist ein solches Messe-Ergebnis heute ein Lichtblick. Der schöpferische Gehalt des Erfolges ist die Schaffung von Vertrauen und Zuversicht.

Vertrauen äußerte sich zum ersten in der weiteren Zunahme der Ausstellerzahl von 1157 im Vorjahre auf 1223 in diesem Jahre. Dem gestiegenen Platzbedarf mußte durch den Bau einer neuen großen Halle von über 5000 m<sup>2</sup> Bodenfläche entsprochen werden. Viele neue Fabrikationszweige erschienen auf der Messe. Als besonders wichtige sind zu nennen die Aluminium- und die Werkzeugmaschinen-Industrie.

Daß dieses Vertrauen in glänzender Weise gerechtfertigt worden ist, bestätigt zum zweiten die neue große Steigerung des Besuches. Die Zahlen sind folgende: Einkäuferkarten für zwei- und dreimaligen Eintritt zusammen 110,714 (gegenüber 90,297 im Vorjahre). Karten zu einmaligem Eintritt an öffentlichen Besuchstagen 37,403 (gegenüber 30,621 im Vorjahre). In diesen Zahlen sind nicht inbegriffen die Freikarten und Dauerkarten. Im ganzen ergibt sich für den Inlandsbesuch eine Steigerung von 27,199 Karten. Wie viel guter Wille zur Mitarbeit äußert sich in dieser Mobilmachung neuer Kräfte! Alle Gebiete der Schweiz und alle Wirtschaftszweige haben zu dem Rekordbesuche beigetragen. Den riesigen Eisenbahnverkehr zur Messe bestätigen die automatisch gezählten Abstempelungen von 55,945 Fahrkarten. Zur Bewältigung des Messeverkehrs sind 118 Sonderzüge eingeschaltet worden. Die Größe des Besuches von auswärts kann aber nur voll erfährt und gewürdigt werden bei Berücksichtigung der gewaltigen Zunahme des Automobilverkehrs. Eine genaue Zählung am zweiten Messe-Sonntag ergab 3000 fremde Autos in der Messestadt. Für die ganze Messedauer kann ein Total von 15—20,000 Autos festgelegt werden.

Die Schweizer Mustermesse 1934 kann auch wieder einen bemerkenswerten und gegenüber dem Vorjahre bedeutend größeren Auslandsbesuch

verzeichnen. Vorweg muß gesagt werden, daß sich erfahrungsgemäß viele Besucher aus dem Auslande bei der Messe nicht melden. Nach der Statistik des Auslandsbüros haben aus dem Umkreise über 50 km von Basel total 1494 Ausländer aus 35 Staaten sich eingetragen. An der vorjährigen Messe waren es 1161 Ausländer aus 30 Staaten. An erster Stelle stehen folgende Staaten! Deutschland: 544 (im Vorjahre 515), Frankreich: 445 (im Vorjahre 276), die rund 1000 Teilnehmer am Elsässertag nicht gerechnet, ferner dann Oesterreich: 114 (im Vorjahre 113), Italien: 107 (im Vorjahre 66), Tschechoslowakei: 33 (im Vorjahre 23), Ungarn: 34 (im Vorjahre 38), Schweden: 32 (im Vorjahre 26), Holland: 25 (im Vorjahre 13), England: 23 (im Vorjahre 14). Am Auslandsbesuche haben auch 12 überseeische Staaten Anteil. Die Messe hat also auch in der Zeit äußerst erschwerter weltwirtschaftlicher Beziehungen viele Brücken über die Grenze geschlagen und wertvolle Anbahnungen vermittelt.

Die Schweizer Mustermesse 1934 war nicht nur ein großes und schönes Gesamtbild schweizerischer Arbeit, sie kann auch als ein reales kaufmännisches Ergebnis in die schweizerische Wirtschaftsgeschichte eingetragen werden. Das Vertrauen, das sich in den 11 Messetagen in Basel offenbarte, ist zum dritten ein tüchtiger Erfolg schweizerischer Arbeit und ein tüchtiger Erfolg wirtschaftlichen Verantwortungsgefühls. Das Ergebnis der eingehenden mündlichen Umfrage kann hier kurz auf die eine Linie zusammengefaßt werden: Die geschäftlichen Erwartungen sind zum größten Teil erfüllt, in großem Umfange überraschenderweise oft sogar weit übertroffen worden. Es war eine Freude, die Urteile der Aussteller und der Besucher zu hören. Die große Werbewirkung der Messe wurde auch in den besondern Fällen gewürdigt, wo ein direkter geschäftlicher Erfolg aus diesen oder jenen Gründen nicht verzeichnet werden konnte. Das günstige Messe-Ergebnis ist zu melden für alle regelmäßigen 21 Industriegruppen. Erfreulicherweise haben namentlich auch die neuen Fachgruppen erfolgreich abgeschnitten. Die große Aluminium-Ausstellung hat allgemein größte Beachtung gefunden. Aber auch die erste Werkzeugmaschinenmesse war eine erfolgreiche Kundgebung der Leistungsfähigkeit dieser wichtigen schweizerischen Industrie. Viele Geschäfte sind auch hier abgeschlossen oder angebahnt worden. Ein großer Erfolg war ferner der Mode-

salon und die gemeinschaftliche Aktion schweizerischer Gerbereien.

Charakteristisch für die Messe dieses Jahres war die Ausgestaltung der technischen Messe und entsprechend auch eine auffallend große Aufmerksamkeit für die Messe aus den entsprechenden Fachkreisen. Daß die Messe in Basel mehr und mehr wirtschaftlich in die Tiefe der Berufszweige greift, ist aufs neue eindrucksvoll bestätigt worden. Dies bezeugt namentlich auch die Tatsache, daß im ganzen 50 wirtschaftliche Organisationen während der Messe in Basel Tagungen und Sitzungen abgehalten haben.

Der Erfolg der 18. Schweizer Mustermesse ist ein großer Erfolg der schweizerischen Wirtschaft, ein Erfolg gemeinsamer Kraft und gemeinsamen Vertrauens. Die Messe war also wirklich eine erfolgreiche Frühjahrsoffensive!

## Künstliche Holzalterung durch elektrische Einwirkungen.

Es wurde schon oft die Frage aufgeworfen, warum antike Möbelstücke, zu einer Zeit gefertigt, als unsere künstlichen Holz Trocknungsmethoden noch unbekannt waren, gar nicht, oder nur sehr wenig Formveränderungen, welche Risse und Sprünge zur Folge haben, ausgesetzt sind. Die letzteren Fälle sind zumeist nur bei Möbeln zu beobachten, welche in Räumen mit Zentralheizung in Verwendung stehen. Der Mangel an normaler Luftfeuchtigkeit führt hier zum Schwinden des Holzes, doch auch diese Fälle können nur vereinzelt beobachtet werden. Gefälltes, gesägtes, und vor allem trockenes Holz in der Fertigbearbeitung ist nicht ohne weiteres als tot anzusehen oder anzusprechen. Es enthält Bestandteile, welche auf Temperatur und Feuchtigkeit, besonders unmittelbar auf letztere energisch reagieren. Die, wenn ich sie so nennen darf, Lebensfunktionen sind noch nicht erloschen und man trachtet, im künstlichen Holz Trocknungsverfahren dies mit mehr oder weniger Erfolg zu erreichen. Dieser Erfolg besteht in der Hauptsache darin, daß man im künstlichen Trocknungsverfahren dem Holz soviel Feuchtigkeit entzieht, daß der verbleibende Feuchtigkeitsgehalt ungefähr dem entspricht, welchen die Räume, in denen aus diesem Holz gefertigte Werkstücke Verwendung finden sollen, besitzen. Im Allgemeinen ist diese Lösung praktisch noch immer nicht einwandfrei. Bei Wohnräumen schwankt z. B. der Luftfeuchtigkeitsgehalt ziemlich stark, je nach der Jahreszeit. Es ist ein Unterschied, ob im Sommer durch Offenstehen der Fenster der Zutritt der Außenluft ungehemmt erfolgen kann oder ob dieser im Winter, bei geheizten Räumen nur auf die kurzen Lüftungszeiten beschränkt ist. In Küchen wird auch die Luftfeuchtigkeit eine höhere sein als z. B. in Büroräumen, die meist überheizt sind. Trotz sorgfältigster künstlicher Trocknung können also die Hölzer doch nicht immer die Schwankungen im Luftfeuchtigkeitsgehalt ohne Schädigung überstehen. Wie ist es möglich, daß antike Möbel, deren Hölzer kein künstliches Trockenverfahren mitmachen konnten, da es solche Einrichtungen zur Zeit ihrer Herstellung noch nicht gab, widerstandsfähiger sind?

Des Rätsels Lösung ist im jahrelangen Altern des Holzes zu finden, während welchem die formverändernden Bestandteile des Holzes allmählich in einen Zustand überführt wurden, der als tot zu bezeichnen ist.

Die alten Tischlermeister bewahrten ihre Werkhölzer viele Jahre lang in einem unter der Decke der Werkstatt angebrachten Hängegerüst auf. Da die Wärme nach oben zieht, wurde das Holz einmal getrocknet und so bekam es im Lauf der Zeit endlich den Feuchtigkeitsgehalt, welchen die Luft in der Werkstatt hat. Dieser entspricht im Allgemeinen aber auch wieder demjenigen der Wohnräume, in denen die angefertigten Möbelstücke später verwendet werden sollten. Des Weiteren vollzog sich aber auch im Laufe der Jahre ein Alterungsprozeß, welcher zum allmählichen Absterben der eingangs erwähnten Lebensenergie im Holze führte. Man könnte wohl im Großen den letzteren Zustand auch durch jahrelanges Ablagern von Hölzern im luftigen Schuppen erreichen, aber welcher Betrieb könnte die damit verbundenen hohen unmittelbaren Betriebskosten und den hohen Zinsendienst für ein jahrelang brachliegendes Holzlager ertragen?

Es ist somit kein Wunder, daß die Holzchemie immer wieder dem Probleme nähertrat, diesen Alterungsprozeß durch irgend ein chemisches oder technisches Verfahren hervorzurufen. Imprägnierungen mit Teer, Kreosot, Metallsalzen und dergleichen durch Tränkung oder im Vakuum erzielen wohl eine konservierende Wirkung, keineswegs aber werden Wasser- und sonstiger Säftegehalt dadurch so beeinflusst, daß von einem künstlichen Altern des Holzes, also von der Unschädlichmachung letzterer die Rede sein kann. Es verdient daher das sogenannte Nodonverfahren, welches auf die Einwirkung eines elektrischen Stromes auf die Holzfaser zurückzuführen ist, besondere Beachtung.

Dieses Verfahren bezweckt eine Oxydation des Holzsaftes, wobei der ganze Stamm in seiner ganzen Masse vollkommen erfährt wird. Die erzielte Wirkung übertrifft dabei die des künstlichen Trocknens und auch des natürlichen Alterns, dabei werden auch noch alle Krankheitskeime, welche ein Faulen des Holzes bewirken können, restlos vernichtet. Das Verfahren, welches insgesamt zirka 20—30 Tage dauert, ist in großen Zügen ungefähr folgendes: Die Hölzer werden in 1—1,5 m hohe Lagen geschichtet, wobei zwischen die aus frischgefalltem Holz eingeschnittenen Bretter Elektroden gelegt werden, welche aus einem mit angefeuchteter Sackleinwand umhüllten Metallgewebe bestehen. Diese Metallgewebe sind miteinander leitend verbunden und können abwechselnd mit verschiedenen gerichteten Strömen durchflossen werden. Man hat dabei die Beobachtung gemacht, daß der elektrische Strom in der Holzfaser verschiedene Veränderungen hervorruft. Einmal werden alle schädlichen Keime, welche eine Verwesung des Holzes einleiten könnten, vernichtet, also Imprägnierungsarbeit in optima forma geleistet. Ferner werden alle verharzbaren Bestandteile des Holzsaftes oxydiert, also in Harz verwandelt, endlich auch die Zellulose durch Beeinflussung ihrer molekularen Lagerung verändert, so daß sie neue mechanische Eigenschaften erhält. Da die elektrische Leitfähigkeit des Holzes je nach seiner Art, Stärke und Fällzeit verschieden ist, ist auch die Stromstärke, welche benötigt ist, eine andere. Bei Verwendung von Gleichstrom wird die Stromrichtung stündlich zweimal gewechselt, um eine Zerstörung der Elektroden durch Elektrolyse zu vermeiden. Am geeignetsten ist Wechselstrom von 40 bis 50 Perioden und 110—120 Volt. An Energieaufwand rechnet man mit 3—6 kW pro m<sup>3</sup>.

Ein anderes Verfahren, welches ebenfalls zum künstlichen Altern des Holzes angewendet wird, be-