**Zeitschrift:** Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 3 (1887)

Heft: 20

**Artikel:** Gemalte Gegenstände zu lackiren

Autor: [s.n.]

**DOI:** https://doi.org/10.5169/seals-578008

#### 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:** 26.11.2025

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

26 Touren per Minute, auf welcher die Kerne hergestellt werden und zwei Maschinen mit je 23 Touren per Minute, welche die Scheiben ausertigen. Diese 3 Maschinen können zugleich von einem Arbeiter bedient werden und es würden bei 10 stündiger Arbeitszeit täglich durchschnittlich 11,500 Stück Spulen erzeugt. Der Holzverbrauch hierbei, einschließlich allem Absall, beträgt bei der Erzeugung von 500,000 Stück Spulen 24,613 m³. Dabei werden 391,9 Bretter von 39 mm Stärke und 621,3 Bretter von 36,5 mm Dicke, sowie im Ganzen 16,660,8 einzelne Holzsörper versarbeitet. Die Länge der Bretter beträgt durchschnittlich 2 m und die Breite 300 mm.

Bur Anfertigung der bei den Platpatronen gebrauchten Holzgeschosse, b. s. Holzzylinder von 32 mm Länge, 12 mm Durchmesser und 9 mm Bohrung, wird gewöhnlich Erlenbolz verwendet. Sollten z. B. 15,000,000 Stück solcher Holz verwendet, sollten z. B. 15,000,000 Stück solcher Holzkörper hergestellt werden, so würde eine Maschine, welche mit 30 Touren per Minute arbeitet, bei 10stündiger Arbeit täglich 12,470 Stück liefern. Ein Arbeiter könnte mit Leichtigkeit vier solche Maschinen bedienen, wodurch man im Stande wäre, täglich zirka 50,000 Stück solcher Holzgeschosse zu erzeugen.

Als ein weiteres Beispiel wird angeführt die Erzeugung von 500,000 Stück Büchsen aus Fichtenholz, welche 100 mm lang, 20 mm innere Bohrung und 4 mm Wandstärke haben. Mit einer Maschine bei täglich 10stündiger Arbeitszeit sollen durchschnittlich in 3 Tagen 8000 Stück vollständige Büchsen

angefertigt werben fonnen.

Es ware zwecklos, die Maschine für den Kleinbetrieb zu empfehlen, da sie ihrer Natur nach in solche Kreise keinen Eingang finden kann. Einige Exemplare in den Betrieb großer Fabrikseinrichtungen gestellt, werden durch ihre hohe Leistungsfähigkeit im Stande sein, den Bedarf an Massensartikeln eines ganzen Landes zu decken.

(Mitth. d. Technolog. G.M.)

# Bemalte Begenstände zu lackiren.

Häufig kommt es vor, daß Gegenstände, welche bemalt sind, auch polirt werden sollen. Diese können nun nicht mit Schellack polirt werden, sondern cs muß dafür ein anderes geeignetes Verfahren in Anwendung kommen, um einen schönen, der Politur ähnlichen Glanz zu erzeugen. Ueber die Art und Weise dieser Aussührung gibt Herr W. Antony in Oberwinter am Rhein in der "Mappe" eine erschöpfende Erklärung, welche wir hier wiedergeben, da der Verfasser als ein tüchtiger Fachmann bekannt ist.

Das Poliren fertiglacfirter Arbeiten, als Möbel 2c. mit Baffer, Baum- oder Olivenol ift feineswegs neu, aber noch so wenig bekannt, wie ich auf meinen größeren Reisen in Europa erfahren habe, daß es wohl an diefer Stelle erklärt werden barf. Die Erfahrungen, welche ich beim Boliren gemacht habe, zeigten, daß alle fetten Lacke (Außenlacke, Wugenlacke 2c.), auch Damarlack, fich zum Poliren nicht eignen. Diese Lade trodnen fehr lange, laffen fich burch ihre Glaftigitat, besonders die erfteren, schlecht ichleifen und werden beim Poliren wieder weich. Um geeignetften fand ich einen fehr hellen guten Schleiflad. Vor zirfa 8 Jahren habe ich Gegenftande mit Schleiflack behandelt und polirt, welche heute noch in politurahnlichem Glanze ftehen. 3ch will aber feineswegs behaupten, daß nur Schleiflacke fich poliren laffen; als ich zur lleberzeugung gelangte, daß fich diefer Lack beffer als die, welche ich vorher gebraucht, verarbeiten ließ, habe ich anderen nicht mehr ver= fucht, besonders weil ich mit den erlangten Resultaten gufrieden mar.

Der Gegenstand, welcher polirt merden foll, muß glatt

sein und ist fast überall ein vorheriges Spachteln nöthig. Wenn die Spachtelfarbe trocken ist, werden Leisten, Kanne-lierungen 2c. mit fein geriebenem Bimsstein, Wasser und Filz, die Flächen mit einem flachen Stück Bimsstein gesichliffen, auch können die Flächen in Del geschliffen werden und nachdem in den gewünschten Farben angestrichen. Die Farben müssen, wie bekannt, mager gehalten und jeder Unstruck gut vertrieben werden, damit keine Pinselstriche zu sehen sind.

Die zur Malerei zu verwendenden Farben muffen fein gerieben sein und gleichmäßig aufgetragen werden. Es ift wesentlich, daß man die Malerei, welche polirt wird, nicht oder doch kaum fühlbar aufträgt, da im anderen Falle vor dem Poliren zu oft lackirt werden muß, um eine glatte Fläche zu erhalten und dadurch, da der Lack doch immerhin nicht wasserhell ist, das Ansehen der Malerei, besonders die Marmorarten, an Reinheit und Lustre verlieren. Benn die Malerei trocken ist, wird mit verdünntem Schleiflack dünn lackirt, ist der Lack hart geworden, wird ohne vorher abzuschleisen mit reinem Schleiflack ohne Terpentinzusatstart lackirt. Dieser Lack ist, nachdem er trocken resp. hart ist, mit äußerst sein geriebenem Bimsstein, Wasser und Filz matt zu schleisen, zu reinigen und wiederholt gut zu streichen.

She der lette Lack aufgetragen wird, darf auf dem zu polirenden Gegenstande kein Körnchen mehr fühls noch sichtbar sein. Der Lack muß vorher durch 3s bis 4-saches seines Mullzeug durchgelassen werden und 8-10 Stunden ruhig

itehen.

In dem Raum, wo der lette Lackanstrich erfolgt, muß vorher alles rein abgestäubt merden. Der Rugboden ift wo möglich mit Waffer zu befprengen, damit durch bas Wehen fein Staub aufgeworfen wird. Ift der lette Un= ftrich troden, wird wieder wie vorher mit Waffer, Filg und äußerft fein geriebenem Bimsftein abgeschliffen, respettive mattgeschliffen. Wenn der ganze Gegenstand matt, gehörig gereinigt und trocken ift, so nimmt man einen feinen Glanelllappen, etwas Baumöl und reibt diefes gleichmäßig auf (girta 40 Tropfen reichen für ein Quadratmeter). Sierauf nehme man reichlich Waffer an den Lappen und reibe mit vielem Baffer bis das Del entfernt ift (zirfa eine halbe Stunde auf ein Quadratmeter) und der Glang wird fichtbar, jest reibe man mit einem feinen weichen feibenen Lappen nach. Wenn ber fo polirte Gegenftand trocken ift, wird mit einem weichen seidenen Lappen nachpolirt.

Gin späteres Auffrischen geschieht in derfelben Beife.

## Das Deforiren von porösen Begenständen.

Bon Theodor Sour in Sorfens (Danemart) nach "Adermanns Gewerbezeitung."

Nach dem vorliegenden Verfahren, welches nur bei porösen Gegenständen, z. B. solchen aus Holz, Gyps, Leder, Zement, Leinwand anwendbar ist, wird die Dekorirung vermittelst einer Beize, z. B. gewöhnlicher Holzbeize, hergestellt, indem diese in die Poren der zu verzierenden Fläche eindringt und dadurch derselben die Farbe der Beize ertheilt. Diesenigen Stellen der zu verzierenden Fläche, welche von der Beize nicht berührt werden sollen, werden mit einem Deckgrunde belegt, der die weiter unten beschriebene Zussammensetzung hat. Der Deckgrund wird erst, nachdem die Beizung vollzogen ist, mit einer fettaussösenden Flüssigfeit, wie z. B. Betroleum, Benzin oder dergleichen entsernt.

Das Berfahren ift folgendes: Die Zeichnung, welche als Deforation bienen soll, wird mit einer fetten und fompaften Farbe, mit Druckerschwärze oder autographischer