



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Ausbildung der Fussboden-, Wand- und Deckenflächen

Koch, Hugo

Stuttgart, 1903

14. Kap. Wandbekleidungen und Wandbehänge mit Papier, Leder und gewebten Stoffen

[urn:nbn:de:hbz:466:1-77662](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-77662)

14. Kapitel.

Wandbekleidungen und Wandbehänge mit Papier, Leder
und gewebten Stoffen.

Wandbekleidungen mit Papier, Leder oder gewebten Stoffen werden heute allgemein mit dem Namen »Tapeten« bezeichnet (griechisch τάπητες, lateinisch *tapes*, der Teppich, der Vorhang, die Decke). Wie schon der Name sagt, haben die Tapeten jedenfalls ihren Ursprung in den Zelten der wandernden Völkerschaften des Orients. Schon im Altertum wurden die Teppiche als bewegliche, raumtrennende Wände, als Vorhänge und zum Behängen von Wandflächen benutzt und mögen anfangs wohl aus Geflechten von Binsen und Stroh bestanden haben.

²⁷⁴
Geschichtliches.

Die Erfindung der Kunst der Weberei wird von den Griechen der Pallas zugeschrieben, von den Juden der Gattin *Noah's*, von den Persern ihrem König *Thamuraz*. Am berühmtesten waren die Teppiche von Tyrus, Sidon und Pergamus. Auf ägyptischen und assyrischen Denkmälern findet man gewebte Bildwerke dargestellt; doch erst durch die Funde in den Gräbern Aegyptens sind uns Reste koptischer Gewebe bekannt geworden, die uns ein Bild von der Kunst der Weberei aus der Endzeit der Antike geben. Die Araber brachten diese Kunst nach Europa, wo sie zunächst in Italien, Frankreich und Belgien besonders gepflegt wurde. Schon im X. Jahrhundert webte die Königin *Mathilde* den Teppich von Bayeux; zu Anfang des XI. Jahrhunderts tauchte die Teppichweberei in Poitiers auf, später in Burgund. Beim Grafen von *Poitou* wurde von einem Bischof 1025 ein *Tapetum mirabile* bestellt; derselbe Fabrikherr bot um jene Zeit dem König von Frankreich gleich 100 Stück auf einmal an. Zur Zeit der Renaissance wurde diesem bedeutungsvollen Zweige der Kunst dann die größte Aufmerksamkeit geschenkt. Die damals *Arrazzi* genannten, gewirkten und figurlich verzierten Teppiche, die zur Bekleidung der Wände in Kirchen und Palästen oder als Vorhänge benutzt wurden, haben ihren Namen von der Stadt Arras in Flandern, welche im Mittelalter bis zur Einnahme der Stadt durch *Ludwig XI.* die Hauptfabrikationsstätte derselben war. Dann trat Brüssel an ihre Stelle. Noch heute haben wir besonders in den im Auftrage *Leo X.* angefertigten berühmten Teppichen nach den von *Raffaël 1515—16* gezeichneten Kartons, welche sich im Vatikan in Rom, in Wiederholungen auch im Berliner Museum befinden, Zeugen dieser Kunst.

Im XIV. Jahrhundert schon trat mit Arras Paris in Wettstreit, wo diese Teppiche von der Färberfamilie *Gobelin* ihren Namen herleiteten. *Jean Gobelin* war der erste dieser Familie, der um die Mitte des XV. Jahrhunderts bei Paris eine Wollfärberei anlegte; seine Nachfolger gründeten im XVI. Jahrhundert eine Teppichfabrik, die *Ludwig XIV.* ankaufte und welche als Staatsanstalt bis auf den heutigen Tag besteht, während die zahlreichen Fabriken ähnlicher Art, die unter fürstlichem Schutz in verschiedenen Ländern auftauchten, gegen Ende des XVIII. Jahrhunderts wieder eingingen.

In den letzten Jahren ist jedoch eine Fabrik von *Ziesch & Co.* in Berlin entstanden, welche sich nicht allein mit der Reparatur alter, kostbarer Gobelins befaßt, sondern auch neue in vorzüglicher Weise herstellt. Die Technik ist dieselbe, wie sie seit dem XI. Jahrhundert in manchen Ländern Europas, wie oben erwähnt, geübt wurde, und besteht im Kopieren eines Gemäldes mit gefärbten Woll-, Seiden- und Goldfäden.

Eine Abart der Gobelins waren die sog. »Savonneries«, mit türkischen und persischen Verzierungen in meist dunklen Farben gewebte Teppiche, die, ebenso teuer wie jene, früher in der Manufaktur Savonnerie zu Chaillot bei Paris angefertigt wurden; sie ist seit 1826 mit der Manufaktur der Gobelins vereinigt.

Auch die Ledertapeten haben ein hohes Alter. Die ältesten Aufzeichnungen, wenigstens in Europa, weisen in das maurische Spanien, nach Cordova hin, weshalb sie im XII. Jahrhundert in Frankreich »Corduans« hießen. In Italien sind seit etwa 1500 die Stätten mit orientalischen Verbindungen, Sizilien und Venedig, besonders berühmt, während in den Niederlanden, namentlich in Brüssel, Antwerpen und Mecheln, sowie in Frankreich erst im XVII. Jahrhundert die Fabrikation zu hoher Blüte gelangte, zu gleicher Zeit auch in England und Deutschland. Später wurde den Ledertapeten durch ein von *François Andran* erfundenes Surrogat, die billigen Wachstuchtapeten, Konkurrenz gemacht; im XVIII. Jahrhundert erlosch die Kunst zu Gunsten der Seiden- und später der Papiertapeten.

Schon in der Mitte des XVI. Jahrhunderts lieferten die Holländer leinene und wollene Wandbekleidungen mit aufgemalten Mustern und sog. Flockentapeten aus grober Leinwand, auf welchen die Muster teils aufgemalt, teils aber auch mit metallenen oder hölzernen Stempeln oder Formplatten aufgedruckt waren, teils endlich in Scherflocken aufgebracht wurden, indem man mittels einer ausgeschnittenen Patrone oder einer Formplatte Leim in der gewünschten Zeichnung auftrug und nun Scherflocken aufbläute¹⁶⁴). Hierdurch erhielten die Gewebe den Anschein von gemusterten Samtstoffen. Nebenbei seien auch die auf Kanevas mit der Nadel gestickten Chinatapeten erwähnt.

Alle diese Stoffe wurden in der Folgezeit durch das Papier ersetzt, welches man in China schon zu Wandbekleidungen benutzte, als man in anderen Ländern davon noch keine Ahnung hatte. Dort ist es bis heute Sitte, die Gitterwände und Mauern mit bunten Bekleidungen, sowohl bemalten Geweben, wie bemaltem Papier zu überziehen¹⁶⁵). Diese chinesischen Tapeten wurden zu Anfang des XVIII. Jahrhunderts in großen Mengen in England eingeführt und auf den chinesischen Auktionen zu hohen Preisen verkauft. Man muß jedoch nicht glauben, daß diese chinesischen Tapeten in Europa den Anlaß zur Nachahmung gegeben hätten.

Das Wort »Tapete« wird zuerst 1469 in einer rheinischen Chronik gebraucht mit dem Bemerken, daß dies Papier sei, welches auf die Wand geklebt werde. Das Bemalen von Papier für Tapeten wurde in Deutschland zuerst in den Klöstern geübt. Dann wird von *Johann Haantzsch* in Nürnberg (gest. 1670) gesagt, daß er die Tapetenfabrikation »verbesserte«, und *Gottlieb Immanuel Breitkopf* in Leipzig (1719 bis 1794) soll das besondere Verfahren erfunden haben, Marmor, Porphyrt u. f. w. nicht nur auf Papierbogen, sondern auch auf Tapeten nachzuahmen. Endlich wird noch eines gewissen *Eccard* im Haag (1760) und seiner Erfindung, Tapeten und Papiere herzustellen, Erwähnung getan. Er ließ solche, als wenn sie mit Gold und Silber durchwirkt und gestickt wären, drucken; auch gab es 1730—97 in Hamburg eine Papierfabrik, die gleichfalls Tapeten anfertigte.

In England entstanden infolge der Einfuhr der chinesischen Tapeten anfangs des XVIII. Jahrhunderts Manufakturen, welche diese Erzeugnisse nachmachten. Etwas später machte sich gegen diese chinesische Papiertapeten-Industrie eine Gegenströmung geltend, die hauptsächlich von dem im Jahre 1754 von *Jackson* in Battersea gegründeten Geschäft ausging, welches durch seine Samt- und farbigen Tapeten bereits einen großen Namen erlangt hatte und nun mit dem Anfertigen von Tapeten mit Darstellungen klassischer Landschaften und figürlicher Szenen begann. Im Jahre 1786 entstand ferner eine Fabrik der *Gebrüder Echards* in Chelsea, welche gravierte Kupferplatten anwendete, mit denen die Konturen der Muster vorgedruckt wurden, welche man dann auf einem Untergrund von Gold und Silber mittels Lackfarben mit der Hand weiter ausarbeitete. Zu gleicher Zeit gründete *Sherringham* in der *Great Marlborough Street* zu London ein Geschäft, dessen Erzeugnisse sich vor den früheren so auszeichneten, daß derselbe der *Wedgwood* der Papiertapeten genannt wurde. Da er auch französische Künstler beschäftigte, läßt sich annehmen, daß seiner Dekorationsweise Gegenstände zu Grunde lagen, wie sie dem Zeitalter der *Marie Antoinette* entsprachen.

Auch in Frankreich waren schon früh *Jérôme Lauer* und *Mr. Winsor* in Paris, später, etwa um 1780, *Arthur* und *Robert* mit der Tapetenfabrikation beschäftigt, denen bald *Reveillon* nachfolgte. Schon früh entstanden dort die »Flafern« genannten Tapeten, welche Holzmauerung und Intarsia nachahmten. Die Tapeten kamen gleich in so große Aufnahme, daß zu Ende des XVIII. Jahrhunderts kaum ein Haus in Paris zu finden war, dessen Räume nicht mit Papiertapeten geschmückt gewesen wären.

Im Jahre 1790 gründete *Zuber* in Rixheim, einem Dorfe bei Mülhausen i. E., neben seiner Kattunfabrik die berühmte Papier- und Tapetenfabrik, welche noch heute besteht. Die aus diesem Geschäft hervorgehenden Erzeugnisse, besonders die *Grands décors à paysage* in einer Größe von 15 × 20 Fuß, erregten im Jahre 1807 die größte Bewunderung. Ihm folgten *Spörlin & Zimmermann* 1808 in Wien nach, welche 1823 die ersten Iristapeten auf den Markt brachten, bei denen zwei oder mehr nebeneinander aufgetragene Farben durch sanft verwachsene Mittelöne ineinander übergingen, woraus ein dem Farbenpiel des Regenbogens ähnliches Aussehen entstand.

Bis Anfang des vorigen Jahrhunderts wurde die Herstellung der Papiertapeten immer noch in höchst ursprünglicher Art betrieben. Man mußte, weil das Papier noch nicht in größerer Länge vorhanden war, sich damit begnügen, die einzelnen Lagen aus genau rechtwinkelig zugeschnittenen Papierbogen zusammenzukleben, diese Streifen entweder mittels der Schablone zu bemalen oder mit dem Model zu bedrucken. Das Schablonieren geschah so wie heute: das Papier wurde auf einem Tische ausgebreitet; man legte die

¹⁶⁴) Siehe auch: ROMBERG's Zeitschr. f. prakt. Bauk. 1878, S. 160.

¹⁶⁵) Siehe: Kunst u. Gewerbe 1878, S. 97, 105 u. 113.

aus Kattunpappe ausgeschnittene Schablone darauf und strich mit einem Pinsel die Farbe darüber; dies wiederholte sich so oft, als verschiedene Farben aufzutragen waren. Beim Modeldruck wurden die Model aus doppelten Holzlagen in oft beträchtlicher Gröfse angefertigt und die Muster auf ihrer Druckseite wie bei der Kattundruckerei eingeschnitten. Vielfach wurde ein und derselbe Model sowohl für den Kattun- wie für den Tapetendruck benutzt. Dies änderte sich erst nach Erfindung der Papiermaschine durch *Louis Robert* zu Essonne in Frankreich (1799), dessen Erfindung aber erst durch *Leger Didot* und den Engländer *Gamble* 1813 in London ausgebeutet wurde. Schon 1819 kam dieselbe nach Sachsen und Oesterreich; 1825 war sie allgemein in Gebrauch, und 1834 brachte bereits *Zuber* 30 Fuß lange Tapeten, darunter eine Landschaft, zur Ausstellung, die mit der Maschine gedruckt waren. Im ganzen ist heute die Tapetendruckmaschine dieselbe wie die bekannte Kattundruckmaschine, die 1785 gleichzeitig von dem Deutschen *Oberkamp* in Frankreich und dem Engländer *John Bell* erfunden und für den Tapetendruck durch unbedeutende Abänderungen brauchbar gemacht wurde. Natürlich erfuhr sie im Laufe der Jahre vielfache Verbesserungen.

Im allgemeinen machte die Tapetenfabrikation bis zum Jahre 1870 in Frankreich bedeutendere Fortschritte wie in Deutschland, so dafs alle besseren Tapeten von dort bezogen werden mußten. Dies änderte sich mit dem Kriege, infolgedessen eine große Zahl Deutscher aus Paris ausgewiesen wurde, darunter auch Tapetenarbeiter, die sich nun in Deutschland niederliefsen und hier die Herstellung der Tapeten auf eine Höhe brachten, welche diesen Industriezweig völlig unabhängig vom Auslande hinstellte.

In Neubauten werden die geputzten Wände vor dem Tapezieren mit Seifen- oder Leimwasser angestrichen, welches einen Alaun- oder Borfsäurezusatz erhalten muß, damit die Farben der Tapeten unter dem Einflufs des Aetzkalkes des frischen Putzes nicht leiden. Ein einmaliges Schlämmen des Putzes vor dem Tapezieren schadet nichts, im Gegenteil mildert es die kleinen Unebenheiten, welche bei Gebrauch von scharfem und nicht sehr feinem Sande entstehen. Wird jedoch die Kalklösung für das Schlämmen sehr dickflüssig genommen oder mehrfach aufgetragen, um den Untergrund glatter zu machen, so kann dies das feste Anhaften der Tapeten wesentlich beeinträchtigen. Sollen bessere, besonders zart gemusterte Tapeten nicht durch den rauhen Wandputz, dessen Sandkörner sich beim Ankleben in das feuchte Papier eindrücken, unansehnlich gemacht werden, so muß man ihn zuvor mit einem weichen Sandstein oder mit Bimsstein abschleifen oder gleich von anfang an einen feineren, einen Filzputz herstellen. Feiner Gipsputz eignet sich hierfür gar nicht, weil sich von feinen glatten Flächen die Tapete leicht löst. Besonders ist das Abreiben des Putzes mit Gipsmörtel zu vermeiden, weil der Gipsüberzug gewöhnlich samt der Tapete, besonders wenn sie von stärkerem Papier angefertigt ist, abblättert. Alte Leimfarbe muß vor dem Tapezieren erst abgekratzt und die Wandfläche dann vom Maurer mit dem Reibebrette geglättet werden.

Tapeten aus starkem Papier ziehen sich beim Trocknen deselben zusammen und reißen an den Grenzen der Wandflächen leicht los. Man sollte deshalb vorher dort immer einen Leinwandstreifen ankleben und nötigenfalls noch mit kleinen, breitenköpfigen Nägeln befestigen. Solange dieses Band an der Wand festhält, ist auch für das Anhaften der Tapete nichts zu fürchten. Bessere Tapeten erhalten eine auf den Putz geklebte Unterlage von altem Zeitungspapier (Makulatur) oder sonst einem billigen Papier, einmal um eine größere Glätte der Tapetenfläche zu erzielen, dann aber auch, um die Farben gegen die ätzende Wirkung des Kalkputzes zu schützen.

Das Ankleben der billigeren Tapeten geschieht mittels eines aus Roggenmehl und Leimwasser bereiteten Kleisters; jedoch müssen Tapeten mit empfindlichen Farben, z. B. purpurrote, mit Stärkekleister aufgeklebt werden. Im Sommer ist der Kleister jeden Tag frisch zu bereiten, weil er bei Hitze schnell fauer wird und einen

275.
Tapezieren.

höchst widerlichen Geruch verbreitet, der sich lange Zeit in den frisch tapezierten Räumen bemerkbar macht.

Bretterwände müssen vor dem Tapezieren erst mit einem weitmaschigen Jute-
stoff mittels Nagelung bezogen werden.

Alle Papiertapeten kommen in Stücken, »Rollen«, von 47 cm Breite und 8,16 m Länge, also von 3,84 qm, in den Handel; nur ausnahmsweise, wenn das Muster es bedingen sollte, werden Breiten bis zu 70 cm angefertigt, während die Länge dieselbe bleibt. Man kann also hiernach den Bedarf für ein Zimmer leicht ausrechnen, wobei zu berücksichtigen ist, daß wagrechte Stöße der Bahnen an den Wänden nicht vorkommen dürfen. Abfallende kürzere Enden können also nur über den Oefen, über den Türen und Fenstern, in Fensterbrüstungen u. f. w. Verwendung finden. Rollen mit Borten, Bordüren oder Kanten haben die gleichen Abmessungen wie die Tapetenrollen; doch enthalten sie auf der Papierbreite 2 bis 20 solche Borten nebeneinander, welche der Tapezierer auseinander schneiden muß. Plafondrosetten, d. h. einzelne Muster zur Verzierung von Zimmerdecken und dergl., werden auf gleiche Papierstreifen gedruckt und durch Zerfchneiden in einzelne Stücke gewonnen.

Vor Beginn der Arbeit hat man sich davon zu überzeugen, daß sämtliche Tapetenrollen genau den gleichen Farbenton haben. Dies ist dann gewöhnlich nicht der Fall, wenn sie nicht sämtlich aus einer und derselben Fabrikationszeit stammen, sondern wenn einzelne einem älteren oder jüngeren Lager entnommen sind. Es ist nicht möglich, die Farbmischung so genau zu treffen, daß sich solche Tapeten nicht im Tone ein wenig unterscheiden, was an den Wänden sehr auffällig bemerkbar wird. Dann bekommen aber auch längere Zeit lagernde Tapetenrollen an den Rändern, soweit Luft Zutreten und schädlich einwirken konnte, eine verblichene, gelbliche Färbung. Auch dieser Fehler macht sich an der Wand in recht unangenehmer Weise geltend.

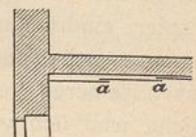
Bei dunklen Tapeten, deren Ränder übereinander geklebt werden, muß der weiße Schnitt *a* nach Fig. 326¹⁶⁶⁾ dem Fenster abgekehrt sein, weil er sonst beleuchtet und häßlich hervorgehoben wird; bei hellen Tapeten ist das Umgekehrte der Fall.

Der widerliche Geruch, den frisch tapezierte Wände oft noch lange Zeit verbreiten, rührt gewöhnlich, wie schon erwähnt, von der Verwendung verdorbenen Kleisters her; er kann aber auch von der Farbe der Tapeten verursacht sein. So können z. B. Ultramarinfarben unter dem Einfluß des sich zersetzenden, fäuernden Kleisters Schwefelwasserstoff entwickeln, der sich durch einen lange Zeit anhaltenden, fauligen Geruch zu erkennen gibt. Man müßte in solchen Fällen die Säure durch Zusatz von etwas Kalkmilch oder Sodalösung neutralisieren.

Gesundheitschädigungen können durch Tapezierungen dann verursacht werden, wenn dem Kleister arsenige Säure oder Sublimatlösung (Quecksilber) zur Tötung von Ungeziefer an den Wänden zugesetzt wird. Aber auch die Farben können, wie z. B. Schweinfurter Grün, Arsenik enthalten und Vergiftungserscheinungen bewirken. (Siehe auch Art. 232, S. 151.)

An feuchten Wänden halten die Tapeten nicht. Teils werden sie durch Schimmel zerstört, der sich im Kleister entwickelt, teils beulen sie und lösen sich

Fig. 326.

Aufkleben der
Tapeten¹⁶⁶⁾.

¹⁶⁶⁾ Fakf.-Repr. nach: GOTTGETREU, a. a. O., S. 498, Fig. 877.

von der Wand los. Ein einfaches, billiges Mittel dagegen ist noch nicht gefunden; man muß zu einer der in Art. 214 (S. 139) beschriebenen Isolierungen der Wände greifen.

Die Papiertapeten werden entweder mit aufgerolltem Papier, wie es die Papiermaschine liefert (Maschinen- oder Walzendruck), oder in Form abgerollter Stücke (Handdruck) hergestellt. Dieser hat vor dem Maschinendruck den Vorzug, mit einer unbefchränkten Anzahl von Formen arbeiten zu können, was bei Maschinendruck doch immer feine Grenze findet.

Die erste Verrichtung bei der Tapetenfabrikation ist das Grundieren, welches aber bei den schlechtesten Tapetenarten, deren Preis bis zu 15 Pfennigen und weniger für die Rolle herabgeht, unterbleibt, weil das Papier selbst schon in der Bütte getönt ist. Dasselbe ist aber entsprechend schlecht; der Kleister schlägt durch und erzeugt Flecke und Streifen; das Muster endlich ist mit nur wenigen Farben, bei den einfachsten Tapeten nur mit einer, gedruckt. Das Aufkleben solcher Tapeten ist etwa viermal so teuer als diese selbst. Der Preis der Tapeten richtet sich überhaupt nach der Güte des Papiers (geripptes z. B. teurer), nach der Zahl der aufgedruckten Farben, nach dem Preise dieser selbst, sowie des etwa verwendeten Golddruckes.

Beim Grundieren kann eine Deckfarbe ohne weiteres auf das Papier aufgetragen werden, wogegen dem Grundieren mit einer Lauffarbe das Leimen des Papiers vorausgehen muß. Beides geschieht entweder mit der Hand und mit Hilfe einer Bürste oder mittels Maschinen, den Grundier- oder Fonciermaschinen, welche durch mit Filz überzogene Walzen, die die Farbe mittels eines endlosen Tuches, dem älteren Verfahren, oder durch unmittelbares Eintauchen aufnehmen, das Papier mit einem gleichmäßigen Tone überziehen. Vor der weiteren Behandlung muß das grundierte Papier getrocknet und geglättet werden. Behalten die Tapeten den matten Grund und bekommen sie auch matt aufgedruckte Muster, so werden sie gewöhnlich Biskuittapeten genannt. Sollen es jedoch Glanztapeten werden, so wird das grundierte Papier zunächst fatiniert, indem man feines Talkpulver mit Bürsten scharf einreibt. Bei Abwechslung von matten und glänzenden Streifen pflegt man eine Schablone über das Papier zu decken.

Auch das Drucken der Tapeten geschieht mit der Hand oder mit Maschinen. Bei der Handarbeit werden Formen (Model) von der Breite der Tapete und der Länge des Musters benutzt, welche aus sich mehrfach kreuzenden Brettern zusammengeleimt sind, deren äußerstes aus feinfaserigem Birnbaumholz besteht, in welchem das Muster mit Stacheln eingeschnitten ist. Feinere Figurenteile bildet man durch in das Holz eingeschlagene Stifte von Fassondraht. Mit solchen Formen bedruckt der Arbeiter am Drucktisch das grundierte Papier nacheinander, indem sich jedes Musterstück an das bereits gedruckte scharf und genau anschließen muß. Mehrfarbige Muster erhalten so viele Drucktafeln, als Farben vorhanden sind, und nach jedem Druck müssen die Tapeten erst getrocknet und geglättet werden. Das ganze Verfahren ist ein sehr langwieriges und wird jetzt wohl nur noch bei besonders feinen und teuren Tapeten angewendet.

Eine bedeutende Zeit- und Arbeitersparnis gewähren die Walzendruckmaschinen, bei denen statt der ebenen Holzformen Walzen aus Holz, Zinnlegierung, Kupfer oder lithographischem Stein benutzt werden, auf deren Umfang das Muster erhaben oder vertieft eingraviert oder aufgezeichnet ist. Diese Walzenmaschinen verrichten sämtliche zum Druck gehörigen Arbeiten und enthalten eine Vorrichtung zur un-

276.
Herstellung
der Papier-
tapeten.

unterbrochenen Zuführung des Papiers, so viele Druckwalzen als Farben verwendet werden (man ist bereits bis zu 42 gleichzeitig auf die Tapete gebrachten Farben gelangt), ferner ebensoviele Vorrichtungen zum Auftragen der Farben, ein Hilfsmittel zum Auflegen des Papiers während des Druckens und endlich ein Gerät zum Aufhängen und Trocknen der Tapeten. Die von den Maschinen gedruckten Tapeten werden schliesslich geglättet und in die erforderliche Länge zerschnitten. Manchmal müssen nachträglich in diese Tapeten noch Muster eingepresst werden. Sind diese moiréartig und die Tapeten fatiniert, so heissen letztere fatinierte Moirétapeten.

Bei Gold- oder Silbertapeten hat man den Bronze- vom Stempeldruck zu unterscheiden. In beiden Fällen wird das zu vergoldende Muster mit einem zähen Leinölfirnis vorgedruckt, die Bronze mittels Siebes übergeschüttet oder das Blattgold aufgelegt und mit einem Baumwolle- oder Leinwandballen angedrückt, schliesslich das überflüssige Metall nach dem Trocknen mit einer Hafenspote entfernt. Die aus Blattmetall hergestellte Vergoldung oder Verfilberung lässt sich mit einem Glättefein aus Achat oder Glas polieren, nicht die durch Pulver hergestellte Bronzierung, welche immer matt bleibt.

Häufig wird nach diesem Verfahren noch mittels einer gravierten Platte oder Walze ein Muster aufgepresst, die Tapete *estampé*, welche bei Verwendung von Bronze ein seidenartiges Ansehen erhält. Durch Mischung verschiedener Metallbronzen sowohl, wie durch Farbzufätze können den Bronzen die verschiedensten Tönungen gegeben werden. Auch wird zur Erzielung besonderer Effekte statt der Bronze Glimmerpulver aufgestreut.

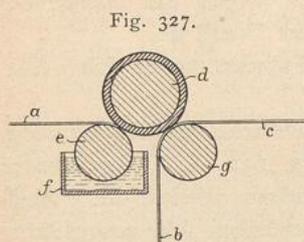
Die Ripstapete geht gleichfalls nach vollständiger Fertigstellung noch durch Messingwalzen, auf denen, wie beim *Estampé*, das Reliefmuster eingraviert ist. Diese Walzen sind hohl, um sie durch Wasserdampf erhitzen zu können.

277.
Velourstapeten.

Velours-, Samt-, veloutierte, Flock- oder Wolltapeten sind solche, bei denen der ganze Grund oder auch nur ein Teil des Musters (ganze und halbe Velourstapeten) mit dem beim Scheren des Tuches abfallenden Wollstaub (Scherwolle) oder mit Holzwolle derartig bedeckt ist, dass diese Teile eine gleichmässig wollige Oberfläche bekommen. Bei der Doppelvelourstapete ist stellenweise verschieden gefärbter Wollstaub übereinander gelegt. Die weisse, durch Seifenwasser gereinigte Scherwolle wird nach Wunsch gefärbt und hiernach die Tapete, wenn die ganze Fläche veloutiert werden soll, mit Leinölfirnis angestrichen oder, falls es sich um halbe Velourstapete handelt, nur damit nach dem Muster mit hölzernen Formen bedruckt. Vorher muss die Tapete durchweg grundiert oder auch vorgedruckt sein. Die so vorbereitete Tapete wird mit der Druckseite nach unten über zwei runde Stäbe durch einen langen Kasten geleitet, dessen Boden aus Kalbleder oder Pergament besteht. Auf diesen Boden ist die Scherwolle geschüttet und zwischen Tapete und Boden nur wenig Raum gelassen. Durch Trommeln mit Holzstäben auf den Boden werden die Wollstäubchen in die Höhe geschleudert, bleiben an der gefirnissten Tapete kleben und trocknen an. Nach völligem Trocknen erfolgt das Moirieren, das Stempeln der Tapete mit Hilfe des Balanciers oder der gravierten Walze auf heissem Wege. Hierzu dient die Goffriermaschine mit Stahl- und Papierwalze, sowie den nötigen Abrollvorrichtungen.

Aehnlich ist eine amerikanische Tapete in folgender Weise hergestellt. Sie besteht aus einer Papierunterlage, auf welcher durch Klebemittel eine Schicht spinnbarer, aber in ungeponnenem und unverwebtem Zustande verwendeter Fasern

befestigt ist, bei denen besonders Seidenabfälle in Betracht kommen, welche zunächst gewaschen, getrocknet und dann in verschiedenen Maschinen nacheinander behandelt werden. Aus der letzten, der Strecke, kommen die Fasern vollkommen geordnet



Herstellung amerikanischer Seidentapeten.

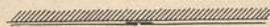
und zueinander parallel in einem geschlossenen, flachen Bande heraus, welches nun einfach mittels des Klebemittels auf der Unterlage befestigt wird. In Fig. 327 ist dieses Verfahren dargestellt. Darin ist *a* das fortlaufende Faserband, *b* die Unterlage und *c* die fertige Tapete. Das Faserband *a* wird ununterbrochen zwischen einer mit elastischem Ueberzug versehenen Walze *d* und einer Walze *e* hindurchgezogen, welche in ein mit einem Klebemittel (Dextrin, Gelatine u. f. w.) gefülltes Gefäß *f* taucht. Das nunmehr mit dem Klebestoff angehäufte Faserband wird jetzt zugleich mit der Unterlage

zwischen den Walzen *d* und *g* durchgeführt, deren Druck beide vereinigt.

Bei der Vitellinetapete sind 4 bis 5^{mm} lange Velourshaare aus einer Höhe von 3 bis 4^m auf die mit Firnis vorgedruckte Tapete gefiebt, welche dadurch plüschartig wird.

Zum Kleben der Velourstapeten gehören sehr geschickte Arbeiter, besonders weil die Rollen an den Kanten nicht übereinander, sondern nebeneinander und zwar über einem untergelegten, eintönigen (*Uni-*)Tapetenstreifen von der Färbung des Velours befestigt werden müssen, welcher das Durchschieben der Makulatur am Stofs der Rollen verhindert (Fig. 328).

Fig. 328.



Aufkleben der Velourstapeten.

Die Gobelintapete ist eine Nachahmung der unter demselben Namen hergestellten Stofftapete, bei der vieles mit der Hand und dem Pinsel nach dem Druck ergänzt werden muß. Die Tapeten werden in Paris, neuerdings auch in Berlin und München, zu hohen Preisen angefertigt.

Bei den aus Kalbleder hergestellten Ledertapeten werden die besonders zugerichteten Stücke verfilbert, poliert und mit goldfarbenem Lack überzogen; sodann wird das Muster mit hölzernen Formtafeln eingepreßt und der Grund von oben her mit Punzen gemustert. Schliesslich werden einzelne Teile mit Lackfarben bemalt. Diese Ledertapeten werden heute nur auf Bestellung nach Muster und Gröfse gearbeitet. Die einzelnen Flächen werden aus Tierhäuten zusammengesetzt (genäht), auf über einen Rahmen gespannte Leinwand geklebt und dann in einer hölzernen Umrahmung an der Wand befestigt, weil man solche Tapeten nur in abgetheilten Feldern (*Panneaux*) anbringt.

Die unechten Ledertapeten wurden von jeher sehr schön in Japan angefertigt und von dort zu uns eingeführt. Jetzt geschieht dies in gleicher Güte auch in Deutschland. Sie bestehen aus einem dicken, pappeartigen Hanfpapier, werden zwischen Metallformen gepreßt und darnach mit Farbe und Gold bedruckt, manchmal aber auch mit der Hand bemalt und gefirnisst. Auf die Güte dieses Firnisses, der elastisch, klar und nicht brechend sein muß, kommt es beim Herstellen einer guten Ledertapete wesentlich an. Dem Firnissen muß das Tränken der Tapete mit gutem, starkem Leimwasser vorausgehen, damit der Firnis nicht durchschlägt oder den klaren Farben ihren Glanz benimmt. Gewöhnlich wird Oelfirnis angewendet, der kalt mit Bürsten und Pinseln aufgetragen wird, feltener Weingeistfirnis, welcher

278.
Gobelin- und
Ledertapeten.

leicht bei Wärme klebt. Das Trocknen des Firnisses muß in ganz staubfreien und luftigen Räumen erfolgen.

Das Aufkleben der Ledertapeten geschieht wie bei den Velourtapeten mit Verwendung von untergeklebten Leinwandstreifen und ist wegen der Stärke des Papiers sehr schwierig. Die Tapete löst sich leicht von der Wand ab.

Ein diesen künstlichen Ledertapeten sehr ähnliches Fabrikat nennt sich »Anaglypta«.

279.
Lincrusta
Walton.

Auch *Lincrusta Walton* ist eine der Ledertapete ähnliche Wandbekleidung, jedoch ein dünnes Linoleum, eine Erfindung des in Art. 132 (S. 85) genannten Engländers *Walton*, welches mittels Farbe und Prägemustern verziert ist. Auch Kamptulikon war schon früher zur Bekleidung der dem Verderben sehr ausgesetzten unteren Teile der Wandflächen, paneelartig, benutzt worden. *Lincrusta Walton* besteht demnach hauptsächlich aus den Materialien des Linoleums, also aus sehr fein gemahlenem Korkstoff, welchem Leinöl und einige nicht genannte Stoffe beigemischt sind. Die Masse wird auf einem Gewebe ausgebreitet, welches auf der Rückseite eine aus oxydiertem Leinöl und Harz bestehende Deckschicht erhält, die durch Papier geschützt ist. Das Ganze wird durch Walzen geführt, deren eine glatt ist, während die andere ein eingegrabenes Muster enthält. Da die Tiefe und Höhe des Musters nicht eng begrenzt sind, lassen sich sogar Leisten und kleine Gesimse in *Lincrusta* herstellen. Hiernach werden die Tapeten durch ein besonderes Verfahren mit Farbe verziert. Das Ankleben geschieht wie bei den unechten Ledertapeten. Der Stoff verträgt eine Reinigung mit Seifenwasser, selbst mit schwacher Säure, und ist weit geschmeidiger und haltbarer als jene; er wird in einer Fabrik bei Kleefeld (vor Hannover) hergestellt.

280.
Pegamoid.

Hier wäre auch auf das »Pegamoid«, einen Ersatz für Leder, aufmerksam zu machen. Beim Pegamoid werden Gewebe und Papier derart mit einer gallertartigen Masse (Zelluloid) getränkt, daß sie eine große Widerstandskraft gegen zerstörende Einflüsse gewinnen. Besonders für Lederersatz wird der Stoff einem engmaschigen, derben Leinenstoff aufgedrückt und sieht dann, gröber oder feiner gekörnt und verschiedenartig gefärbt, dem gepressten Rindsleder sehr ähnlich. Derselbe ist für Wasser und wässrige Lösungen undurchdringlich. Tintenflecke lassen sich mit warmem Wasser und Seife leicht entfernen.

281.
Holztapeten.

Die echten Furniertapeten sind fast in Dicke von Papier geschnittene Hölzer, die von Amerika aus verbreitet werden, aber in Deutschland jetzt nur höchst selten Anwendung finden. Bei der neuerdings aufgetauchten Kolumbustapete (siehe Art. 271, S. 202) wird das Furnier auf starkes Papier geklebt, wobei sich die den Holzpaneelen eigentümlichen Verschneidungen der Hölzer nachahmen, sowie Furniere der verschiedensten Holzarten verwenden lassen.

Auch Geflechte aus gefärbten Hobelspänen, ja selbst aus Weidenruten werden in Restaurationsräumen und dergl. als Ersatz für Paneele mitunter angetroffen.

Statt der Furniere echter Hölzer werden aber meistens unechte Holztapeten, also holzartig bedruckte Papiertapeten, zum Bekleiden der Decken und Wände verwendet. Dieselben werden entweder lackiert, wodurch sie Glanz bekommen, oder mit Wachslösung überzogen, wonach sie mehr den holzartigen Charakter erhalten.

282.
Marmortapeten.

Aehnlich verfährt man bei der Anfertigung der Marmortapete. Zu ihrer Darstellung benutzt man Walzen, denen das Geäder des Marmors eingraviert ist und welche mit der Hand über das zu bedruckende Papier geführt werden. Zu dem oft

nötigen Verwischen der gedruckten Adern bedient man sich eines weichen Pinfels von Dachshaaren.

Das Anfertigen der Fayencetapeten, welche zur Bekleidung von Küchen, Flurgängen, Badezimmern u. f. w. benutzt werden, unterscheidet sich in nichts von derjenigen lackierter Tapeten. Das Papier wird zunächst mit weißer Farbe grundiert, darauf die farbige, gewöhnlich blaue Zeichnung aufgedruckt und dann der graue, die Fugen und oft auch die feinen Glasurrisse vorstellende Ton nachgetragen. Schliesslich erfolgt das Firnissen, meistens mit Kopallack. Besonders täuschend wird diese Tapetenart, wenn man die in Art. 246 (S. 164) beschriebene Emailfarbe zum Grundieren benutzt. Durch das Lackieren erhalten die Tapeten eine so starke Widerstandskraft gegen Feuchtigkeit, dass sie abgewaschen werden können.

283.
Fayence-
tapeten.

Die Oeldrucktapeten wurden zuerst von *Franke & Co.* in Dresden in den Handel gebracht. Dieselben bieten den grossen Vorteil, dass sie mit Benutzung eines feuchten Schwammes selbst von Tintenflecken und Fliegenschmutz gereinigt werden können. Die Färbung geschieht mit Erdfarben, wenn die Tapete matt erscheinen soll, dagegen mit Lack- und Mineralfarben, wenn man Glanz verlangt. Die Farben werden zunächst mit Wasser und dann mit gutem, altem Leinöl warm abgerieben.

284.
Oeldruck-
tapeten.

Gobelin-Stofftapete ist ein Gewebe, dessen Kette aus Garn, dessen Einschlag jedoch aus Rohflachs besteht. Der Stoff, welcher ein gutes, feidenartiges Aussehen hat, wird mittels Handformen bedruckt und in einer Breite von 70 cm und in Längen bis zu 50 m geliefert. Diese Tapete kann sowohl durch Besspannen, als auch durch Kleben an der Wand befestigt werden. (Siehe darüber die unten genannte Zeitschrift¹⁶⁷⁾.

285.
Stofftapeten.

Gewöhnlichere Stofftapeten erhalten eine Unterlage von Jutestoff, der auf die Wand geklebt, mitunter auch nur genagelt wird. Die Zeugtapete wird darüber genagelt, wonach die Nagelköpfe durch profilierte Leisten verdeckt werden müssen. Sehr kostbare Stoffe, z. B. Seidentapeten, werden jedoch wie Oelbilder über hölzerne, durch Keile anzutreibende Rahmen gespannt, mit denen, wie durch Fig. 271 (S. 175) erläutert, verfahren wird. Aufkleben darf man solche Stoffe durchaus nicht, weil das Klebematerial durchschlagen, den Stoff fleckig machen und völlig ruinieren würde.

Durch Teilung der Wände in einzelne Felder, wofür die Tür- und Fensteröffnungen bestimmend sind, durch Einfassung derselben mit gemusterten Borten und einfarbigen Friesstreifen, welche wieder durch gold- oder holzartig angestrichene, auch durch echte Holzleisten voneinander zu trennen sind, die mit dünnen Drahtstiften an den Wänden festgenagelt werden, lässt sich ein grosser Reichtum des Wand- und Deckenschmuckes erzielen; auch kann man dadurch solche Höhenabmessungen gewinnen, dass teure Tapeten nur wenig Verlust durch Verschnitt ergeben. Ebenso kann hierbei die Höhe von Fussbodenleisten oder Paneelen, sowie von Hohlkehlen und Gesimsen eine Rolle spielen.

286.
Teilung der
Wandflächen
u. f. w.

Selbst Stuckornamente, wie Hohlkehlen, Wandleisten, Deckenrosetten u. f. w., sind in bedruckten Mustern nachgeahmt, so dass man auch glatt geputzte Räume bei fehlenden Mitteln auf billige und ansprechende Weise verziern kann.

¹⁶⁷⁾ Deutsche Bauz. 1885, S. 564.