

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 6

Rubrik: Für die Werkstatt

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 17.02.2026

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

Tripel gepulverten Bimsstein, der im Wasser sich in sehr feiner Form abgesetzt hatte. Späterhin wurde die Bezeichnung auf andere Pulver ausgedehnt, die sich in der Natur fanden und die denselben Zweck zu erfüllen geeignet waren. Tripel ist ein Naturprodukt, man wird ihn deshalb nicht künstlich darstellen, aber man wird sich von seiner Güte stets durch eine Vorprobe überzeugen.

Für die Werkstatt.

Firnisse.

Werden Schellack-Firnisse oder andere weingeistige Firnisse bei sehr niedriger Temperatur oder in feuchter Atmosphäre aufgetragen, so wird der Ueberzug häufig matt und glanzlos. Dieser Uebelstand soll sich nach Shuttleworth (Can. Pharm. Journ.) vermeiden lassen, wenn man den Firnis einige Tage mit einigen Stücken gewöhnlichem Ammoniumcarbonat stehen läßt. Besonders für durchsichtige, farblose Firnisse, wie sie für photographische Zwecke gebraucht werden, wird eine derartige Präparation empfohlen.

(Chem. techn. Centralanz. S. 421.)

Gummi-Oel, ein Oel, welches gegen Rost schützen soll, wird auf folgende patentirte Weise hergestellt: Die rohen Oele, die man bei der trockenen Destillation von Brownöl, Torf oder anderen erdharzigen Substanzen erhält, werden einer weiteren Destillation unterworfen. Dünne gerollter Gummi (India-Rubber), in schmale Streifen geschnitten, wird mit einer vierfachen Quantität dieses Oeles gesättigt und acht Tage lang stehen gelassen. Die so zusammengelegte Masse wird dann der Einwirkung von Bullanköl oder einer ähnlichen Flüssigkeit unterworfen, bis sich eine ganz gleichförmige, klare Substanz gebildet hat. Diese Substanz, in einer möglichst dünnen Schicht auf Metallflächen aufgetragen, bildet nach langsamem Trocknen eine Art Häutchen, welches vollkommenen Schutz gegen atmosphärischen Einfluß darbietet. Die Dauerhaftigkeit dieses Ueberzuges soll aufs höchste befriedigend sein. Dieses Oel soll aber auch dazu dienen, bereits gebildeten Rost zu entfernen. (Chem. Centr.-Blatt, Bd. 25, S. 561 d. Pharm. Centralh., Bd. 25 S. 615.)

Autogene Löthung.

(Ein Verfahren, Metalle ohne Schmelzung mit einander zu verbinden). Wenn man 2 Streifen von dünnem Goldblech an den Enden, die vollkommen rein sein müssen, in einer Spiritusflamme zum dunklen Rothglühen erhitzt, und dann die beiden Enden aufeinanderlegt, so adhären die Enden vollkommen. Wenn man aber auch gleich, nachdem die Enden aufeinander gelegt sind, die betreffende Stelle kräftig reibt und drückt, so vereinigen sich die beiden Streifen so innig, daß das Ganze eher an irgend einer Stelle zerreißt, als daß sich die beiden Streifen wieder von einander trennen. Ähnliches hat Wollaston schon am Platin beobachtet. Nach diesem Verhalten des Goldes ist anzunehmen, daß das Verfahren auch auf die Vergoldung anwendbar sein wird, sowie daß in gleicher Weise auch Gold und Silber fest vereinigt werden können. Man begreift hiernach auch, daß seine Gegenstände aus nicht reinem Gold schon die Anwendung von Voraz erfordern, weil derselbe das beim Erhitzen sich bildende Kupferoxyd austreiben muß. Diese autogene Löthung dürfte überhaupt bei vielen Metallen möglich sein, wenn sie mit vollkommen metallischer Oberfläche bei geeigneter Temperatur an den zu löthenden Flächen mit einander in innige Verthührung gebracht werden.

(Mith. d. Bayr. Gewb.-Mus. S. 46.)

Holz vor Schwinden, Reißen und Werfen zu bewahren.

Auf der Insel Sardinien wendet man allgemein das folgende, an Einfachheit wohl kaum etwas zu wünschen übrig lassende Verfahren an, um das zur Herstellung von Wagen &c. und vornehmlich von Rädern dienende Holz vor dem Schwinden, Werfen und Reißen zu bewahren. Die Holzstücke nämlich, welche zu dem angegebenen Zweck benutzt werden sollen, läßt man vor ihrer Verarbeitung 5 bis 8 Tage lang in mit gewöhnlichem Salze übersättigtem Wasser weichen und erzielt durch ein solches Verfahren, daß weder Sonnenhitze, noch andere Einfüsse im Mindesten auf das Holz einwirken. Sollte man diese Methode nicht auch bei uns einmal einem Versuche unterziehen?

Das Verkupfern von Messinggegenständen

gelingt in sehr einfacher Weise, wenn man die betr. Gegenstände mit einem Eisendraht umwickelt und in verdünnte Schwefelsäure taucht. Aus den an der Oberfläche liegenden Messing-Theilchen löst sich das Zink auf, während das Kupfer nicht gelöst wird und demzufolge als dünne Schicht auf der Oberfläche zurückbleibt. Eine dauerhafte Verkupferung erreicht man aber, wenn man die betreffenden Gegenstände etwa eine Minute lang in eine aus 10 Theilen Kupferbitriol, 5 Theilen Salpia und 160 Theilen Wasser bestehende Lösung eintaucht, dann ohne sie abzutrocknen, so lange über einem Kohlenfeuer erhitzt, bis die reine rothe Kupferfarbe hervorgetreten ist. Endlich kann Messing auch dadurch verkupfert werden, daß man dasselbe einige Augenblicke lang in Salpetersäure taucht, die Säure rasch durch Wasser abspülst und so lange über einem Kohlenfeuer erhitzt, bis das Metall anfängt, schwärzlich braun zu werden. Dann taucht man es noch heiß in eine kupferhaltige Chlorzinklauge und läßt es eine Zeit lang darin, wobei man die Gegenstände mit einem Binsstab berührt. Durch das letzte genannte Verfahren erhält man eine schöne matte Kupferfarbe.

Das Färben des Holzes.

Über das Färben des Holzes macht Chemiker H. Kräger in Leipzig im „Gewb. a. Würtbg.“ folgende Mittheilungen: Für die Holzfärberei kann man die Hölzer in zwei Hauptarten eintheilen, nämlich in solche, welche Gerbstärke (Gerbstoff) und in solche, welche harzige Theile enthalten. Der Gerbstoff hat den Nachtheil, daß er die Farben, besonders die metallischen, verändert, gleichwie er auch die Schönheit hellerer und jarter Farben durchgängig beeinflusst. Um diesen Uebelständen vorzubeugen, ist es nöthig, den Gerbstoff aus den Hölzern zu entfernen, und kann dies leicht durch wiederholtes Auslochen mit Wasser oder mit Wasserdämpfen geschehen. Durch dieses Auslochen werden auch die Poren des Holzes geöffnet, die Farbe kann dann nach tiefer eindringen und wird folglich haltbarer. Das in dem Holze der Harzbäume enthaltene Harz verhindert das Eindringen der im Wasser aufgelösten Farben, weniger das der in Weingeist oder Terpentinöl aufgelösten. Läßt man letztere unter Erwärmung auf das Holz wirken, so färben sie dasselbe ziemlich gut. Außerdem vermag man auch durch Auslochen mit schwacher Kalilauge oder mit Weingeist das Harz aus diesen Hölzern zu schaffen, und kann man die Hölzer auch mit wässrigen Farbbüchsen gut färben. Wird Holz zuerst in einer verdünnten Auflösung von Hauenseife geflocht und alsdann gefärbt, so erhält man Farben, welche einen schönen, sanften Glanz zeigen. Kocht man z. B. ein mit Hauenseife getränktes Holz nachher in einer Brühe von Eisenrinde und behandelt es zuletzt mit einer Eisenbeize, so erhält man das schöne künstliche Ebenholz. Eine vorzügliche schwarze Beize ist die Godefröv'sche. Die fertigen Holzstücke werden bei derselben zunächst mit einer Lösung von salzaurem Anilin in Wasser, dem ein wenig Kupferchlorid zugesetzt wird und hierauf, nach dem Trocknen, mit einer Lösung von doppelsaurem Kali in Wasser mittelst eines Pinsels oder Schwammes überstrichen und dadurch gebeizt. Durch zwei-, höchstens dreimaliges Wiederholen dieser Operation erhält das betreffende Holz eine sehr schöne, durchaus reine schwarze Farbe. Versuche, welche Kräger nach diesem Rezepte vornahm, bestätigten, daß die schwarze Farbe außerst dauerhaft ist und weder durch Licht, noch durch Feuchtigkeit von ihrem reinen Schwarz etwas verliert.

Einen Mattfurniz zum Schreiben auf Glas

stellt man nach dem „Diamant“ folgendermaßen her: Zu 500 Gr. Aether werden 50 Gr. Sandarak und 30 Gr. Mastix gelöst und der Lösung kleine Mengen von Benzin solange zugesetzt, bis der Lack, auf Glas ausgegossen, darauf zu einer matten, dem gerauhten Glas ähnlichen Schicht eingetrocknet. Der Lack wird nur kalt verwendet. Um einer auf solche Weise mattierten Glasplatte ein noch gleichmäßigeres Ansehen zu geben, werden einige Tropfen Petroleum darauf geprägt und diese sogleich mit einem weichen Stoffe nach allen Richtungen vertrieben, bis die Tafel wieder ganz trocken ist; es kann dann sofort mit Tinte oder Stift darauf gezeichnet werden.

Rohglasiren von Ofenkacheln.

Herr Edm. Kien, Ing. Chem., derzeit als Hospitant an der chem. techn. Versuchsanstalt in Wien im Auftrage des galizischen Landesausschusses mit keramischen Versuchen beschäftigt, hat bei seinen Arbeiten ein Verfahren zum Rohglasiren von Ofenkacheln ermittelt, welches durchwegs günstige Resultate ergibt. Das Verfahren bezwekt, die Glasur auf die rohen Kacheln aufzutragen und Thonmasse und

Glasur in einem Feuer gar zu brennen. Die Bemühungen, um das Rohglasirren bei Kacheln einzuführen, scheiterten bisher zumeist daran, daß die Glasur auf ungebrannter Kachel beim Verhüren leicht abfiel, sich beim Einbrennen zusammenzog und ungläsrige Stellen zurückließ, daß endlich die Reinheit der Ornamentik litt. Diese Schwierigkeiten sind durch vorliegendes Verfahren beseitigt. Die lufttrockene, staubfreie Kachel wird zunächst mit Leimwasser von etwa 5 Grad B. befeuchtet und dann etwa 1½ Stunden an der Luft trocken gelassen. Auf die so vorbereitete Kachel kommt als Begüß die Hafner-Glasurschlempe. Diese wird hergestellt, indem man auf je 100 Th. Hafnerglasurmasse 3 Th. weißbrennenden Thon, welcher zum erdigen weißen Kachelbegüß entsprechend ist, hinzufügt. Die Masse wird mit verdünntem Leimwasser (1 Vol. Leimlösung von 5 Grad B. und 3 Vol. Wasser gemischt) zu einer dem Begüß entsprechenden Schlempe angemacht und damit die Kachel begossen. Alles Uebrige bleibt, wie die Hafner es jetzt ausführen, mit dem Bemerkern, daß es räthlich ist, bei stark schwundendem Thon einen längeren Zeitraum, als jetzt üblich, bis zum Brennen einzuräumen. Die angewendete Leimlösung ist sogenannter Eßigkleim und wird auf folgende Weise dargestellt: Gewöhnlicher Tischlerleim, in kaltem Wasser gequollen, wird durch Erwärmen mit dem gleichen Gewichte Eßigsäure oder Eßigspirit in Lösung gebracht und dann mit Wasser bis auf die Dichte von 5 Grad B. verdünnt. Zu viel Leim im Leimwasser schadet der Glasurausbreitung auf der Oberfläche der Kachel. Die Eßigzugabe verhindert das Gelatinieren der Leimlösung und das schnelle Absezen der Glasur. Angeführtes Verfahren zum Rohglasirren gilt für alle gefärbten Hafnerglasuren, für Oefenfacheln, Dachziegel und schwedische Ofen. Auch bleibt es sich gleich, ob die Bestandtheile der Glasur geschmolzen wurden und die erhaltene Schmelze (jetzige Glasur) mit 3 Prozent Begüßthon zum Vermischen und Mahlen gelangt (wie dies bei Glasuren mit mehreren färbenden Metalloxyden gethan wird), oder aber ob Glätte, Kies, färbendes Metalloxyd und 3 Prozent Begüßthon (Engobeton) nur gemischt und gemahlen werden. Das Verfahren ist an galizischen Kacheln und mehreren Wiener Fabrikaten erprobt und wurden die betreffenden Stücke im k. k. Oester. Museum für Kunst und Industrie ausgestellt. Der Nutzen des Rohglasirrens durch den Entfall der halben Brennkosten und entsprechenden Brenn- und Manipulationsrisikos ist für jeden Fachmann einleuchtend. (Mitth. d. Bayr. Gew. Mus. S. 22.)

Email für Guß- und Schmiede-Eisen
wird erhalten, wenn man 130 Thl. feinst zerstoßenes Kristallglas mit 20½ Th. salzinerter Soda nebst 12 Th. Borax zusammenmischet, die geschmolzene Masse zerstözt und feinst pulverisiert. Dieses Email ist glasartig durchsichtig und hält selbst auf Eisenblech vorzüglich. Man kann auch mehrere Emailschichten von verschiedenen Schmelzbarkeit zum Emailiren anwenden. Die mit dem Eisen in unmittelbarer Berührung befindliche Schicht nennt man dann Grundmasse; diese steht nur unvollkommen, erst die zweite Lage, die Deckmasse steht vollkommen und ertheilt der Glasur die erforderliche Glätte. Zur Herstellung der Grundmasse werden 30 Th. fein gemahlener Feldspath mit 25 Th. Borax zusammengeschmolzen, die geschmolzene Masse fein zerstoßen und mit 10 Th. Thon, 6 Th. Feldspath und 1½ Th. kohlensaurer Magnesia gemischt.

Diese Grundmasse wird auf die zu emailirenden Gegenstände, mit Wasser zu einem Brei gemengt, aufgetragen und dann mit einer Deckmasse, einer feinst zerstoßenen, zusammengeschmolzenen Mischung von 37½ Th. Quarzmehl, 27½ Th. Borax, 50 Th. Binnoxyd, 15 Th. Soda und 10 Th. Salpeter bestreut. Die auf dem zu emailirenden Geschirr so gleichmäßig vertheilte Masse wird vorsichtig getrocknet und in dem Muffelofen geschmolzen. (Am. Notiz d. New. Techn.)

Verbrannte Stahlwerke wieder brauchbar zu machen.

Um beim Härteln verbrannte Stahlwerze auf eine einfache und rasche Art wieder brauchbar zu machen, empfiehlt man folgendes Verfahren: Die Werkzeuge werden einmal in ein Gemenge von 10 Theilen Pech, 2 Theilen Fischtiran, 1 Theil Unschlitt und etwas Kochsalz eingetaucht und dann wie gewöhnlich gehärtet und angelassen. Einige in der Lehrlingswerkstatt des Bayrischen Gewerbe музеums in dieser Weise angestellte Versuche lieferten gute Ergebnisse. Gänzlich verbrannte Werkzeuge wurden, wie beschrieben behandelt, wieder durchaus brauchbar; bei gewaltsamem Berücksichten zeigten sie einen feinförnigen Bruch wie der beste Stahl.

Ein ausgezeichnetes Härtmittel für Feilen
ist nach den „Neuesten Erfindungen und Erfahrungen“ Folgendes: 21 Kochsalz, 1½ gestoßenes weißes Glas, 3/4 Ochsenblauern gebrannt und pulverisiert, 1/4 Roggenmehl, 1/4 Colophonium, 1/5 Holzohlenpulver, 120 g Blutlaugenpulz. Diese fein pulverisierten Ingredienzen werden mit Spiritus oder Urin zu einem Teige angerührt, und mit diesem werden die Feilen vor dem Einlegen in das Feuer vermittelst eines Pinsels dicht bestrichen. Ist der Anstrich trocken, bringt man die Feilen in das Feuer. Sollten dann beim Erwärmen vielleicht Theilchen des Anstriches abspringen, so streue man auf diese Stelle rasch etwas gelbes Blutlaugenpulz. Nachdem die Feile genügend erwärmt ist, taucht man sie langsam vertikal, ohne sie nach rechts oder links zu bewegen, in das Härtewasser.

Firniß für die Modelle in Gießereien.

15 kg Schellack, 5 kg Manilla-Copal und 5 kg Banzibar-Copal werden in einem Gefäß mittelst Dampf geschmolzen und 4–6 Stunden lang ungerührt, worauf man 150 Theile des feinsten Kartoffelspiritus hinzufügt und hierauf das Ganze 4 Stunden lang bis zu 87 Grad C. erhitzt. Diese Flüssigkeit soll dann mit Orangegebl gefärbt und auf die Modelle aufgetragen werden. Zum Anstreichen von Maschinennehme man 17,5 kg Schellack, 2,5 kg Manilla-Copal und 5 kg Banzibar-Copal mit 75 kg Spiritus.

Miszellen.

Ein Missverständniß. Baumeister: „Sagt einmal, Huber, Ihr habt Euch ja gestern auf dem Bauplatz total betrunken; was soll das heißen?“

Huber: „Herr Baumeister, Se hent jo selber sagt, mer sollt zu dem schweren Balte en tüchtige Glasgezug nehme.“

Briefwechsel für Alle.

W. in Meyenberg. Sie haben ganz recht; ein Mann ist im Stande, eine Achterpferdekraft zu leisten, resp. zwei Männer können den Effekt von einem Viertel-Pferdekraft herbringen. Wenn Sie also zum Betriebe Ihrer Drehbank usw. bisher zwei Männer nötig hatten und sich in Zukunft hießt eines Motors bedienen wollen, so kann einer von ein Viertel-Pferdekraft ausreichen. Es ist jedoch eine Erfahrungssache, daß man bei Anschaffung von Motoren besser thut, eine etwas höhere Nummer zu wählen, indem einerseits der Preisunterschied nicht von Bedeutung und es andererseits nicht zweckmäßig ist, den Motor stets auf's Höchste anzuspannen. Wenn Sie also unbedingt im Minim im Viertel-Pferdekraft brauchen, so schaffen Sie sich einen halbserigen Motor an.

J. Z. in Altstätten. Sie wünschen zu erfahren, ob Ihnen wohl jemand in St. Gallen eine Zeichnung für ein „ausgepolstertes Jagdzimmer“ entwerfen könnte. Gewiß finden Sie in der Gallusstadt das Gewünschte; wenden Sie sich nur an die Leiter des Industrie- und Gewerbeamuseums, die Herren Dir. Wild-Gsell und Adjunkt L. Meyer dasselbst. Wenn ein St. Gallischer Kunsthändler vorbild für seine Arbeiten braucht, geht er ins Zeichnungszimmer des genannten Museums (Museum im unteren Brühl, östlicher Flügel), das mit Ausnahme des Montag jeden Vormittag von 10–12 Uhr offen ist. Wenn er da sein Anliegen vorbringt, so wird ihm mit größter Zuboromenheit an der Hand zahlreich vorrathiger Zeichnungen gratis Rath ertheilt, und wünscht er die Ausführung einer bestimmten Zeichnung in Auftrag zu geben, so wird Herr Adjunkt L. Meyer denselben effektuiren, natürlicherweise letzteres gegen angemessenes Honorar. — Der große Werth des Industrie- und Gewerbeamuseums spricht für die Weiterentwicklung des Kunsthändlers resp. der Kunst im Handwerk wird in immer weiten Kreisen anerkannt und dies hochwichtige gemeinnützige Institut findet darum gerade von Seite des Handwerkerstandes aus eine wachsende Frequenz.

Gesucht:

Zwei tüchtige Arbeiter auf Bau und Möbel finden dauernde Arbeit.

Jakob Andres, Schreinermeister, in Aarau.

Ein junger tüchtiger Arbeiter findet sofort schöne und dauernde Arbeit bei
Rudolf Wehrli, Sattler und Tapezierer, Wigoldingen.