

DIE ENTFREMDUNG VON DEN STOFFEN

WIEPKE VAN AAKEN

Kunststoffe sind ein zeittypisches kultur- und designgeschichtliches Phänomen, Zeugnis für einen positivistischen Trend der Nachkriegszeit, aber auch Beispiel für eine Marktbeeinflussung durch populäre Kommunikation. Bisherige Arbeiten befassen sich weitgehend mit ästhetischen Aspekten, Oberflächen, Modefragen, nicht aber mit der Praxis der Baustelle und technischen Überlegungen. Ob und mit welchen Auswirkungen Produktion und Einsatz der Kunststoffe den Paradigmen der Moderne folgten, wurde bislang kaum diskutiert. Eine Beurteilung der Kunststoffe erfordert entsprechendes chemisches Vorwissen, bereits die synthetische Gewinnung der Rohstoffe erschwert eine Wiedererkennung der Materialien und verlangt Verständnis für die Produktionsverfahren.

Als eines der dominierenden Produkte des Innenausbaus der Nachkriegszeit sind Kunstharzplatten, ihre Herstellungs- und Verarbeitungsbedingungen, idealtypisch für die zweite Industriemoderne. In der Fabrik und auf der Baustelle dienten maschinelle Herstellung, Typisierung des Produktangebots und standardisierte Gebrauchsmöglichkeiten der allmählichen Durchsetzung der Paradigmen der Moderne, die auf Vereinfachung und Steigerung der Lebensmöglichkeiten zielten. Neue Produkte wie die Kunstharzplatten entstanden nicht mehr innerhalb handwerklicher Traditionen, sondern wurden vielmehr aus einem Systemdenken entwickelt, das auf Wiederholbarkeit, Massenfabrikation und vorgefertigte Halbfertigteile ausgerichtet war. Die Offenlegung der Produktionsbedingungen der Kunstharzplatten zeigt jedoch auch, dass der oftmals propagierte Bruch der industriellen Fertigung mit den handwerklichen Traditionen keineswegs durchgehend und vollständig erfolgte.

NEUES MATERIAL

In der Herstellung der Kunstharzplatten waren kaum Vorläufer vorhanden, auf die in der Entwicklung hätte zurückgegriffen werden können. Kunstharzplatten basierten Anfang des 20. Jahrhunderts auf Phenolharzen, die zu den ersten Kunststoffen zählen. Die unter dem Markennamen «Bakelit» bekannt gewordenen vollsynthetischen Kunstharze wurden zunächst überwiegend für plastisch geformte Artikel der Elektroindustrie verwendet und gelangten mit den

ersten Schichtplatten etwas später auch in das Bauwesen.¹ Fortschritte der chemischen Industrie und die Entwicklung von aushärtbaren Kunstharzen, den Aminoplasten, ermöglichten kurz vor Ausbruch des Zweiten Weltkriegs die Realisierung großtechnischer Produktionen und waren Auslöser für den nächsten Entwicklungsschub der Kunstharzplatten. Aminoplaste wie beispielsweise das harte Melaminharz eröffneten eine Vielfalt an technischen Anwendungen. Ihre Transparenz bot gegenüber den dunkelfarbigem Vorgängerprodukten neue gestalterische Möglichkeiten. Lichtecht, geschmacks- und geruchsneutral fanden sie vorwiegend im Innenausbau Verwendung, zum Beispiel als Oberflächen von Küchen und Bädern. Die *Formica Insulation Company* und *H. Römmler AG* boten ab den 1930er Jahren beidseits des Atlantiks Kunstharzplatten an. Die *H. Römmler AG* kam aus der Textilindustrie, die *Formica Insulation Company* war bereits als kunstharzverarbeitendes Unternehmen gegründet worden. Neben Kunstharzplatten wie «Resopal» und «Formica» bildeten «Perstorp», «Argolite», «Ultrapas», «Textolite» oder «Getalit» das Produktangebot der Nachkriegszeit; einige der Platten sind bis heute auf dem Markt.

Im Neuen Bauen spielten Kunstharzplatten allerdings eine untergeordnete Rolle. Eisen und Stahl, Beton und Glas waren die im Rohbau bevorzugten Werkstoffe. Den Ausbau der Stuttgarter Werkbundsiedlung von 1927 dominierten mit «Heraklit», «Eternit», «Celotex» oder «Lignat» zwar industriell hergestellte, aber organische Materialien.² Die für den Ausbau einiger Werkbund-Häuser verantwortlichen Brüder Heinz und Bodo Rasch setzten keine Kunstharzplatten ein, obwohl diese als avantgardistisches Material hätten gelten können. Stattdessen wurden Kunststoffe als potentiell imitierende Stoffe gesehen und bis in die Jahrhundertmitte oftmals kritisch bewertet.³ Folgte die Entwicklung der Kunststoffschichtplatten dennoch den Paradigmen der Moderne, dann weil sie sich aus den gemeinsamen Zielen des Neuen Bauens mit der chemischen Industrie, Verfahrens- und Fertigungstechnik nach möglichst umfassender Rationalisierung erklärt.

¹ Vorschläge zur Schichtung von Kunstharzen waren bereits von Leo Bakeland als Patent eingereicht worden, in: Leo Bakeland, *Composite Cardboard*. Patent Nr. US1019406, United States Patent Office 1912.

² Zu den Ausbaumaterialien der Siedlung: Heinz Rasch und Bodo Rasch, *Wie Bauen?* Bd. 2, Stuttgart 1928.

³ Die Geschichte der frühen Kunststoffe als nachahmende Stoffe beschreibt: Renate Ulmer, *Vom Historismus zur Moderne. Die ersten Kunststoffe und ihre Verwendung im 19. Jahrhundert*, in: Florian Hufnagl (Hg.), *Plastics + Design*, München 1997, S. 8-19. Eine Aufarbeitung der Kunststoff Rezeption im Deutschen Werkbund bis in die Nachkriegszeit liefert Gerda Breuer, «Vertreibung aus dem Ersten Paradies» – Kunststoff in der Bundesrepublik der Fünfziger Jahre im Kontext von Designdiskursen, in: Romana Schneider und Ingeborg Flagge (Hg.), *Original Resopal. Die Ästhetik der Oberfläche*, Berlin 2006, S. 39-51.

ZWISCHEN MANUFAKTUR UND FABRIK

In den Fabriken internationaler Hersteller, der schwedischen *Skanska Ättikfabriken A. B.*, der amerikanischen *Formica Insulation Company* und der deutschen *H. Römmler AG*, aber auch kleinerer Hersteller wie in der Schweiz der *Argolite AG*, erfolgte die Herstellung nach standardisierten Abläufen, die in schematischen Darstellungen festgelegt wurden.⁴ In den Fabriken der *Formica Insulation Company* wurde in den 1950er Jahren festes Kraftpapier in Maschinen von beträchtlicher Länge mit einer günstigen Phenol-Formaldehyd-Harzlösung imprägniert und nach dem Passieren eines Trocknungskanals aufgerollt.⁵ Das imprägnierte Papier wurde auf Querschneidemaschinen in die Formate geschnitten, die die Dimensionen der kostenintensiven Pressmaschinen vorgaben. Mehreren Schichten aus getränktem Kraftpapier folgte die Dekorschicht, die von einer transparenten Haut aus Melamin-Formaldehyd-Harz geschützt wurde. In einer Etagenpresse wurden die verschiedenen Schichten zwischen zwei Platten unter Druck und Hitze abschließend zu einem einzigen Material, der Hochdruck-Schichtpressstoffplatte, irreversibel miteinander verbunden.

Der Blick in die Produktionsrealität verdeutlicht auch die Grenzen einer der Rationalisierung verpflichteten Produktentwicklung und des Ideals der Moderne, Maschinen zu einer selbsttätigen Fließreihe in einer «automatischen Fabrik» zu kombinieren.⁶ Zwar war der Arbeitszyklus der Zwölf-Etagen-Presse und die Entladung der Platten automatisiert,⁷ die Beschickung der Heißpresse und die Schichtung der kunstharzgetränkten Papiere erfolgte aber durch «Bogenlegerinnen» von Hand (Abb. 1). Um die Wärmeausdehnung der verschiedenen Lagen gering zu halten und ein Verziehen und Krümmen zu verhindern, bleibt der möglichst symmetrische Aufbau der Platten bis heute auf manuelle Arbeit angewiesen.

Zu dem teilrationalisierten Prozessablauf kam in den Entwicklungsjahren der Kunstharzplatten auf Aminoplaste-Basis zudem eine gewisse Unterschiedlichkeit in der Produktion. Die Herstellung erfolgte weltweit ähnlich, aber nicht identisch. Im Unterschied zur *Formica Insulation Company* nutzte die *H. Römmler AG* in der Produktion von «Resopal» nicht Melaminharz, sondern ein vom Unternehmen patentiertes Verfahren auf Basis von Thioharnstoff-Formaldehyd,⁸

⁴ Vgl. Anonym, Dekorative Schichtstoffe «Formica», in Schweizer Baublatt 1954, Nr. 45, S. 2; Resopal GmbH, Resopal-Handbuch. Anwendungs- und Verarbeitungsempfehlungen. Groß-Umstadt 1988, S. 22.

⁵ Anonym, Dekorative Schichtstoffe «Formica», in: Schweizer Baublatt 1954, Nr. 45, S. 1-3. Das Verfahren basiert auf dem firmeneigenen Patent von: Formica, Procédé pour la production de produits lamellaires imprégnés. Patent Nr. FR995215, Ministère de l'Industrie et du Commerce 1951.

⁶ Otto Kienzle strebte als Begründer der Fertigungsplanung nicht nur eine Automatisierung der Prozesse, sondern auch entsprechende Strukturwandlungen zur Automatisierung der Warenströme an, vgl. Otto Kienzle, Gedanken zur Automatisierung in der Industrie. Göttingen 1958.

⁷ Vgl. Anonym, Dekorative Schichtstoffe «Formica», in: Schweizer Baublatt 1954, Nr. 45, S. 3.

⁸ Römmler AG, Verfahren zur Herstellung von haertbaren Kondensationsprodukten aus Thioharnstoff oder Gemischen von Thioharnstoff und Harnstoff mit Formaldehyd. Patent Nr. DE615400, Reichspatentamt 1935.

das eine höhere Wärmebeständigkeit und damit größere Oberflächengüte als Melamin aufwies.⁹ Die *Skanska Ättikfabriken A. B.* wiederum begann ihre Produktion erst in den 1950ern und griff nach einer Reihe von gescheiterten Versuchen auf das vom amerikanischen Hersteller *Panelyte* lizenzierte Verfahren zurück, das eine Vorbehandlung der cellulosehaltigen Bahnen mit Glimmererde vorsah, um den elektrischen Widerstand der Platten zu erhöhen.¹⁰ Nach einer Phase anfänglicher Diversität erfolgte mit den sich etablierenden Technologien eine allmähliche Angleichung der Plattenqualitäten. Die *Römmeler AG* wechselte etwa ab 1960 auf Melaminharz, weil Thioharnstoff auf Grund der Formaldehydabgabe nicht mehr die Anforderungen des deutschen Lebensmittelgesetzes von 1958 erfüllte. Mit der Festlegung eindeutiger Qualitätsbestimmungen und Klassifizierungen der Hochdruck-Schichtpressstoffplatten wie zum Beispiel in der DIN 16926 vom Mai 1975 war schließlich eine vereinheitlichte Plattenqualität normativ festgesetzt. Zu einer technologischen Vereinheitlichung des Produkteangebots kam die wirtschaftlich motivierte Anpassung auf dem internationalen Markt. In der Schweiz, in der man nicht auf eigene, langjährige Herstellungserfahrungen zurückgreifen konnte, kaufte man die erfolgreichen Lösungen aus dem Ausland ein. Die *Pavatex AG* bezog neben dem aus Schweden eingekauften Maschinenwissen für die Holzfaserproduktion von dort auch die Techniken für die komplementäre Kunstharzplattenproduktion. Im Erscheinungsbild gab es zwischen einer «Perstorp» und einer «Durolux» Platte keinen erkennbaren Unterschied (Abb. 3, 4).

INTEGRATION IN BESTEHENDE HANDWERKSTECHNIKEN

Auch die Nutzung der Platten wurde im Hinblick auf die verlässliche Erfüllung von Funktionen definiert. In einer Selbstverpflichtung zur Einhaltung der NEMA Normen¹¹ garantierten Hersteller kratzfeste Oberflächen von hoher Stoßfestigkeit, unempfindlich gegen kochendes Wasser und eine Reihe im Haushalt übliche Chemikalien sowie gegen trockene und feuchte Hitze. In ihrer Widerstandsfähigkeit suggerierten die Platten eine Haltbarkeit (Abb. 2), die im Werbespruch der *H. Römmeler AG* 1955 «Plastik-Material von Wert und Dauer»¹² noch an die Tradition eines Generationen übergreifenden Bauens anknüpfte. Als «revêtement indestructible»

⁹ Vgl. Klaus Bruncken: Harnstoff- und Melaminharzpressmassen, in: Richard Vieweg und Ernst Becker (Hg.), Duroplaste. München 1968, S. 339-424.

¹⁰ Panelyte Co, Process of manufacturing phenol-formaldehyde resin sheets and forms. Patent Nr. US1868566, United States Patent Office 1932.

¹¹ Die National Electrical Manufacturers Association (NEMA) definierte in Zusammenarbeit mit den Herstellern vorwiegend in den Vereinigten Staaten und Kanada die Anforderungen an elektrische Artikel.

¹² Werbung von 1955, in: Romana Schneider und Ingeborg Flagge (Hg.), Original Resopal. Die Ästhetik der Oberfläche, Berlin 2006, S. 59.

überhöhte die *Formica Insulation Company* diese Eigenschaft und entthob das Material im Versprechen einer «eternelle jeunesse»¹³ der Zeitlichkeit. In der Schweiz waren Kunstharzplatten allerdings kaum von den langen Entwicklungslinien abgeschnitten. Hersteller entstammten durchweg der Holzwerkstoffherstellung. Vertrieben wurden die Kunstharzplatten über den Sperrholzhandel. Weil aber ein materialspezifischer Zugang im Umgang mit den Platten fehlte, empfahlen die Hersteller auf «die üblichen Werkzeuge des Schreiners und des Schlossers»¹⁴ zurückzugreifen. Der sehr harte, dichte Schichtpressstoff sollte mit Kreissägen und Fräsen behandelt werden, als sei er aus Holz. Die Einbindung des «neuen» Materials in bestehende Handwerkstechniken förderte mit Anleitungen zur Ausführung von Nut-und-Feder-Verbindungen eine solide Verarbeitung. In dem immer wieder aktualisierten *Resopal Handbuch*¹⁵ wurde in detailreichen Erläuterungen beispielsweise zur Nachverformung, dem Biegen von Kunstharzplatten für runde Abschlüsse, ausdrücklich der Fachmann angesprochen. Der im *Wendepunkt im Bauen* formulierten programmatischen Forderung von Konrad Wachsmann, dass in einer rationalisierten Baupraxis anonyme Produkte, ohne Rücksicht auf ihre materielle Beschaffenheit, von ungelernten, universellen Monteuren ohne Werkzeuge zusammengefügt werden sollten,¹⁶ wurde in der Verarbeitung von Kunstharzplatten aus dem deutschsprachigen Raum nicht entsprochen.¹⁷

DAS UNTERSCHIEDSLOSE PRODUKT

Obgleich sich die Paradigmen der Moderne in der Herstellung und im Einsatz der Kunstharzplatten nicht vollständig durchgesetzt hatten, waren die Konsequenzen umfassend: Die Herstellung entwickelte sich zu einer selbstlaufenden Produktion in einem scheinbar «autarken» System. Nicht der Bedarf bestimmte die Produktion, sondern die technischen Möglichkeiten schufen einen stetig wachsenden Warenstrom. Der Austausch des Dekorpapiers oder der Pressplatten durch Matrizen mit reliefartiger Oberflächenstruktur vervielfältigte das Produktangebot ebenso wie das Hinzufügen oder Weglassen von Kunstharzschichten. Die *Skanska Ättikfabriken* hatte Anfang der 1950er Jahre für ihre Platten lediglich eine Plattenstärke und

¹³ Formica (Hg.), *Formica forever*. Cincinnati, New York 2013, S. 349.

¹⁴ Anonym, *Dekorative Schichtstoffe «Formica»*, in: Schweizer Baublatt 1954, Nr. 45, S. 3.

¹⁵ Resopal GmbH, *Resopal-Handbuch*. Anwendungs- und Verarbeitungsempfehlungen, Groß-Umstadt 1988.

¹⁶ Konrad Wachsmann, *Wendepunkt im Bauen*. Wiesbaden 1959, S. 52.

¹⁷ Die *Formica Insulation Company* empfahl hingegen ausdrücklich die Montage ihrer Platten. Anleitungen für den Eigenbau wurden ausgegeben, die jeden Bürger in die Lage versetzen sollte, ohne Vorwissen Kunstharzplatten selbst einzusetzen. Mit «Formica» könne in weniger als einer Stunde im Selbstbau der alte Küchentisch ersetzt werden, warb beispielsweise 1956 die britische Annonce «Formica for me» und empfahl die entsprechende Anleitung vom Unternehmen zu beziehen.

ein Muster im Angebot; gewählt werden konnte zwischen beiger und grauer Struktur (Abb. 3).¹⁸ Das von Sigvard Bernadotte 1958 entworfene Muster «Virrvarr» sicherte den «Perstorp» Platten ihre Erkennbarkeit.¹⁹ Weniger als 10 Jahre später bot das Unternehmen 40 Farben an.²⁰ Im Jahr 1992 hatte das Angebot schließlich mit 120 Farben, 8 verschiedenen Oberflächenstrukturen, 32 Fantasiedekors, 24 grau-weiß Schattierungen und 38 Holz- und Steinimitaten in zwei Größen sowie Stärken zwischen 1-5 mm die Grenze von Vielfalt zu Beliebigkeit überschritten.²¹ Parallel zur Fokussierung auf die Oberflächengestaltung setzte in den 1950-70er Jahren eine allgemeine «Plastifizierung» der Innenräume ein. «Resopal» wurde nicht bauteilbezogen verwendet, sondern war überall auf Möbeln, Wänden, Böden und Deckenverkleidungen, Leisten und Handläufen zu finden. Zu den Kunstharz-Schichtplatten kamen Polyesterharzplatten, beschichtete Hartfaserplatten oder emaillierte Asbestzementfaserprodukte, die sich mit ihren hochverdichteten Oberflächen kaum voneinander unterschieden. Die Platten wurden in der Folge auf die Ästhetisierung ihrer Oberflächen reduziert; die materielle Substanz trat in den Hintergrund. In den Anwendungsbeispielen der letzten Jahre mit einer Vielzahl von Materialität simulierenden, übergroßen oder hyperrealistischen Oberflächendesigns im Innen- wie Außenraum wird die Funktionalisierung der Kunstharzplatten als reinem Bildträger wieder besonders augenfällig.²²

Produktbeliebigkeit, mangelnde Reparaturfähigkeit sowie Unverständnis und Unzugänglichkeit der Herstellung sind Konsequenzen einer rationalisierten Produktion. Wie Kunstharzplatten erschließen sich viele Baustoffe heute nicht mehr auf den ersten Blick. Zusammensetzung und Eigenschaften besonders der Verbundstoffe sind kaum mehr bestimmbar. Das in die Stoffe verlagerte Wissen, das kaum mehr an Orte gebunden ist, physische Unzugänglichkeit der Maschinen und Fabriken, das Zurückziehen des Wissens in chemische Formeln und die Omnipräsenz von Prozessen haben zu einer Entfremdung von den Stoffen geführt. In der Diskussion und im Umgang mit den Materialien dominieren daher Urteile, die Wertlosigkeit, Beliebigkeit und Surrogatstoffe vermuten. Bei Sanierungen werden Kunstharzplatten regelmäßig ausgetauscht. Die Stoffe sind fremd, auch deswegen, weil Informationen dazu nicht gesucht werden, obwohl «Formica», «Resopal» und «Perstorp» heute im Wesentlichen noch auf den gleichen

¹⁸ Perstorp A. B., Making Money from Smoke. Perstorp AB 1881-1981, Perstorp 1981, S. 26.

¹⁹ Formica verfügte mit dem von Brooks Stevens 1950 gestalteten «skylark» ebenfalls über ein eigenes grafisches Muster: Formica (Hg.), Formica forever. Cincinnati, New York 2013. S. 95.

²⁰ Werk 46 (1959), Nr. 3, S. XL.

²¹ Anonym, Form- und farbvollendete Schichtstoffplatten, in: Werk, Bauen + Wohnen 79 (1992), Nr. 6, S. 92.

²² Hyperrealistische und vergrößerte Naturdarstellungen von Pflanzendarstellungen, Steinen, Insekten etc. finden sich in einer Vielzahl von Anwendungen, beispielsweise in den Innenräumen eines Hostels in Utrecht von BAR-Architekten mit einem geschossübergreifendem Efeu Motiv in «Resopal» oder Blattwerkabbildungen auf Mobiliar des MetroNova Restaurants in Stockholm in «Formica».

Maschinen und nach den etablierten Verfahren produziert werden und Unterschiede und Qualitäten der Produkte daher vergleichsweise einfach zu erschließen sind.²³ Hans Schmidt, Vertreter des Neuen Bauens in der Schweiz, klagte bereits im Jahr 1925: «Noch haftet an den modernen, industriell hergestellten Materialien der Ruf der Minderwertigkeit und Unsolidität. Das ist nicht die Schuld der Sache an sich, sondern unserer Einstellung.»²⁴ Schmidts Aussage ist bis heute gültig.

²³ Im Konsumbereich wird hingegen seit dem Erfolg von Unternehmen wie *Manufactum* zunehmend auf die Offenlegung von Produktionsbedingungen Wert gelegt, vgl. Tobias Kniebe, *Manufactum*, in: *Süddeutsche Magazin* 2005, Nr. 38, <http://sz-magazin.sueddeutsche.de/texte/anzeigen/413/Manufactum> (1. März 2014).

²⁴ Hans Schmidt, *Beiträge zur Architektur: 1924-1964*. Zusammengestellt und eingeleitet von Bruno Flierl im Reprint, Zürich 1993, S. 18.

Granit und KELLCO-Platten

Granit und KELLCO-Platten haben manches gemeinsam, beide sind hart und unter Druck und Hitze geboren. Der Granit aus flüssigem Magma erstarrt – die KELLCO-Platte aus zähesten Kunststoffen gepreßt. KELLCO erfüllt die Eigenschaften von Kunststoffplatten in hervorragender Art. Ihre gleichbleibende, unverwäslliche Qualität und Härte sind ein Ergebnis gewissenhafter Schweizer Arbeit und Forschung. Die Härte der KELLCO-Kunststoffplatte steht unter ständiger Kontrolle in unserem Labor. Sie wird täglich Prüfungen ausgesetzt, die gegenüber der Praxis weit überdimensioniert sind. Deshalb ist es bei KELLCO auch mög-

lich, für jede Platte, die das Werk verläßt, eine wirksame Garantie mit auf den Weg zu geben. Wählen daher auch Sie die gute KELLCO-Kunststoffplatte mit der verbürgten, hohen Schweizer Qualität.



Keller - Co AG Kingnau Telefon 056-51177



Abb. 1

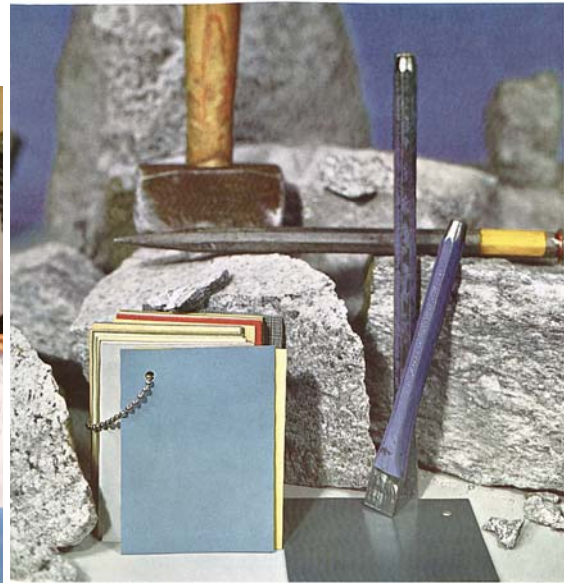


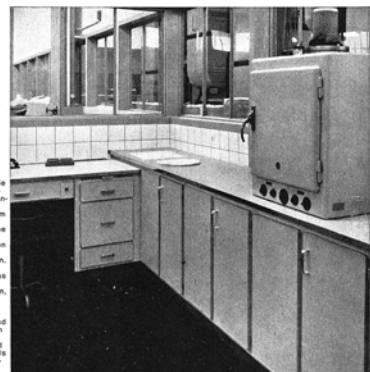
Abb. 2



Abb. 3

Durolux die Schweizer Hartplatte mit veredelter Oberfläche

Durolux ist ein ganz neuer Werkstoff für die Raumgestaltung. Es ist die einzige schweizerische Holzleiser-Hartplatte mit endgültiger und spiegelglatter Kunstharz-Oberfläche. Durolux ist dauerhaft und in hoher Masse kratz-, stoß- und hitzefest; es bleibt unverändert sauber und geruchlos und seine dunkelsten Farböne sind lichtbeständig. Wasser, Schmutz, ögch Staub durchdringen seine Oberfläche; Fäulnisbakterien, Leim, Öl, Wein lösen in Nr. wogewohnt werden. Mit Flächen besonders starker Beanspruchung ausgesetzt sind, ist Durolux das wirtschaftlichste Material. Bevor wir Durolux auf den Markt brachten, haben wir diese neue Hartplatte streng geprüft und praktisch erprobt. In einem unserer Labordäume wurden Tische und Schränke mit Durolux verkleidet und während mehr als einem Jahr im täglichen Gebrauch auf die verschiedensten Arten geprüft. Durolux hat sich tadellos bewährt und wird künftig in Wohn- und Geschäftsbauten als neuer nützlicher und preisgünstiger Werkstoff allenthalben gute Dienste leisten.



Durolux ist ein **pavatex** Produkt

Pavatex AG, Zürich 2, Jenatschstrasse 4
Telefon (051) 23 76 76



Durolux ist der ideale Dauerbelag für Küchen, Toiletten, Badezimmer, Wohnräume, Labordäume, Werkstätten, Ateliers, Verkaufsräume, Büros, Kantinen, SBB, Hotels, Restaurants, Auto- und Waggonbau, Kleinmöbel (Tabourets, Servierbroyer, Servierbretter, Blumengestelle usw.).

durolux

Abb. 4

ABBILDUNGSVERZEICHNIS

Abb. 1: Manuelle Pressbeschickung der «Kellco» Kunstharzplatte von Keller + Co. AG in Klingnau, Schweiz (Verband Schweizerischer Baumaterial-Händler (Hg.), Baumaterial-Handbuch, 1965, S. 225.)

Abb. 2: Kunstharzplatten im Kontext vormoderner Baumaterialien (Bauen + Wohnen 17 (1963), Nr. 9, o. S.)

Abb. 3: Küchentischplatte «Perstorp» im Oberflächendesign von 1950 (Perstorp A. B., Making money from smoke. Perstorp AB 1881-1981, Perstorp 1981, S. 27.)

Abb. 4: Von «Perstorp» übernommenes Muster für die Schweizer «Durolux» Platte (Wohnen 31 (1956), Nr. 10, S. 295.)