

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 Putzen 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 Pflanzen säuren, wie sie im Haushalte vielfach vorkommen. Dagegen greifen Alkalien und auch Kochsalzlösungen Zinn stark an. Das Kochsalz der Speisen ist der größte Feind der verzinnnten Waaren und nur wenige Hausfrauen wissen, daß das Salz bei Verwendung von verzinnten 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 verkupferter Kessel nicht viel mehr kostete, als ein verzinnerter, 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 Zinnhalze nicht für giftig gelten, hingegen Kupfersalze scharfe Gifte sind. Aus diesem Grunde werden in Frankreich, wo viele Kupfergeschirre verwendet werden, Letztere im Innern verzinn; 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 Ersparnis 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 Zinheimer 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. J. in Dresden beschlossen hat, 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 interessiren 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-Komitee, welches die Ausführung der Ausstellung übernommen hat, übt damit in erster Linie einen Akt der Gastfreundschaft gegenüber dem angesehenen, ganz Deutschland umfassenden Verband während seines Tages in der Stadt.

Die Vorarbeiten sind in vollem Gange, die Kommission, das geschäftsführende Komitee hat sich gebildet, das Programm und die Eintheilung der Gruppen ist festgestellt und die Gruppen-Vorstände sind in der Kommissionssitzung vom 11. Juni ds. J. 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 Betheiligung Seitens der Fachleute in den einzelnen Gruppen; die Berathung 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, Schwarzbüche, Zinkbleche, Mattbleche, verbleite und verzinnste Eisenbleche, Bleibleche, Britannia-, Messing- und Kupferbleche &c. Bernickelte Messing-, Zink- und Weißbleche.

Aluminium-, Aluminiumbronze-, Argentan-, Deltametall-, Neufilber-, Nickel-, Phosphorbronze-, Tombak- &c. &c. Bleche.

Plattierte Bleche, als: Nickelplattierte Eisen- und Stahlbleche, kupferplattierte Eisenbleche, silberplattierte Kupferbleche &c. &c.

Metalle und Metall-Biegungen in Stangen- und Drahtform; Stab-, Flach- und Fasoneisen.

Gruppe 2. Halbfabrikate. Geprägte, gestanzte, gepräzte, gezogene und gedrückte Artikel aller Art: Weißblech-, Zink-, Kupfer- und Messingblechornamente &c.; Messingröhren mit und ohne Naht, glatt, gewunden, facettiert und dessiniert. Perforierte Bleche.

Garnituren und Ausrüstungsstücke: Griffe, Füße, Henkel, Stiele in Eisen, Messing, emailiert Eisen, Holz und Stein, Eisen, Ohren, Scharniere, Schnauzen und Röhre; Bügel und Griffe aus gebogenen Weißblechrohren &c. &c.

Eisen-, Zink- und Messinggußtheile. Ketten aus Draht, ausgeschmiedete Blech *et cetera*.

Gruppe 3. Farben aller Art für Del- und Lackierung, trocken, pulverförmig und in Del abgerieben. Lacks und Firniße, Del, Bronzefarben, Blattgold und Silber, ächt und imitiat, Prokate, Farben für Lithographie, Chromotyp (Farbendruck); überhaupt alle bei der Lackierung und dem lithographischen Druck gebrauchten Materialien, wie Abziehbilder (Metachromotyp), Hilfsmittel für Überdruck (Abziehen), Druckpapiere, Fixiermittel für Druckpapiere *et cetera*.

Chemikalien aller Art für Blecharbeiter: Chlorzint, Zinnzalz, Lötzalz, Lötzwasser, Bronzierungslösungen, Beizen, Chemikalien für Weißzind, Vergoldung und Verlötung, letztere soweit sie nicht zur Galvanoplastik gehören *et cetera*.

Gruppe 4. Werkzeuge und Werkstätte-Utensilien. Schnitte und Stanzen, leitere gravirt und in Guß, Blasenbäge, Ventilatoren, Zylinderbleße und Gaslocheinrichtungen.

Löthböden für Werkstätte und Bau, Löthzeuge *et cetera*.

Arbeitsstühle, Arbeitsstühle, Fußboden *et cetera*. **Hilfsmaschinen** (Blechbearbeitungsmaash.) aller Systeme und Konstruktionen. Sandgebläse zum Mattieren und zum Putzen von Guß *et cetera*. Del- und Lackfarbmühlen. Lithographische Hand- und Schnellpressen zur Herstellung dekorirter Bleche in ein- und (Chromo-) buntfarbigem Druck.

Gruppe 5. Motoren verschiedener Art und Konstruktion für Dampf, Wasser, heize Luft, Gas und Petroleum, insbesondere solche für den Kleinbetrieb.

Gruppe 6. Weissblechwaren. Schwarzblechwaren und Zinkblechwaren, verzinnte, verzinkte und emaillierte Blechwaren für Haushalt (Wirthschaft) und Küche. Plätzchen. Haushaltungsmaschinen und Petroleumapparate. Eisenschänke und Kühlapparate.

Gruppe 7. Lackierte und vernierte Blechwaren. Kaffee- und Servierbretter, Vogeltäfje (Vogelbauer), Pfosten und Blumen in Blech *et cetera*.

Drahtwaren und Drahtgeschieße jeder Art. Feuerwehrgeräte und Ausrüstungsteile: Laternen, Verbandskästen, Helme *et cetera*.

Blechspielwaren in ihrem ganzen Umfange. Einzelstücke für Laterna magica, als: optische Gläser, Glasbilder; Hähne, Ventile u. dgl. für Modelldampfmaschinen *et cetera*.

Gruppe 8. Messing-, Kupfer-, Tombak-, Neusilber-, Argentan-, Nickel- *et cetera* Waren. Schablonen, gekrönt und gestanzt. Bernikolate, verzierte und vergoldete Waren, Alsenide- und Plaque-Waren.

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

Zinn- und Zinngußwaren, roh, fertig, galvanisiert, bronziert und lackiert.

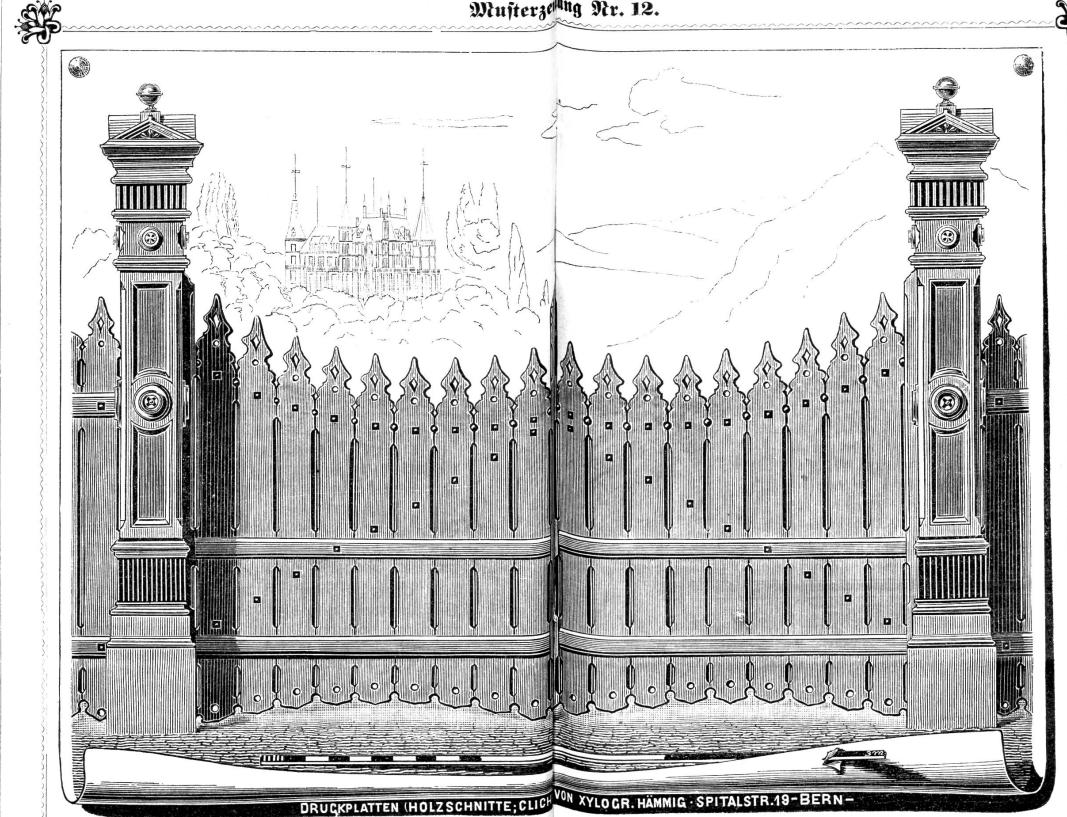
Gruppe 9. Lampen, Laternen und Leuchter für alle Zwecke.

Bleuchtungsartikel aller Art, Glaswaren, Dachte, Papierföhre, Lichtrohren *et cetera*.

Bronze-, Zink- und Eisenguß für Lampen, roh, galvanisiert, bronziert und lackiert.

Gruppe 10. Elektrotechnik. Galvanoplastik mit allen dazu gehörigen chemischen und mechanischen Hilfsmitteln. Elektrische Beleuchtung. Elektrische Kraftübertragung. Elektrische Haustelegraphen. Telephonanlagen.

Gruppe 11. Bauarbeiten jeder Art in Weissblech, Schwarzblech, Mattblech, Zinkblech, verbleitem und verzinktem Eisenblech, Blechbändern, kupfer- und nikkelplattierte Stahlbleche. Insbesondere die verschiedenen Dachbedeckungssysteme in Zinkblech, Eisenblech, verbleitem und verzinktem Eisenblech, glatt und gewellt, in Kupferblech, Mattblech. Decken aus Blechblech, Rollläder *et cetera*. Gesimse-Eindeckungen. Alle zur Dachbedeckung und Wandverkleidung gehörige Bleche, als: Deckplatten, Blechschindeln, Blechziegel, diverse Rauten, gefaltete, gerippte, geduppte und fannierte Bleche *et cetera*. Glatte, gewellte und geprägte (ornamentische) Bleche aller Art *et cetera*. Hierher gehören auch Zier- und Grat-Berzierungen, Dachspangen, Schornsteinmauffäße, Ventilationsschüte, Dachfenster, Oberlicht, Manufardenfenster, Dachrinnen-Konstruktionen, Ballustraden, Fassadenverkleidungen *et cetera*. Denvorhöfe, Bogenknie, Dsen und Ventilations-Rosetten, Benti-



Hölzernes Fahrtsthör.

lationseinrichtungen, überhaupt sämtliche für den Bau bestimmte Blecharbeiten.

Gruppe 12. Wasser-, Gas- und Dampfleitungen und alle dazu gehörigen Artikel, als: Röhren in leichtem Guß, Schnittdeisen, schwarz und verzinkt, Hähne, Ventile *et cetera*, Gaslampen, Gastochapparate. Emaillierte Eisengußwaren, Ausgußblechen, in Kupferblech, Mattblech. Decken aus Blechblech, Rollläder *et cetera*. Gesimse-Eindeckungen.

Bade-, Wasch- und Dusche-Apparate. Badeösen, Klosets, Kloset-Ein- und Aufsätze, Pissörs, Straßenpissörs.

Sprachleitungen. Sprachrohrranlagen. Pneumatische Haustelegraphen.

Gruppe 13. Fachunterricht und Fachliteratur. Arbeiten von Fortbildungsschulen.

Gruppe 14. Paktmaterial verschiedener Art, worunter auch Emballagen für Blechspielwaren in Pappe, Holz und Blech.

für die Werkstätte.

Aufstrich für Fußböden.

In manchen Fällen werden, so schreibt die „Badische Gewerbe-Ztg.“, bei Fußböden-Aufstrichen Farben benutzt, denen Bleiweiß hinzugefügt wird. Dies ist sehr ungemeinfäig, indem derartige Fußböden sich schnell abnutzen, resp. abtreten. Wir empfehlen, zum Delfarbenanstrich der Fußböden nur Bleiglätze zu verwenden. Auch die Benutzung des mit Bleiglätze getrockneten Firnißes ist nicht vortheilhaft, dagegen empfiehlt es sich, einen Firniß anzumischen, welcher mit borsaurem Manganoxyd gefügt ist. Das borsaure Manganoxyd (Manganborat) liefert unter allen Manganpräparaten hierfür die besten Resultate und geben wir in folgendem eine Vorchrift zur Herstellung eines brauchbaren Manganborat-Firnißes: 1 Kgr. völlig trockenes und eisfreies (dasfelde ist ganz weiß) borsaures Manganoxyd wird auf das feinst zerstoßene und das feine Pulver nach und nach in 5 Kgr. Leinöl eingetragen, welch letzteres in einem geeigneten Gefüße unter fortwährendem Umrühren bis auf 200° C. erwärmt wird. Zu gleicher Zeit bringt man in einen Keisel 50 Kgr. Leinöl, erhält letzteres, bis es anfängt Blasen zu werfen und läßt die aus Leinöl und borsaurem Manganoxyd bereitete Flüssigkeit in seinem Strahle in den Keisel fließen, hierauf verstärkt man das Feuer und läßt alles zusammen austrocknen. Nach Verlauf von 18—20 Minuten schöpft man den fertigen Firniß aus und filtrirt ihn noch heiß durch Baumwolle. Ein auf diese Weise bereiteter Firniß kann sofort verwendet werden. Der gewöhnlich gibt man für Fußböden zwei Aufstriche; doch hat man darauf zu achten, daß der zweite Aufstrich nie eher vorgenommen wird, als bis der erste vollständig trocken geworden ist.

Recht empfehlenswert ist es, die mit Delfarbe getrichenen Fußböden noch mit einem sog. „Fußbodenlaat“ zu überstreichen, indem mittels letzterem der getrocknete Fußboden einer besonderen Glanz erhält und auch der oberen Decke eine größere Festigkeit verleiht wird. Einen sehr guten Fußbodenlaat erhält man nach folgender Vorchrift: Man löst 50 Gramm Schellack in 210 g Spiritus auf, fügt der Lösung 6—7 Gramm Kampher hinzu und filtrirt durch ein leinenes Filter den Bodenlaat ab. Mit diesem Laat wird der Fußboden gestrichen und hat man hier den Vortheil, daß die obere Decke desselben durch den Schellack festler wird. Tritt sich mit der Zeit der Fußboden ab, so braucht man nur den Laat wieder aufzutragen, um schnell wieder einen glänzenden Fußboden zu erhalten.

Gefügern von Delfdecken auf Tapeten.

Hiezu benutzt man einen Brei von Pfefferminz oder Walferde, mit kaltem Wasser angerührt, und bringt denselben auf die betreffende Stelle, jedoch ohne zu reiben, damit das Muster der Tapete nicht zerstört werde. Nachts über läßt man den Brei darauf, büstet ihn am nächsten Morgen ab und wiederholt dies Verfahren, wenn der Fleck nicht ganz verschwunden sein oder später wieder zum Vorschein kommen sollte.

Pulzpulver für die Glasscheiben der Schaufenster.

Ein Pulzpulver für die Glasscheiben der Schaufenster, das keinen Schmutz in den Fugen zurückläßt, bereitet man durch Befeuchten von salzinierter Magnesia mit reinem Benzin, so daß eine Masse entsteht, die hinreichend naß ist, um durch Preisen eines Tropfens daran verlen zu lassen; diese Mischung bewahre man in Gläsern auf, die mit eingeköpften Glassstopfen versehen sind, um das leicht flüssige Benzin zurückzuhalten. Um die Mischung zu gebrauchen, gebe man davon ein wenig auf ein Baumwollbüschelchen und reibe damit die Glasscheiben ab. Diese Mischung kann auch zum Reinigen von Spiegeln benutzt werden.

Messer- und Gabelstingen kann man nach den „N. Erfind. u. Erfah.“ durch folgenden Kitt in den Heften befestigen: Man nimmt 450 Gr. Terpentinharz, vermisch't mit 140 Gr. gepulvertem Schwefel und mischt diesen Gemüche 410 Gr. feinen Sand oder Ziegelmehl bei. Darauf füllt man die Höhlung des Griffes mit dem Pulver und drückt die stark erhitze Angel des Instruments hinein. Nach dem Erkalten hält die Masse sehr fest, doch darf der Griff nicht in heißes Wasser gelegt werden.