

Objektyp: **Advertising**

Zeitschrift: **Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift**

Band (Jahr): **13 (1959)**

Heft 9

PDF erstellt am: **30.06.2024**

Nutzungsbedingungen

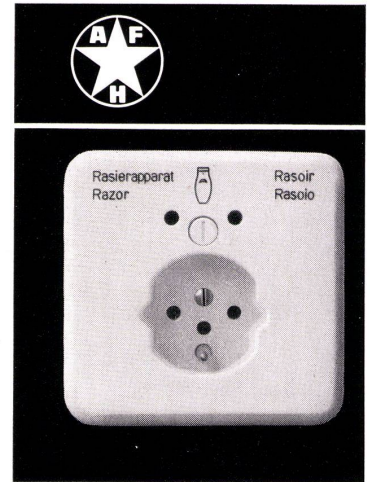
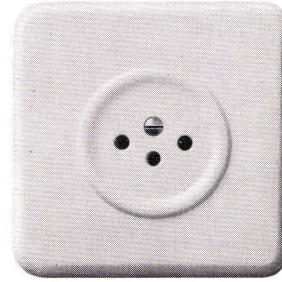
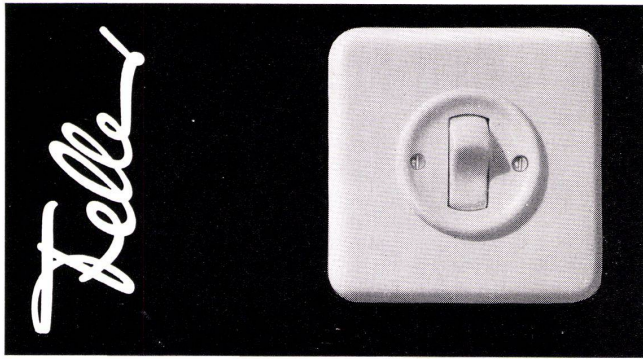
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung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

Neuzeitliche Schalter und Steckdosen für Unterputzmontage

Adolf Feller AG. Horgen, Fabrik elektrischer Apparate



Dr. E. Dyrenfurth

Oberflächenbehandlung von Parkett

Um ein neues Parkett in gebrauchsfähigen Zustand zu bringen, ist es erforderlich, die Oberfläche in geeigneter Weise zu behandeln, da sonst die in kurzer Zeit eintretende Verschmutzung und Beschädigung den Boden innert kurzer Zeit entwerten würde. Für die Behandlung bestehen drei Möglichkeiten: Wachsen, Ölen und Versiegeln.

Das Wachsen ist schon seit langer Zeit üblich und war bis vor einigen Jahren das wichtigste Verfahren. Es wurde Bodenwachs von weicher Konsistenz verwendet, was zu übermäßig dickem Auftrag verleitet. Da diese Produkte außerdem in den meisten Fällen aus recht weichen Wachsen aufgebaut sind, bleibt die entstehende Wachsschicht auch nach dem Trocknen mehr oder weniger klebrig, so daß der Schmutz hineingetreten und festgehalten wird. Daher muß das Parkett wöchentlich mit Stahlspänen bearbeitet werden, wobei eben nicht nur verschmutztes Wachs, sondern immer auch etwas Holz entfernt wird, und zwar gerade an den Stellen, an denen die Abnutzung an sich schon am stärksten ist. Anschließend wird erneut reichlich weiche Wische aufgetragen.

Hartwachs haben diese erwähnten Nachteile nicht. Diese Bezeichnung «Hartwachs» verdienen allerdings nur wenige Produkte. Auch wenn dieses Prädikat auf der Verpackung steht, so entspricht der Inhalt nur bei wenigen einem wirklichen Hartwachs. Die Verwendung solcher Pflegemittel bringt verschiedene Vorteile mit sich. Einmal kann dank der harten Konsistenz nur eine dünne Wachsschicht aufgetragen werden, die den Schmutz nicht festhält, wenig striemenempfindlich und vor allem sehr dauerhaft ist. Dazu wird der Boden bedeutend gleitsicherer.

Ferner ist ein Nachwachsen nur noch wenige Male im Jahr erforderlich, und in der Zwischenzeit kann der Boden durch Blochen immer wieder in Ordnung gebracht werden. Das etwas mühsamere Auftragen wird durch die auf etwa einen Zehntel reduzierte Häufigkeit bei weitem kompensiert, abgesehen von der großen Ersparnis an Wachs und Arbeitszeit. Für große Flächen kommt als modernstes Verfahren zum Auftragen von Hartwachs das maschinelle Heißwachsen in Frage. Durch die außerordentlich kurze Trocknungszeit des Wachses besteht praktisch keine Gleitgefahr, während frisch gewachsene Böden außerordentlich gleitend sind.

Werden gewachsene Böden richtig behandelt, so sind sie in der Pflege sehr anspruchslos. Allerdings weisen sie eine gewisse Empfindlichkeit gegenüber Wasser auf. Bleiben Flüssigkeiten einige Zeit auf dem Parkett liegen, so dringen sie schließlich ins Holz ein, und die entstehenden Wasserflecken lassen sich nur durch Spänen oder überhaupt nicht mehr entfernen.

Die heute wohl beste Behandlungsmethode ist das Versiegeln. Man unterscheidet imprägnierende Versiegelung (Kunstharz/Öl-Lacke) und beschichtende Versiegelung (säurehärtende, Desmophen/Desmodur, Epikote, Nitrozellulose und Schellack-Lacke). Beiden gemeinsam ist die Absicht, in oder auf der Oberfläche einen geschlossenen wasserabstoßenden Film zu erzeugen, der das Parkett vor Verschmutzung und Abnutzung weitgehend schützt.

Holz ist keine lebende Materie mehr, besitzt aber infolge seiner Struktur die Eigenschaft, Wasser aufzunehmen und abzugeben (hygroskopisch). Dies äußert sich darin, daß Holz «wächst» und «schwindet». Das für Parkett bestimmte Holz wird in der Fabrik auf einen Wassergehalt

von rund 8% eingestellt, was für unsere klimatischen Verhältnisse einen angemessenen Mittelwert darstellt. Wenn nun dieses relativ trockene Parkett im fertig verlegten Zustand versiegelt wird, so hemmt der oberflächliche Versiegelungsfilm die Aufnahme und Abgabe von Feuchtigkeit und damit das Wachsen und Schwinden des Holzes.

Entgegen der vielfach noch herrschenden Ansicht braucht Holz also nicht mehr zu «atmen». Diese irrige Auffassung entspringt wohl der Vorstellung, daß natürlich gewachsene Stoffe einen Austausch von Luft benötigen. Vielmehr ist es geradezu ein Vorteil, Parkett durch eine gute Versiegelung vor der wechselnden Atmosphäre zu schützen, wie dies zum Beispiel auch bei Türen und Fenstern durch Farb-anstriche geschieht.

Im folgenden sollen die Eigenschaften der verschiedenen Versiegelungstypen kurz beleuchtet werden.

Kunstharz/Öl-Sealer sind am einfachsten und sichersten in der Anwendung. Sie sind auch relativ billig und ergeben eine dauerhafte Versiegelung. Auch stark abgenutzte Stellen bleiben wasserdicht und können leicht nachversiegelt werden. Wegen der längeren Trocknungszeit nimmt eine sachgemäß vorgenommene Versiegelung etwa drei Tage in Anspruch. In gewissen Fällen ist die auftretende leichte Nachdunkelung des Holzes nicht erwünscht.

Säurehärtende Sealer zeichnen sich aus durch eine sehr kurze Trocknungszeit. Sie ergeben helle Böden, das heißt sie verändern den natürlichen Holzton kaum, außerdem sind sie ausgesprochen hart und verschleißfest, aber dennoch tritt- und gleitsicher. Wo ein ausgeprägter Glanz unerwünscht ist, können Sealer mit Mattierungszusätzen verwendet werden, welche einen matten Seidenglanz ergeben. Desmophen/Desmodur-Sealer (DD-

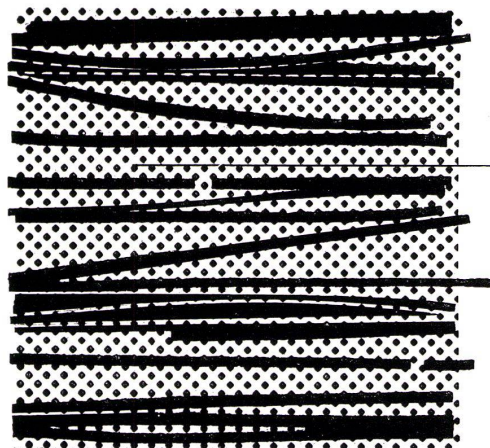
Lacke) sind ebenfalls sehr hart und lassen den Boden hell. Gegen Abnutzung sind sie recht widerstandsfähig. Der entstehende Glanz wird aber als zu stark empfunden, er wirkt speckig und verfälscht den wahren Holzcharakter.

Epikote-Sealer scheinen vorläufig noch kaum auf dem Markt zu sein. Sie seien hier nur der Vollständigkeit halber erwähnt.

Nitrozellulose-Lacke trocknen sehr schnell und bleiben hell. Sie sind jedoch gegen Abnutzung und Chemikalien einschließlich Wasser wenig beständig, so daß sie eigentlich nicht als Versiegelungsmittel bezeichnet werden sollten. Das gilt in noch stärkerem Maße für Schellack-Lösungen, deren Haltbarkeit denkbar gering ist.

Neue Parkettböden sollten grundsätzlich versiegelt werden. Die wesentlich erleichterte Putzarbeit, der stark reduzierte Wachsverbrauch, das gepflegte Aussehen und die stark erhöhte Dauerhaftigkeit des Bodens wiegen die Kosten der Versiegelung bei weitem auf. Um dieser Vorteile in vollem Umfange teilhaftig zu werden, ist es erforderlich, die Versiegelung durch eine hauchdünne Wachsschicht, die gleichsam als Puffer wirkt, zu schützen. Insbesondere an den stark begangenen Stellen ist dies wichtig. Neben Hartwachsen eignen sich dafür Selbstglanzemulsionen besonders gut.

Es sind heute eine ganze Menge von Versiegelungsmitteln der erwähnten Typen auf dem Markt. Nur wenige haben sich bewährt, und diese konnten sich schließlich auch erfolgreich durchsetzen. Die großen Vorteile der Versiegelung können aber nur dann zur Geltung kommen, wenn einwandfreie, erprobte Versiegelungsmittel gewählt und deren Anwendung einem wirklichen Fachmann übertragen werden.



Asbestzement **Éternit**

Asbest + Zement

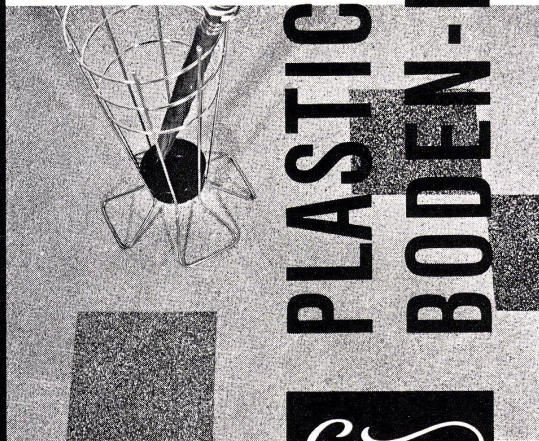
Ein Inserat der ETERNIT AG Niederurnen

Éternit-Asbestzement besteht aus Portlandzement und Asbestfasern. Portlandzement hat die Druckfestigkeit eines guten Steines. Asbestfasern besitzen eine Zugfestigkeit, welche die von Stahldraht erreicht. Diese Eigenschaften ermöglichen die Produktion von **Éternit**-Druckrohren bis zu 24 Atm. Prüfdruck. **Éternit**-Schiefer für Dächer und Fassaden wird mit zehnjähriger Garantie, auch gegen Hagelschlag geliefert.

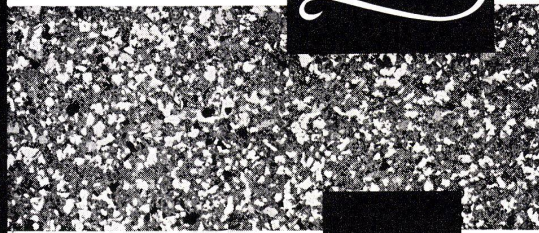
Asbestzement **Éternit** — ein moderner Baustoff mit verblüffenden Eigenschaften!

Neu

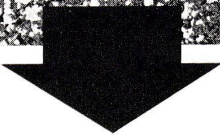
PLASTIC BODEN-BELAG



Granacid modern verlegt



Original-Ausschnitt



WESHALB WÄHLT DER FACHMANN GRANACID ?

GRANACID hat, wie DURACID, unerreichte Eigenschaften, weil — im Gegensatz zu üblichen Schnelldurchlaufverfahren — jede einzelne Platte in separatem Vorgang unter besondern Verhältnissen hergestellt wird. GRANACID ist der erste schweizerische Belag, der das klare Korn des klassischen «Terrazzo»-Bodens auf die Plasticplatte übertragen hat.

HÖCHSTE QUALITÄT · GEDIEGEN · MODERN

Dessinierung durchgehend · Robuste Vollplatte · Enorm praktisch gemustert · Klare Körnung · Gediegene Kombinationsmöglichkeiten mit frischen Farben.

Plattengrößen: 50/50 und 25/25 cm, Plattendicke: 2,2 mm.

Die SAFFA bewies es:

Hunderttausende haben GRANACID begangen. Aber dank enorm praktischer Dessinierung ist auch bei stärkster Beanspruchung keine Abnützung sichtbar.

GUMMI-WERKE RICHTERSWIL A.G.

Auch im Air-Terminal Zürich HB der SWISSAIR liegen GRANACID-Platten

Der Aufzug im Brüsseler Atomium

Ein schnellaufender Aufzug — erbaut von der Schweizerischen Wagons- und Aufzügefabrik AG Schlieren-Zürich — verbindet in einem senkrechten Rohr den zentralen Fußpunkt des Atomiums in direkter Fahrt mit dem Restaurant in der obersten Kugel. Mit einer Nenngeschwindigkeit von 5 m/sec ist der Atomium-Aufzug viermal schneller als die in europäischen Bürogebäuden und hohen Wohnbauten üblichen Aufzüge. Bei einem Fassungsvermögen von 22 Personen ist seine Leistung im gleichen Zeitraum mehr als zwanzigmal so groß.

Als Hubmotor dient eine getriebelose Aufzugsmaschine, die unmittelbar über dem Schacht in der obersten Kugel des Atomiums aufgestellt ist. Sie besteht in der Hauptsache aus einem langsamlaufenden, fremdventilierten Gleichstrommotor mit Ward-Leonard-Schaltung, dessen Rotor mit der Treibscheibe und einer Scheibe für die mechanische Haltebremse kombiniert ist. Das ganze Antriebsaggregat wiegt rund 12 Tonnen! Die dazugehörige Umformergruppe samt Erregermaschine ist im Keller untergebracht. Das Schaltgestell mit den Steuerapparaten und einem elektronischen Regulieraggregat befindet sich dagegen im Erdgeschoß, so daß das Publikum seine Wirkungsweise in der Eingangshalle beobachten kann.

Die Ward-Leonard-Schaltung gestattet eine ausschließlich elektrische Bremsung, so daß die mechanische Bremse nur noch als Sicherheits- und Haltebremse dient. Die Beschleunigung und Verzögerung bis zum vollständigen Stillstand werden durch die Schlieren-Variotron-Steuerung auf elektronischem Wege stufenlos und stoßfrei beherrscht. Diese moderne Geschwindigkeitsregulierung wurde schon bei rund 200 anderen Anlagen mit Erfolg eingesetzt und sichert auch für den Atomium-Aufzug eine sanfte, angenehme Fahrt.

Um den runden Schachtquerschnitt besser auszunutzen, wurde die Aufzugskabine sechseckig gestaltet. Sie ist ausgerüstet mit einer Druckknopfplatte, einem Telefon und einem allgemein sichtbaren Höhenanzeiger, auf dem der Fahrgast seine Reise nach oben und unten gut verfolgen kann.

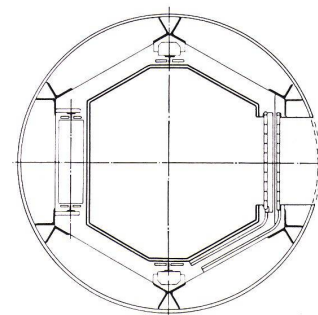
Schachtzugänge und Kabinenzugang sind mit Portaflex-Türen abgeschlossen und werden automatisch betätigt. Diese flexiblen Schiebetüren haben den Vorteil, daß sie beim Öffnen nicht in ihrer ursprünglichen Ebene bleiben müssen, so daß die Türbewegung in engen Radien Richtungsänderungen bis zu 90° erfahren kann. Die Portaflex-Türen verschwinden ähnlich wie ein Rolladen im Fenstersturz zwischen Kabine und Schachtwand. Ein fotoelektrisches Element und eine Gummileiste mit eingebautem elektrischem Kontakt sorgen dafür, daß die Passagiere ungestört ein- und aussteigen können.

Der Atomium-Aufzug ist mit den üblichen Sicherheitseinrichtungen ausgerüstet. Dabei wurde die vorgeschriebene Seilsicherheit durch reichliche Seilbemessung noch wesentlich erhöht. Die Kabine ist an zwölf Seilen aufgehängt. Bei zu starker Ausdehnung eines einzelnen oder mehrerer Seile wird der Aufzug durch den Schlaffseilschalter abgestellt. Ein Geschwindigkeitsregulator unterbricht den Steuerstrom bei Überschreiten der Nenngeschwindigkeit um rund 10 Prozent. Damit tritt die mechanische Bremse in Funktion und setzt den Aufzug still. Wenn die Nenngeschwindigkeit um rund 20 Prozent überschritten wird, fällt die Fangbremse ein und klemmt die Kabine an den Führungsschienen fest. Beide Funktionen wirken bei Auf- und Abwärtsfahrt. Öldämpfer von 6 m Länge in der Schachtgrube sorgen für ein weiches Aufahren der Kabine, wenn die anderen Organe nicht in Aktion treten sollten. Zum unerläßlichen Aufzugszubehör zählen Verriegelungsorgane und elektrische Kontrollkontakte an den Türen. Beide Schachtenden sind mit elektrischen Steuer- und mechanisch wirkenden Schacht-Endschaltern versehen. Als besonderes Element des Atomium-Aufzuges ist der Notantrieb zu erwähnen, der die Kabine mit etwa 15 cm/sec zu bewegen gestattet. Er

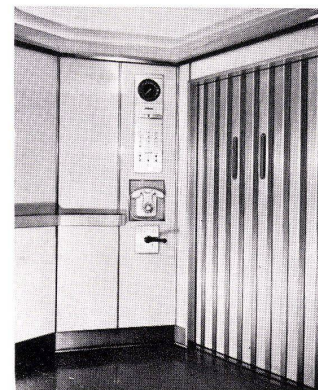
besteht aus einem kleinen Getriebe mit Motor, der von Hand betrieben werden kann, wenn jegliche Stromzufuhr aussetzt.



Gesamtansicht des Atomiums



Grundriß der sechseckigen Kabine.



Aufzugskabine im Atomium, ausgerüstet mit einem Höhenanzeiger, einer Druckknopfplatte, einem Telefon und einem Fahrshalter. Automatische Portaflex-Türen schließen die Kabine ab.

Ein Lack, der nicht tropft

Auf dem deutschen Markt wird jetzt ein Lack gezeigt, der nicht mehr tropft und auch nicht verläuft. Es handelt sich um einen sogenannten thixotropen Lack, der in der Tube oder Dose geleeartig zäh erscheint. Taucht man den Pinsel ein, so wird der Lack an der Berührungsstelle flüssig und gibt gerade so viel ab, wie der Pinsel aufnimmt. Beim Anstreichen wird dann der Lack unter dem Pinseldruck wieder flüssig und unmittelbar nach dem Verteilen auf der zu lackierenden Fläche wieder fest. In den meisten Fällen genügt ein Anstrich, um die Fläche zu decken. Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß der Lack nicht tropft und Fußboden und Kleidung sauber bleiben. Wegen seiner besonderen Konsistenz kann er sich auch nicht absetzen, so daß sich ein Umrühren vor Gebrauch erübrigt. H. H.