

Verbandswesen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **10 (1894)**

Heft 14

PDF erstellt am: **09.08.2024**

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.

Verfahren zum Härten und Färben des Holzes.

(Von Karl Amendt in Oppenheim a. Rh.)

Mittels des von Karl Amendt in Oppenheim a. Rh. erfundenen Verfahrens zum Härten und Färben von Holz kann dem Holze der Rotbuche eine dem Eichenholze gleiche oder ähnliche Färbung verliehen werden, was namentlich für die Parkettfabrikation von Wichtigkeit ist.

Das Holz wird mit Harz und Öl in Verhältnissen, welche innerhalb nicht sehr weiter Grenzen variieren dürfen, in der Hitze imprägniert. Als Öl wird dunkles, schwerflüssiges, hochsiedendes Mineralöl gewählt, welches mit gewöhnlichem Kolophonium in der Hitze gemischt wird, und zwar verwendet man auf 100 T. Harz 10 bis 15 T. Öl. Die Temperatur ist hierbei 120 bis 130° C. Um mit dieser heißen Masse, welche bei gewöhnlicher Temperatur erstarrt, arbeiten zu können, ist ein besonderer Apparat notwendig. Würde man nur Öl allein oder auch nur in einem die obigen Ziffern wesentlich übersteigenden Verhältnisse zum Tränken des Holzes verwenden, so würde bei Ofen- oder Sonnenwärme eine ölige Masse aus dem Holze ausgeschwigt werden. Dadurch müßte das Holz für viele technische Zwecke unbrauchbar werden. Wenn man dagegen nur Harz allein anwendet, so wird das Holz zwar sehr dicht und undurchlässig, aber auch so spröde, daß es beim Eintreiben eines Drahtstiftes entweder aufreißt oder aber dem Stifte einen solchen Widerstand entgegensetzt, daß er sich umbiegt.

Der zum Imprägnieren dienende Apparat ist in folgender Weise konstruiert: zwei doppelmantelige Kessel sind durch ein gleichfalls doppelmanteliges, mit einem Hahne versehenes Rohr miteinander verbunden. Die Mäntel der Kessel und des Rohres stehen durch Dampfrohre mit einem Dampfgenerator und das Innere der beiden Kessel durch Rohre mit einer Luftpumpe in Verbindung. Beide Kessel sind vorn je durch einen hermetisch schließenden Deckel verschlossen. Zwei Schaulöcher gestatten, die Vorgänge im Innern der Kessel zu beobachten.

Beim Betriebe des Apparates wird einer der Kessel mit dem zu imprägnierenden Holze angefüllt, während in den anderen Kessel Harz und Öl in den angegebenen Verhältnissen eingeführt werden. Durch Öffnen der Dampfahne wird in die Mäntel der Kessel gespannter Dampf von 135° C. eingelassen und auf diese Weise der Inhalt der Kessel erhitzt und gleichzeitig auch das Verbindungsrohr dieser beiden Kessel mit erwärmt. Ist die Imprägnierungsmasse hinlänglich geschmolzen und auch infolge des Zusatzes hinreichend dünnflüssig geworden, so wird das Ventil geöffnet, welches sich an jenem Kessel befindet, in welchem die Imprägnierungsmasse enthalten ist. Dieses Ventil steht mit der Leitung zum Kompressor in Verbindung und drückt infolgedessen nach Öffnen desselben komprimierte Luft auf den Spiegel der Masse. Hierauf öffnet man den Hahn des Verbindungsrohres der beiden Kessel, was zur Folge hat, daß der im Imprägnierungskessel herrschende Luftdruck die Imprägnierungsmasse in den Kessel, in welchem das Holz eingelagert ist, befördert. Ist dies geschehen, so wird das Verbindungsrohr der beiden Kessel abgeschlossen und jenes Luftdruckrohr geöffnet, welches in den Kessel mündet, der momentan Holz enthält. Der erzeugte Druck bewirkt eine vollständige Imprägnierung des Holzes, das durch die vorhergegangene Erhitzung für das bessere Eindringen der Masse vorbereitet war. Inzwischen wird derjenige Kessel mit Holz gefüllt, welcher bisher die Imprägnierungsmasse enthielt; hierauf hat man die Ventile so zu regulieren, daß sich der entgegengesetzte Vorgang abspielt. Somit ist immer ein Kessel für die Zwecke der Imprägnierung im Betriebe, während der andere entladen resp. frisch gepackt wird. Auf diese Weise ist der kontinuierliche Betrieb gesichert, ohne ein Ueberköpfen der schwer zu handhabenden Masse, welche bei gewöhnlicher Temperatur erstarren würde, vornehmen zu müssen.

Die Luftpumpe, welche bei dem beschriebenen Imprägnierungsvorgange die Masse durch Druck in die Poren des Holzes eintreibt, ist nach dem „Cent. f. d. deutsch. Holz.“ zugleich zum Saugen eingerichtet, sodas sie nach Belieben zuerst die Luft aus dem Innern des Kessels, bezw. aus dem zu imprägnierenden Holze saugen kann, um dann erst den Luftdruck auf den Spiegel der Imprägnierungsmasse wirken zu lassen (was bei Hölzern von starkem Querschnitte Anwendung findet), während der direkte Druck, ohne Absaugung, für Holz von kleineren Querschnitten genügt, zumal infolge der vorhergehenden Erhitzung des ganzen Holzquerschnittes bereits ein großer Teil der Luft aus den Poren ausgetreten ist.

Verbandswesen.

Der zürcherische kantonale Handwerksmeisterverein hatte auf den 24. Juni einen allgemeinen Handwerkertag nach Zürich einberufen, der hauptsächlich dazu dienen sollte, die kantonale Gewerbeausstellung gemeinschaftlich zu besuchen. Etwa 400 Handwerker aus allen Gauen des Kantons waren dem Rufe in die Tonhalle gefolgt. Nach Einnahme eines wahrhaftigen Frühstücks ging es an die Besichtigung der Ausstellung. Auf allen Gesichtern sah man nur freudiges Erstaunen und große Bewunderung ausgebrückt über die Gediegenheit der Ausstellung. Am Mittagbankette nahmen 314 Mann teil. Herr Berchtold, Präsident des kantonalen Gewerbevereins, begrüßt die Anwesenden und spricht seine Freude aus über das zahlreiche Erscheinen der Handwerker. Er bringt sein Hoch den Behörden von Kanton und Stadt Zürich. Herr Max Linde, Präsident der Ausstellungs-Kommission, gibt Aufschluß über die Sammlungen freiwilliger Beiträge von Behörden und Privaten, es haben dieselben die schöne Summe von 170,000 Fr. erreicht. Sein Hoch gilt der Opferwilligkeit der Bevölkerung des Kantons Zürich. Herr Stadtrat Koller begrüßt Namens des Gewerbevereins Zürich die Handwerker vom Lande. Er stattet seinen Dank ab den Herren Linde, Boos-Fegher und Architekt Gros, welche so vieles zum guten Arrangement der Ausstellung beigetragen haben. Herr Direktor Boos dankt den Ausstellungsbeamten, insbesondere dem unermüdblichen Sekretär Schultheß, Architekt Suter für seine Installation und Ingenieur Wienz. Herr Boos betont, daß seit der Landesausstellung namentlich der Kleinmotorenbetrieb riesige Fortschritte gemacht habe; damals waren es zwei Aussteller auf diesem Gebiete, heute sind es achtzehn. Sein Hoch gilt der Nugbarmachung der Kleinmotoren. Herr Manz, Bürger von Chicago, der auf der Durchreise begriffen ist, gibt in berebten Worten seiner Freude Ausdruck über den guten Eindruck, den die Ausstellung auf ihn gemacht. Er ist erstaunt über die Fortschritte der Technik und über die Solidität der Arbeiten. Die Herren Redaktoren Altorfer (Wegikon) und Hoffmann (Winterthur) erklären, daß die Ausstellung einen überaus günstigen Eindruck auf sie gemacht und daß man sie fügllich der Landesausstellung von 1883 an die Seite stellen dürfe, ja daß sie diese in vielen Beziehungen übertreffe. Herr Hoffmann bringt sein Hoch der Solidarität der Meisterschaft. Ueber die Ausstellung herrschte nur eine Stimme des Lobes und es ist der Besuch denn auch ein großer. („N. Z. Z.“)

Berschiedenes.

Sägeangeln von Emil Garweg in Gerstten-Remscheid haben an untern Enden, in deren schwalbenschwanzförmigen Schlitzen die Sägeblätter eingehangen werden, auch außen eine vorspringende Kante, so daß zwei benachbarte Angeln mit ihren Außenseiten ebenfalls ein Sägeblatt zwischen sich tragen können. (Mitgeteilt vom Patent- und technischen Bureau von Richard Lüders in Görlitz.)