

Wetzen von Metalloberflächen

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **1 (1885)**

Heft 26

PDF erstellt am: **16.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577736>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

St. Gallen
3. Oktober 1885

Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Organ
für
Architekten, Bau-
meister, Bildhauer,
Drechsler, Glaser,
Graveur, Glaser,
Gypser, Hafner,
Kupfer- und
Maler, Maurer-
meister, Mechaniker,
Sattler, Schmiede,
Schlosser, Spengler,
Schreiner, Stein-
hauer, Wagner zc.

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

Herausgegeben unter Mitwirkung Schweiz. Kunsthandwerker u. Techniker.

Bd. I
Nr. 26

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

Wochenspruch:

Lebe, um zu lernen; lerne, um zu leben.

Ueber Oelfarbenanstrich auf Cementputz.

Ueber diese in mancher Hinsicht wichtige Frage bringt das im königl. preussischen Ministerium für öffentliche Arbeiten herausgegebene „Centralblatt der Bauverwaltung“ nachstehende beachtenswerthe Notizen:

Es ist in technischen Zeitschriften wiederholt hervorgehoben worden, daß Oelfarbenanstrich auf frischem Cementputz unhaltbar ist, weil die noch längere Zeit nach Erhärtung des Putzes stattfindenden Ausscheidungen von Wasser und Kalk die Oelfarbe zerstören. Gelegentlich ist auch angegeben worden, daß mindestens 3—4 Monate nach Herstellung des Putzes vergehen müßten, ehe ein Oelfarbenanstrich vorgenommen werden dürfe. Diese Zeit ist indes nach anderwärts gemachten Erfahrungen zu kurz bemessen. Die auf die Oelfarbe zerstörend wirkenden Ausscheidungen aus dem Cementputze dauern 1—2 Jahre lang, und es sollte als Regel gelten, daß vor Ablauf des zweiten, auf die Anfertigung des Putzes folgenden Frühjahrs niemals ein Oelfarbenanstrich aufgebracht wird. Allerdings muß zugegeben werden, daß es nicht schön aussieht, wenn eine Putzfassade zwei Jahre lang in dem schmutzig gelbbraunen Naturtone steht. Dem ist aber leicht durch einen einfachen Cementfarbenanstrich abzuwehren, welcher den Ausscheidungen aus dem Cementputze freien Durchzug gestattet. Die Farbe zu diesem Anstrich wird entweder nur aus Cement und

Wasser mit etwas Zusatz von Schwarz bereitet, oder es wird, um sie haltbarer und fester haltend zu machen, statt des Wassers Wasserglas verwendet und so das Material für den Cementfalkatanstrich gewonnen. Beide Arten des Anstriches können sofort nach erfolgtem Trocknen des Putzes aufgebracht werden und nehmen einen schönen grauen Ton an. Bei einigermaßen sorgfältiger Anfertigung dieses Anstriches kann derselbe durchaus gleichfarbig und fleckenlos hergestellt werden; bei Anwendung von Wasserglas bleibt die Farbe jahrelang unverändert. Auch farbige Ornamente aus Wasserglasfarben lassen sich auf solchem Anstrich anbringen und sind meistens auf der besonders günstigen grauen Grundfarbe von guter Wirkung. Wenn nach Verlauf der zum vollständigen Austrocknen des Cementputzes erforderlichen Zeit die Herstellung eines Oelfarbenanstriches noch beliebt wird, so steht dem weder ein vorhandener Cementfarbenanstrich noch ein Cementfalkatanstrich in irgend einer Weise hindernd entgegen.

Reizen von Metalloberflächen.

Das Reizen bezweckt, auf einer Metalloberfläche, welche mit einem nach bestimmtem Muster durchbrochenen Schutzüberzug (Reizgrund) versehen ist, durch Einwirkung von Säuren die nicht geschützten Stellen zu vertiefen. Der Reizgrund besteht gewöhnlich aus Gemengen von Harzen, Wachs, Pech zc., welche zusammengeschmolzen und durch Umherfahren auf dem erwärmten Grunde aufgetragen werden, wobei es zweckmäßig ist, sie in feine Leinwand einzuschlagen.

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

Empfehlenswerthe Mischungen sind, nach der „Industrieztg. f. Ungarn“: 2 Th. weißes Wachs, 2 Th. Mastix und 1 Th. Asphalt; 4 Th. weißes Wachs, 4 Th. Asphalt, 1 Th. Pech und 1 Th. Burgunderharz; 1 Th. Pech und 1 Th. Guttapercha; 1 Th. schwarzes Pech, bei gelinder Wärme mit 1,5 Th. Kolofonium, 1 Th. Dammarharz und 1 Th. Terpentinöl zusammengesmolzen. Gegenstände, welche nicht erwärmt werden dürfen, bestreicht man mittelst eines weichen, breiten Pinsels mit Aegfirniß resp. einer Auflösung von Aeggrund in Terpentinöl oder Benzol.

Als Aegflüssigkeit, Aegwasser sind gebräuchlich: Auf Eisen und Stahl eine Lösung von 15 g Quecksilbersublimat in 450 g Wasser mit 1 g Weinsäure oder 16—20 Tropfen Salpetersäure oder Salzsäure mit gleichen Theilen Wasser vermischt, mit Zusatz einiger Tropfen weingeistiger Chlorantimon- (Spiegelglanzbutter-) Lösung; — auf Gold verdünntes Königswasser; — auf Kupfer, Messing und Silber verdünnte Salpetersäure, oder auf Kupfer und Messing eine Mischung von 10 g rauchender Salpetersäure, 70 g Wasser, der man noch 2 g chlorsaures Kali in 20 g kochendem Wasser gelöst und für sehr zarte Aegungen noch 100—200 g Wasser zusetzt, oder um die schädlichen Dämpfe zu vermeiden, 3 g Salpetersäure auf 1 g Wasser mit Zusatz von 0,5 g gepulvertem doppelchromsaurem Kali (dieser Flüssigkeit muß von Zeit zu Zeit Chromsalz zugefetzt werden); oder eine Eisenchloridlösung, 200g auf 0,5 l Wasser. Hierbei muß mittelst eines Fischpinsels der Gegenstand, welcher in der Aeg liegen bleibt, stets abgebürstet werden. Ist die Aeg schon zu stark mit Metall geschwängert, so wird durch Eisenoxyd die Lösung wieder gereinigt. Zum Reinigen des Aeggrundes verwendet man Terpentin. Wenn es sich um sehr scharfe Konturen, z. B. für Kupferdruckplatten handelt, überzieht man die Fläche mit einer fest anhaftenden dünnen Schicht Silber und diese mit Aeggrund, in welchem nun die Zeichnung, Striche, Namen etc. mit der Nadirnadel oder einer feinen Diamantspitze eingegägt werden, worauf man mit Eisenchlorid ägt.

Zum Aegen wird das Arbeitsstück entweder in die Flüssigkeit gehängt oder es wird mit einem Rande aus Wachs versehen und dann das Aegwasser darauf gegossen. Die beim Einfressen entstehenden Bläschen müssen fortwährend mit Pinzel oder Federfahne entfernt werden, da unter den Bläschen keine Einwirkung stattfindet.

Zum Tiefägen auf Zink, Kupfer, Messing und Stahl empfiehlt sich in ganz vorzüglicher Weise die Chromsäure, deren Verdünnung sich nach der zu erzielenden Wirkung richten muß.

Um Ornamente zu ägen, richtet man sich eine Zinkplatte eben, schmirgelt sie fein ab, damit sie ein wenig kornig werde, und schreibt oder zeichnet mit gewöhnlicher Stahlfeder oder einem guten Marderpinzel die betreffende Zeichnung auf und zwar mit einer Farbe, die den Einwirkungen der Aegsäure gut widersteht. Die Farbe bereitet man durch Zusammenschmelzen von 10 g Asphalt, 10 g Dammar, 10 g Wachs, 2 g Ruß. Sollte sich das Gemenge während des Schmelzens entzünden, so schadet dies nicht, jedoch löst man die Flamme durch Zudecken und Wegziehen des Kessels oder Gefäßes vom Feuer, um nicht unnütz Substanz zu verlieren. Obige Mengen werden in einer Flasche in 100 g Terpentinöl gelöst und vor jedesmaligem Gebrauche geschüttelt. Ist die Zeichnung aufgebracht, so überzieht man auch die Ränder und Rückseite mit obiger Mischung und legt nun die Platte in das Aegwasser, welches aus 5 g starker Salpetersäure, 5 g Kochsalz in 100 g Wasser besteht. Von Zeit zu Zeit wäscht man die Platte mit kaltem Wasser ab und sieht nach, ob nichts von der Zeichnung zerstört ist; wäre dies der Fall,

so trocknet man die Stelle vorsichtig ab und bepinselt dieselbe mit obigem Grund neuerdings, worauf man dann unter beständiger Beobachtung weiterägt. Nach 1—2 Stunden ist die Aegung zirka 1 mm tief geworden, worauf man entweder den vertieften Grund mit einer Lackfarbe ausstreicht und die Buchstaben oder Verzierungen blank läßt, oder den tiefsten Grund mit Farbkitt eben ausfüllt und dann bronziert oder galvanisirt.

In derselben Weise kann auch auf Stahl gearbeitet werden.

Die Buchführung beim Handwerker.

Die Unterlage für jede Arbeit und jedes Geschäft soll auch beim Handwerker die Buchführung sein. Durch die Buchführung gelangt er erst zu einer Uebersicht über Guthaben und Schulden. Leider sehen dies viele Handwerker noch nicht genugsam ein.

Bei Manchem entspringt die Abneigung gegen die Bücher der Furcht vor Tinte und Feder und bei Manchem wieder die Furcht davor, die Buchführung noch erst zu lernen, als ob dies ein vielköpfiges Ungeheuer und ihm nicht bezukommen wäre! Und doch kostet eine einfache Buchführung, die frei von jeder Künstelei und beschwerlichen Zusammensetzung ist, fast weder Zeit noch Mühe. Genügt doch schon bei den meisten Handwerkern täglich eine Stunde, um im Stande zu sein, in Zeitabschnitten von etwa 8 oder 14 Tagen den Vermögensstand festzustellen. Ja, und dies selbst zu können und ohne fremden Leuten Einblick in die Bücher gestatten zu müssen — dies gibt dem Handwerker erst ganz die nöthige Sicherheit und Ruhe in seiner Arbeit.

Greift man aber erst mit Lust und Liebe zu seinen Büchern, so wird damit auch die Nachlässigkeit, den Kunden keine Rechnungen auszustellen, in kurzer Zeit für immer verschwinden und das ist gut, denn viele Kunden zahlten gern sofort, wenn nur die Rechnungen einliefen.

Universal-Flügel-pumpen

(Allweiler-Pumpen.)

Pumpen im Allgemeinen sind Gegenstände, welche seit langen Jahren zum unentbehrlichen Inventar menschlicher Wohnungen, Werkstätten, Fabrikanlagen, der Landwirtschaft etc. gehören; es haben sich mit der Zeit einzelne Konstruktionen herangebildet, die wohl auf Vollkommenheit den nächsten Anspruch erheben dürfen und zu diesen zählt die unter dem Namen Allweiler-Pumpe weltbekannt gewordene Universal-Flügelpumpe von Harry Held in Ludwigshafen a. Rh.

Wie aus Fig. 1 und 2 ersichtlich, besteht die eigentliche Flügelpumpe aus einem runden, nach hinten etwas konischen Gehäuse, in welchem, nach allen Seiten gut geschliffen, sich zwei Flügel, mit leicht beweglichen, gleichfalls gut eingepaßten Druckklappen versehen, über ebensolche zwei Saugklappen auf- und abbewegen, so daß zu gleicher Zeit durch den Flügel, welcher aufwärts geht, Wasser angesaugt und nach oben fortgedrückt wird. Bei dieser abwechselnden Auf- und Abwärtsbewegung der Flügel wird im Raume des Kreises nur etwa eine Drittelumdrehung gemacht, wodurch erklärlich ist, daß diese Pumpen weit weniger der Abnutzung unterworfen sind, als beispielsweise die sog. Würgelpumpen. Diese beiden Flügel sind unmittelbar auf der von einem Handhebel zu bewegenden Pumpenwelle aufgesetzt, wodurch der Mechanismus sehr vereinfacht und das Pumpen bedeutend erleichtert wird, so daß die Flügelpumpe für alle Fälle zur Förderung durch Maschinenkraft von Wasser und ähnlichen Flüssigkeiten sich