

Konservierung von Holzgefässen

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 7

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577669>

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.

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 Aderu erzeugen will, klopft man den Haufen etwas mehr oder weniger breit auseinander; es ist auf diese Weise möglich, nach Wunsch zusammenhängende Aderungen 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, wenngleich 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 Ofenschacheln.

Die Verfertigung von Ofen und Ofenschacheln 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 Schacheln herstellen, sogenannte Luftzirkula-

tionsschacheln, welche in ihrem Körper senkrechte hohle, oben und unten frei ausmündende Röhren besitzen. Die Schachel besitzt in ihrem Innern einen Röhrengang, welcher oben und unten an der Schachel 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-

fäße recht heiß aus; nachdem dies in das Holz eingesaugt, wiederhole man den Anstrich, lasse dann trocknen und überstreiche dann nochmals mit einer Lösung von ungefähr 1 Theil Bikarbonat in 8 Theilen Wasser. Durch diesen Ueberstrich wird durch die Kohlensäure des Bikarbonates aus dem in die Holzporen eingesaugten Wasserglas — kiesel-saures Natron — Kieselsäure abgeschieden, die dann die Holzwände sozusagen verkieselt und widerstandsfähig gegen das Eindringen von Flüssigkeiten macht. Daß derartig präparirte Gefäße von bedeutend längerer Dauer und sehr leicht zu reinigen sind, liegt auf der Hand. Man kann beide Verfahren vereinigen, indem man die Glasur mit Ocker z. B. für die Außenseiten benützt und den innern Theil mit Wasserglas und Bikarbonat behandelt. Das in neuerer Zeit empfohlene Verfahren des Weingrünmachens der neuen Fässer beruht auf ähnlichen Grundlagen, wie letztere Methode der Verkieselung.

Für die Werkstatt.

Herstellung sauberer Kanten an glazirten Flächen.

Die Glasur von Kacheln und Fliesen fällt stets an den Rändern ungleichförmig aus, weshalb Letztere vor der Benutzung abgeplanzt werden müssen. Um diese Operation zu erleichtern, werden, wie die „Thonindustrie-Zeitung“ mittheilt, nach einer Vorschrift von F. Seidel in Dresden (D. R.-P. 28,033) vor dem Brennen und Glaziren in der Nähe der Ränder tiefe Einschnitte gemacht, welche der endgültigen Form der Kachel entsprechen. Diese Einschnitte werden durch Chamottmehl oder nicht schmelzenden Thonstaub ausgefüllt, so daß nach dem Auftragen der Glasur und Einbrennen die Kachelränder an den Einschnitten sich leicht abbrechen lassen und nur eines geringen Nachschleifens bedürfen.

Dauerhafter Anstrich für taunene Fußböden.

Um taunenen Fußböden einen dauerhaften Anstrich zu geben, gibt die „Malerzeitung“ folgende Vorschrift: Man nehme 500 Gr. Gelbholz, 250 Gr. Ocker, 100 Gr. Pottasche, 200 Gr. gelbes Wachs. Am Abend bevor man die Farbe bereiten will, wird das Gelbholz in 3 Liter Regenwasser eingeweicht und am andern Tage durch ein Sieb gepreßt. In die Hälfte dieser Mischung bringt man das in kleine Stücke geschnittene Wachs, setzt sie auf's Feuer und rührt beständig bis zum Kochen. Dann fügt man die Pottasche bei und läßt die Mischung abkühlen. In der andern Hälfte der Mischung wird der Ocker aufgeweicht und erwärmt, worauf beide Mischungen zusammen bis zum Kochen erhitzt werden. Während des Kochens muß stets fleißig gerührt und damit fortgefahren werden, bis die Masse erkaltet ist. Ein neuer Fußboden wird zweimal damit dünn bestrichen und mit einem sogenannten Bleichtrupper kräftig frottirt. Hat der Boden nicht Grund genug, so muß er noch einmal bestrichen und, wenn er trocken ist, abermals frottirt werden.

Kitt aus Alaun.

Das Kitten poröser Gegenstände hat mitunter seine Schwierigkeit. Eine zerbrochene Meereschwammseife spottet meistens allen Versuchen der Heilung. Hier kann man auf einfache Weise ein treffliches Bindemittel gewinnen. Man nehme nur eine Quantität gewöhnlichen krystallisirten Alauns und erhitze diesen mäßig in einem Porzellantiegel oder eisernen Löffel. Die Masse geräth bald in's Schmelzen und liefert, in diesem Zustand auf die zweckmäßig vorher erwärmten Bruchflächen gebracht, einen sofort erhärtenden und durchaus festen Kitt. Der Alaun enthält im krystallisirten Zustand ungefähr 50% Wasser. Beim Erhitzen tritt dieses aus und in ihm kommt der eigentliche Alaun zum Schmelzen. Erkalte nun die Masse wieder, so wird das Wasser wieder chemisch gebunden und die erstarrte Masse, die nicht mehr Wasser genug findet, um den krystallinischen Zustand wieder anzunehmen, bildet einen porzellanartig aussehenden Körper, der mit den aneinander zu kittenden Gegenständen eine gleichartige Verbindung herstellt.

Besonders wichtig ist diese Kittungsart, um den Delbehälter von Petroleumlampen auf dem Untersaße festzumachen, wie wir selbst erprobt haben. Nur muß man Acht geben, daß man beim Eingießen des flüssigen Alauns nichts daneben laufen läßt, da solches schwer wieder wegzuputzen ist. Für Petroleumlampen ist dies die beste Kittungsweise.

Verzierungen auf Eisenbein.

Verzierungen auf Eisenbein kann man auf folgende Weise herstellen: Man überzieht den Gegenstand mit einem Deckgrunde, radirt dann in denselben und ätzt die Zeichnung mittelst folgender Flüssigkeit ein: 9 Thl. salpetersaures Silberoxyd in 40 Theilen destillirtem Wasser. Man läßt die Flüssigkeit etwa eine halbe Stunde einwirken, trocknet dann mit Fliesspapier ab und setzt die geätzte Fläche sogleich dem Sonnenlichte aus. Andere Farben erhält man durch Goldchlorid oder Platinglorid statt des Silbers in obiger Lösung.

Zusammensetzung, um Metalltheile und Gegenstände aller Art damit zu kitten.

Gebannter, fein pulverisirter Gyps wird nach der „Fdg.“ mit einer Auflösung von arabischem Gummi in Wasser (1 Theil Gummi und 3 Theile Wasser) in einem Cement von der Konsistenz, wie man ihrer zur Anwendung bedarf, angefertigt. Dieser Kitt gestattet eine sehr vielfache Verwendung. Er eignet sich unter Anderem auch für Porzellan und für Gegenstände, die der Einwirkung von Alkohol ausgesetzt sind. Eine Mischung von Gyps und pulverisirtem Gummi wird auch als Geheimmittel um hohen Preis verkauft.

Feilen und Raspeln zu schärfen.

Man bereitet sich ein Säurebad aus 1 Thl. Salpetersäure, 3 Thl. Schwefelsäure und 7 Thl. Wasser bestehend. In dieses Bad führt man nun die zu schärfenden Feilen ein, nachdem man sie von Unreinigkeiten und fetten Körpern gereinigt hat. Die Dauer des Bades beläuft sich auf 10 Sekunden bis auf 5 Minuten, je nach dem Grade der Abnutzung der Feilen, ihren Dimensionen und namentlich ihrer Feinheit und Härte des Korns. Das Schärfen eines sehr weichen und sehr feinen Korns geschieht weit schneller, als das eines sehr harten und sehr groben, ja dieses letztere kann eines Bades von noch längerer Zeit bedürfen, als die eben angeführte. In dem Maße, als sich die Wirkung der Säuren infolge ihrer Verbindung mit dem Eisen oder Stahl schwächt, muß man neue Dosen des Säurebades in den oben angegebenen Proportionen zuetzen. Die Feilen werden alsdann mit reichlich zuzießendem Wasser gewaschen, hierauf durch Kaltmilch gezogen, sodann in einem erhitzten Trockenraum getrocknet, ferner mittelst einer Bürste, welche in eine Mischung von gleichen Theilen fettem Olivenöl und ätherischem Terpentinöl getaucht wird, abgerieben und endlich mit sehr fein gepulvertem Koks und einer trockenen Bürste abgebläutet. Will man einzelne weniger abgenützte oder niedergedrückte Stellen oder Theile der Feilen vor der Einwirkung des Säurebades schützen, so appliziert man ein auf 30 Grad C. Temperatur gebrachtetes Gemenge von Leinöl und gelbem Wachs zu gleichen Theilen geschmolzen oder einen Schellackfirnißüberzug, welcher der Wirkung der Säuren widersteht. Will man einzelne zu sehr hervorragend gebliebene Stellen tiefer ägen, so muß man, nöthigenfalls zu wiederholten Malen, eine Mischung von 50 Thl. Schwefelsäure und 100 Thl. Salpetersäure ohne Zusatz von Wasser anwenden und zwar derart, daß man die Feile oder Raspel an einem Ende aufhebt und seitlich neigt, so daß die obige Säuremischung beim Auftropfen in die Canneluren fließt, ohne die Zähne abzustumpfen. Die Feilen und Raspeln können dieser Operation zu wiederholten Malen unterworfen werden, d. h. so oft sie wieder abgenützt sind; sie sind dann jedesmal so brauchbar, wie ganz neue Feilen, welche aus der Hand des Feilenhauers oder aus der Feilenhaumaschine hervorgehen, ja in manchen Fällen weit vorzüglicher als diese. (Zeitschrift für Maschinenbau und Schlosserei.)

Neues wetter- und wasserdichtes Imitationspräparat.

Mittheilung des technologischen Gewerbemuseums in Wien.

Auf das Verfahren zur Herstellung einer wetter- und wasserbeständigen, raschtrocknenden Untergrundfarbe erhielt nach d. „N. Erfind.“ u. Erfahr.“ Oskar Fischer in Karlsruhe ein Patent. Diese Anstreichmasse wird durch Einwirkung des Lichtes in sehr kurzer Zeit wasserbeständig und hart, und verträgt alsdann sofort einen Delanstrich, der bereits bei dem ersten Anstriche deckt.

Das Verfahren zur Herstellung dieses Holzimitationspräparates und der Grundfarbe ist folgendes: 50 Thle. Pferdeblut werden mit 10 Thln. Leinsamen etwa eine Stunde lang gelocht und abgeseiht, alsdann mit 50 Thln. gewöhnlichem rohem Blut gemischt. Hierauf nimmt man 190 Thle. Wasser von 30–40 Grad Wärme hierzu, vermischt die 290 Thle. mit 10 Thln. einer Lösung von doppeltchromsaurem Kalium und mengt das Ganze durcheinander. Nach dem Er-