

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 3 (1887)

Heft: 11

Artikel: Wärmeschutzbekleidung mit Sicherheits-Rippen

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577983>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 02.04.2025

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

druck um $\frac{1}{4}$ Atmosphäre zunimmt. Würde man den Druck über $3\frac{1}{2}$ Atmosphäre steigern, so würde das Holz verbrennen, d. h. es würde eine schwammige Struktur erhalten. Das Holz bleibt nun unter dem Druck von $3\frac{1}{2}$ Atmosphären ca. 18 Stunden im Kessel und würde, wollte man dasselbe herausnehmen und an der Luft trocknen, vollständig zerreißen und zerspringen. Um dies zu verhindern, wird nun nach Entziehung des Dampfes und des Wassers aus dem Kessel das Holz noch ca. 3 Stunden im Dämpfer gelassen. Dadurch wird ein Vakuum im Kessel gebildet, welches dazu beiträgt, das vom Holze aufgenommene Wasser theilweise aus demselben wieder zu entfernen. Nunmehr erst wird das Holz aus dem Dämpfer gebracht und ca. 8 Tage an der Luft liegen gelassen, so zwar, daß Pfosten auf Pfosten zu liegen kommen. Würde diese Art der Aufschichtung nicht beachtet werden, so würde dies ein arges Reißen und Werfen der Pfosten zur Folge haben. Jetzt erst wird das Holz gespahnt, d. h. in der Weise aufgeschichtet, daß zwischen je 2 Pfosten eine Zwischenlage, bestehend aus etwa 6 mm starken Latten, kommt; die Hirnseiten der Pfosten werden dann mit Kalk bestrichen und das Holz im Freien liegen gelassen. Nach ca. 2 Monaten ist das so gedämpfte Holz vollständig trocken, ist dem Schwinden, Werfen und Reißen beinahe gar nicht unterworfen und zeigt eine dunkelbraune Farbe von einer Wärme und Gleichmäßigkeit, wie solche kaum schöner gedacht werden kann.

Die Preiserhöhung durch dieses Verfahren wird auf 10 Prozent des Werthes des nicht gedämpften Holzes angegeben.

Es sei schließlich noch hervorgehoben, daß die Wirkung des Rothbuchenholzes beispielsweise in Verbindung mit Eichenholz eine ganz ausgezeichnete sein soll.

Eine Probedämpfung von Rothbuchenholz nach der oben gegebenen Vorschrift wurde neuerdings auch von der k. k. Fachschule in Bergreichenstein mit sehr gutem Erfolg vorgenommen und dadurch der dortigen Möbelindustrie ein Weg gezeigt, wie sie das an jenem Orte reichlich vorhandene Rothbuchenholz für ihre Zwecke nutzbar machen kann.

Wärmeschutzbekleidung mit Sicherheits-Rippen.

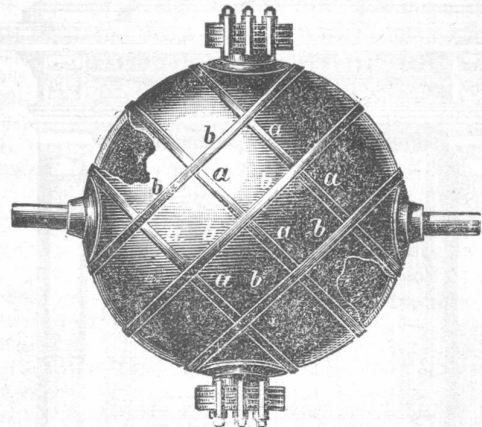
Die bereits früher besprochene Trockenmasse für Wärmeschutzbekleidung von H. R. Knoch in Alt-Chemnitz bei Chemnitz i. S. hat bezüglich Leichtigkeit, Dauerhaftigkeit und Wärmeschutz den weitgehendsten Anforderungen entsprochen und demgemäß die vielseitigste Anwendung zur Bekleidung von Lokomotiven, Lokomobilen, Kochapparaten, Dampfsprizen, Heiz- und Feuerungsanlagen, Feueressen etc. gefunden. Nach amtlichen Untersuchungen hat die Knoch'sche Trockenmasse das spez. Gewicht 0,4, und die bei zweckmäßiger Verwendung derselben erzielte Ersparniß an Condenswasser (aus Dampf) beträgt 81 Proz.

Die in feinfaserigem Zustande zur Versendung gelangende Trockenmasse läßt sich mit gleicher Leichtigkeit wie Gyps oder Mörtel auftragen und ist nach Dr. Rußner's Untersuchung und anderen sachmännischen Gutachten durch ihre große Haltbarkeit an den Röhren, überhaupt ihre feste Haftbarkeit an den verschiedensten heißen und kalten Metallflächen, wie auch an Holz- und Mauerwerk, ausgezeichnet. Um indeß die Anbringung auch unter den ungünstigsten Verhältnissen zu ermöglichen und langjährige Haltbarkeit der Bekleidung zu verbürgen, empfiehlt Knoch folgendes, durch jeden Arbeiter schnell und leicht ausführbares Verfahren. Die gründlich gereinigte Oberfläche des Apparates wird zunächst mit dünner Masse überstrichen, worauf man

15—25 mm dicke und 5—8 cm breite Streifen oder Rippen aus dicker, zäher Masse so anbringt, daß die ganze Fläche in Felder getheilt wird, welche dann nach dem Trocknen der Rippen mit zäher Masse, 8—15 mm hoch, fest andrückend ausgefüllt werden. An diesen aus Feldern und erhabenen Rippen bestehenden Massenauftrag werden zahlreiche kleine Vertiefungen angebracht. In letztere wird bei dem nächsten Auftrag die Masse fest eingedrückt und über Streifen und Felder so dick aufgetragen, bis die Gesamtstärke der Bekleidung 20—30 mm beträgt, worauf man die Oberfläche glatt bestreicht.

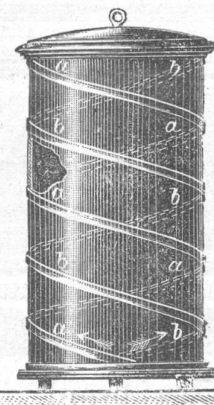
Kugelfoher

mit mehrfachen sich kreuzenden Sicherheitsrippen.



Wasserreservoir

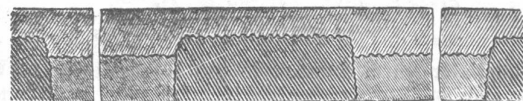
mit doppelten spiralförmigen Sicherheitsrippen.



Diese Theilung der Bekleidung in Rippen und Felder bewirkt eine durchaus feste und gleichmäßige Haftbarkeit der Masse an vertikalen und runden Flächen unter Ausgleichung der Ausdehnungsdifferenz, welche zwischen der aus dem Ganzen hergestellten

Wärmeschutzhülle und solchen Apparaten, welche unter hohem Dampfdruck stehen, stattfinden kann. Dieses neue, einfache Wärmeschutz- und Bekleidungsverfahren nach Knoch's System ist besonders für chemische Fabriken, Zuckerfabriken, Papierfabriken, Brennereien etc. von Wichtigkeit.

Durchschnitt 25 mm starker Bekleidung.



Der starke Abjag der Knoch'schen Trockenmasse hat die Firma H. R. Knoch in den Stand gesetzt, an den größten deutschen Plätzen, wie Berlin, Hamburg, Stettin, Köln, Breslau, München, Stuttgart zur Bequemlichkeit der Konsumenten bezw. Frachtersparniß ständige Lager zu errichten. Filialen oder Generaldepots besitzt die genannte Firma in Oesterreich (Wien, Grottau i. B.), Rußland (St. Petersburg, Moskau, Warschau), England (London und Manchester), Dänemark und Skandinavien (Kopenhagen), Holland (Amsterdam), Belgien (Brüssel), Frankreich (Paris und Lyon), Schweiz (Zürich), Italien (Neapel), Spanien (Barcelona), Nordamerika (New-York), Südamerika Pernambuco. Das Depot in Zürich ist bei Ingenieur C. Blum.