

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 5 (1889)

Heft: 52

Artikel: Ueber die Holzvergoldung

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578251>

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: 22.01.2025

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

Illustrirte schweizerische Handwerker-Zeitung

Organ
für
die schweizer.
Meisterschaft
aller
Handwerke
und
Gewerbe,
deren
Zünfte und
Vereine.

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung schweizerischer
Kunsthandwerker und Techniker.

V.
Band

Organ für die offiziellen Publikationen des schweizer. Gewerbevereins.

St. Gallen, den 29. März 1890.

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

Redaktion, Expedition, Druck & Verlag von W. Henn-Barbier, St. Gallen.

Wochenspruch:

Wenn der Mensch alles leisten soll, was man von ihm fordert,
So muß er sich für mehr halten, als er ist.

Ueber die Holzvergoldung.

Eine nicht unbedeutende Rolle in den technischen Vollendungsarbeiten des Holzes spielt die Dekoration desselben mit Blattmetallen oder Bronzen. Die letztere Art läßt sich auf alle, schon fertig gebeizten, polirten oder angestrichenen

lackirten Arbeiten anwenden, während die Verzierung mit Blattmetallen von Grund auf eine andere Behandlung erfordert. Man unterscheidet die französische, auch Branntwein- oder Glanzvergoldung, bezw. Versilberung und die matte oder Delvergoldung. Die französische oder Glanzvergoldung ist folgende: man überstreicht das Holz mit heißem, nicht zu starkem Leimwasser einige Male, damit der Leim hinreichend in die Poren des Holzes eindringen kann. Nachdem das mit Leimwasser überstrichene Holz ganz trocken geworden ist, wird es mit einem Kreidegrund auf folgende Art behandelt: Man nimmt so viel geschlemmte weiße Kreide, als man zu der Arbeit nöthig hat und reibt solche auf einem Reibsteine mit Leimwasser recht fein ab. Nachdem die abgeriebene Masse zart genug ist, überzieht man das Stück, welches vergoldet werden soll, 3—4 Mal recht gleichmäßig mit derselben, läßt aber jede Auftragung vollkommen trocken werden, ehe man eine zweite beginnt. Durch diesen weißen Grund, welcher in

Sicht des Auftragens so viel als möglich gleichmäßig sein muß, gewinnt die Vergoldung an Haltbarkeit und er dient auch dem Golde zur Füllung. Wenn nun der letzte Kreideanstrich gehörig trocken geworden ist, wird derselbe mit Schachtelhalm so lange geschliffen, bis alle Theile gleichförmig, d. h. von allen Körnern und Unebenheiten befreit sind und dann fängt man an zu poliren. Hierzu bedient man sich eines groben Tuches, welches man um ein Stäbchen weiches Holz windet, das an dem einen Ende viereckig und an dem andern spitzig zugeschnitten ist; man reibt damit so lange, bis der weiße Anstrich polirt zu werden anfängt. Während des Polirens kann die Arbeit dadurch erleichtert werden, daß man von Zeit zu Zeit mit einem feuchten Pinsel, der immer rein sein muß, ansetzt. Nach dem Poliren, wenn Alles vollkommen trocken ist, wird die nöthige Quantität des Polimentes, dessen Zusammensetzung unten angegeben ist, zuvor auf einem Reibsteine recht fein abgerieben, und man trägt diese Masse auf den Kreidegrund mit einem weichen Pinsel 2—3 Mal auf. Jeder Anstrich muß aber, wie oben gesagt, vollkommen trocken geworden sein, ehe man einen neuen aufträgt, worauf wiederum mit Reibblappen Alles genau abgerieben sein muß. Die Hauptsache bei der Vergoldung ist das Poliment, welches auf folgende Weise hergestellt wird: Es werden 60 Gr. Graphit, 500 Gr. weißer französischer Bolus und 1½ Kg. armenischer Bolus in einem Mörser fein gepulvert, durch ein

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

Sieb gerieben und innig mit einander gemengt. Diese Menge bringt man in einen Tiegel und setzt 250 Gr. weißes geschabtes Wachs hinzu, dann bringt man das Gemenge auf ein mäßiges Kohlenfeuer, schmilzt es unter beständigem Umrühren so lange, bis eine vollkommene Gleichmäßigkeit erzielt ist und gießt es dann auf steinerne oder kupferne Platten zum Abkühlen. Nach dem Abkühlen wird die geröstete Masse auf einer Platte von hartem Stein vermittelt eines Läufers mit Eiweiß recht zart abgerieben. Das Vergolden wird nun auf folgende Art vorgenommen: Man nimmt ein mit gewöhnlichem Branntwein gefülltes Gefäß und einige Pinsel von verschiedener Größe, ein Polster auf einem mit Leder überzogenem Brettchen, mit Baumwolle gefüllt und mit Pergament eingefasst, dient dazu, daß das Gold nicht weggeblasen werden kann. Die Metallblättchen werden auf das Polster gelegt und mit einem Messer in Stückchen von der nöthigen Größe geschnitten. Ein flacher, breiter Pinsel von Kamelhaaren dient zum Ankleben und Auftragen von Gold- und Silberblättchen. Diese werden auf den Theil aufgetragen, den man mit Metall versehen will und den man zuvor mit obigem Pinsel gehörig mit Branntwein benetzt, denn sonst wird das Metall sich nicht gehörig anlegen. Wenn alle Theile mit Metall belegt sind, so läßt man die Arbeit während einiger Tage trocken werden, und nach ihrer vollständigen Abtrocknung werden diejenigen Theile, welche polirt werden sollen, mit einem Achatstein geplättet, bis sie den gehörigen Glanz erlangt haben. Das Metall, welches einen matten Glanz haben soll, wird mit einem Auszug von Saffran in Weingeist oder Branntwein überstrichen. Die sogen. Waschgoldsleisten werden genau in derselben Weise hergestellt, und verwendet man zu denselben nur ächtes Blattsilber, welches nach dem Auflegen mit einem goldgelb färbenden Spirituslack 5—6 Mal überzogen und dadurch gegen die Einflüsse der atmosphärischen Luft unempfindlich geworden ist. Beim Auftragen dieses Lackes ist vor Allem darauf zu sehen, daß dasselbe in einer möglichst dünnen Schicht und mit einem einzigen Strich geschehe, da sonst leicht Flechten und Blasen entstehen, die die ganze Arbeit verderben würden.

Es folgen hier einige Vorschriften für diese sogenannten Goldlacke, doch müssen bestimmte Nuancen durch verschiedene Proben und Mischungen der einzelnen Lacke untereinander hergestellt werden.

1. Vorschrift. Man löst 700 Gr. Schellack, 250 Gr. dicken Terpentin heiß, $3\frac{1}{2}$ Rg. Spiritus von 96 % und setzt hierzu nach erfolgter Lösung einen Zusatz von 50 Gr. Saffran in 250 Gr. Spiritus und filtrirt hierauf das Ganze durch Fließpapier.

2. Vorschrift. Es werden 350 Gr. Schellack, 350 Gr. Körnerlack, 50 Gr. Drachenblut, 50 Gr. Gummigutt in $4\frac{1}{2}$ Rg. Spiritus im Wasser- oder Säurebad gelöst, durch Fließpapier filtrirt und dann 250 Gr. heißgemachter venetianischer Terpentin hinzugefügt.

3. Vorschrift. 320 Gr. gereinigter Schellack werden in 2 Rg. 96 % Spiritus gelöst, dieser Lösung 20 Gr. Anilin, gelb oder Pikrinsäure zugefügt, solche in 225 Gr. heißgemachten venetianischen Terpentin gerührt und dann filtrirt. Hierbei wird ausdrücklich bemerkt, daß es namentlich dann, wenn man öfters derartige Arbeiten hat, von Vortheil ist, sich einerseits die Lacke allein nach einer der sogenannten Vorschriften zu bereiten und aufzubewahren, andererseits extrahirt man die Farbstoffe: Saffran, Aloe, Orlean, Drachenblut, Gummigutt, Anilin gelb (bezw. löst man solche) mittelst Spiritus und bewahrt jede der Lösungen für sich, um sie vor dem Gebrauche nach der erforderlichen Arbeit zusammen zu mischen.

Die Delvergoldung beruht so ziemlich auf derselben Mani-

pulation wie die Branntweinvergoldung, auch hier handelt es sich vor Allem um Herstellung einer vollkommen glatten Unterlage, die aber hier mit einer Mischung von Kreide und Bleiweiß in gut gekochtem Leinölfirniß hergestellt wird. Auch kann statt Bleiweiß ein feiner gut geschlämmter Ocker verwendet werden. Sobald diese Anstriche genügend glatt mittelst Glaspapier geschliffen worden sind, so daß eine glatte Fläche vorhanden ist, werden die Gegenstände mit gutem Vergoldfirniß nicht zu dick überzogen und bevor dieser letztere vollkommen trocken geworden (gewöhnlich nach 24 Stunden), wird ganz wie in der vorher beschriebenen Weise das Blattmetall aufgelegt, trocken gelassen und dann mit einem Achatsteine oder Polirstahl geglättet. Um eine größere Haltbarkeit zu erzielen, überzieht man diese Delvergoldung hier und da mit einem Kopallack, doch leidet der Glanz hierdurch immer, und wo es halbwegs thunlich ist, vermeide man denselben. (Deutsche Schirmmacher-Ztg.)

Verchiedenes.

Preisauschreibung. Die Aufsichtskommission der zürcherischen Seidenwebeschule ist im Verein mit der Seiden-Industrie-Gesellschaft des Kantons Zürich auch dieses Jahr im Fall, beliebige Erfindungen oder Verbesserungen von praktischem Werth auf dem Gebiete der Seidenindustrie angemessen zu prämiiren. Es kann hiefür ein Betrag bis zu Fr. 1000. — verwendet werden. Als wünschenswerth wird die Lösung folgender Aufgaben erachtet:

1. Einrichtung der Kartenschlagmaschine zum selbstthätigen Einlesen der Grundbindungen.
2. Konstruktion einer leistungsfähigen Reibmaschine.
3. Konstruktion einer leistungsfähigen Stücklegmaschine.
4. Praktische Vorrichtung zu Strecken zu kurzer (angestreckter) Orden, mit nachhaltiger Wirkung.
5. Einfacher Apparat am mechanischen Webstuhl zum Ablesen der Anzahl der eingetragenen Schüsse und der gewobenen Stofflänge per Tag.
6. Verbesserte Einrichtung zum Binden der Jacquardkarten.

Die Arbeiten sind bis zum 15. September 1890 dem Direktor der Seidenwebeschule anzumelden und bis spätestens den 1. Oktober 1890 — in betriebsfähigem Zustande und mit einer Preisofferte versehen — franko in die Webeschule einzuliefern.

Dieselben sollen nur mit einem Motto versehen sein, während Name und Adresse des Einlieferers in einem mit demselben Motto versehenen, verschlossenen Couvert beizulegen ist, welches erst nach der Entscheidung der Jury geöffnet wird.

Die Gegenstände werden im Laufe Oktober an später bekannt zu machenden Tagen in der Webeschule öffentlich ausgestellt und von derselben soweit thunlich in Betrieb gesetzt.

Die Jury wird von der Aufsichtskommission der Webeschule und dem Vorstand der Seiden-Industrie-Gesellschaft gewählt und entscheidet vor der öffentlichen Ausstellung.

Maßgebend für die Jury sind folgende Punkte: Nationale Durchführung der zu Grunde liegenden Idee, leichte Anwendbarkeit, vortheilhafte Arbeitsleistung und größtmögliche Billigkeit bei guter Arbeit.

Die Jury hat freie Hand in der Vertheilung des zur Verfügung stehenden Betrages an die prämirten Objekte.

Für irgendwelche nähere Auskunft beliebe man sich an Herrn Direktor Meyer im Letten-Wipfingen zu wenden.

Zürich, den 20. März 1890.

Die Aufsichtskommission der zürcher. Webeschule.
Der Vorstand der Seidenindustrie-Gesellschaft des
Kantons Zürich.