Zeitschrift: Schweizerische Bauzeitung
Herausgeber: Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
Band: 45/46 (1905)
Heft: 10

Artikel: Die Farbholzindustrie in Hochdorf (Kt. Luzern)
Autor: Recordon, B.
DOI: https://doi.org/10.5169/seals-25494

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

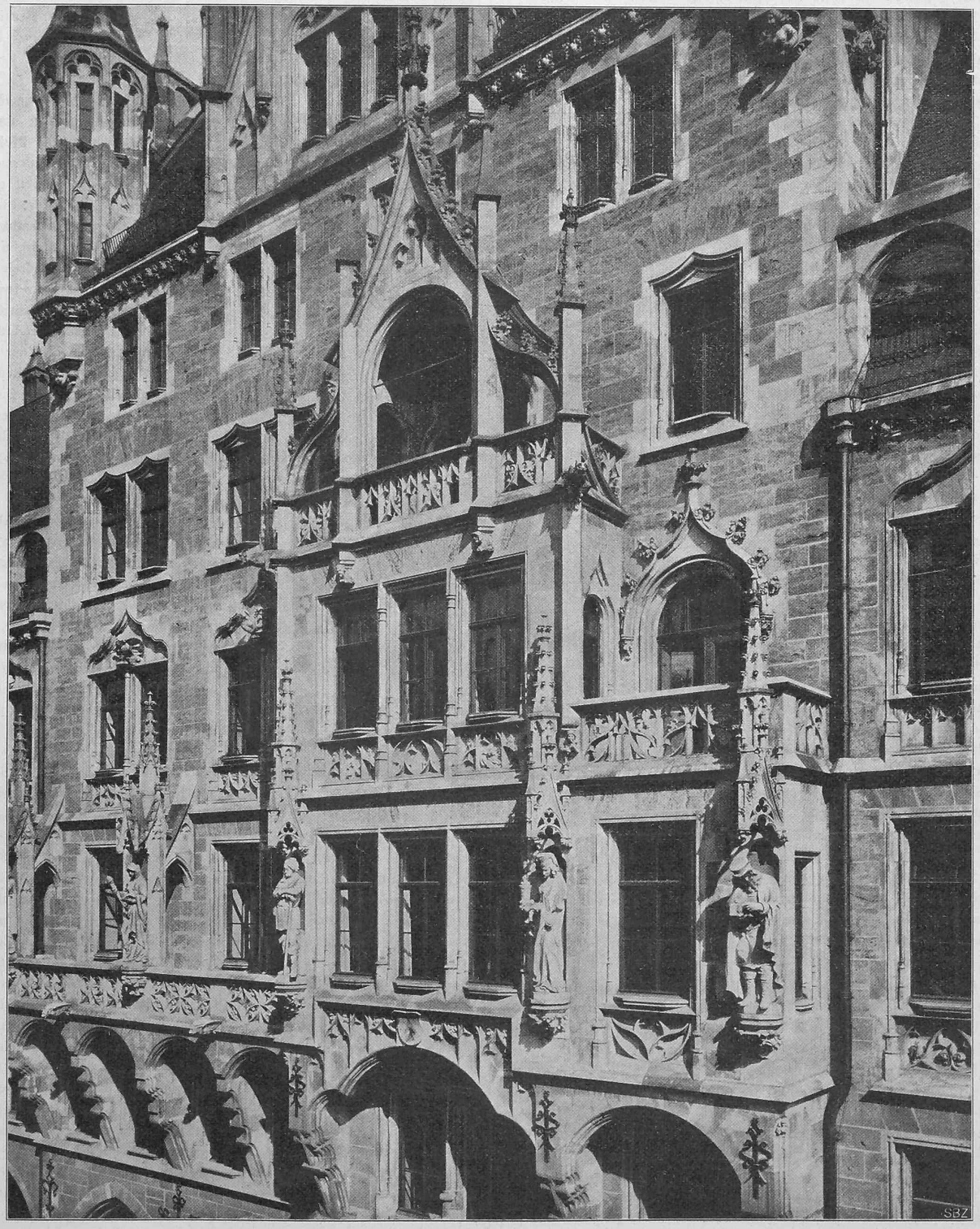
Download PDF: 09.07.2025

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

strassentraktes und rechts belebt der Eingangsvorbau zur grossen Volkshalle die etwas einfacher gehaltene Front des Registraturgebäudes. Diese wenigen Angaben können kein erschöpfendes Bild geben von dem in seiner Gesamtkomposition, sowie in seinen Details gleich reichen und unerschöpflichen Bau, sie haben nur den Zweck, kurz darauf hinzuweisen. Eine umfassendere Darstellung wird erst später nach der Vollendung des gewaltigen Werkes möglich sein.

Die Erweiterung des Rathauses in München.

Entworfen und ausgeführt von Architekt Professor *Georg von Hauberrisser* in München.



Für die Schweizer. Bauzeitung photographiert von *Jäger & Goergen* in München. Aetzung von *Meisenbach Riffarth & Cie.* in München.

Abb. 9. Erker vom Mittelbau der Weinstrassen-Fassade.

Die Farbholzindustrie in Hochdorf (Kt. Luzern).

Es ist nicht immer leicht, den Anforderungen der modernen Architektur und des Kunsthandwerkes zu genügen.

Metalle wie Eisen, Kupfer, Bronze oder Zinn, geschmiedet, gegossen oder getrieben, emaillierter Ton, Mosaïk, farbiges Glas und Intarsien werden zu Hülfe gezogen zur Bereicherung unserer Möbel und Wände, zur Erzielung einzelner, sich rythmisch wiederholender Glanzpunkte.

Das Holz unserer Möbel und Getäfel seinerseits wird selbst sehr verschiedenartig behandelt. Bei edleren Holzarten werden die sichtbaren

Flächen meistens nur poliert oder mit Wachs abgerieben; helles, weicheres Holz dagegen wird gewöhnlich etwas gefärbt, sei es mittels Säuren, um es zu altern, sei es durch eine Lasur; in beiden Fällen wird es nachträglich entweder gewichst oder mit Kopallack überstrichen.

Nach altem Brauche kann es auch mit Oelfarbe beliebig angestrichen werden, nur ist zu bemerken, dass die damaligen «Grisailles» oder überhaupt die ruhigen, etwas nüchternen Abtönungen durch lebhafte, ja grelle, sogar sehr grelle Farben mehr und mehr ersetzt werden.

Diese Prozedur mag in rein dekorativer Hinsicht von Vorteil sein, schade ist jedoch, dass dabei das Material, das Holz und seine Struktur gar nicht mehr zur Geltung kommen.

Das neue Verfahren der Holzfärbung[1]) tritt hier glücklich vermittelnd ein.

Holzstämme von zwei bis vier Meter Länge und dreissig bis sechzig Zentimeter Durchmesser werden, bei diesem Verfahren, vollständig mittels farbiger Lösung durchtränkt, ohne dass die Maserung des Holzes verschwindet, diese tritt im Gegenteil nur besser hervor. Die dabei angewandte Technik ist wenig bekannt, da überhaupt nichts darüber an die Oeffentlichkeit gelangt.

Offenbar werden die Stämme, unter hohem Drucke, entweder direkt mit den gefärbten Flüssigkeiten imprägniert oder, was noch wahrscheinlicher erscheint, es werden verschiedene Lösungen *sukzessive* hineingetrieben, die durch ihre chemischen Eigenschaften im Innern des Stammes die gewünschte Färbung erzeugen.

Wie dem auch sei, es erlangen die behandelten Hölzer hervorragende, bisher unbekannte dekorative Eigenschaften; der Maler kann entbehrt werden, da die sichtbaren Flächen nur noch der Politur oder des Wachses bedürfen.

Nach der Färbung werden die Stämme in 60 *mm* starke Bohlen aufgeschnitten, denen in einer Trockenkammer alle Feuchtigkeit entzogen wird, sodass sie nun in ganz trockenem Zustande an den Abnehmer versandt werden. Dem letztern bleibt die Aufteilung in Bretter von beliebiger Stärke, sowie überhaupt die weitere Verarbeitung überlassen.

Selbstverständlich eignen sich nicht alle Hölzer gleich gut für dieses Verfahren. Harte Hölzer mit sehr dichtem Gefüge werden die Flüssigkeit nur mangelhaft aufsaugen. Unrichtig erschiene es übrigens unter allen Umständen, solche Holzarten der besprochenen Behandlung unterziehen zu wollen, deren Naturfarbe an und für sich schon saftig und vornehm wirkt.

Es werden also meistens hellere, nicht allzu dichte, aber schön gemaserte Hölzer, wie Ahorn, Weiss- und Rotbuche, Linde, zuweilen auch Birke, Ulme oder Erle bevorzugt. Unter diesen scheinen sich Ahorn und Rotbuche ganz besonders für die Färbung zu eignen.

Für die, in neuerer Zeit reorganisierte bautechnische Sammlung am eidgenössischen Polytechnikum war die schweizerische Farbholzfabrik in Hochdorf so liebenswürdig, ein sehr schönes Sortiment ihrer Produkte einzusenden. Der Anblick dieser Muster wird den Fachmann sehr bald über die bedeutende Mannigfaltigkeit der von dieser Firma erzeugten Farben und Nuancen belehren.

Die silbergrauen Töne, das Rot, hell oder dunkel, das Indigoblau und die verschiedenen braunen Farbentöne sind besonders glücklich geraten; das grelle Grün oder Violett dagegen werden nicht jeden Geschmack befriedigen, obgleich sie sich vielleicht besser als die erstern den ultramodernen Kunstbegriffen anpassen.

Schliesslich sei hervorgehoben, dass der Bau- und Möbelschreiner in diesen gefärbten Hölzern nunmehr über ein Material verfügt, das ihm gestattet, neue, bis jetzt ungeahnte Effekte zu erzielen; infolge der Schönheit des Materials, und um letztere besser zur Geltung zu bringen, wird er auch umso leichter dazu geführt, der neuen Stilrichtung gemäss, die angewandten Formen zu vereinfachen. — Vorstehender Aufsatz war schon geschrieben, als der Verfasser Gelegenheit hatte, zu erfahren, dass ganz ähnliche Prozeduren auf weissen *Marmor* angewendet werden; die ihm und seinen Kollegen vorgelegten, verschiedenartig gefärbten Musterplatten zeigten ausserordentliche dekorative Eigenschaften. Eine Gesellschaft (Rossi & Cie.), hat sich bereits in Genua gebildet, um diese Fabrikation geschäftsmässig zu betreiben.

Prof. *B. Recordon*, Architekt.

[1]) Vergl. unsere Notiz «Durchgefärbte Hölzer» Band XLIV, S. 155.

Die Erweiterung des Rathauses in München.

Ausgeführt von Architekt Prof. *G. von Hauberrisser* in München.

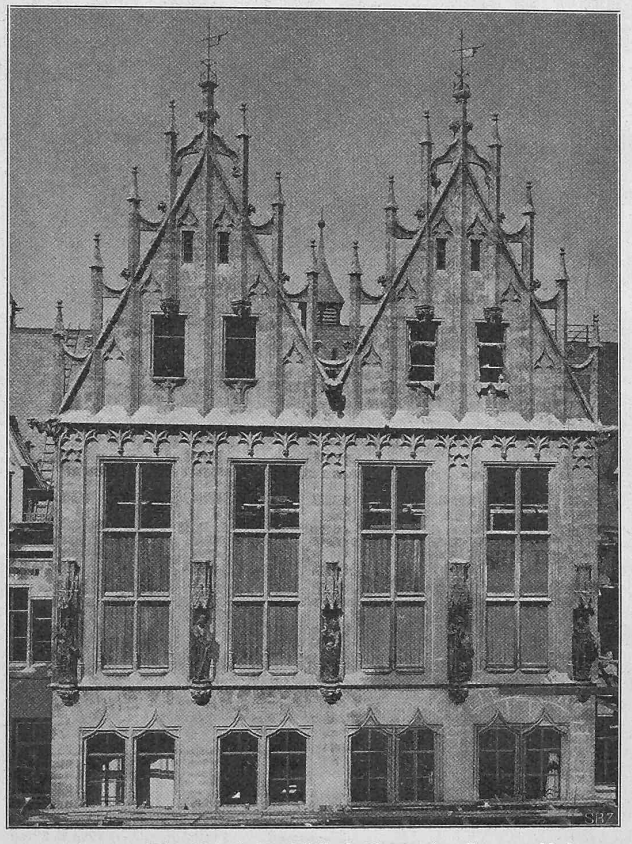


Abb. 10. Die Giebel des Bibliothekbaues im Grossen Hof.

Miscellanea.

Granitsäulen von ungewöhnlich grossen Abmessungen in der Kathedrale St. John the Divine in New-York. Granitsäulen, deren Höhe im Schaft 16,46 *m*, deren grösster Durchmesser 1,83 *m* und deren Gewicht 130 *t* beträgt, umgeben halbkreisförmig den Altar der seit dreizehn Jahren im Bau begriffenen Kathedrale. Wie das «Zentralblatt der Bauverwaltung» nach der englischen Zeitschrift «The Stone Trades Journal» berichtet, versuchte man zunächst, einen der Schäfte aus einem Stück herzustellen, kam auch mit dem Brechen, dem Zurichten und dem Einspannen in eine Drehbank ohne Schwierigkeit zustande. Beim Polieren aber zersprang die Säule. Man schrieb den Unfall dem einseitigen Antrieb zu und gab der zweiten Säule beiderseitigen Antrieb. Als diese schon beim Abdrehen brach, fügte man beim Bearbeiten des dritten Schaftes noch eine Lagerung in seiner Mitte hinzu. Da dieser aber noch früher als die beiden ersten sprang, gab man weitere Versuche, die Säulen in einem Stück herzustellen, auf und teilte sie in je zwei ungleich hohe Teile. Diese immerhin noch 11 und 5,5 *m* langen Trommeln wurden ohne Zwischenfall fertiggestellt, durch Endscheiben und hölzerne Seitenstangen mit Drahtseilverschnürung geschützt und zu je zwei Säulen in einem Frachtkahn nach New-York geschleppt. Hier rollte man jede einzelne Trommel auf einen besonders hergestellten hölzernen Wagen und zog diesen mittelst Winden, die an mehrern, in das Pflaster eingegrabenen Ankern befestigt waren, langsam durch die Strassen zur Baustelle. Dieser Transport dauerte für alle acht Säulen gerade ein halbes Jahr, erforderte aber ausser dem Aufseher nur vier Arbeiter. Am Standort der Säulen wurden zwei 30 *m* hohe, am Zopfende 51 *cm* im Durchmesser messende Masten aus Oregonpine aufgerichtet, mit obern eichenen Querbalken verbunden und durch Drahtseile verankert; sie trugen das aus etwa 30 Drahtseilen mit gleicher Spannung sinnreich zusammengesetzte Takelwerk zum Aufstellen der Säulen. An den obern Enden der grossen untern Trommeln hatte man einen 46 *cm* hohen, vor den polierten Schaft handbreit vortretenden Wulst stehen lassen; unter diesen wurden zwei nach dem Schaft zugeschnittene Balken durch 7 *cm* starke Bolzen fest an das Werkstück gepresst. An einem Eisenbügel dieses Jochs wurden die Tragseile befestigt und nachdem unter das untere Trommelende Walzen eingezogen worden waren, mittelst Winden die Säulentrommel aufgerichtet. Von dem aufgestellten Säulenstück wurde der oben erwähnte Wulst abgemeisselt und das Oberlager nach einer auf dem polierten Schaft vorgerissenen Linie genau wagerecht abgearbeitet. Darauf wurden an beiden Enden der völlig hergestellten obern kurzen Trommel Balkenklammern, ähnlich der oben beschriebenen, umgelegt und zur Erhöhung der Reibung möglichst fest zusammengeschraubt. Die Tragseile befestigte man am untern Joche und führte sie lose durch das obere, sodass bei ihrem Anholen die Trommel sich aufrichtete. Nachdem die senkrechte Lage erreicht war, stellte man das Schaftstück vorläufig nieder, entfernte die Joche und zog es dann an einem Wolfseisen zu seinem endgültigen Standplatz in die Höhe. Obgleich das eigentliche Aufziehen der