

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 10

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: 14.01.2026

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

lich 50 cm. dick gemacht, aber man kann sie bei geringer Belastung auch schwächer halten. Man kann noch dichte Scheidewände mit dem Gewicht von 15 bis 20 cm. Stärke herstellen, indem man zwischen Bretterwänden einstampft oder Ziegel herstellt und dieselben nach den Trocknen vermauert. Die Gewölbe aus Schlagpistole werden wie die Betongewölbe hergestellt; doch empfiehlt es sich, die Gewölbe vom Kämpfer beiderseitig beginnend senkrecht zum Gewölberadius zu stampfen und nicht von oben nach unten, da hierdurch eine fortwährende nachtheilige Er müdung der Rüstung entsteht, welche das Abbinden des Pflastermaterials benachteiligt.

Die Stärke der Gewölbe ist proportional ihrer Lichtheite, 35 bis 40 cm. im Scheitel bei 5 m. Spannweite. Die Hintermauerungen werden aus demselben Material hergestellt.

Lange Zeit wurde diese Art Mauerwerk nur für unwichtige Bauten verwendet; in den letzten zwei bis drei Jahren haben indes verschiedene Architekten dasselbe für öffentliche und größere Privatbauten verwendet und Louvier hat fürstlich die Kellergewölbe des neuen Gebäudes des Polizeipräsidiums in Lyon nahezu ganz in dieser Weise hergestellt. Vor der Ausführung hat er ein Probegewölbe bei einer Untersuchung der Festigkeit errichtet; dasselbe hat bei 6,3 m Spannweite 1,24 m Weithöhe mit Widerlagern aus Bruchstein-Mauerwerk und keine Hintermauerung. Die Widerlager sind 0,8 m stark, das Gewölbe im Scheitel 0,45 m und am Kämpfer 0,9 m stark. Die Widerlager und das Gewölbe sind bis zur Oberfläche des letzteren mit Erde hinterfüllt. Drei Wochen nach Fertigstellung ist dasselbe mit 2500 kg pro 1 qm Oberfläche belastet worden und nach 15-tägiger Belastung haben sich weder Risse noch Risse gezeigt.

Nachdem das Gewölbe wieder entlastet war, hat man im Scheitel einen Steinblöck von etwa 600 kg aus 1 m Höhe auf dasselbe herabfallen lassen, ohne daß der Stoß eine Beschädigung hervorbrachte.

Um das Gewölbe hinsichtlich seiner Feuersicherheit zu prüfen, wurde unter den Scheitel ein 7 cm im Quadrat starker Eisenträger gebracht und durch ein Schmiedefeuer mit Blasenholz eine halbe Stunde lang weißglühend erhalten. Die Masse des Gewölbes ist hierbei bis auf die geringe Verfärbung der Oberfläche unverändert geblieben, denn eine vor und nach der Probe im Scheitel aufgebrachte Last von 3000 kg brachte in beiden Fällen keine Spur von Rissen hervor.

Louvier hatte vor 4 Jahren derartige Gewölbe in dem Irrenhause zu Lyon ausgeführt. Die spätere Anlage einer Heizung machte ein Jahr nachher mehrere Durchbrechungen des Schlackenmauerwerks nötig und man fand dasselbe so hart, daß mit Stahlmeißel und Häufel kaum einzudringen war.

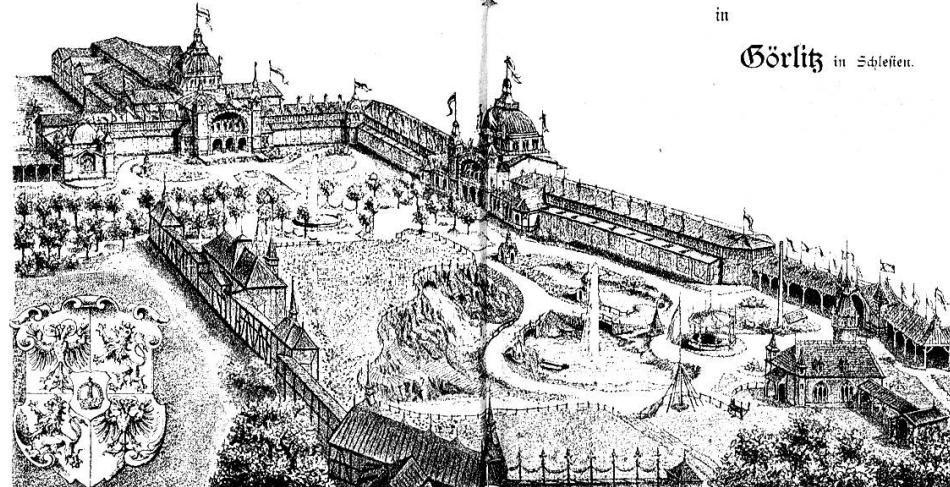
In der Schweiz ist der Schlacken-Beton letztes Jahr durch Herrn Architekt Hans Day in Biel mit Erfolg bei verschiedenen Neubauten zur Anwendung gekommen.

Für die Werkstatt.

Borsicht bei Verwendung von Nussbaum-Fournieren.

Neben den mit der Dampfjäge hergestellten Nussbaum-Fournieren, welche in der Stärke von 3—5 mm in den Handel kommen, werden auch etwa halb so dicke mit der Messerpalmschneide hergestellte Fourniere gefertigt. Um so dünne Abhämle herzubringen zu können, muß das Holz vor dem Schneiden durch Kochen mit Dampf erwärmt werden. Wie ein „Praktiker“ im „Schweiz. Gewerbeblatt“ mitteilt, bildet dieses Kochen den Grund für die an Möbeln häufig wahrgenommene Erscheinung, daß nach einiger Zeit die dünne Nussbaumholzfurnier schwindet, d. h. daß Fournierung und Politur bleichen und die charakteristische Zeichnung der Struktur ihre Wirkung verliert.

Bogenschau-Ausicht der gegenwärtigen internationalen Industrie- und Gewerbe-Ausstellung



Görlitz in Schlesien.

Motiv für Ausstellungs-Anlagen.

Internationale Ausstellung neuer Erfindungen und Lokal-Ausstellung von Böhmen, Sachsen u. Schlesien.

NB. Görlitz ist Knotenpunkt von 5 Eisenbahnen, zählt 55,000 Einwohner und gilt als eine der reichsten und gewerblichsten Städte Schlesiens.



Trotz der mannigfachen Vortheile, welche die Spaltfurniere in Bezug auf Billigkeit und leichte Anpassung an das Maserwerk bieten, müsse aus dem angeführten Grunde in gewissen Fällen vor ihrer Verwendung gewarnt werden, da die mit ihnen furnierten Möbel mit der Zeit bedeutend an Wert eingebüßen.

Ein einfaches Mittel gegen alle Grade von Verbrennung.

So wie man sich verbrennt (ob an glühendem Eisen oder mit heißem Wasser, Vitriol &c. bleibt sich ganz gleich), sucht man so schnell wie möglich die verbrannte Stelle mit einem kalten Del zu bestreichen (ganz gleichgültig, ob Bremöl oder anderes Öl, nur kein Petroleum); ist dies geschehen, so streut man sein pulverisiertes Salz darauf. Sollten die Schmerzen nach einigen Sekunden noch nicht gewichen sein, so fange man wieder mit dem Del an und streue Salz darauf wie das erste Mal, wonach die Schmerzen nicht nur weichen werden, sondern es wird auch sich keine Blase zeigen, doch muß es so schnell wie möglich nach dem Verbrennen geschehen.

Ein gutes Mittel, um schlechte Pinsel wieder brauchbar zu machen.

Ein gutes Mittel, um schlecht gewordene Pinsel, sogen. Schreibpinsel, wenn sie nicht mehr elastisch sind und nicht mehr die Spitze halten, brauchbar zu machen, ist das folgende: Man stellt den Pinsel in Öl, streicht darüber so einmal über ein heißes Eisen her, daß die Haare vor jeder Seite das Eisen berühren, und taucht dann den Pinsel schnellens in bereitliegendes kaltes Wasser. Der Pinsel wird dann oft besser, als er es neu gewesen ist.

Konservierung von Holz.

Als ein gutes Mittel zur Konservierung von Holzwert alter Art, wie Kellergäbel in Brauereien u. s. w., Hopfenstangen, Baumwäschen u. dergl., hat sich nach der „Sächs. Landw. Bla.“ Phenolzinfusion bewährt. Die Lösung wird mit dem Pinsel aufgetragen, am besten mit etwas Zinnoxyd vermisch. Es bildet sich in den Poren des Holzes eine chemische Verbindung, welche allmälig erhält und dem Holze eine große Widerstandsfähigkeit verleiht. Der Auftrieb wird am Verteilungspunkten so oft wiederholt, als das Holz noch von der Lösung aufsaugt. Je trockener das Holz ist, desto mehr nimmt es von der Lösung auf; am besten wird die Impregnation an warmen, sonnigen Tagen im Freien vorgenommen. Eine derartige Präparation schützt den gemachten Erfahrungen nach die Böden vor Schwamm, Fäulnis und Wurmfraß und erhöht ihre Haltbarkeit auf das Dreifache. So konservierte Pläste, die sonst als 4—5 Jahre erneuert werden müßten, halten sich 10—12 Jahre lang, weit besser als bei der Verwendung von Theer. (Chem.-techn. Central-Anz. S. 485.)

Eine neue Art Färbglazur.

Es ist bekannt, daß die meisten Färbglazuren, die im Handel vorhanden, nur eine bedingte Widerstandsfähigkeit gegen Säuren zeigen, doch andererseits es sehr erwünscht ist, Holzgefäße mit einem inneren Auftrieb zu versehen, welcher leicht zu reinigen, also glatt, und dabei haltbar ist. In der Zeitschrift f. Landw. Gewerbe wird nun der beachtenswerthe Vorschlag gemacht, einen Lack anzuwenden, der ähnlich zusammengesetzt ist, wie jener unbestrebte, mit dem die Holzwaren aus Japan und China überzogen sind. Trocknes Holz wird

mit einer Schicht tierischen Blutes angestrichen, dessen Serum zum Theil von der Holzfaser eingesogen wird, während die Oberfläche sich ebenfalls mit Serum und den rothen Blutzörperchen überzieht. Besonders beim Erwärmen wird es eine sehr zarte, feine Anstrichmasse erhalten. Um aber dieselbe noch dauerhafter zu machen, verfährt man in folgender Art: 2 Gewichtsteile gebrannter Gips und 1 Gewichtsteil sein pulverisiertes Asbest werden innig gemengt und mit so viel frischem Ochsenblut verrührt, daß die Masse eine dicke, aber mit dem Pinsel streichbare Paste, ähnlich dicker Oelfarbe annimmt. Das Holz, welches durchaus trocken sein muß, wird damit gleichmäßig überzogen und der Auftrieb einfach trocken gelassen. Nach einigen Stunden geschieht der zweite Auftrieb darüber, und ist es vortheilhaft, diesem einen ganz geringen Aufzug von Leinölfarbe zu geben. Will man jedoch trocken, so hängt man ein Seidentuch mit glühenden Holzfäden in das Gefäß, doch darf die Wärme nur mäßig sein und ist es vorzuziehen, in einem trocknen, warmen Raume die Gefäße einige Tage liegen zu lassen. Vor dem Gebrauche erhält man das Gefäß mit Dampf und läßt es dann wiederum austrocknen. Bei richtiger Behandlung wird die Wirkung fest halten und niemals Risse zeigen oder gar abprallen. Ein derartiges Gefäß, welches zum Kochen von Stärke mit Schwefelsäure diente, zeigte noch nach 9 Monaten den Auftrieb gut erhalten, ja sogar seher geworden; nur an der Stelle, wo der Dampf mit ziemlicher Kraft andauern würde, war an der Schicht etwas Substanzerlust wahrnehmbar, doch hatte das Holz noch immerhin genug Leibhaftigkeit, um widerstandsfähig gegen den Einfluß der Stärke zu sein. Da das Verfahren ein äußerst billiges und einfaches ist, die angewandten Stoffe auch ganz unschädlicher Natur sind und weder auf Geruch noch Geschmack der damit in Berührung gebrachten Stoffen wirken, eignet es sich ebenso gut für Brauereien, Brennereien, Stärkefabriken, wie für andere derartige Gewerbe, bei denen Holzgefäße dem Säuren ausgesetzt sind. Diese Anstrichsmasse eignet sich vielleicht auch für Holzbauten. Probiert!

Um Zapfen, Stempel &c. zu härteln, gibt der „English Mechanic“ folgende Anweisung: Die größte Schwierigkeit beim Härteln von Werkzeugen besteht hauptsächlich darin, daß sie sich verdrehen oder aus der richtigen Haltung gerathen, dann aber auch (besonders wenn sie groß sind) Risse kriegen. Dies soll nun auf folgende Weise vermieden werden: Vor Allem lege man sich den Stahl vorsichtig aus und nehme nur den besten mit einem mittleren Kern (ein feinkörniger Stahl bricht leichter als ein grobkörniger, er nimmt zwar einen schärferen Rand an, fällt aber nicht dem Druck Widerstand leisten, der bei einem Zapfen oder einem Räumer erforderlich ist). Dann muß man den Stahl centrieren, die Glühspitze abdrücken und erwärmen. Dies letztere hat zum Zwecke, daß Kern gleichmäßig zu machen, was nicht möglich wäre, wenn man ihn noch mit den Glühspitzen daran erwärmen wollte. Das Erwärmen geschieht dadurch, daß man die Artikel in ein Stück Gasrohr thut, diese Rohre dann mit schwiedeisenen Feuerplatten ausfüllt, sie an beiden Enden mit Lehm verschließt, das Ganze zur Holzofthalte erhält und dann sehr langsam abkühlen läßt, indem man es über Nacht in der Asche liegen läßt. Auf solche Art wird der Stahl sehr weich und sein Kern gleichmäßig. Nach dem Erwärmen man die Arbeit ab, wobei man Druck geben muß, doch sie nicht gebogen oder ausgespreizt wird, weil, wenn der Stahl gebogen oder gebückt wird, das Kern an einer Stelle dicker wird als an den anderen. Hierauf muß man härteln, indem man den betreffenden Artikel erst ein wenig über einer Gas- oder anderen Flamme erhitzt und ihn dann ganz und gar mit einer Mischung von Castille und Lampenruß bekleidet, damit seine Ränder nicht verbrämen. Dann verläßt man sie sich eine dicke Eisenröhre (etwa 2 Zoll im Durchmesser mit einer 1/2 Zolligen Bohrung). Diese füllt man dann mit Zapfen, Räumern und Holzholzohlenmehl aus, verschließt sie an beiden Enden mit Lehm und bringt sie in den Ofen, wo sie gelegentlich umgedreht wird, bis sie gleichmäßig bis zu einer rösröthen Glut erhitzt ist. Man muß sie dann vorfaßig aus dem Feuer herausnehmen, ein Ende öffnen und den Inhalt in eine Lösung von Wasser, Chlorinatrum und salpeteraurem Eisenoxyd fallen lassen, welche Lösung auf einer Temperatur von 60° erhalten werden muß. Die gehärteten Artikel müssen wenigstens eine Viertelstunde liegen gelassen werden, ehe sie entfernt werden dürfen. Bei dieser Art des Härtens erhält man den Stahl von gleichmäßigem Kern und verfügt seine Oxidation während des Erhitzens; wird jeder Theil zu gleicher Zeit erhitzt, so verhindert man das Verbrennen in heißen Zustande. (Techniker)

Bedachung mit Eisenwellblech.

Gut ausgeführte Eisenwellblechdächer bewähren sich gut. Der Hauptvorteil, welchen die Metalldeckungen vor den Deckungen mit natürlichen oder künstlichen Steinen voraus haben, beruht in der Möglichkeit, größere Flächen als bei jenen Materialien in zusammenhängender Weise d. i. ohne Fugen herstellen zu können, da im Allgemeinen die Güte einer Dachdeckung um so größer sein wird, je weniger Stellen in derselben vorhanden sind, an welchen Wind und Wetter mit Erfolg angreifen können. Ein zweiter Vorteil liegt in der relativen Feuersicherheit, ein dritter in der geringen Reparaturbedürftigkeit der Metalldeckungen, und ein vierter in der Freiheit, mit der Dachneigung auf sehr kleine Maße — fast bis zur Horizontalität — herabzugehen und dadurch die Dachflächen erheblich reduzieren zu können. Um gegen raute Oxydation geschützt zu sein, bedarf das Eisen entweder eines Überzeuges mit anderen Metallen, (Bink, Zinn, Blei), oder eines Farbenanstriches. Da sich die Verzinnung der eisernen Dachbleche nicht bewährt hat, das Verbleiten derselben nur geringen Schutz gewährt, findet die relativ billige Verzinkung der ersten allgemeine Anwendung; als schützende Farbenanstriche sind Mennige, Asphaltfirnis, Oelfarben, Theer- und Theerpräparate in Gebrauch. Das Eisenwellblech wird in Tafeln von 1,5 bis 3,0 m Länge bei 0,60 bis 0,90 m Breite und 0,6 bis 1,0 mm Stärke in den Handel gebracht; die Vorteile der Wellung der Dachbleche bestehen in vermehrter Tragfähigkeit der letzteren, konzentrierter Abführung des Wassers vom Dache und dadurch bewirkte Entlastung der Fugen, sowie Bewirkung eines unzähliglichen Ausgleichs von Aenderungen der Größe, welche durch Temperaturwechsel in der Dachdeckung erzeugt werden. Dachdeckungen mit Wellblech bedürfen daher nicht notwendig der vorherigen Schalung der Dachflächen mit Brettern, sondern sind mit Fellen oder Latten ausführbar. Die Verbindung der Tafelränder, deren Verbindung durch Nieten bewirkt wird, beträgt etwa 5 cm. Das Verfestigen der Tafeln auf der Schalung z. erfolgt am besten durch Haken an der Unterseite, weniger gut ist die Verfestigung durch Nagelung am oberen Ende der Tafeln. Die Dächer landwirtschaftlicher Gebäude, namentlich der Scheunen und Viehhäuser, deren Räume und Bodengläse zur Aufbewahrung von Getreide, Heu oder Futtervorräthen benutzt wurden, dürfen nur mit Eisenwellblech auf dichter Bretterschalung eingedeckt werden, um der durch das gute Wärmeleitungsvermögen der Bleche erzeugten Entstehung von Kondensationsfeuchtigkeit (Schwülen und Abtropfen) vorzubeugen. Die Kosten der Bedachung mit Eisenwellblech anlangend, sind pro qm Dachfläche mit Schalung, je nach Stärke der Bleche und der Schalbretter 3,50 bis 5 Mt. anzunehmen, während 1 qm Kronendach mit Lattung mit 4 Mt., und 1 qm Holzzementdach inkl. gepudelter Schalung und Klempnerarbeit nebst Material mit 3,50 Mt. zu veranschlagen sind; von Einfluß auf die Kosten der Bedachung sind jedoch die Unterschiede der, den verschiedenen Deckmaterialien entsprechenden Dachneigung: diese hat beim Eisenblechdach $\frac{1}{6}$, beim Kronendache $\frac{2}{5}$, und beim Holzzementdache $\frac{1}{18}$ der Gebäudetiefe zu entsprechen, so daß, wenn die mit Holzzement eingedeckte Fläche 18 beträgt, dieselbe mit Eisenwellblech versehen, mindestens 19 und beim Ziegelkronendache 23 betragen dürfte. (Baurath Eng el.)

„Waschlitt“ für Wagen-Lackierarbeiten.

Der doppelte Zweck des Kittens bei der Grundarbeit des Wagenlackierens, einmal Sicherung des Holzes durch genauestes Aufsuchen aller in's Innere desselben führenden kleinen Dehnungen und jorgfältiges Verschließen derselben, und zweitens Herstellung einer gleichmäßigen ebenen Oberfläche, um die Schönheit der Lackierung nicht durch Einsinken des Lades in kleine Vertiefungen beeinträchtigen zu lassen, hat zur Anwendung verschiedener Materialien und Methoden geführt. Ein solches Material ist der sog. „Waschlitt“, der seinen Namen von der Eigenschaft erhalten hat, sich glatt zu einer dünnen Schicht verwaschen zu lassen, und da derselbe nicht überall bekannt, seine Anwendung indeß außerordentlich nützlich und zeitsparend ist, so dürfte es manchem Lackierer erwünscht sein, etwas Näheres darüber zu erfahren. Vorauszuwissen ist, daß diese Kitten- und Verwasch-Methode die Anwendung des Spachtel- oder Schleifgrundes auf Tafeln zu erlegen nicht vermag, dagegen zum Glätten von Gestellen, Rädern und Leisten sich vorzüglich bewährt, auch auf Flächen angewendet werden kann, bei welchen es sich um oberflächliche Beseitigung rauher Außenseiten oder Füllen von Poren handelt, ohne Anspruch auf besondere Feinheit.

Die Bereitung ist nach dem „Centralblatt für Wagenbau“ folgende: Umbra oder Rehbraun wird mit Oelfirnis und entsprechendem Sikkativzusatz auf Mühle oder Reibstein zu einer dicken Farbe gerieben und mit trockenem ungebrannten Kienruß bis zur Konsistenz eines geschmeidigen Kittes gründlich durchgearbeitet. Mit diesem Kitt, der sich sehr leicht und bequem behandeln läßt, werden zunächst alle Löcher und Fugen gefüllt und außerdem auf Rädern und Gestellen oder polarem Holz hie und da einzelne Streifen und Partien dünn mit dem Kittmesser aufgetragen. Das nun folgende Verwaschen muß geschehen bevor der Kitt trocken geworden. Man nimmt zu diesem Zweck ein kleines Gefäß mit Wasser, in welches man einige Tropfen Terpentinöl gegossen, taucht die Finger ein und verwöhlt die gefüllten Theile zu einer mit einem gleichmäßig dicken Überzuge versehenen Fläche, welche nach Trockenwerden mit feinem Sandpapier abgerieben und dann mit der gewünschten Farbe gestrichen wird. Wer ankommen ist, z. B. bei Felgen, Gestellen und Leisten kann man sich auch eines etwas abgenutzten Vorstempels zum Verwaschen bedienen, um die Finger zu schonen. Einige Übung wird nötig sein, um bei dem Waschen über eine größere Fläche hin den Kitt nicht wieder aus den Vertiefungen mitzunehmen, doch lernt sich das sehr bald. Der Hauptvorteil des Waschkitts liegt in der bedeutenden Zeitsparnis gegenüber anderen Verfahrungsarten.

Ausstellungswesen.

Zürich. Die Pläne und Kostenvoranschläge für eine in Zürich zu erbauende Halle für eine permanente Gewerbeausstellung sind bis in's Einzelne ausgearbeitet, jedoch ist das zum Bau nötige Geld noch nicht beisammen. Die Stadtgemeinde wird sich mit Fr. 100,000 beteiligen; die übrigen 80,000 Fr. sollen durch Auktionszeichnung aufgebracht werden.

Miszellen.

Unmöglich. Ein Küfer beklagte sich eines Tages bitter über die große Sparsamkeit der Dorfbewohner, die immer nur die alten Sachen austauschen ließen und nichts Neues gebrauchten. „Es geht am Ende noch so weit“, sagte er, „daß sie mir die alten Spindelöcher bringen und neue Fässer daraus gemacht haben wollen.“

Briefwechsel für Alle.

J. W., Melchnau. Gute Lehrmeister für die Fabrikation feiner Korbwaren werden Sie wohl am besten aus Oberfranken her kommen lassen. Wenden Sie sich in der ganzen Angelegenheit mit einem der taillierten Fragenschema an Herrn Arnold, Direktor der St. Gallischen Korbflecherei in St. Gallen, der im Stande ist, Ihnen genaueste Auskunft zu geben. Lesen Sie auch die gekrönte Preischrift von Arnold & Zillbin-Sulzberger über die Einführung und Weiterentwicklung der Korbflecherei in der Schweiz (Verlag von Huber in Frauenfeld).

J. Th., Wiesbach. Das Werk „Die Arbeiten d. Schlossers“ (I. Folge). Leicht ausführbare Schlosser- und Schmiedearbeiten für Gitterwerk aller Art, von C. A. Böttger und A. Graef, 24 Foliotafeln, im Verlag von B. G. Voigt in Weimar, Preis 10 Fr.) könnte Ihnen die besten Dienste leisten; denn dies Bilderwerk enthält Muster zu Thoren, Thüren, Füllungen, Geländer für Brunnen, Höfe, Gärten, Brücken, Gräber etc. in sehr geschickten Dessins.

F. B., Hirslanden. Eine schweizerische Firma, die solid schwarz angestrichene Schreibtäfel von Eisenblech liefert, kennen wir nicht; dagegen ist Ihnen vielleicht mit folgendem, der „Schweizer Industriezeitung“ entnommenen Rezepte gedient:

„Künstliche Schieferbekleidung von Eisenstäben, Binkblech und Papier-Pappe. Die leichte Verbrechlichkeit von gewöhnlichem Schiefer, zur Fabrikation von Schreibtäfeln, Dachbedeckungen u. rief einen Industriezweig, „die Kunstschieferfabrikation“ ins Leben, welche noch vielseitig als Fabrikationsgeheimnis betrachtet wird. Metallbleche werden mit einer dünnen schieferähnlichen Masse so überzogen, daß sie hinsichtlich ihres äußeren Ansehens von Schiefer kaum zu unterscheiden sind. Das Besondertheit dieses Überzeuges besteht aus einer Komposition von feinst geriebenem Schiefer, Ruß (Kienruß) und einer Wasser-glaslösung von gleichen Theilen Kali- und Natronwasserglas von 1,25 spez. Gewicht. — Das Verfahren selbst, welches vorzügliche Resultate liefert, besteht in folgendem:

„Bunächst bereitet man sich die Wasserglaslösung, indem man gleiche Theile festes Kali- und Natronwasserglas fein zerstößt, mit der 6- bis 8-fachen Menge weichen Flußwassers übergiebt und $1\frac{1}{2}$ Stunden im Sieden unterhält, wodurch das Wasserglas vollständig gelöst