

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 9 (1893)

Heft: 47

Artikel: Das Trocknen des Holzes [Schluss]

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578607>

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>

Das Trocknen des Holzes.

(Schluß).

Das letztere kann nun wiederum geschehen, indem gleichzeitig die Feuergase direkt das Holz umspülen, oder indem die Luft sich an den Wänden von Heizkanälen erwärmt, in denen die Verbrennungsprodukte entlang — im Trockenraum hin und her — geführt werden.

Eine der bekanntesten Trockenvorrichtungen der vorletzten Art ist der Darrofen von Napier zum Trocknen von Schiffsbauhölzern.

Derselbe läßt sich kurz wie folgt beschreiben: Ein von Mauern aufgeführtes Gebäude, welches oben durch Steinplatten abgedeckt wird, bietet Raum für etwa 6—10 Baumstämme nebeneinander und etwa ebensoviele Reihen übereinander, wobei die Stämme einen Spielraum zwischen sich in jeder Reihe lassen und die Reihen durch unterlegte Querbalken von einander entfernt gehalten werden. An dem einen Ende des Gebäudes befindet sich, durch eine etwas über die halbe Höhe reichende Scheidewand von den Baumstämmen getrennt, die Feuerung, welche nur die halbe Breite einnimmt, indem das Feuer von einem eigenen von dünnen Mauern gebildeten Herdraume umschlossen ist. Durch eine seitliche Oeffnung, welche auch für die Aufgabe der Brennstoffe dient, strömt die Luft ein, durchstreicht das Feuer in der Richtung von oben nach unten, mischt sich unterwegs mit den entwickelten Gasen und verbrennt mit denselben, worauf die Feuergase unter dem Roste heraus und in der anderen Hälfte der Ofenbreite nach oben, alsdann etwas abgekühlt über die erwähnte Scheidewand gehen und die Baumstämme an allen Seiten umspülen. Die erkalteten Gase streichen nach der Oeffnung am Boden der hinteren Endwand, wo sich ein Rauchschieber befindet, und durch den Fuchs nach dem Schornsteine. Durch den Rauchschieber hat man es in der Gewalt, den Zug zu regeln, damit die Hölzer nicht reißen oder zu schnell trocknen.

Ein anderer Ofen, der für diesen Zweck auf einigen preussischen Bahnen benutzt wird, läßt sich als eine Art Kanal-Trockenanlage bezeichnen, die mit der in Figur 1 auf Tafel 81 des „Prakt. Masch.-Konstr.“, Jahrg. 1892, abgebildeten Anlage einige Ähnlichkeit hat und sich von derselben dadurch unterscheidet, daß die Feuerzüge unter dem Boden angeordnet sind, von den in einer Vorkammer befindlichen Feuerungen nach hinten- und schlangenförmig ein- oder zweimal nach vorn und zurück streichen, ehe sie in den Schornstein münden. Dieselben sind anfangs auf etwa 3 Meter Länge überwölbt, sonst aber mit durchbrochenen oder ganzen Eisenplatten abgedeckt.

Vor dem Imprägnieren bewirkt man auch ein Austrocknen des Holzes in eisernen, luftdicht geschlossenen Gefäßen durch eine bis zu 60 Centimeter Quecksilbersäule gehende Luftverdünnung.

Das letztere Verfahren läßt sich beschleunigen, wenn gleichzeitig eine Erwärmung des Trockengefäßes stattfindet. Die Anwendung eines Dampfmantels und die Beheizung durch Dampf hat sich als zu kostspielig erwiesen und ist in weitere Aufnahme nicht gekommen. Auch die Anwendung von überhitztem Dampfe zum Trocknen der Hölzer hat sich als wirtschaftlich ungünstig herausgestellt.

Im allgemeinen ist bei dem künstlichen Trocknen, insbesondere von Werfholz, in erhöhtem Maße zu beachten, daß die Trocknung nicht zu sehr beschleunigt wird, weil dasselbe sonst zu stark reißt. Es darf daher die Temperatur des Trockenraumes nur allmählig gesteigert und erst nach einiger Zeit bis auf 90 Grad Celsius gebracht werden. Am Schluß des Trockenprozesses darf eine Temperatur von 150 Celsius nicht überschritten werden, weil sonst das Holz brüchig wird und sich zu bräunen beginnt. Der Wassergehalt des getrockneten Holzes darf nicht unter 10 Prozent betragen, weil

sonst seine Festigkeit verringert wird. Uebrigens nimmt weiter getrocknetes Holz an der Luft alsbald wieder Feuchtigkeit auf.

Die obigen Ausführungen hat E. Pfuhl in der „Riga'schen Industrie-Ztg.“ gegeben.

Braunholz.

Unter der Benennung „Braunholz oder imitiertes Nußbaum“ wurden kürzlich im Gewerbehaufe zu Dresden eine ganze Anzahl Holzsorten, welche in der Stärke von 1 bis 10 cm durch und durch braun gebeizt waren, von Paul Jäger, in Firma Jäger u. Söhne in Göttingen a. N., ausgestellt und erfreuten sich dieselben seitens der Holzindustriellen, insbesondere der Möbeltischler, Drechsler und Holzbildhauer der größten Anerkennung; dies um so mehr, als bei Benützung derselben das lästige Beizen wegfällt und dasselbe sofort gewachst oder wie echtes Nußbaum geschliffen oder poliert werden kann, auch bis jetzt, wenigstens für gute Möbel, wenig oder fast gar nicht benützte Holzsorten, als z. B. Rotbuche oder Kirschbaum, sehr gut verwendet werden können. Letzteres steht, wenn poliert, wie dunkelbraunrötliches Mahagoni aus und ist von demselben, wie durch ein mitausgestelltes Vorzimmermöbel bewiesen wurde, fast gar nicht zu unterscheiden. Außerdem waren noch in ungebeiztem und gebeiztem Zustande folgende Holzsorten: Eiche, Birke, Esche, heller Nußbaum, Ahorn, Erle, Kastanie, Eisbeere in hellen und dunkelbraunen Farbentönen vorhanden, ja selbst unsere heimischen Nadelhölzer, wie Kiefer, Fichte und Tanne, fehlen nicht, und ist es daher auch möglich, die letzteren zur Fabrikation von Möbeln, z. B. im englischen Stile oder dem so charakteristischen Vierländer und Altenländer Stile oder dem Hamburger Volkskunststile im Sinne Rufenhoff und Schwindragheim, heranzuziehen und dieselben mit Grundschichtereien und Kerbschichtereien zu versehen. Ein weiterer Vorteil ist, daß die genannte Firma außer Bretter in beliebigen Längen, Dicken und Farbentönen auch zugleich Kehlungen von allen möglichen Zeichnungen liefert. Für den Rahmenfabrikanten, Tischler und andere Industrielle dürfte die neue Erfindung von ziemlichem Werte sein. Dieselbe ist bis jetzt in Deutschland (Nr. 55,938), in England und Amerika patentiert.

Durch den neuen Prozeß wird der Saft aus den Brettern und Pfosten getrieben, indem sie sofort nach dem Schneiden 12 Tage in eine Dampfkammer gelangen und dann, je nach der Stärke, 20—30 Tage in einen Trockenraum kommen, worauf eine chemische Behandlung folgt, die den Hölzern das Aussehen von Walnuß, durch und durch braun gebeizt, verleiht. Durch diese neue Erfindung wird es möglich werden, daß Kirschbaum, Rotbuche und andere Holzsorten, welche bis jetzt fast ausschließlich als Feuerungsmaterial verwendet wurden, nun auch zur Möbelfabrikation und Einrichtung unserer Wohnungen nutzbar gemacht werden können. Das Holz, und ganz besonders das lichte, wird dem amerikanischen Nußbaum sehr ähnlich, die Farbe tritt nach dem Schleifen mit Fett oder Einlassen mit Brunoline sehr schön hervor und es erhöht sich die Farbewirkung noch, wenn die Fläche poliert wird. Jedenfalls dürfte die Güte des Holzes durch das Imprägnieren noch gewinnen; dasselbe steht nach der Prozedur besser, wirkt sich weniger und soll auch dem Wurmfraß nicht mehr unterworfen sein. Dieses Braun- oder imitierte Nußbaumholz wurde bereits benützt und wird von den Herren Prof. Krauth in Karlsruhe und den Tischlermeistern C. W. Friedrich in Offenbach, G. Kennerknecht in Immenstadt, D. Böttler in Bamberg auf das Beste empfohlen. Die in Dresden im Gewerbehaufe von Braunholz angefertigten ausgestellten Rahmen und Möbel erfreuten sich der größten Anerkennung und wurden letztere nicht nur sofort verkauft, sondern auch noch mehrfach nachbestellt.

(F. Böttcher. „Deutsche Böttcher-Ztg.“)