Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 7 (1891)

Heft: 17

Artikel: Die Kunst des Lackirens

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578370

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: 27.10.2025

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

Die Runft des Ladirens.

Die Clektrizitäts-Zeitung veröffentlichte kurzlich einen recht anschaulich geschriebenen Aufsat über die Kunft des Lackirens, zu welchem die bekannte Lackfirma Große u. Bredt in Berlin den Stoff geliefert hatte.

Die Kunst bes Ladirens besteht in der genauen Beachstung einer Reihe von Kleinigkeiten, das ist das ganze Gesheimniß. Aber so einfach sie darum erscheinen mag, sie ist es um deswillen nicht, weil der Mensch nur allzu geneigt ist, gerade das Unbedeutende zu mißachten und zu übersehen, und gerade dies rächt sich beim Ladiren auf das Empfindslichste. Wo es uns bei Klagen aus unserer Kundschaft gelungen ist, die Ursache sestzustellen, da war es immer jene Sorglosigkeit gegenüber der kleinen Vorsichtsmaßregel, und wir halten uns überzeugt, daß es in allen Fällen der Grund war.

Wir wollen Ihnen nun zeigen, wie fich die ganze Fer= tigkeit aus einer Reihe von Beachtungen kleiner Regeln aufbaut. Beginnen wir vorerft mit bem Sandwertszeug, gu= vörderft mit dem Binfel, der in der Mehrzahl der Fälle gum Auftragen bes Lades benutt wird. Der geeignete Binfel für das Ladiren ist der aus Fischotterhaar, welcher in paffender Breite von 1-3 Centimeter gewählt wird. Man barf nun nicht glauben, daß ber Pinfel vollständig gebrauchsfähig aus der Fabrit fommt, und der fundige Ladirer weiß fehr wohl, daß der neue Binfel erft zugerichtet werben muß. Bu biesem 3mede wird er mit seiner Blechfassung auf eine flache metallene Unterlage gelegt und das Ende der Fassung mit einem Sammer fest zusammengeklopft. Alsbann taucht man ben Binfel in Lad und läßt biefen antrodnen, worauf bas Saar auf einer glatten Unterlage breit gusammengebrückt und mit einem icharfen Rafirmeffer an ben Enden beschnitten wird, fo bag fein Saarchen überfteht und bas Binfelhaar eine glatte Schluffläche zeigt. Beschickte Ladirer werben ben Binfel auch mit der Scheere beschneiben; aber bagu gehört ein ficheres Auge und eine unbedingt ruhige Sand, wenn man ben Binfel nicht verderben will.

So zugerichtet, wird ber Pinfel forgsam bewahrt und man hüte sich sehr davor, ihn dadurch zu verderben, daß man ihn auf dem Haarende stehen läßt; denn dadurch biegt sich das Haar um und bekommt einen Knick, was die Erzielung eines gleichmäßigen Ueberzuges fast unmöglich macht.

Das zweite Arbeitsgeräth bes Lackierers ist ber Lackierbecher. Mancher denkt: Gin Napf ist ein Napf und dem Lack mird es wohl gleichgiltig sein, ob er in einen Gold- oder Blechnapf gegossen wird. Dem Lack ist es aber keineswegs gleichgiltig, er ist überhaupt in Bezug auf gute Behandlung ein anspruchsvoller Geselle und nimmt schlechte Behandlung leicht übel, um sie nachher dem Ueberzuge entgelten zu lassen. Bor allem ist seder Becher aus Blech zu vermeiden, denn mit der Zeit bilden sich in demselben Metallsalze, welche den Lack verunreinigen und verderben. Der beste Lackierbecher ist ein Vogelnäpschen aus Glas oder Porzellan und man sollte nie ein anderes Gefäß für den gedachten Zweck anwenden.

Aber mit dem Material ist die Becherfrage noch nicht erledigt. Nicht minder wichtig ist die Behandlung. Schmut kann der Lack nicht vertragen und zum Schmut gehört in dieser Beziehung auch die Lacktruste, die sich durch Eintrocknen des abgestrichenen Lackes am Rande bildet. Streicht man beim Lackiren den gefüllten Pinsel über einer derartigen Kruste ab, so löst sich ein Theil des verhärteten Lackes wieder auf und kommt durch den Pinsel auf die zu lackirende Fläche, wo er die schönsten Schlieren bildet. Da wundert sich Mancher, wenn er keinen sauberen leberzug erhalten kann, und gibt dem Lack Schuld, während er einzig seine Unachtsamkeit anklagen sollte.

Wir verwerfen beswegen auch unbedingt alle Abstreichsbrähte, die über den Lackgefässen angebracht sind; sie sind nur Herbe der Unsauberkeit und die Ursachen schlechter Ueberzüge. Man streiche den Lack am Rande des Gefässes ab

und wechste alsbald die Stelle, wenn sich eine Kruste ge bilbet hat.

Nachdem wir nun das Geräth, wie es sein soll, zurecht gemacht haben, können wir an's Lackiren gehen. Wir tauchen den Pinsel ein und streichen ihn so lange ab, bis er scheins dar nichts mehr hergibt. Dies ist eine sehr wichtige Maßeregel. Mit einem zu vollen Pinsel ist es unmöglich, einen guten lleberzug zu erzielen, und wer meint, daß er des Guten gerade genug thut, wenn er recht fett aufstreicht, der wird sich bald seiner Kleckserei erfreuen können.

Also ein burchaus magerer Pinsel — und dann kann das Streichen beginnen. Aber Streichen und Streichen ist ein Unterschied, den man an der fertigen Leistung sehr rasch bemerken wird. Zuwörderst kein Aufdrücken des Pinsels! Der Pinsel wird mit Daumen und Zeigfinger in der Mitte gesfaßt, wo er balancirt, und nun führe man ihn, den Druck lediglich der Schwere des Pinsels überlassend, mit gleichsmäßigem Strich über das Werkstück hin.

Doch zuvörderst ist ber zu lackirende Gegenstand, wenn er nicht mit Kaltlack lackirt wird, zu erwärmen.

Wärme ist Wärme! benkt hier wieder vielleicht Mancher. Ja, Wärme ist wohl Wärme, aber barum sind nicht alle Bärmequellen anwendbar. Nur Kohlenfeuer und die Spiritussslamme taugen dazu, Bunsenbrenner sind durchaus zu verwerfen. Denn die Schwefelverbindungen im Leuchtgase erzeugen zuversichtlich dunkle Fleden auf dem Metall und der Ueberzug ist verdorben. (Schluß folgt.)

Aus der Mappe eines alten Praftifers.

1. Meffingschiagloth.

Schlaglothe für Aupfer sind leicht in Aupfer- und Gisenhandlungen zu haben, weit weniger bagegen Messingschlag= lothe. Wer ein solches von brauchbarer Qualität haben will, muß es in der Regel selbst machen und verfährt dann folgendermaßen:

Man nimmt 3/4 Pfund Messingabfälle (von gewalztem ober gezogenem Messing), also keine Gußabfälle, und schmilzt dieselben in einem Tiegel und wirft dann noch 1/4 Pfund reine Zinkabfälle hinzu, rührt Alles mit einem Sisenstab tüchtig durch und gießt die geschmolzene Masse in ein offenes Wassergefäß. Während des Eingießens muß das Wasser von einer zweiten Person tüchtig umgerührt werden, vermittelst eines Reisbesens. Die geschmolzene Masse bildet nun lauter kleinere und größere runde Körner, welche sich am Boden des Wassergefäßes ansammeln. Die Manipulation ist durchs aus ungefährlich. Oft kommt es vor, daß man an dem gleichen Messingstück zum zweiten oder dritten Mal löthen muß; dann erfordert es jedesmal ein leichtslüssigeres Schlagsloth. Nr. 2 erhält man, indem man zu obigem Messingsquantum 3/8 Pfund Zinkabfälle verwendet. Semehr man Zinkzuset, desto leichtslüssigier wird das Schlagloth, aber auch besto härter und spröber, so daß die Löthstelle den Hammersstreich nicht mehr aushält und daher leicht bricht.

2. Lager aus Weißmetall.

Oft kommt es vor, daß man für kleinere Maschinenstheile entweder neue Lager gießen oder die alten ausfüllen sollte. In Gisenläben kann man freilich gute Weißmetallskompositionen haben, aber manchmal pressirt die Sache so, daß man nicht erst dorthin gehen kann. In diesem Falle nimmt man ein Kilo alte Zinkabfälle und schmelzt sie unter Zusehen von etwas Fett (z. B. Delsah) in einer Gisenpfanne, nimmt das Unreine oben weg und setz zirka 1 Kilo gewöhnsliches Bankazinn zu; so erhält man eine leichtslüssige, durchsauß homogene Masse, die sehr lange aushält.