

# Unglücksfälle im Handwerk

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 26

PDF erstellt am: **28.06.2024**

## **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.

## Unglücksfälle im Handwerk.

— Der Küfer K. Bleisch im hl. Kreuz bei Mels wollte ein Faß mit Kalk ausbrennen, legte zu diesem Zwecke mehrere Stücke ungelöschten Kalk in dasselbe, goß einen Eimer siedendes Wasser darüber und schloß das Faß fest zu. Unter furchtbarem Knall zersprang nun das Faß und verwundete den Bleisch schwer.

— In der mechanischen Werkstätte der H. Gebr. Soder in badisch Rheinfelden nahm ein Arbeiter eine alte Jagdflinte in die Hände, zielte auf einen Nebearbeiter und wahrscheinlich im Glauben, dieselbe sei nicht geladen, drückte er los und jagte dem Andern eine volle Schrotladung in Brust und Achsel. Der Betroffene stürzte blutend zusammen.

## Für die Werkstätte.

### Sägepäne als Putzmaterial für Metallarbeiten.

Sägepäne von Buchen-, Eichen- und Eschenholz, kurz von Hartholz sind das beste Putzmaterial für in Arbeit befindliche Schlosser-, Schmiede-, Büchsen- und Mechanikerarbeiten. In der Ecke der Werkstätte sollte ein Fäßchen mit solchem Sägemehl stehen, damit das zu reinigende Stück nur gleich hineingesteckt und darin einige Male herumgedreht werden kann, wodurch das Del sammt dem Schmutz vom Mehl aufgesogen wird.

### Ritt für Horn.

Gleiche Theile Mastix und Leinöl werden durch gelindes Erwärmen geschmolzen und bilden in halbflüssigem Zustande den Ritt.

### Abwaschbare Tapeten.

Um gewöhnliche Tapeten so zuzurichten, daß sie sich nachher mit Wasser und Seife abwaschen lassen, ohne daß die Farbe abgeht, macht man eine Lösung von 2 Theilen Borax und 2 Theilen Stangenlact, Schellack oder sonstigem Lact in 24 Theilen heißem Wasser. Diese Lösung feigt man durch ein Tuch und bestreicht dann damit die Tapeten mehrere Male, indem man sie nach dem Trocknen immer mit einer weichen Bürste glänzend reibt. Die Tapeten können dabei schon auf die Wände aufgezogen oder noch los sein.

### Wohlfeiler Lederglanz für Kutschengeschirr und Riemenzeug.

Man nimmt 2 Theile guten Tischlerleim, weicht ihn in Wasser ein und läßt ihn auf dem Feuer flüssig werden. Dann löst man 3 Theile ordinäre Seife in Wasser über dem Feuer auf und gießt diese Auflösung zu der erhaltenen Leimauflösung. Man braucht zur Auflösung beider Stoffe ungefähr 120 Theile Wasser, oder will man den Leim in Branntwein aufweichen und mit Wasser kochen, so nimmt man 90 Theile Wasser und 60 Th. Branntwein. Beide Auflösungen vermischt man mit einander, setzt 3—4 Theile Weingeistfirniß zu und rührt noch 2 Theile gute Weizenstärke, vorher mit etwas Wasser fein zerrieben, bei. Hierauf bringt man den Topf mit der ganzen Masse über gelindes Feuer und läßt sie abdampfen, bis man Täfelchen daraus formen kann, die man später beim Gebrauch mit Bier oder Wasser wieder flüssig macht. Dieser Glanz soll dünn aufgetragen werden.

### Für Graveure.

Will man eine gepauste Zeichnung beliebiger Größe auf irgend welches Metall zum Stich übertragen, so nehme man reinen Dammarlact, betupfe den Gegenstand, welcher sauber, glatt und fettfrei sein muß, mit dem Finger, ziehe den in ganz geringem Quantum aufgetragenen Lact gleichmäßig auf, bis er trocken, was etwa 1 Minute in Anspruch nimmt. Nun lege man die Pause auf und reibe sie mittelst eines Politirstahls von der Mitte der Zeichnung aus fest. Wird die Pause nicht mehr gebraucht, so läßt sie sich mit nassem Finger von dem Gegenstande abreiben, ohne der Zeichnung, welche jetzt am Lact sitzt, zu schaden. Bei einiger Vorsicht kann sie auch langsam abgezogen werden, ohne daß das Papier reizt. Nachher bestreiche man den Aufdruck mittelst eines weichen Haarpinsels mit Mehl-

puder, wobei die Zeichnung sofort deutlich hervortritt und nur mittelst Terpentinöl wieder entfernt werden kann. St. in G.

### Herstellung von Fleischer-Hackflöhen.

(Von A. Klump in Stuttgart. D. R.-Patent Nr. 25475).

A. Klump in Stuttgart stellt mit gutem, festem Kopfholz aus beliebig großen und dicken Brettabschnitten auf folgende Weise Fleischer-Hackflöhe her: Die Abschnitte werden entsprechend abgelingt, angepaßt und dann in einem verschlossenen Kessel mit Dampf unter Zusatz von Keimwasser oder eines andern Bindemittels gekocht. Ist das Holz weich und vom Bindemittel durchdrungen, so wird es hydraulisch gepreßt und in der Pressform getrocknet, damit es sich nicht wieder ausdehnen kann. Hiernach erhält der Block die gewünschte Form.

### Um Holz das Ansehen und die Dauerhaftigkeit von Metall zu verleihen,

läßt man dasselbe nach Rubenid's Verfahren zwei bis drei Tage in Aetkali liegen, wobei jedoch eine Temperatur von etwa 80° C. unterhalten wird. Darauf bringt man das Holz in ein Bad von schwefelwasserstoffsaurem Calcium, und fügt diesem nach 24 Stunden eine konzentrirte Schwefelsäure hinzu. Nach 48 Stunden wird das Holz in ein drittes Bad von essigsaurem Blei getaucht und hierin bei einer Temperatur von etwa 40° C. 40 bis 50 Stunden lang erhalten. Nunmehr wird das Holz sorgfältig getrocknet und kann demselben dann mittelst eines Blei-, Zinn- oder Zinstückes eine sehr feine Politur gegeben werden, welcher durch Bearbeiten mit einem Politzahn aus Glas oder Porzellan die volle Glätte ertheilt werden kann. Das Holzstück weist alsdann einen vollständig metallischen Glanz auf und ist in diesem Zustande auch gegen Rässe vorzüglich geschützt.

### Um die Härte des Gypses zu vergrößern,

brachte Juthe in der Sitzung der Pariser Akademie der Wissenschaften ein neues Verfahren in Vorschlag. Sechs Theile guter Gyps werden mit einem Theil frisch gebranntem, fein gesiebtem fettem Kalk gemischt und wie gewöhnlich verwendet. Nachdem die Arbeit mit dieser Mischung getrocknet, trinkt man diese mit irgend einer gesättigten Lösung eines schwefelsauren Salzes, welches durch Aetzkalk zerlegbar ist und bei der Zerlegung einen unlöslichen Niederschlag ergibt. Das schwefelsaure Zinkoxyd (Zinkvitriol) und das schwefelsaure Eisenoxydul (Eisenvitriol) eignen sich besonders hierzu. Bei Verwendung von ersterem bleibt der behandelnde Gegenstand weiß, bei letzterem wird die Farbe desselben zuerst grünlich und geht nach einiger Zeit in eine rothbraune, die des Eisenoxydes über. Die Härte wird besonders bei Verwendung des letzteren Salzes eine sehr große, der Widerstand gegen Bruch soll 20mal größer sein, als bei gewöhnlichem Gyps. Die Oberfläche der so behandelten Gegenstände wird so hart, daß sie mit Glas- und Schmirgelpapier bearbeitet eine Politur annimmt wie Marmor. Die rothbraune Farbe der mit Eisenvitriol hergestellten Mischung wird durch einen Ueberzug von gekochtem Leinöl oder Kopallack tiefer, ähnlich der des Mahagoniholzes. Ein Estrich nach dieser Art könnte einen spiegelartigen Parkett-Fußboden ersetzen und bietet neben anderen Vorzügen auch den der außergewöhnlichen Billigkeit. Dieses Verfahren verdient praktisch verwerthet zu werden, um festzustellen, ob wirklich ein solcher Härtegrad erreicht wird, wie ihn der Erfinder angibt.

### Rostschutz-Mittel.

Dieses von Dr. Eugen Schaal in Feuerbach-Stuttgart in den Handel gebrachte Präparat (D. R.-Patent Nr. 32083) soll Eisen und Stahl vollkommen gegen Rost schützen und besonders für Maschinentheile, für Eisen- und Stahlwaaren, für Waffen, Gewehrläufe und sonstige beim Militär gebrachte Gegenstände mit bestem Erfolg zu verwenden sein. Die bis jetzt angewendeten Mittel, wie Olivenöl, Baumöl, Knochenöl, Leinöl, Klauenfett, Talg, Schweinefett zc. werden mit der Zeit ranzig, d. h. bilden Säuren, wodurch die damit eingefetteten Theile angegriffen, anstatt geschützt werden. Das Schaal'sche Fabrikat dagegen soll die Vorzüge besitzen, daß es auch feuchtwarmer Witterung, sauren Dämpfen und der Einwirkung von Salzwasser widersteht, sich gut mit Eisen oder Metalltheilen verbindet und