

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: Briefwechsel für alle

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: 07.02.2026

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

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 einige 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. Hafnerglastrasse 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 Vernerken, daß es räthlich ist, bei stark schwundendem Thon einen längeren Zeitraum, als jetzt üblich, bis zum Brennen einzuräumen. Die angewandte Leimlösung ist sogenannter Eßigleim 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 Glazurausbreitung 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 Hafnerglastrassen, 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 Glazuren 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. Oesterl. 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 Krystallglas mit 20½ Th. salzinerter Soda nebst 12 Th. Vorläufe zusammengekühlzt, die geschmolzene Masse zerstört und feinst pulverisiert. Dieses Email ist glasartig durchsichtig und hält selbst auf Eisenblech vorzüglich. Man kann auch mehrere Emailschichten von verschiedenen Schmelzarbeit 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 zusammengekühlt, die geschmolzene Masse fein zerstoßen und mit 10 Th. Thon, 6 Th. Feldspath und 1¾ 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, zusammengekühlzten 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 Stahlwerkzeuge 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 Fischttran, 1 Theil Unschlitt und etwas Kochsalz eingetaucht und dann wie gewöhnlich gehärtet und angelassen. Einige in der Lehrlingswerkstatt des Bayrischen Gewerbemuseums 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, 1/10 gestoenes weißes Glas, 3/4 Öchsenblauen gebrannt und pulverisiert, 1/4 Roggenmehl, 1/4 Colophonium, 1/5 Holzkohlenpulver, 120 g Blutlaugenöl. 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 vermittels 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 rajt etwas gelbes Blutlaugenöl. 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 Shellac, 5 kg Manilla-Copal und 5 kg Zanzibar-Copal werden in einem Gefäß mittels 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 Orangegeißel gefärbt und auf die Modelle aufgetragen werden. Zum Anstreichen von Maschinennehme man 17,5 kg Shellac, 2,5 kg Manilla-Copal und 5 kg Zanzibar-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 Glashezeug nehme.“

Briefwechsel für Alle.

W. in Meyenberg. Sie haben ganz recht; ein Mann ist im Stande, eine Achterspferdekraft 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 hiefür 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 einertheils der Preisunterschied nicht von Bedeutung und es andertheils nicht zweckmäßig ist, den Motor stets auf's Höchste anzuspannen. Wenn Sie also unbedingt im Minimum ein Viertel-Pferdekraft brauchen, so schaffen Sie sich einen halbfertigen 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 Gewerbemuseums, die Herren Dir. Wild-Gsell und Adjunkt L. Meyer dasselbst. Wenn ein St. Gallischer Kunsthändler vorbildlich 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 Zubringlichkeit an der Hand zahlreich vorräthiger 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 Gewerbemuseums speziell 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.