

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 7

Artikel: Patentirtes Verfahren zur Fabrikation polirter Gegenstände aus Portland-Cement

Autor: Jonath, D.F.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577667>

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: 22.12.2024

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

Seine Schnelligkeit ist derart berechnet, daß New-York von Havre aus in 8 Tagen erreicht wird.

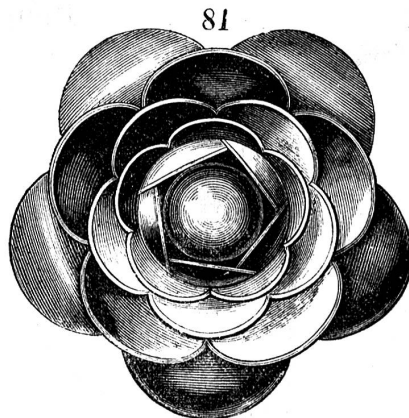
Außer diesem Schnelldampfer hat die Compagnie „Generale Transatlantique“ noch drei weitere von gleicher Größe im Bau, nämlich: „La Bretagne“, „La Bourgogne“, „La Gascogne“.

Wenn alsdann diese Schnelldampfer in Dienst gestellt sind, können Passagiere und Post New-York von St. Gallen aus in 9 bis 9½ Tagen erreichen. Daß aber auch in Folge dessen die Transportfrist für Güter wesentlich verkürzt wird, ist selbstverständlich.

Zur Verzierung eiserner Thore und Gitter,

insbesondere zur stylvollen Ausschmückung von Hofportalen, Kirchenchorgittern, Garten- und Kirchhofumzäunungen, Balkons, Dachkronen u. wandten schon die Schlossermeister früherer Jahrhunderte Rosetten, Blätter, Arabesken, Blumen und Flammengitterspitzen an, die sie mit freier Künstlerhand aus Eisen formten und die noch heute die lebhafteste Anerkennung von Seite der Kunstfreunde und Kunsthandwerker erfahren. Solche vereinzelt Kunstwerke in Eisen repräsentiren aber eine gewaltige Summe von Arbeit, Zeit und Geldwerth; ja bei unsern gegenwärtigen hohen Arbeitslöhnen wären solche Arbeiten einzeln gar nicht mehr zu convenablen Preisen herzustellen. Es ist daher im Interesse des Kunsthandwerks sehr zu begrüßen, daß sich eine mit umfassenden Mitteln ausgestattete Schlosserei auf diese Spezialität warf, um durch Massenproduktion der einzelnen Verzierungsstücke den Preis derselben so zu ermäßigen, daß sie nun jeder Kunstschlosser billigt fertig beziehen und selbst für gewöhnliche Arbeiten verwenden kann. Um unsere Leser mit dieser Sache bekannt zu machen, bringen wir heute einige Abbildungen von gepreßten eisernen Gitterspitzen, Blättern, Arabesken und Rosetten, getriebenen Blumen, welche von der Firma Bruno Mädlar, Berlin S.-O. Rannynstraße 25, massenhaft hergestellt und in Hunderten von Sorten und Größen auf Lager gehalten werden. In erster Linie möchten wir die Aufmerksamkeit auf die gepreßten Gitterspitzen dieser Firma lenken. Dieselben sind für eine Schaftstärke von 11, 13, 16 und 19 mm in 50 Sorten eingerichtet, so daß wohl Jedermann seine Befriedigung bei der Auswahl finden dürfte. Die Flammenspitze, wie sie unsere Abbildung zeigt, ist im Jahre 1408 zuerst zur Anwendung gekommen und jetzt wird sie in den meisten Städten von den Architekten vor jeder andern bevorzugt, und dies mit Grund, denn nächst ihrem ansprechenden Außern ist auch der Preis bei der Massenproduktion, die Herr Mädlar in diesem Artikel betreibt, ein außerordentlich billiger, wie sich Jeder überzeugen wird, der seine reichhaltigen Musterbücher durchgeht.* Im Weiteren verdienen die Rosetten, Blätter, Blumen und Arabesken alle Beachtung. Sie sind größtentheils nach den schönsten antiken Mustern gearbeitet, doch werden auch neue Muster hergestellt, die sämmtlich durch das deutsche Patentschutzgesetz vor Nachbildung geschützt sind. Die Fabrikation ist eine ganz einfache, es werden auf den Pariser Pressen die einzelnen Theile ausgestanzt und dann unter einer zweiten Presse im Feuer gepreßt, es muß jedoch dazu das beste Holzkohlenblech verarbeitet werden, welches vor dem

*) Anmerkung der Redaktion: Ein kleines reich illustriertes Musterbuch versendet der oben genannte Fabrikant gratis und franco; das neue große Musterbuch, welches 300 Abbildungen (Naturgröße) von gestanzten Rosetten, Blättern, Arabesken u. enthält, versendet er gegen Einfindung von 1 Mark 50 Pfg. — Dasselbe eignet sich auch als Zeichnungsvorlagewerk für gewerbliche Fortbildungsschulen.



Gepreßte eiserne Rosette

von Bruno Mädlar,
Eisenornamenten-Fabrik in Berlin
(Berlin S.-O. Rannynstr. 25.)

Auspressen und nach dem Nachpressen gut gegläht und dann mit der Façonpresse nochmals nachgepreßt wird. Wenn die Rosetten oder Blätter fix und fertig nach Façon gepreßt sind, werden selbige gepußt und dann kommen sie in die Schurmaschine, wo der Stempel entfernt wird. Rosetten und Blätter lassen sich nur dann billig herstellen, wenn selbige nach einer Matrize zu Tausenden gefertigt werden, denn sonst kommt sehr oft das Werkzeug höher zu stehen als die Rosetten. Ebenso werden bei Blumen zuvörderst die einzelnen Theile von verschiedenen Arbeitern erzeugt, und erst, nachdem diese fertig, zusammengesetzt, die Staubfäden angeschweißt. Der Kelch oder die Knospe werden warm, resp. glühend durchzogen, verschweißt, und die Façon mit dem Kerbhammer hineingepreßt. Auch der Stiel wird in gleicher Weise angeschweißt.

Wie wir schon oben erwähnten, verbindet sich hier künstlerische Ausführung, Reichthum der Erfindung in der Form mit dem Vorzuge massenhafter Erzeugung, dem billigeren Herstellungspreise. Während man sonst für künstliche eiserne Blumen pro Stück 10 Fr. Arbeitslohn dem Schlosser zahlte, wird hier das ganze fertige Stück mit 4 Fr. verkauft.

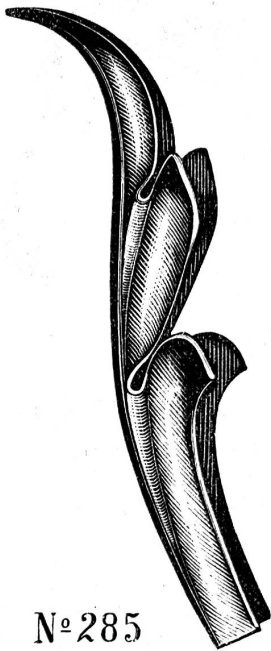
Wir empfehlen unsern Architekten und Schlossern nochmals, sich an Hand der Mädlar'schen Musterbücher, die ja Jedermann zugänglich sind, in das Studium dieses Kunst-Handwerkzweiges zu vertiefen.

Patentirtes Verfahren zur Fabrikation polirter Gegenstände aus Portland-Cement;

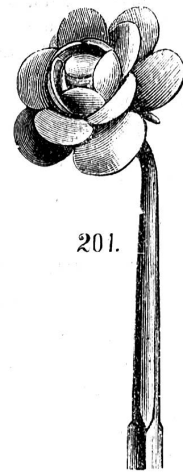
von D. F. Sonath in Ruhrort a. Rhein.

Das Rohmaterial besteht in seinen Hauptbestandtheilen aus einem guten Portland-Cement und cement-ächten Farben. Der Cement wird mit der Farbe trocken gemischt und bei möglichst geringem Wasserzusatz zu einem ziemlich steifen Brei verarbeitet. Je nachdem man zwei-, drei- oder mehrfarbig marmorirte Gegenstände erzeugen will, mischt man ebenso viele in den verschiedenen Farben gefärbte Mörtelklumpen. Will man beispielsweise einen schwarzen Marmor mit gelben und weißen Adern erzeugen, so mischt man sich einen größeren schwarzen Klumpen für die Grund-

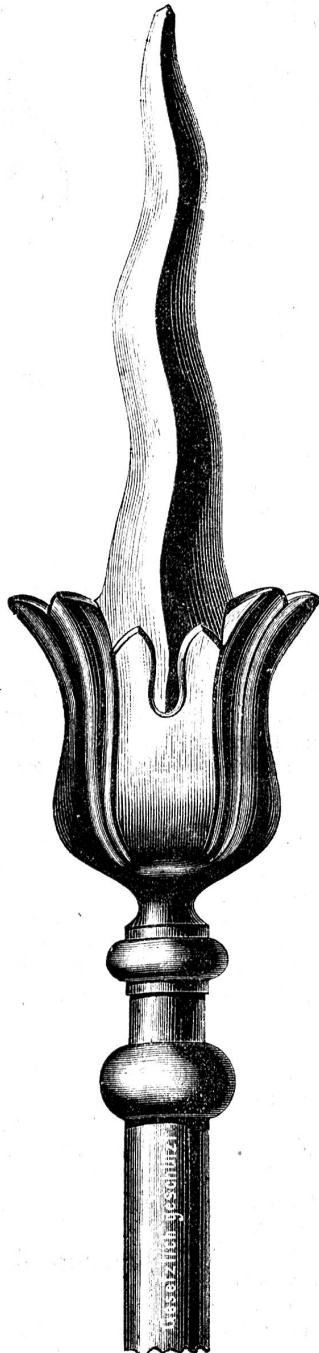
Kunstschlosser-Arbeiten.



N^o 285



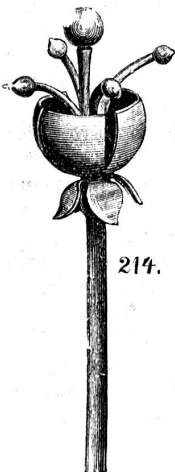
201.



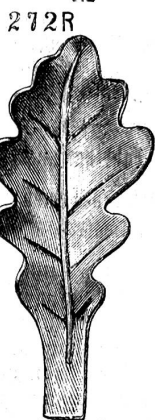
B.M.
13 n^o



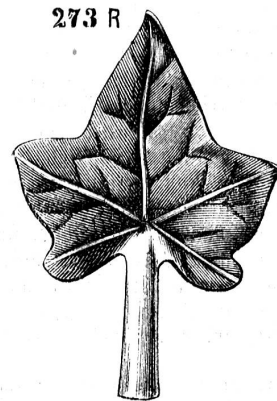
212.



214.



272 R



273 R

Gepresste eiserne. Blätter, getriebene Blumen (Handarbeit), Arabeske und Flammengitterspitze nach antiken Mustern für Massengebrauch, fabrizirt von Bruno Mädlar, Berlin (Rannynstr. 25).

farbe, 2 kleinere gelb resp. weiß gefärbte für die Aderfarben. Mittelfst eines Messers schneidet man dann von dem schwarzen Klumpen dickere, von den beiden anderen dünnere Scheiben ab und legt dieselben abwechselnd auf einander und zwar so lange, bis aller Vorrath verbraucht ist. Diesen Haufen klopft man von den Seiten und von oben etwas zusammen, so daß das Ganze nun einen Klumpen bildet. Je nachdem man nun dickere oder dünnere Adern erzeugen will, klopft man den Haufen etwas mehr oder weniger breit auseinander; es ist auf diese Weise möglich, nach Wunsch zusammenhängende Adernungen zu erzeugen, die so dünn sind, wie ein Federstrich. Den verschiedenen gefärbten Teig schneidet man dann in Scheiben und zwar so, daß die Schnittfläche durch die ungleich gefärbten Lagen geht, legt die Scheiben direkt in die Form und schlägt dieselben mittelst eines Hammers fest ein. Die Formen müssen so beschaffen sein, daß aus denselben bis zum Schleifen und Poliren fertige Gegenstände hervorgehen, damit der Hauerlohn erspart wird. Nach etwa 24—48 Stunden kann man die Gegenstände aus der Form nehmen; man setzt sie alsdann in einen feuchten Raum und näßt sie mehrere Male bis zum völligen Erhärten an. Das nun folgende Schleifen geschieht ganz, wie bei natürlichem Marmor und das Poliren auch in ähnlicher Weise, nur mit dem Unterschiede, daß anstatt Blei (?) Wasserglas angewendet wird, womit zugleich der Gegenstand getränkt wird; Wasserglas kommt auch beim Politurschliff zur Anwendung. Jeder, der Marmorpolitur ausführen kann, ist im Stande, die Herstellung der Patent-Politur auf den nach obigem Verfahren hergestellten Stücken in wenigen Stunden zu erlernen. Die ganze Fabrikation ist eine höchst einfache. Hülfsmaschinen sind nicht notwendig, wenigstens nützlich. Um mit der Fabrikation zu beginnen, ist weiter nichts erforderlich, als geeignete Räume, Formen und die Rohmaterialien. In der Wahl der Farben ist man ziemlich unbeschränkt, sowohl für die Grundfarbe, als für die Aderungen, da es schöne cement-ächtige Farben in schwarz, blau, grün, gelb, roth, violett, weiß u. gibt, die auch, verhältnißmäßig billig, fast überall zu haben sind. Daher ist das Erzeugniß im Preise verhältnißmäßig gering.

(D. Bauztg. S. 291.)

Verbesserte Ofenfacheln.

Die Verfertigung von Ofen und Ofenfacheln nach altdeutschen Mustern hat bereits viele Fortschritte gemacht und bedeutende Erfolge aufzuweisen, so daß es jetzt wohl hiebei angezeigt erscheinen dürfte, neben dem Schönen auch dem Praktischen etwas Rechnung zu tragen, zumal wenn dieses keineswegs dem ersteren Abbruch zu thun verspricht. Im Allgemeinen ist der Thonofen von großer Angenehmheit, sowohl in Bezug auf sein äußeres Ansehen als auch seine Wärmevermittlung, wenn diese auch verhältnißmäßig langsam vor sich geht und deshalb beträchtliche Brennstoffverschwendung mit sich führt, wenn nicht durch besondere Einrichtung dagegen vorgesorgt worden ist. Dafür sind die Durchsichten angebracht, welche allerdings den reinen Styl des altdeutschen Thonofens stören, an diesem nicht vorhanden waren, sondern erst eine Folge unserer relativ brennstoffärmeren Zeit sind. An Thonöfen in recht altdeutschem Style sollten an Stelle der sogenannten „Durchsichten“ zur rascheren Wärmeabgabe stets unsichtbar im Innern des Ofens senkrechte Zirkulationsröhren aus Eisen angebracht sein, welche die kalte Stubenluft unten ansaugen und oben erwärmt wieder entweichen lassen. Nach eben diesem Prinzip lassen sich auch sehr künstliche und eigenthümliche Facheln herstellen, sogenannte Luftzirkula-

tionsskacheln, welche in ihrem Körper senkrechte hohle, oben und unten frei ausmündende Röhren besitzen. Die Fachel besitzt in ihrem Innern einen Röhrengang, welcher oben und unten an der Fachel ausmündet. Wird nun die letztere erwärmt, so wird es selbstverständlich auch die in dem Röhrengange stehende Luftsäule, sie wird leichter, erhebt sich und tritt oben heraus, während kalte Luft unten angezogen wird. Auf diese Weise tritt eine bedeutend raschere Wärmevermittlung und Wärmeabgabe ein, wie sie sonst bei Thonöfen nicht erreichbar und möglich ist.

(R. im „Schw. Gewerbebl.“)

Konservirung von Holzgefäßen.

Bekanntlich nützen sich Holzbottiche, in denen Flüssigkeiten lange stehen, durch Erweichen der Holzfasern leicht ab; die oberste Schichte des Holzes wird mit der Zeit schwammig und locker, dem Wasser ist dann das Eindringen in die Holzporen sehr erleichtert und beim Scheuern derartig erweichten Holzes kommt es dann nur zu häufig vor, daß Splitter aus den Holzdauben herausgerissen werden. Je länger man aber seine Gefäße in gutem dauerhaftem Zustande erhalten kann, desto besser für den Besitzer. Zu dieser Konservirung empfiehlt Campe in der Zeitschrift für landwirthschaftliche Gewerbe nachstehende von ihm erprobte Verfahren. Das erste betrifft eine sogenannte Faßglasur; es wurde 1 Kg. brauner Schellack, 125 Gr. venetianischer Terpentin, 125 Gr. Kolophonium in einem geräumigen Kessel geschmolzen; nachdem die Masse etwas abgekühlt, aber doch noch dünnflüssig war, wurden nach und nach 6 L. 90prozentiger Spiritus zugefügt. Um jeder Feuergefährdung durch Entzündung der Spiritusdämpfe vorzubeugen, macht man den Spirituszusatz entfernt vom Ofen. Durch den Zusatz des Spiritus zu der noch ziemlich heißen Masse quillt der Schellack zu einer dickflüssigen Masse auf, und erhält man dadurch eine größere Menge Glasur, als wenn man die Lösung der Harze nur kalt vornehmen würde. Bei Anwendung dieser Glasur, die für Holz und Eisen verwendet werden kann, ist Hauptbedingung, daß die Bottiche gut trocken sind, denn nur dann dringt die Glasur in die Holzporen ein. Ein nasser oder feuchter Untergrund würde sofort Harz ausfällen und die Poren nur oberflächlich verschmieren. Ein zwei- bis dreimaliger Ueberstrich genügt, um alle Holzporen gründlich zu schließen und die Oberfläche des Holzes glatt und glänzend zu machen. Jeder Anstrich ist in einigen Stunden vollkommen erhärtet. Derartige Gefäße lassen sich in Folge ihrer glatten Innenseite sehr leicht reinigen, die Bottiche bleiben geruchlos, da nichts in das Holz eindringen kann, der Ueberzug verträgt eine Wärme von 60 bis 70° C., ohne darunter zu leiden. Will man Gefäße auf der Außenseite farbig anstreichen, so kann man der Glasur eine beliebige geschlämmte trockene Erdfarbe, z. B. für gelbbraun Ocker, für dunkelbraun Rasselbraun, oder für grün Chromgrün zusetzen; für schwarz zu Eisenreifen genügt etwas feiner Ruß. Letztere Mischung kann man auch ebenso gut als Geschirrlack für Pferdegeschirre verwenden. Da die Glasur schnell trocknet und ganz geschmacklos ist, so ist deren Anwendung eine sehr mannigfaltige. Mit Ocker vermischt, gibt sie einen ebenso eleganten als dauerhaften Fußbodenlack, den man sogar mit schwacher Sodalösung abwaschen kann, ohne daß der Anstrich darunter leidet. Kommt es weniger darauf an, daß die Gefäße mit einem glatten und glänzenden Ueberzuge versehen sind, und hat man nur die Konservirung des Gefäßes im Auge, so verdient folgender Anstrich volle Beachtung. Man verdünne Wasserglas, wie man es im Handel bekommt, mit ungefähr 25 Prozent Wasser und streiche mit dieser Lösung die Ge-