

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 3 (1887)

Heft: 17

Rubrik: Sprechsaal

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 02.02.2025

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

Eigenthum, z. B. Eisenbahnen, Kanäle zc. Das Pfandrecht (welches thatsächlich fast dasselbe ist wie eine Hypothek) bezieht der Lieferant oder Handwerker auf eine gewisse Zeit und während dieser Zeit kann er wegen seiner Forderung Klage erheben, das Eigenthum mit Beschlagnahme belegen und dasselbe verkaufen lassen, es sei denn, der Eigenthümer zahlt die Forderungen. Die Zeit, in welcher diese Ansprüche vor Gericht geltend gemacht werden müssen, ist in den verschiedenen Staaten allerdings verschieden. In Alabama z. B. muß der Arbeiter innerhalb 30 Tagen nach Vollendung des Hauses (oder Schiffes) seine unbezahlte Rechnung bei dem zuständigen Gericht einreichen; in Arkansas innerhalb 90 Tagen; in Pennsylvanien innerhalb 6 Monaten; in New-York innerhalb 2—3 Monaten zc. zc. Auch bezüglich der Klagefrist variiert die Zeit in den verschiedenen Staaten von 90 Tagen bis 5 Jahre."

Sprechsaal.

Nochmals die Hobelbank-Angelegenheit. In Nummer 16 ds. Bl. will ein St. Korrespondent die St. Galler Handwerker der Gleichgiltigkeit, wenn nicht gar der Nichtleistungsfähigkeit, bezichtigen, weil dieselben nicht mit einem Schoß Differenz aufgewartet haben bei der öffentlichen Ausschreibung der zehn Hobelbänke. Die St. Gallischen Meister haben schon oft gezeigt, daß man das Gute hier und verhältnißmäßig ebenso billig als in Wien, Berlin und Paris haben kann, wenn man nur will. Sie wissen auch sehr gut, daß bei öffentlichen Konkurrenz für sie nicht viel mehr herauskommt als recht viel Schur um Nichts und daß man bei kleinen Lieferungen jene Zeit, die man verwenden muß für Studium der Pläne, der Pflichtenhefte, für Schreiben der Offerten, für Gänge für spezielle Erkundigungen, nicht in Berechnung ziehen darf, wenn man konkurrenzfähig will sein; daß jene Zeit also jedenfalls verloren ist. Darum wenden sie sich lieber besser bezahlter Kundenarbeit zu. Die Nichtbetheiligung an der öffentlichen Konkurrenz der Hobelbanklieferung von Seite hiesiger Meister war und ist weiter Nichts als eine Verurtheilung der Mißbräuche, die sich im Submissionswesen eingeschlichen haben.

Herr St. Korrespondent, studiren Sie die von Ihnen so hart kritisirte Erscheinung von dieser Seite, so werden Sie zu ganz anderen Resultaten gelangen. H.

für die Werkstätte.

Ueber die Bereitungsweise der schönen japanischen Lacke ist noch wenig im Einzelnen bekannt. Nach neueren Mittheilungen des englischen Konsuls in Galodate werden die verschiedenen Arten von Lack aus dem durch Anzapfung erhaltenen Saft des in Japan sehr verbreiteten Lackbaumes (*Rhus vernicifera*) hergestellt. Dieser Saft wird nämlich mit einer Reihe von Stoffen, wie Ruß, Holzkohle, Eisenfeilspähnen, Eisenoxyd, zerstoßenen Seemuscheln, Gold-, Silber- und Zinnpulver, Terpentin, Kampfer, Delen zc. vermischt und präparirt. Der Lack soll langsam trocknen und hart werden, er muß eine feuchte, abgeschlossene Atmosphäre haben, weil er sonst abläufig und fleberig wird. Deshalb bringen die Japanesen die lackirten Gegenstände in eine Höhle, in einen Keller oder einen luftdicht geschlossenen Holzkasten, welcher von außen naß gehalten wird. Auf diese Weise wird der Lack sehr langsam trocken, worin eines der Geheimnisse der japanesischen Lackirer zu bestehen scheint: billige Arbeitskräfte sind dazu nothwendig. Von den gebrauchten Werkzeugen, Pinseln, Glättvorrichtungen könnten manche durch Maschinen ersetzt werden; im Ganzen aber dürfte diese Art, zu lackiren, immer eine Handarbeit bleiben und schwerlich mit Erfolg zu uns verpflanzt werden können.

Papiermasse-Decoration.

Seit geraumer Zeit werden bereits Decorationen aller Art in Papiermasse hergestellt. Eine große Anzahl unserer heutigen stilvoll eingerichteten Trinkstuben weisen bei näherer Untersuchung dieses Produkt in den scheinbar widerstandsfähigsten Konstruktionen als Nachahmung von Mauerwerk und Balken auf. Der Zweck wird mit geringen Kosten erreicht und eine gefällige Ausstattung gewonnen. Das Vorurtheil, welches im Anfange gegen derartige Ausführungen bestand, ist durch die Vortheile erfolgreich bekämpft worden. Ueber

eine weitere Ausbeutung dieses plastischen Materials berichtet das Internationale Patentbureau von Richard Lüders in Görlitz. Die Initiative zur Anwendung von Papiermasse als Verkleidung für Möbel, Schmuckvasen, Statuen hat neuerdings eine Dame, Mrs. Corbetta Shont in Pittsburg gegeben. Nach deren Anweisung wird das Gerüst oder Skelett des anzufertigenden Gegenstandes aus Draht gebildet, die einzelnen Theile durch Verstrebungen und Verlöthungen unverrückbar gegeneinander befestigt. Das Papier wird weich auf dieses Gerippe aufgelegt und durch Schnürung oder Pressung mit demselben vereinigt. Es empfiehlt sich, nicht die ganze Stärke auf einmal aufzutragen, sondern verschiedene Lagen zu bilden und die vorhergehenden vor erneutem Auflegen trocken zu lassen. Das Material besitzt den Vortheil, daß überflüssige Theile leicht entfernt und Mängel ergänzt werden können. Durch Anstrich und Politur ist es möglich, Imitationen von Metallen, Marmor und anderen Steinen, sowie auch der verschiedensten Holzarten zu bilden, die durch Pressung widerstandsfähig, durch Imprägnirung feuerfester gemacht werden. Diese Eigenschaften, ihre Leichtigkeit geben den Erzeugnissen Vorzüge gegenüber allen aus anderem Material hergestellten.

Das einfachste Verfahren zum Biegen von Zinkrohren

besteht nach der „Techn.“ darin, das Zinkrohr mit feinem gesiebtem Sande auszufüllen. Der Sand muß aber so heiß wie etwa kochendes Wasser sein, nicht heißer, dann macht das Biegen gar keine Schwierigkeit.

Schuttmittel gegen das Rosten blanker Eisentheile.

Vor einigen Jahren machte ich darauf aufmerksam, daß blanke Eisen- und Stahlwaaren erfolgreich mit überoxydirtcr Linoleinsäure gegen Rostbildung geschützt würden und zwar ohne Schädigung des Metallglanzes. Das Verfahren hat durch seine Brauchbarkeit und überaus große Einfachheit sehr viele Freunde erworben. Bei der großen Neigung des Eisens zu Rostbildung ist ein einfach zu handhabendes Rostschutzmittel in den meisten Werkstätten willkommen, man gibt sich die größtmögliche Mühe, dem Metall durch Politur ein schönes Ansehen zu geben, aber schon die geringste Menge Feuchtigkeit veranlaßt zu Rostbildung, bezw. Oxydation. Diese zu verhindern, besitzen wir in dem wie Kautschuk elastischen Hydrat der Linoleinsäure ein überaus brauchbares Mittel. Die weingelbe, syrupartige Lösung desselben bildet, auf Metallgegenstände dünn aufgetragen, eine durchsichtige, hart werdende, sehr elastische dehnbare Schicht, welche letztere die Metalle vor Rostbildung, bezw. Oxydation schützt. Die blanken Eisentheile, bezw. Metallflächen sind zuvor mit einem Wollappen von Fett, Schmutz und Feuchtigkeit zu reinigen, alsdann trägt man den Rostschutz mit einem weichen Pinsel dünn auf. Bei sorgfältiger Behandlung büßen die Metallflächen nichts von ihrem eleganten Aussehen ein, sie behalten nicht allein den Glanz, sondern sind auch vor der Bildung von Rostflecken geschützt. Die Elastizität des Ueberzuges gestattet die Ausdehnung, event. Biegung der Metalle, ohne „rißig“ zu werden.

Vorschriften zur Leimbereitung.

Eine große Zähigkeit nach dem Trocknen sowie eine bedeutende Widerstandsfähigkeit gegen atmosphärische Einflüsse soll man Leim dadurch ertheilen können, daß man ihn heiß mit $\frac{1}{8}$ seiner Masse dicken Terpentins vermischt. Solcher Leim soll für die Arbeiten der Kartonagen- und Portefeuillearbeiter besonders geeignet sein und sich zur Befestigung von Pappe, Holz, Metallen, Celluloid, Glas, geschliffenen Steinen zc. gleich gut eignen.

Einen vorzüglichen Leim, der nicht in Fäulniß übergehen und sich unbegrenzt lange im flüssigen Zustande erhalten soll, gewinnt man, wenn man wasserhelle Gelatine oder guten Kölner Leim im Wasserbade mit der gleichen Quantität starkem Essig, einem Viertel Alkohol und ein wenig Alaun auflöst. Dieser Leim empfiehlt sich besonders zum Befestigen von Perlmutter, Horn zc. auf Holz und Metall sowie überall da, wo man keinen sehr zähen Klebstoff bedarf.

Wie kann man Schuhwerk wasserdicht machen?

Ein neueres Verfahren ist das von Jaques in Henning bei Saarburg. Dasselbe beruht lediglich auf der Eigenschaft des Seifenwassers, durch Säuren zerlegt zu werden und in Wasser unlösliche Fettsäuren abzuscheiden. Es genügt, wenn man kurz vor der Verwendung das beispielsweise zu Schuhen bestimmte Leder eine kurze Zeit in Wasser einweicht, welchem 50 Gramm oder auch mehr Seife zugefügt sind. Die Menge der Seife richtet sich ganz nach dem zu