Wie entsteht Linoleum?

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Schatzkästlein : Pestalozzi-Kalender**

Band (Jahr): **- (1954)**

PDF erstellt am: **27.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-988079

Nutzungsbedingungen

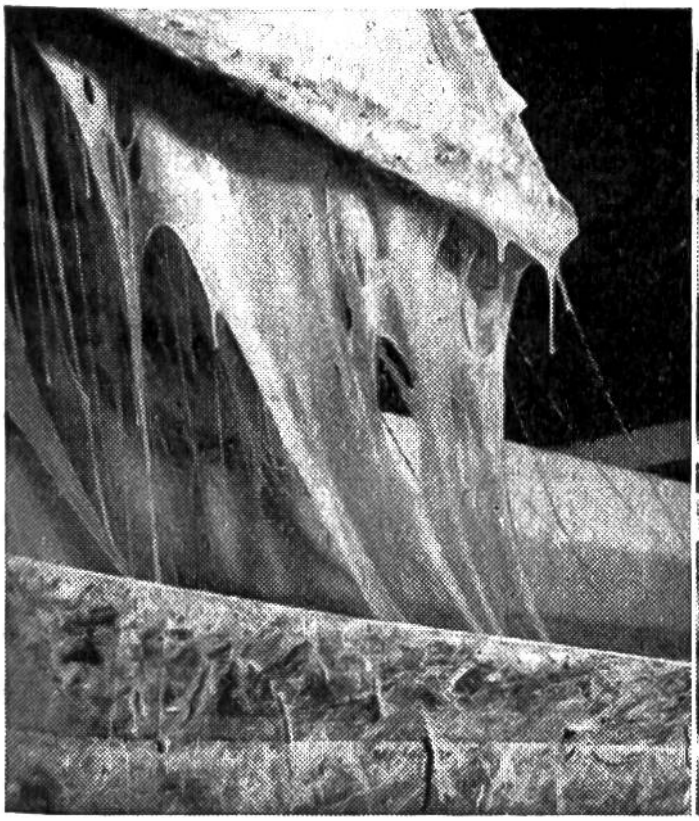
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung 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

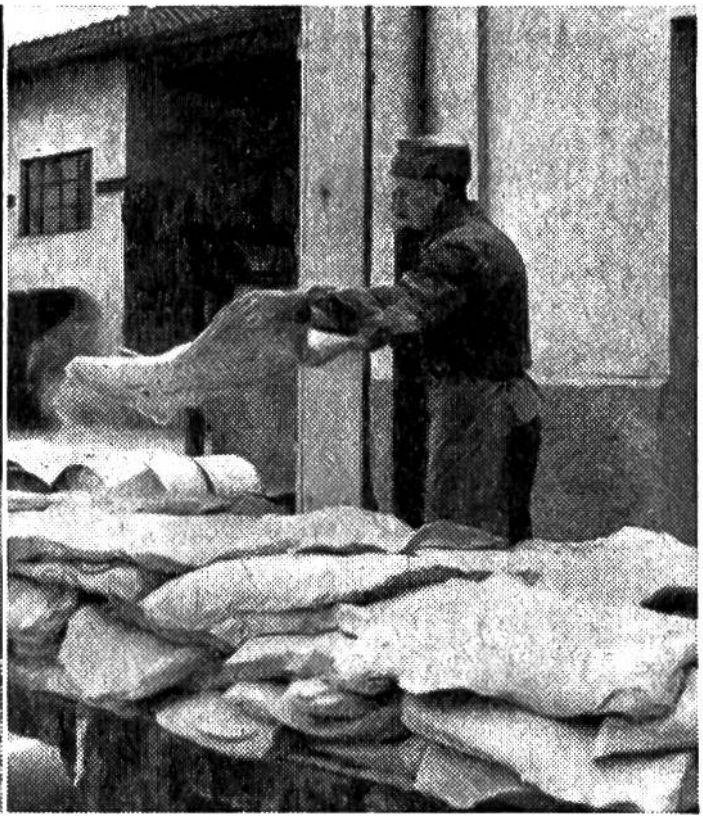
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch



Oxydiertes Leinöl verfestigt sich zur gallertigen Masse, dem Linoxyn.

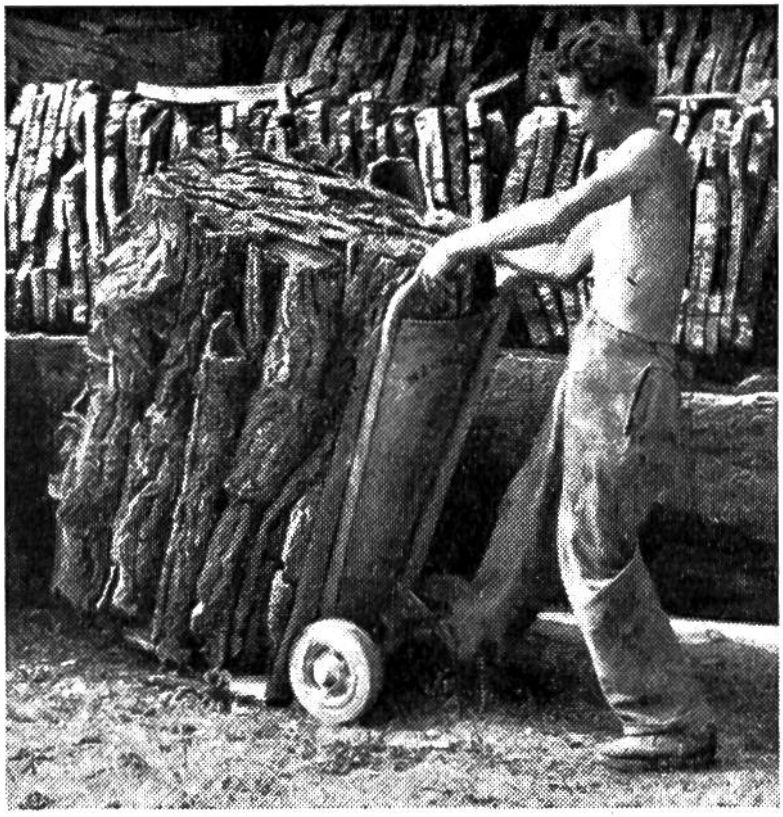


Ein weiteres Stadium der Herstellung sind die „Felle", Linoleumzement genannt.

WIE ENTSTEHT LINOLEUM?

Wenn man einen Topf voll Leinölfarbe an der Luft stehen lässt, bildet sich eine zähe Haut. Das ist oxydiertes Leinöl. Der Engländer Frederick Walton (1834–1928) machte sich diese Beobachtung zunutze, um einen fugenlosen, trittsicheren und dauerhaften Bodenbelag zu schaffen. Um das Jahr 1860 gelang ihm die Erfindung, und nach mancherlei Schwierigkeiten konnte er sie industriell verwerten. Sein Erzeugnis aus Leinöloxyd (Linoxyn), vermischt mit Harzen (Kolophonium, Kauri, Kopal), Füllstoffen (Korkmehl oder Holzmehl) und Farben, nannte er „LINOLEUM" (lat. Linum = Lein, Oleum = Öl).

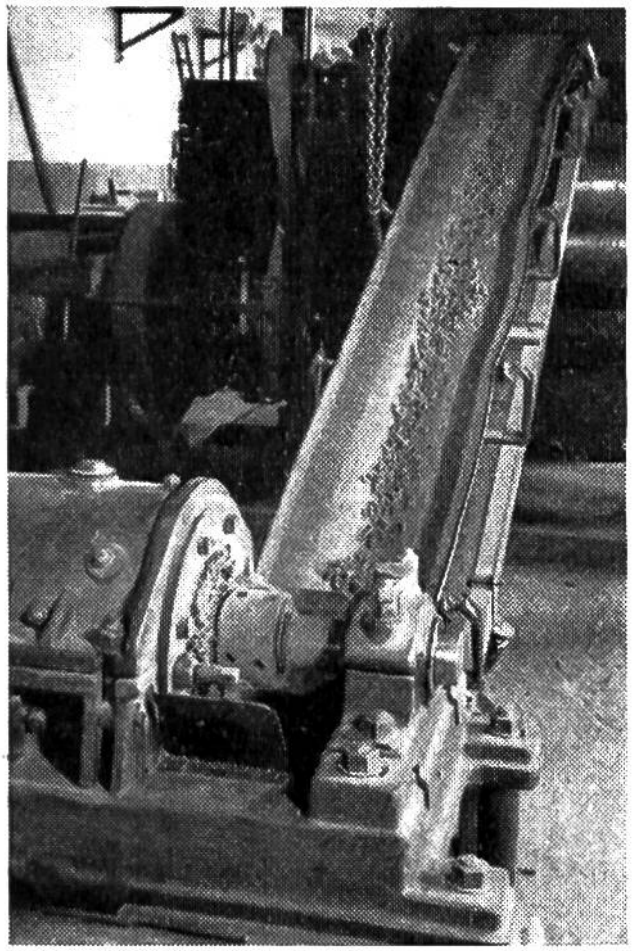
Linoleum, anfänglich nur einfarbig, dann mit bunten Zeichnungen in Ölfarbe bedruckt erhältlich, wurde bald auch in der Masse selbst verschieden gefärbt und mittels Schablonen zu Dessins „eingelegt" (daher der Name „Inlaid"), die durch die ganze Dicke der Linoleumschicht hindurchgingen. Heute werden die meisten durchgefärbten Linoleumsorten nicht



Die Korkrinde gelangt in grossen Stücken in die Linoleumfabrik.

mehr nach dem „Inlaid"-Verfahren, sondern als fortlaufendes Band auf dem Kalander erzeugt.
Für die Fabrikation bedarf es umfangreicher maschineller Anlagen; der ganze Fabrikationsprozess dauert neun Monate. Die Oxydation des Leinöls überlässt man nach der älteren Methode dem Sauerstoff der Luft; ein neueres Verfahren beschleunigt diesen Vorgang. Der Füllstoff Korkmehl stammt aus der Rinde der am Mittelmeer gedeihenden Korkeiche; Kolophonium, auch als Geigenharz bekannt, ist ein Tannenharz; Kopal und Kauri sind fossile Harze, die im Kongo und in Neuseeland gewonnen werden. Farbstoff wird je nach Sorte und Dessin zugesetzt.
Dieses Gemisch, die Linoleummasse, wird unzählige Male gerührt, gewalzt, „verwurstet", geknetet, bevor sie der Kalander-Maschine zugeführt wird, deren heisse Walzen die Linoleummasse auf das Juteband aufpressen. Das meiste Linoleum

Die Farb- und Füllstoffe werden nach Vorschrift beigemischt.



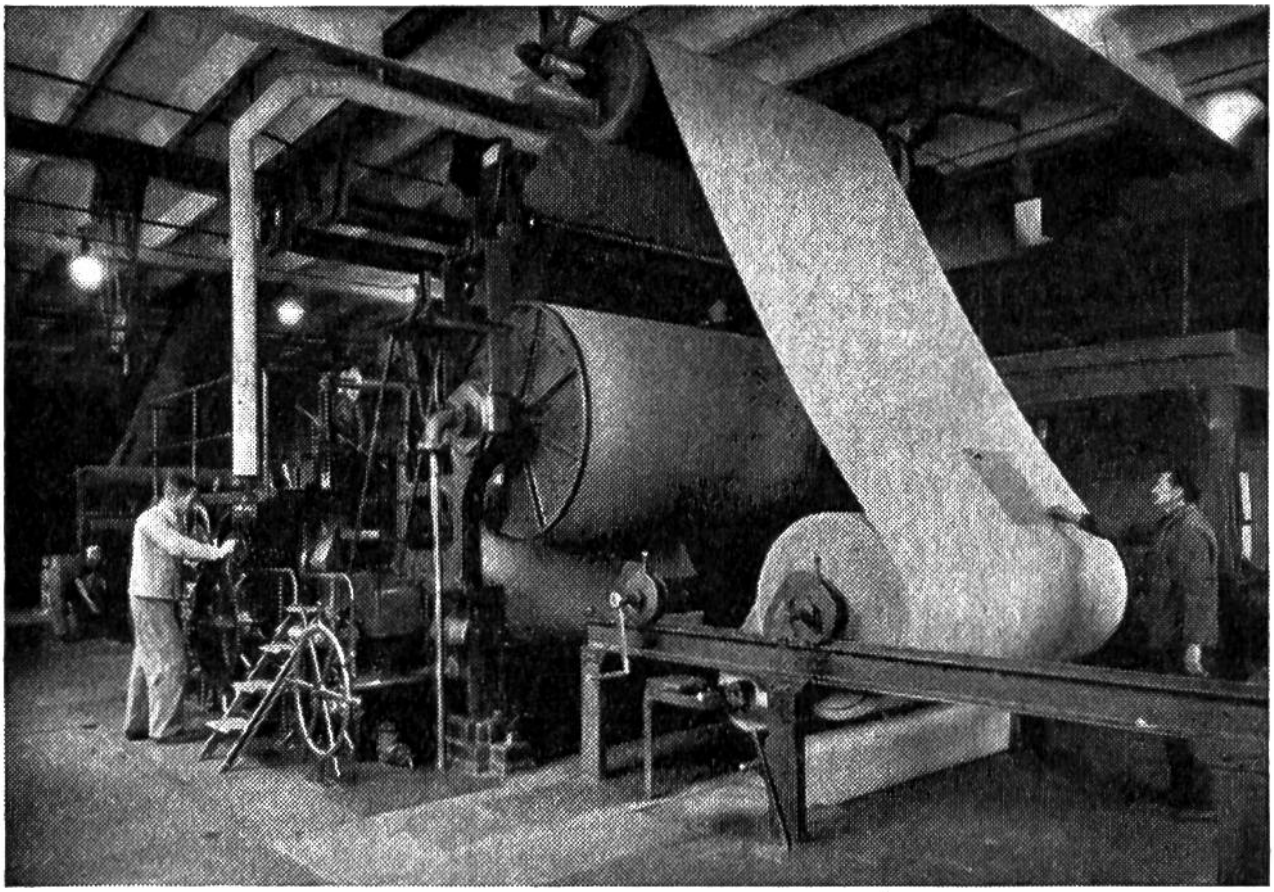
Dieser „Wurstmacher" ist eine Mischmaschine; sie stösst das Gemenge auf ein Förderband aus.

ist 2–3 mm stark. Korklinoleum für Turnhallen ist wesentlich dicker.

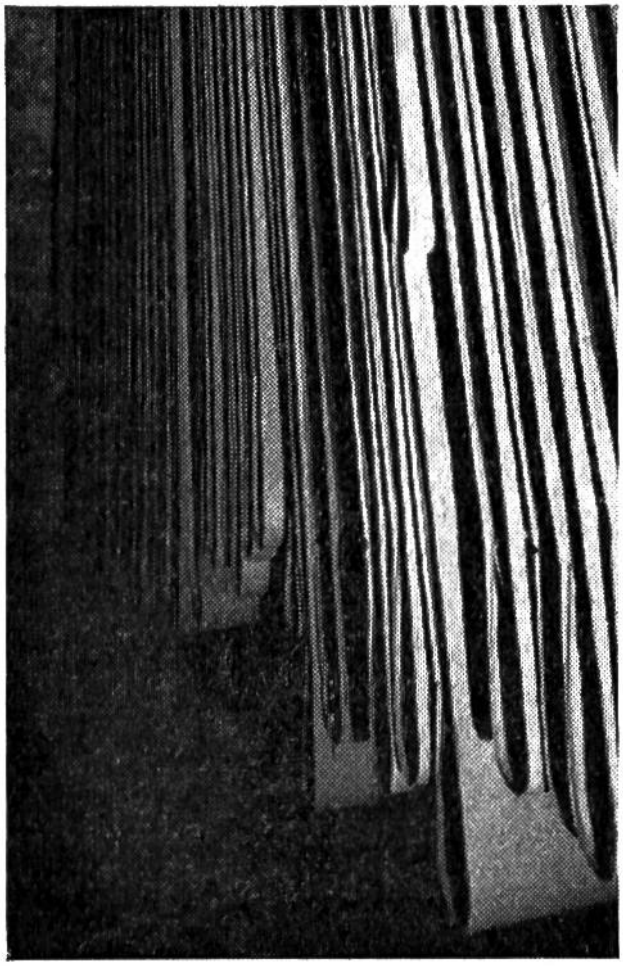
Aber das Linoleum, das langsam aus dem Kalander kommt und auf die Rolle läuft, ist noch lange nicht gebrauchsfertig. Es muss in Trockenkammern mehrere Wochen lang in einer Hitze von 70° C reifen, bevor es auf dem Schneidetisch den scharfen seitlichen Schnitt erhält und verkaufsbereit ins Lager wandert.

Genau genommen, ist das Linoleum auch jetzt noch nicht fertig. Es ist ja erst dann ein Bodenbelag, wenn es tatsächlich am Boden befestigt ist. Dieses Befestigen nennt man Verlegen. Das Verlegen von Linoleum erfordert viel Sachkenntnis und Sorgfalt. Die Unterlage, sei sie aus Beton oder Holz, muss ganz eben sein; der Verleger muss wissen, was für Klebstoffe er in jedem einzelnen Falle nehmen soll. Ausserdem lässt sich ein falscher Schnitt mit dem Hakenmesser durch die Linoleumbahn nicht mehr gutmachen. Richtig verlegtes Linoleum hält bei normaler Beanspruchung sehr lange; es zählt zu den langlebigsten Bodenbelägen, weshalb man es sehr häufig in Schulhäusern findet. Aber auch in Spitälern ist Linoleum oft anzutreffen; es hat die für Krankenhäuser willkommene Eigenschaft, selbsttätig alle am Boden befindlichen Bakterien abzutöten.

Zu den praktischen und hygienischen Vorzügen dieses Bodenbelags, der ausser der täglichen Reinigung mit dem feuchten Lappen sehr wenig Pflege erheischt, hat sich in neuerer Zeit noch die bunte Farbenskala gesellt, die das Linoleum in grü-



Nach dem Verlassen des Kalanders kommt das endlose Linoleumband vorübergehend auf eine Rolle.



nen, gelben, schwarzen, blauen und roten Farbtönen zu einem frohen und geschmackvollen Element der modernen Wohnkultur werden liess.
Die schweizerische Linoleumfabrik befindet sich in Giubiasco, dem südlichen Vorort der Tessiner Kantonshauptstadt Bellinzona. Die Tessiner sind stolz darauf, den übrigen Eidgenossen einen guten, schönen und gesunden Boden liefern zu können.

Im Trockenhaus hängen die Linoleumbahnen zum „Reifen".