

Verschiedenes

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **31 (1915)**

Heft 38

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

E. Beck

Pieterlen bei Biel-Bienne

Telephon Telegramm-Adresse: Telephon

PAPPBECK PIETERLEN.

Fabrik für

1a. Holzzement	Dachpappen
Isolierplatten	Isolierteppiche
Korkplatten und sämil.	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 eingegipften 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 Sodaaflösung — etwa $\frac{1}{2}$ Stunde —, dann in heiße Salzsäurelösung, halb Säure und halb Wasser. Silberne oder versilberte Gegenstände, die sich hierbei schwarz färben, werden später in einer Natriumcyanidlösung wieder weiß gemacht.

Buchholz 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 verwerthbar 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, schwerflüchtiges 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 Sub-

stanzen 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 weitere Verarbeitung erforderliche Geschmeidigkeit nicht beeinträchtigt. Dagegen hat man es in der Hand, dem Holze eine dunkle oder weniger dunkle Farbe zu geben, wenn man die Temperatur der Imprägnierungsfähigkeit erhöht, oder letztere etwas länger als erforderlich auf das Holz einwirken läßt.

Bei dem Härteprozeß ist nun der hierhergehörige Imprägnierapparat 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 Innentessel 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 Dampföhne Dampf von $135^{\circ}\text{C} = 3$ 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 schmiedeliserne 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 Holzläufer“, Stendal.)

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