

Miszellen

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 6

PDF erstellt am: **16.07.2024**

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.

Glasuren in einem Feuer gar zu brennen. Die Bemühungen, um das Hochglasieren bei Kacheln einzuführen, scheiterten bisher zum Theil daran, daß die Glasuren auf ungebrannter Kachel beim Berühren leicht abfiel, sich beim Einbrennen zusammenzog und unglasierte Stellen zurückließ, daß endlich die Reinheit der Ornamente litt. Diese Schwierigkeiten sind durch vorliegendes Verfahren beseitigt. Die lufttrockene, staubfreie Kachel wird zunächst mit Leimwasser von etwa 5 Grad B. begossen und dann etliche Stunden an der Luft trocknen gelassen. Auf die so vorbereitete Kachel kommt als Beguß die Hafner-Glasur-Schlempen. Diese wird hergestellt, indem man auf je 100 Th. Hafnerglasurmasse 3 Th. weißbrennenden Thon, welcher zum erdigen weißen Kachelbeguß entsprechend ist, hinzufügt. Die Masse wird mit verdünntem Leimwasser (1 Vol. Leimlösung von 5 Grad B. und 3 Vol. Wasser gemischt) zu einer dem Beguß entsprechenden Schlempe angemacht und damit die Kachel begossen. Alles Uebrige bleibt, wie die Hafner es jetzt ausführen, mit dem Bemerkten, daß es rätlich ist, bei stark schwindendem Thon einen längeren Zeitraum, als jetzt üblich, bis zum Brennen einzuräumen. Die angewendete Leimlösung ist sogenannter Eßigleim und wird auf folgende Weise dargestellt: Gewöhnlicher Tischlerleim, in kaltem Wasser gequollen, wird durch Erwärmen mit dem gleichen Gewichte Eßigsäure oder Eßigsprit in Lösung gebracht und dann mit Wasser bis auf die Dichte von 5 Grad B. verdünnt. Zu viel Leim im Leimwasser schadet der Glasurausbreitung auf der Oberfläche der Kachel. Die Eßigsäure verhindert das Gelatiniren der Leimlösung und das schnelle Absetzen der Glasuren. Angeführtes Verfahren zum Hochglasieren gilt für alle gefärbten Hafnerglasuren, für Ofenkacheln, Dachziegel und schwedische Ofen. Auch bleibt es sich gleich, ob die Bestandtheile der Glasuren geschmolzen wurden und die erhaltene Schmelze (jetzige Glasuren) mit 3 Prozent Begußthon zum Vermischen und Mahlen gelangt (wie dies bei Glasuren mit mehreren färbenden Metalloxyden gethan wird), oder aber ob Glätte, Kies, färbendes Metalloxyd und 3 Prozent Begußthon (Engobeton) nur gemischt und gemahlen werden. Das Verfahren ist an galizischen Kacheln und mehreren Wiener Fabrikaten erprobt und wurden die betreffenden Stücke im k. k. Oesterr. Museum für Kunst und Industrie ausgestellt. Der Nutzen des Hochglasirens durch den Entfall der halben Brennkosten und entsprechenden Brenn- und Manipulationsrisikos ist für jeden Fachmann einleuchtend. (Mitth. d. Bayr. Gewb. Mus. S. 22.)

Email für Guß- und Schmiede-Eisen

wird erhalten, wenn man 130 Thl. feinst zerstoßenes Krystallglas mit 20 1/2 Th. salinirter Soda nebst 12 Th. Vorläure zusammenmischet, die geschmolzene Masse zerstoßt und feinst pulverisirt. Dieses Email ist glasartig durchsichtig und hält selbst auf Eisenblech vorzüglich. Man kann auch mehrere Emailschichten von verschiedener Schmelzbarkeit zum Emailiren anwenden. Die mit dem Eisen in unmittelbarer Berührung befindliche Schicht nennt man dann Grundmasse; diese fließt nur unvollkommen, erst die zweite Lage, die Deckmasse fließt vollkommen und ertheilt der Glasure die erforderliche Glätte. Zur Herstellung der Grundmasse werden 30 Th. fein gemahlener Feldspath mit 25 Th. Borax zusammengeschmolzen, die geschmolzene Masse fein zerstoßen und mit 10 Th. Thon, 6 Th. Feldspath und 1 1/4 Th. kohlenaurer Magnesia gemischt.

Diese Grundmasse wird auf die zu emailirenden Gegenstände, mit Wasser zu einem Brei gemengt, aufgetragen und dann mit einer Deckmasse, einer feinst zerstoßenen, zusammengeschmolzenen Mischung von 37 1/2 Th. Quarzmehl, 27 1/2 Th. Borax, 50 Th. Zinnoxyd, 15 Th. Soda und 10 Th. Salpeter bestreut. Die auf dem zu emailirenden Geschirre so gleichmäßig vertheilte Masse wird vorsichtig getrocknet und in dem Muffelofen geschmolzen. (Am. Notiz d. Newy. Techn.)

Verbrannte Stahlwerke wieder brauchbar zu machen.

Um beim Härten verbrannte Stahlwerkzeuge auf eine einfache und rasche Art wieder brauchbar zu machen, empfiehlt man folgendes Verfahren: Die Werkzeuge werden einigemal in ein Gemenge von 10 Theilen Pech, 2 Theilen Fischthran, 1 Theil Unschlitt und etwas Kochsalz eingetaucht und dann wie gewöhnlich gehärtet und angelassen. Einige in der Lehrlingswerkstätte des Bayerischen Gewerbemuseums in dieser Weise angestellte Versuche lieferten gute Ergebnisse. Gänzlich verbrannte Werkzeuge wurden, wie beschrieben behandelt, wieder durchaus brauchbar; bei gewaltthätigen Zerfällungen zeigten sie einen feinkörnigen Bruch wie der beste Stahl.

Ein ausgezeichnetes Härtemittel für Feilen

ist nach den „Neuesten Erfindungen und Erfahrungen“ Folgendes: 21 Kochsalz, 1/10 gestoßenes weißes Glas, 1/4 Schfenlaunen gebrannt und pulverisirt, 1/4 Roggenmehl, 1/4 Colophonium, 1/5 Holzkohlenpulver, 120 g Blutlaugensalz. Diese fein pulverisirten Ingredienzien werden mit Spiritus oder Urin zu einem Teige angerührt, und mit diesem werden die Feilen vor dem Einlegen in das Feuer mittelst eines Pinsels dick bestrichen. Ist der Anstrich trocken, bringt man die Feilen in das Feuer. Sollten dann beim Erwärmen vielleicht Theilchen des Anstriches abspringen, so streue man auf diese Stelle rasch etwas gelbes Blutlaugensalz. Nachdem die Feile genügend erwärmt ist, taucht man sie langsam vertikal, ohne sie nach rechts oder links zu bewegen, in das Härtewasser.

Zirniß für die Modelle in Gießereien.

15 kg Schellack, 5 kg Manila-Copal und 5 kg Zanzibar-Copal werden in einem Gefäße mittelst Dampf geschmolzen und 4—6 Stunden lang umgerührt, worauf man 150 Theile des feinsten Kartoffelspiritus hinzufügt und hierauf das Ganze 4 Stunden lang bis zu 87 Grad C. erhitzt. Diese Flüssigkeit soll dann mit Orangeöl gefärbt und auf die Modelle aufgetragen werden. Zum Anstreichen von Maschinerie nehme man 17,5 kg Schellack, 2,5 kg Manila-Copal und 5 kg Zanzibar-Copal mit 75 kg Spiritus.

Miszellen.

Ein Mißverständnis. Baumeister: „Sagt einmal, Huber, Ihr habt Euch ja gestern auf dem Bauplatz total betrunken; was soll das heißen?“

Huber: „Herr Baumeister, Sie hant so selber gjaht, mer solltet zu dem schwere Walte en tüchtige Flaßchegug nehme.“

Briefwechsel für Alle.

W. in Meyenberg. Sie haben ganz recht; ein Mann ist im Stande, eine Viertelpferdekraft zu leisten, resp. zwei Mann können den Effekt von ein Viertel-Pferdekraft hervorbringen. Wenn Sie also zum Betriebe Ihrer Drehbank u. dgl. bisher zwei Mann nöthig hatten und sich in Zukunft hiesfür eines Motors bedienen wollen, so kann einer von ein Viertel-Pferdekraft ausreichen. Es ist jedoch eine Erfahrungssache, daß man bei Anschaffung von Motoren besser thut, eine etwas höhere Nummer zu wählen, indem einerseits der Preisunterschied nicht von Bedeutung und es andererseits nicht zweckmäßig ist, den Motor stets auf's Höchste anzuspinnen. Wenn Sie also unbedingt im Minimum ein Viertel-Pferdekraft brauchen, so schaffen Sie sich einen halbpferdigen Motor an.

J. Z. in Altsätten. Sie wünschen zu erfahren, ob Ihnen wohl Jemand in St. Gallen eine Zeichnung für ein „ausgepölkertes Jagdzimmer“ entwerfen könnte. Gewiß finden Sie in der Gallustadt das Gewünschte; wenden Sie sich nur an die Leiter des Industrie- und Gewerbemuseums, die Herren Dir. Wild-Gsell und Adjunkt L. Meyer dajelbst. Wenn ein St. Gallischer Kunsthandwerker Vorbilder für seine Arbeiten braucht, geht er ins Zeichnungszimmer des genannten Museums (Museum im untern Brühl, östlicher Flügel), das mit Ausnahme des Montag jeden Vormittag von 10—12 Uhr offen ist. Wenn er da sein Anliegen vorbringt, so wird ihm mit größter Zuverlässigkeit an der Hand zahlreicher vorräthiger Zeichnungen gratis Rath ertheilt, und wünscht er die Ausführung einer bestimmten Zeichnung in Auftrag zu geben, so wird Herr Adjunkt L. Meyer denselben effektuiren, natürlicherweise letzteres gegen angemessenes Honorar. — Der große Werth des Industrie- und Gewerbemuseums speziell für die Weiterentwicklung des Kunsthandwerks resp. der Kunst im Handwerk wird in immer weiteren Kreisen anerkannt und dies hochwichtige gemeinnützige Institut findet darum gerade von Seite des Handwerkerstandes aus eine wachsende Frequenz.

Gesucht:

Zwei tüchtige Arbeiter auf Bau und Möbel finden dauernde Arbeit.

Jakob Andres, Schreinermeister, in Maran.

Ein junger tüchtiger Arbeiter findet sofort schöne und dauernde Arbeit bei

Rudolf Wehrli, Sattler und Tapezierer, Wigoldingen.