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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 47

Artikel: Wie zieht man Goldstreifen auf Wagenlackirungen, so dass dieselben nicht schwarz werden?

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577922

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: 21.07.2025

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

1874 Brechbühler Jürg
Zürich

St. Gallen
26. Februar 1887.

Illustrirte schweizerische Handwerker-Zeitung

Organ für Architekten, Baumeister, Bildhauer, Drechsler, Glaser, Graveure, Gürtler Küfer, Hafner, Kupferschmiede, Maler, Maurermeister, Mechaniker Sattler, Schmiede, Schlosser Spengler Schreiner, Steinhauer, Wagner 2c.

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.
Herausgegeben unter Mitwirkung schweiz. Kunsthandwerker u. Techniker.

B. II.
Nr. 47

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80.
Inserate 20 Cts. per 1spaltige Petitzeile.

Wochenspruch:

Arbeit ist des Blutes Balsam,
Arbeit ist der Tugend Quell.

Wie zieht man Goldstreifen auf Wagenlackirungen, so daß dieselben nicht schwarz werden?

Zu diesen Goldstreifen darf, wenn sie sich halten sollen, keine Aufwischbronze, sondern es muß Blattgold verwendet werden. Man unterscheidet hierbei echtes Blattgold, Orangegold und Zitrongold, welches in Büchern von 2—300 Blatt in den Handel kommt und es variirt wegen seiner Stärke im Preise von 9—18 Mark. Das Zitrongold ist etwas billiger. Das Vergolden verlangt mehr als alle anderen Arbeiten eine besondere Uebung, da ohne dieselbe leicht sehr viel von dem theuren Material durch unnützen Verbrauch vergeudet wird.

Bei Wagen vergoldet man nur auf Goldgrund, Oelgrund, Anlageöl oder wie alle die Kompositionen im Handel genannt werden. Der beste Goldgrund ist und bleibt aber der alte abgelagerte englische Lack. Der Oelfirniß, mit fein geriebenem Goldocker versetzt, läuft leicht und immer weiß man nicht genau, wann er so weit trocken ist, daß das Gold aufgelegt werden kann, während es auf dem gewöhnlich zur Verwendung gelangenden englischen Lack nach seiner Trockeneigenschaft ganz gut kommt. Selbst wenn englischer Lack wirklich etwas zu trocken geworden ist, so klebt er allemal noch genügend, um das leichte Blattgold zu befestigen. — Ist der Grund nicht trocken genug, so erzeugt er im Blattgold leicht Flecke oder er schlägt ganz durch und man sagt dann technisch: „Das Gold ertrinkt". Wenn man Striche vergolden will, worauf es hier hauptsächlich ankommt, so zieht man dieselben mit englischem Lack im Laufe des Tages und kann dann am nächsten Morgen zu vergolden anfangen.

Zum Vergolden benutzt man ein ziemlich großes Kissen aus Sämischleder gefertigt, welches auf ein viereckiges Brett gearbeitet ist, ferner ein breites ganz dünnes Messer mit runder Spitze und einen Anschießer, der aus Eichhornschwanzhaaren besteht, die zwischen zwei Kartenblätter geleimt sind. Das Blättchen Gold wird nun vermittelst des Messers flach auf das Kissen aufgelegt und in passende Streifen geschnitten, dann werden mit dem Anschießer die einzelnen Streifen gefaßt und auf die mit Lack gezogenen Striche aufgelegt. Bei dieser Prozedur gehen manche Streifen durch ungeübte Arbeiter verloren, während einer geübten Hand selten ein Stückchen Gold verunglückt.

Sind mehrere Stellen vergoldet, tupft man dieselben mit etwas Watte nach, das auf Nebenstellen etwa aufgeflogene Gold reinigt man, mit Lehm in Wasser, auch reinigt man auf dieselbe Weise die etwaigen Unebenheiten am Striche, oder beschneidet die Kanten mit dem Schlepper. Bei Wagen wird ja nun selbstverständlich der vergoldete Absatzstrich durch den Ueberzugslack mit Lack bedeckt und ist so gefeiter gegen alle Witterungseinflüsse, man glaube aber gar nicht, daß man durch den Lacküberzug zugleich die Vergoldung verschönert, das Gegentheil ist der Fall, deshalb vermeide man

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

bei Sachen, die nicht stets der Witterung ausgesetzt sind und vergoldet werden, den Lack-Ueberzug, verfahre aber bei dem eigentlichen Vergolden ganz so, wie oben beschrieben. — Die nicht echten Vergoldungen werden durch Aufwischen von Goldbronze hergestellt und ist bei diesen im Gegentheile eine sofortige Ueberlackirung nothwendig.

Das Kleben von Leder-Tapeten.

Die Behandlung der Ledertapeten macht manchmal Schwierigkeiten; die folgende kleine Anleitung dürfte deshalb nicht ohne Interesse sein.

Es empfiehlt sich, Leder-Tapeten auf rohe Wand zu kleben. Vorher leime man die letztere und sorge dann für guten Kleister, den man wie folgt bereitet: 3 kg Mehl und $^1/_4$ kg Dextrin werden in einem Eimer zusammengerührt und wie gewöhnlich mit kochendem Wasser aufgebrüht. Vorher stellt man für etwa 40 Rp. venetianischen Terpentin warm, gießt denselben, wenn er gut flüssig ist, zwischen den heißen Kleister und rührt nochmals Alles tüchtig durch. Verdünnt wird der Kleister so weit, daß er sich mit einem etwas abgenutzten Pinsel auftragen läßt. Die Tapeten beschneide man auf beiden Seiten mittelst eines scharfen Messers unter Benutzung eines eisernen Lineals.

Der Symmetrie wegen fange man jede Wand von der Mitte an zu kleben. Dort, wo die Tapeten zusammenstoßen, werden 10 cm breite gerissene, dem Farbenton der Tapete entsprechende leichte Kattunstreifen geklebt und die Streifen an beiden Kanten zur Sicherheit mit verzinnten Nägeln in 10 cm Abständen befestigt.

Die Tapete wird nun erst mit verdünntem Kleister (Schlemme) gestrichen; wenn sie ein wenig geweicht ist, kommt der richtige Kleister drüber und dann lege man die Bahn an und zwar in der Weise, daß man die Tapete mit Tüchern von der Mitte anfangend nach allen Seiten gut fest drückt.

Sind die Bahnen wie vorstehend angegeben, gut und glatt angelegt, so gehen die unvermeidlich kommenden Blasen von selbst wieder fort.

Anzurathen ist, daß man ein kleines Stück zur Probe weicht und klebt, um zu sehen, wie lange die Tapete weichen kann, ohne daß die Pressung darunter leidet.

Schließlich will ich anmerken, daß Dextrin in jedem Droguengeschäft erhältlich und zu jedem Kleister zu empfehlen ist, besonders auch zum Kleben von Deckentapeten.

Maschinen für Kleineisenzeug

von der Fabrik Meyer, Roth u. Pastor in Köln.

Wohl Jeder, der dem gewerblichen Treiben in seinen Wandlungen nicht allzu ferne steht, wird die Erfahrung gemacht haben, daß in der Fabrikation von Kleineisenzeug, namentlich in den letzten 30 Jahren ein bedeutender Umschwung eingetreten ist. Diese Umwälzung geschah fast unmerklich für den größeren Theil des Publikums und scheint es uns geboten, in Nachstehendem auf die Fabrikation von Maschinen für Kleineisenzeug etwas näher einzugehen.

Epochemachend und bahnbrechend war die Erfindung von Drahtstiftmaschinen, welche selbstthätig arbeitend, diesen Industriezweig zu einem ungeahnten Aufschwunge brachten. Einsichtsvolle Industrielle, welche die Tragweite dieser Neuerung anerkannten, wandten der Weiterentwicklung derselben alsbald ihre ganze Aufmerksamkeit zu, unter Anderen auch die Firma Meyer, Roth u. Pastor in Köln, welche heute noch Drahtstiftmaschinen als Spezialität verfertigt. Inzwischen gelang es dieser Fabrik, selbstthätige Maschinen für Sohlennägel zu konstruiren, welche ohne jeden Abfall an Draht die Nägel erzeugen; dabei liefert die Maschine neben schönem Kopf eine vorzügliche dünne Spitze. (Geschützt ist diese Neuerung durch Patent Nr. 29,883.) Nachdem in das Geschäft der Mitarbeiter Alb. Büsch mit einem Patent auf Schraubenbolzen-Schmiedemaschinen (Patent Nr. 18,942) eingetreten war, übertrug er den Inhabern die alleinige Anfertigung dieser nunmehr vollkommenen Maschine. In den Sechziger Jahren war es nämlich Herrn Büsch gelungen, selbstthätige Nietenmaschinen, auf geschlossener Matritze arbeitend, zu konstruiren und dadurch die bis dahin auf Fällwerken erzeugten Nieten vollständig zu verdrängen. Auf diese Weise wurde von der Firma Meyer, Roth u. Pastor mit offenem Blicke für alle Neuerungen in dieser Branche weiter gearbeitet, so daß heute in diesem Etablissement meistens selbstthätige Maschinen hergestellt werden, welche zur Fabrikation von folgenden Artikeln der Kleineisenbranche dienen: Alle Arten Nieten, Splinten, Handgrifföfen, Schraubungen, scharf geschlagene Haken, Krampen und Oesen, Charniere, Klavierstifte, Kisten- und Sarggriffe, Mantelhaken, schloß- und keilförmige Absatzstifte, Dreispitzen für Zaundraht, Korsettenknöpfe, Schubriegel, Betthaken und Hakenzinken, Kettenglieder, Sprungfederbände, Schnallen und Knopföfen, Scheeren und Abgratzmaschinen, Bleikugeln 2c.

Die Pflanzen- und Thierwelt als Vorbilder der Holzschnitzerei, im Gegensatz zum Ornament.

(Fortsetzung.)

Die Zukunft der oberländischen Holzschnitzwaaren-Produkte liegt größtentheils noch in der Originalität des Genre und ist dieser an das Absatzgebiet, die Gebirgsländer, ebenso gebunden, als umgekehrt dieses an den Genre.

Suchen wir mit unsern gewöhnlichen Produkten ein Absatzfeld auf, das dem alpinen Rayon allzufern liegt, so zeigen sich im Verkauf große Hindernisse und belehren uns, daß es für diesen Artikel eine Verkaufsgrenze gibt, die zu überschreiten sich als höchst unrentabel erweist.

Das Verlangen nach Erweiterung des Verkaufsgebietes, nach Sprengung dieses eingeengten Operationskreises, macht es nothwendig, das Bedürfniß und den Geschmack weiter gelegener Distrikte zu studiren und diesen unsern Genre anzupassen.

Unsere Erfahrungen in dieser Richtung, welche sich auf eine lange Reihe von Jahren und auf viele Länder erstrecken, haben erwiesen, daß mit den Produkten unserer Hausindustrie, wenn solche in stylgerechte Formen eingekleidet, nicht zu reussiren ist. Wir stoßen da in vielen Ländern auf bereits vorhandene heimische Erzeugnisse bester Qualität, großer Repräsentationskraft und dabei so billigem Preise, daß nicht daran zu denken wäre, mit denselben in Konkurrenz zu treten.

Artikel im naturalistischen Genre, wirklich praktische Gebrauchsgegenstände und sogenannte Massenartikel finden für das Exportgeschäft willige Nehmer, sobald solche so konstruirt sind, daß man sie auch wirklich gebrauchen kann, was bei vielen Oberländer Produkten immer noch nicht der Fall ist.

Schnitzzeuge, in welchen die Gläser so klein, daß sie zweimal per Tag aufgefüllt werden müssen oder beim Oeffnen des festgemachten Deckels nach rückwärts umfallen, Zündholzbehälter, an denen man vergebens die Anstreichvorrichtung sucht, Uhrhalter, an die man keine Uhr zu hängen vermag u. dgl. lächerliche Produkte, gehen heute noch zu Tausenden in die Welt hinaus, als ein sprechendes Zeugniß von dem Stande der Berufsbildung.

Es ist vor Allem Aufgabe der Fachschulen, nach dieser