

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 15

Artikel: Die 5. Fachausstellung des Verbandes deutscher Klempner-Innungen in Stuttgart 1887

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577833>

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: 24.12.2025

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

In England rechnet man, daß etwa 5 Kg. Zinn zur Herstellung von 100 Kg. Weißblech erforderlich ist. Es läßt sich hiernach berechnen, daß die Dicke der Zinnschicht etwa $0,15$ bis $0,3$ Mm. ist. Denkt man sich diese Schicht als Kupfer, so ist dies schon ein recht widerstandsfähiges Blech, das dem Rosten und andern mechanischen Angriffen recht lange Stand hält. Das Kupfer ist gegen mechanische Angriffe 4 bis 6 Mal widerstandsfähiger als Zinn; man kann also die Kupferschicht erheblich dünner nehmen; ist sie auch nur halb so dick, wie die Zinnschicht auf dem Weißblech, so ist sie doch mindestens doppelt so widerstandsfähig wie jene und kostet an Materialwerth den vierten Theil des Zinnes. Es ist also schon aus diesem Grunde wohl der Mühe werth, der Sache näher zu treten.

Was nun die Widerstandsfähigkeit gegen chemische Einflüsse betrifft, so ist zunächst Zinn ein vorzügliches Schutzmittel gegen verdünnte Säuren, namentlich auch Pflanzensäuren, wie sie im Haushalte vielfach vorkommen. Dagegen greifen Alkalien und auch Kochsalzlösungen Zinn stark an. Das Kochsalz der Speisen ist der größte Feind der verzinneten Waaren und nur wenige Hausfrauen wissen, daß das Salz bei Verwendung von verzinneten Geschirren erst kurz vor dem Anrichten aufgegeben werden soll, wenn man die Verzinnung schonen will. Das Zinn nimmt also eine ganz ähnliche Stelle ein wie das Aluminium, und es ist sicher, daß, wenn es erst gelingt, Letzteres billiger herzustellen, dasselbe vielfach Verwendung finden wird; die Aussicht jenes Billigerwerdens ist zwar nicht ganz ausgeschlossen, immerhin aber noch gering.

Kupfer verhält sich fast genau gerade so gegen chemische Einflüsse wie Zinn, d. h. es wird von verdünnten Säuren fast gar nicht, etwas stärker hingegen von Kochsalzlösungen angegriffen. Das Aussehen ist ein viel beliebteres, und wenn eine Hausfrau fände, daß ein verkupfertes Kessel nicht viel mehr kostete, als ein verzinnter, so würde sie unstreitig zum Kupfer greifen, denn recht viel Kupfergeschirr in der Küche gilt für sehr nobel und gewährt auch durch seinen intensiven röthlichen Glanz ein vorzügliches Aussehen, mit dem sich weder Emaille, noch Zinn, noch Nickel messen kann.

Es ist nun freilich richtig, daß Zinnsalze nicht für giftig gelten, hingegen Kupfersalze scharfe Gifte sind. Aus diesem Grunde werden in Frankreich, wo viele Kupfergeschirre verwendet werden, Letztere im Innern verzinkt; das ist aber vollständig überflüssig, wenn vernünftig mit Kupfer umgegangen wird. Darunter ist zu verstehen, daß es stets blank gehalten werden soll und daß Salz oder Essig thunlichst erst kurz vor dem Anrichten zugegeben werde. Sonst ist die Verwendung des Kupfers im Haushalte absolut gefahrlos. Durch die Verzinnung der Kupfergeschirre im Innern laden sich die Franzosen eine Gefahr erst recht auf den Hals, da das Verzinnen vielfach von sogenannten kleinen Leuten ausgeführt wird, welche der Ersparniß halber hierzu mehr Blei als Zinn benutzen.

Aus dem Gesagten ergibt sich, daß die Verkupferung an Stelle der Verzinnung nicht geringe Vortheile haben dürfte, die es wohl der Mühe werth erscheinen lassen, die Frage eingehender zu prüfen. Die Einrichtung zur galvanischen Verkupferung verursacht nur sehr wenig Kosten.

Gestanzte oder gedrückte Sachen können nach der Verkupferung auf der Drehbank polirt werden, wodurch sie schnell ein brillantes Aussehen erhalten. Auch ist es nicht nothwendig, daß die Unterlage durchaus Eisen sei; einen Zinkeimer kann man z. B. ohne große Schwierigkeiten und Kosten verkupfern und ihn dadurch im Werthe wesentlich erhöhen.

Ohne uns auf Muthmaßungen einzulassen, glaubten

wir doch diese Anregung der Fachwelt unterbreiten zu sollen. (Metallarbeiter.)

Die 5. Fachausstellung des Verbandes deutscher Klempner- Innungen in Stuttgart 1887.

Der Verein deutscher Blecharbeiter, welcher auf seiner letzten Hauptversammlung vom 15./16. Juni v. Js. in Dresden beschloß, sich zum Verband deutscher Klempner-Innungen umzugestalten, hat in gleicher Versammlung den Beschluß gefaßt, seine nächste Hauptversammlung und die damit zu verbindende nächste (5.) Fachausstellung im Juni 1887 in Stuttgart abzuhalten, die auch die Fachgenossen in der Schweiz in hohem Grade interessieren dürfte.

Bei dieser Ausstellung handelt es sich nicht um eine möglichst glanzvolle Vorführung der industriellen Leistungen eines Landes, sondern um eine periodisch (alle 4 Jahre) wiederkehrende Darstellung der jüngsten Fortschritte und des neuesten Standes eines sehr großen und wichtigen Industriezweigs; die Ausstellung wird daher wie alle Fach-Ausstellungen ein einfacheres fachliches Gepräge an sich tragen, zugleich aber doch bei dem Umfang des betreffenden technologischen Gebietes von hervorragender Bedeutung und für die weitesten Kreise von größtem Interesse sein.

Das Stuttgarter Lokal-Komite, welches die Ausführung der Ausstellung übernommen hat, übt damit in erster Linie einen Akt der Gastfreundschaft gegenüber dem angefahrenen, ganz Deutschland umfassenden Verband während seines Tagens in der Stadt.

Die Vorarbeiten sind in vollem Gange, die Kommission, das geschäftsführende Komite hat sich gebildet, das Programm und die Eintheilung der Gruppen ist festgestellt und die Gruppen-Vorstände sind in der Kommissionsitzung vom 11. Juni ds. Js. gewählt worden.

Bezüglich der letzteren, welche zunächst vorzugsweise in Thätigkeit zu treten haben, wollen wir nicht unterlassen, hier besonders hervorzuheben, daß die Hauptaufgaben derselben sind: die Sorge für eine möglichst zahlreiche Theilnahme Seitens der Fachleute in den einzelnen Gruppen; die Veranlassung der Aussteller in Absicht auf die Theilnahme an der Ausstellung; die Sorge für ein zweckmäßiges, einheitliches Arrangement innerhalb der einzelnen Gruppen im Benehmen mit der Installations-Sektion.

Die nachstehende Gruppen-Eintheilung gibt ein vollständiges Bild über den Umfang des geplanten Unternehmens.

Gruppe 1. Rohmaterialien. Weißbleche, Schwarzbleche, Zinkbleche, Mattbleche, verbleite und verzinkte Eisenbleche, Bleibleche, Britannia-, Messing- und Kupferbleche zc.

Vernickelte Messing-, Zink- und Weißbleche.

Aluminium-, Aluminiumbronze-, Argenta-, Deltametall-, Neusilber-, Nickel-, Phosphorbronze- Tombak- zc. zc. Bleche.

Plattirte Bleche, als: Nickelplattirte Eisen- und Stahlbleche, kupferplattirte Eisenbleche, silberplattirte Kupferbleche zc. zc.

Metalle und Metall-Legierungen in Stangen- und Drahtform; Stab-, Flach- und Fagoneisen.

Gruppe 2. Halbfabrikate. Geprägte, gestanzte, gepreßte, gezogene und gedrückte Artikel aller Art: Weißblech, Zink-, Kupfer- und Messingblechornamente zc.; Messingröhren mit und ohne Naht, glatt, gewunden, fagonnirt und beßnirt. Perforirte Bleche.

Garmenturen und Ausrüstungsstücke: Griffe, Füße, Henkel, Stiele in Eisen, Messing, emailirt Eisen, Holz und Bein. Dosen, Ohren, Scharniere, Schnauzen und Rohre; Bügel und Griffe aus gebogenen Weißblechröhren zc. zc.

Eisens, Zink- und Messinggußtheile. Ketten aus Draht, aus-
geschnittenem Blech zc.

Gruppe 3 Farben aller Art für Del- und Lack-
mischung, trocken, pulverförmig und in Del abgerieben. Lacke und
Firnisse, Oele, Bronze- und Blattgold und Silber, ächt und
imitirt, Brosate, Farben für Lithographie, Chromotypie (Farben-
druck); überhaupt alle bei der Lackirung und dem lithographischen
Druck gebrauchten Materialien, wie Abziehbilder (Metachromo-
typie), Hilfsmittel für Ueberdruck (Abziehen), Druckpapiere, So-
liermittel für Druckpapiere zc.

Chemikalien aller Art für Blecharbeiter: Chlorzink,
Zinnfalz, Böhlfalz, Böhlfasser, Bronzierungslösungen, Beizen,
Chemikalien für Weißjud, Vergoldung und Versilberung, letztere
soweit sie nicht zur Galvanoplastik gehören zc. zc.

Gruppe 4 Werkzeuge und Werkstätte-Maschinen.
Schnitte und Stangen, letztere graviert und in Guß, Blasebälge,
Ventilatoren, Zylinderbälge und Gaslötheinrichtungen.

Böhlföfen für Werkstätte und Bau, Böhlfzeuge zc.

Arbeitsstöße, Arbeitsstühle, Holzbohlen zc.

Stanzmaschinen (Blechbearbeitungsmasch.) aller Systeme
und Konstruktionen. Sandbälge zum Mattieren und zum Ruhen
von Guß zc. Del- und Lackfarbmüllern. Lithographische Hand-
und Schnellpressen zur Herstellung decorirter Bleche in ein- und
(Chromo-) buntfarbigem Druck.

Gruppe 5 Motoren verschiedener Art und Konstruktion
für Dampf, Wasser, heiße Luft, Gas und Petroleum, insbe-
sondere solche für den Kleinbetrieb.

Gruppe 6 Weißblechwaaren, Schwarzblechwaaren
und Zinkblechwaaren, verzinn- und verzinkt und emailirte Blech-
waaren für Haushalt (Wirtschaft) und Küche. Kältischen. Haus-
haltungsmaschinen und Petroleumschapparate. Eisdränke und
Kühlapparate.

Gruppe 7 Lackirte und vernirte Blechwaaren.
Kaffee- und Servierbretter, Vogelflässe (Vogelbauer), Pflanzen
und Blumen in Blech zc. zc.

Drahtwaaren und Drahtgeflechte jeder Art. Feuer-
wehrgewächse und Ausdrückungsstücke: Laternen, Verbandskasten,
Helme zc.

Blechspielwaaren in ihrem ganzen Umfange. Einzel-
stücke für Laterna magica, als: optische Gläser, Glasbilder;
Hähne, Ventile u. dgl. für Modellbau- und Maschinen zc. zc.

Gruppe 8 Messing-, Kupfer-, Tombak-, Neusilber-,
Argentum-, Nickel- u. Waaren. Schablonen, geätzt und gestanzt.
Vernickelte, versilberte und vergoldete Waaren, Alsenide- und
Plaqué-Waaren.

Bronzewaaren, Cuivre poli-Artikel, ächte Bronzen in
moderner Färbung.

Zinn- und Zinnugußwaaren, roh, fertig, galvanisirt,
bronzirt und lackirt.

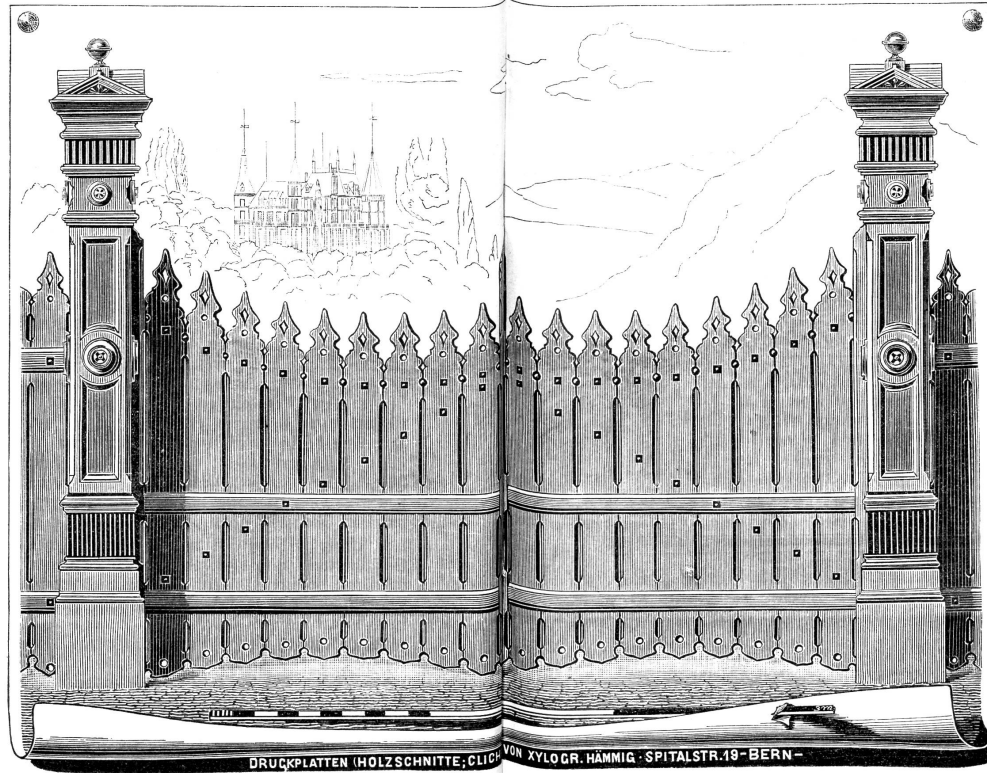
Gruppe 9 Lampen, Laternen und Leuchter für
alle Zwecke.

Beleuchtungsartikel aller Art, Glaswaaren, Dochte,
Papiereschirme, Lichttroten zc. zc.

Bronze-, Zink- und Eisenguß für Lampen, roh,
galvanisirt, bronzirt und lackirt.

Gruppe 10 Elektrotechnisch. Galvanoplastik mit allen
dazu gehörigen chemischen und mechanischen Hilfsmitteln. Elek-
trische Beleuchtung. Elektrische Kraftübertragung. Elektrische
Hauptelektrographen. Telephonanlagen.

Gruppe 11 Banarbeiten jeder Art in Weißblech,
Schwarzblech, Mattblech, Zinkblech, verbleitem und verzinktem
Eisenblech, Weißblech, kupfer- und nickelplattirtem Stahlblech.
Insbesondere die verschiedenen Dachbedeckungssysteme in Zink-
blech, Eisenblech, verbleitem und verzinktem Eisenblech, glatt und
gewellt, in Kupferblech, Mattblech. Deden aus Wellblech, Roll-
läden zc. Gefimpe-Eindeckungen. Alle zur Dachbedeckung und
Wandverkleidung gehörigen Bleche, als: Deckplatten, Blech-
schindeln, Blechziegel, diverse Kanten, gefaltete, gerippte, ge-
schuppte und kanellirte Bleche zc. Glatte, gewellte und ge-
perste (ornamentirte) Bleche aller Art zc. Hierher gehören auch
Firn- und Grat-Verzierungen, Dachspitzen, Schornsteinaufsätze,
Ventilationshüte, Dachfenster, Oberlichter, Manfadenfenster, Dach-
rinnen-Konstruktionen, Ballustraden, Fagadenverkleidungen zc. zc.
Ofenrohre, Bogenfenster, Ofen- und Ventilations-Rosetten, Ventile-



Hölzernes Fahrthor.

lationseinrichtungen, überhaupt sämmtliche für den Bau be-
stimmte Blecharbeiten.

Eisenkonstruktionen in Verbindung mit Dachbedeckung
in Blech oder mit Blechverkleidung (Blechhäuser), Gewäch-
häuser zc. in Verbindung mit perforirtem Blech, z. B. eiserne
Alane zc. zc.

Gruppe 12 Wasser-, Gas- und Dampfleitungen
und alle dazu gehörigen Artikel, als: Röhren in leichtem Guß,
Schmiedeeisen, schwarz und verzinkt, Hähne, Ventile zc., Gas-
lampen, Gasochapparate. Emailirte Eisengußwaaren, Aus-
gußbecken, Wandbrunnen, Wasserscheiden zc.

Bade-, Wasch- und Douché-Apparate. Badesen,
Klosets, Kloset-Ein- und Auslässe, Bissförm, Straßenpissförm.
Spracheleitungen. Sprachrohranlagen. Pneumatische
Hauptelektrographen.

Gruppe 13 Fachunterricht und Fachliteratur.
Arbeiten von Fortbildungsschulen.

Gruppe 14 Packmaterial verschiedener Art, worunter
auch Emballagen für Blechspielwaaren in Pappe, Holz und
Blech.

für die Werkstätte.

Anstrich für Fußböden.

In manchen Fällen werden, so schreibt die „Bäbische Ge-
werbe-Ztg.“, bei Fußböden-Anstrichen Farben benützt, denen Blei-
weiß hinzugefügt wird. Dies ist sehr ungesund, indem der-
artige Fußböden sich schnell abnutzen, resp. abtönen. Wir em-
pfehlen, zum Oelfarbenanstrich der Fußböden nur Erdfarben
zu verwenden. Auch die Bemengung des mit Bleiglätte ge-
kochten Firnisses ist nicht vortheilhaft, dagegen empfiehlt es sich,
einen Firniß anzuwenden, welcher mit borsaurem Manganorydul
gekocht ist. Das borsaure Manganorydul (Manganborat) liefert
unter allen Manganpräparaten hierfür die besten Resultate und
geben wir in folgendem eine Vorschrift zur Herstellung eines
brauchbaren Manganborat-Firnisses: 1 Kgr. völlig trockenes und
eisenfreies (dasselbe ist ganz weiß) borsaures Manganorydul
wird auf das feinste zerstoßen und das feine Pulver nach und
nach in 5 Kgr. Leinöl eingerührt, wels' letzteres in einem ge-
eigneten Gefäße unter fortwährendem Umrühren bis auf 2000° C.
erwärmt wird. In gleicher Zeit bringt man in einen Kessel
50 Kgr. Leinöl, erhitzt letzteres, bis es anfängt Blasen zu
werfen und läßt die aus Leinöl und borsaurem Manganorydul
bereitete Flüssigkeit in feinem Strahle in den Kessel fließen,
hierauf verstärkt man das Feuer und läßt alles zusammen stark
aufkochen. Nach Verlauf von 18–20 Minuten schöpft man
den fertigen Firniß aus und filtrirt ihn noch heiß durch Baum-
wolle. Ein auf diese Weise bereiteter Firniß kann sofort ver-
wendet werden. Für gewöhnlich gibt man für Fußböden zwei
Anstriche; doch hat man darauf zu achten, daß der zweite An-
strich nie eher vorgenommen wird, als bis der erste vollständig
trocken geworden ist.

Recht empfehlenswerth ist es, die mit Oelfarbe gestrichenen
Fußböden noch mit einem sog. „Fußbodenlack“ zu überstreichen,
indem mittelst letzterem der gestrichene Fußboden einen besondern
Glanz erhält und auch der obere Deck eine größere Festigkeit
verleiht wird. Einen sehr guten Fußbodenlack erhält man nach
folgender Vorschrift: Man löst 50 Gramm Schellack in 210 g
80pro. Spiritus auf, fügt der Lösung 6–7 Gramm Kampfer
hinzu und filtrirt durch ein leinenes Filter den Bodensatz ab.
Mit diesem Lack wird der Fußboden gestrichen und hat man
hier den Vortheil, daß die obere Decke denselben durch den Schel-
lack fester wird. Tritt sich mit der Zeit der Fußboden ab, so
braucht man nur den Lack wieder aufzutragen, um schnell wie-
der einen glänzenden Fußboden zu erhalten.

Entfernen von Flecken auf Tapeten.

Hierzu benutze man einen Brei von Pfeifenthon oder Wal-
kererde, mit kaltem Wasser angerührt, und bringe denselben auf
die betreffende Stelle, jedoch ohne zu reiben, damit das Muster
der Tapete nicht zerstört werde. Nachts über läßt man den Brei
darauf, bürstet ihn am nächsten Morgen ab und wiederholt dies
Verfahren, wenn der Fleck nicht ganz verschwunden sein oder
später wieder zum Vorschein kommen sollte.

Fugpulver für die Glasheben der Schaufenster.

Ein Fugpulver für die Glasheben der Schaufenster, das
keinen Schmutz in den Fugen zurückläßt, bereitet man durch Be-
seuchen von talzinierter Magnesia mit reinem Benzin, so daß
eine Masse entsteht, die hinreichend naß ist, um durch Pressen
einen Tropfen daran perlen zu lassen; diese Mischung bewahre
man in Gläsern auf, die mit eingestülpten Glasstopfen versehen
sind, um das leicht flüchtige Benzin zurückzuhalten. Um die Mi-
schung zu gebrauchen, gebe man davon ein wenig auf ein Baum-
wollbündchen und reibe damit die Glasfugen ab. Diese Mi-
schung kann auch zum Reinigen von Spiegeln benützt werden.

Messer- und Gabelstangen

kann man nach den „N. Erfind. u. Erfahr.“ durch folgenden
Ritt in den Hefen beschaffen: Man nimmt 450 Gr. Terpentini-
harz, vermisch mit 140 Gr. gepulvertem Schwefel und mengt
diesem Gemisch 410 Gr. feinen Sand oder Ziegelmehl bei.
Darauf füllt man die Hölzung des Griffes mit dem Pulver
und drückt die stark erhitzte Angel des Instruments hinein. Nach
dem Erkalten hält die Masse sehr fest, doch darf der Griff nicht
in heißes Wasser gelegt werden.

**Gruppe 15. Werkstätte und Fabrikation auf der
Ausstellung.**
**Gruppe 16. Aeltere Erzeugnisse der Blech-
industrie.**

Vereinswesen.

Baselstadt. Kürzlich besprachen etwa 30 Meister der
verschiedenen Handwerke ein gemeinsames Vorgehen in gewissen,
das Handwerk berührenden Fragen; so die einzunehmende Hal-
tung gegenüber Arbeits-Einstellungen, der Sonntags-Arbeit,
Schließen der Geschäfte an Sonn- und Feiertagen, Wander-
lagern, Abzahlungsgeheimnisse u. s. w. Die Meinungen waren
je nach den Interessen getheilt, so daß man noch lebhafter Dis-
kussion zu keinem andern Schluß kam, als die Präsidenten der
einzelnen Meistervereine sollen von Zeit zu Zeit zusamen-
treten, um allmählig einen Handwerkerverband vorzubereiten.