

Beilage zu Nr. 29 der "Illustr. Schweiz. Handwerker-Zeitung"

Objektyp: **Appendix**

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

Band (Jahr): **4 (1888)**

Heft 29

PDF erstellt am: **15.08.2024**

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.

Beilage zu Nr. 29 der „Illustr. Schweiz. Handwerker-Zeitung“

Für die Werkstatt.

Die stahlgraue Arsenikbeize gibt bearbeiteten Kupferlegierungen eine schöne dunkelstahlgraue Färbung, welcher man durch Lacküberzug eine beliebige Nuance geben kann. Die in England und Amerika gebräuchlichen geodätischen Instrumente sind fast ausnahmslos in dieser Weise dunkelgefärbt, und auch deutsche Werkstätten wenden die Beize sehr viel an. Zum Aufsetzen der Beize mischt man, nach der Zeitschrift für Instrumentenkunde, 1 Liter Salzsäure mit 0,125 Liter Salpetersäure, löst in dem Gemisch 42,5 Gramm Arsenik und gibt schließlich nach und nach 42,5 Gramm Eisenpäne hinzu. Die Gegenstände werden durch Bürsten in warmem Wasser mit Seife und Abspülen mit warmem Wasser gereinigt und dann, ohne sie wieder mit den Fingern anzufassen, in die Beize eingehängt, in der sie etwa fünf Minuten verbleiben. Kohre werden am schönsten, indem man sie auf der Drehbank mit Schmirgelpapier nachpolirt und dann sofort in die Beize bringt. Die Gegenstände werden, nachdem man sie mit weichen Leinentüchern getrocknet hat, mit weißem (farblosem) Spirituslack überzogen.

Eine tief schwarze Anstrichfarbe auf eiserne Grabkreuze, welche sich als Grundfarbe im Wetter bewährt, gibt es (nach dem „Dt. Steinbildh.“) nicht; es gehört immer ein Firnißanstrich als Grundfarbe. Will man nachher einen tiefschwarzen Anstrich haben, auf welchem beim Vergolden das Gold nicht haftet, so macht man sich zuerst einen Lackanstrich von gebranntem Riehruß oder Lampenruß mit Präparationslack gerieben und läßt denselben nach dem Anstrich recht gut trocken werden; hier haftet das Gold nicht. Will man schnell vergolden, so benutzt man einen Anstrich mit russischem schwarzen Spirituslack, welcher sofort trocken ist und auf welchem das Gold auch nicht haftet; derselbe ist in jeder Droguenhandlung zu bekommen. Der Zweck des Anstrichs soll doch jedenfalls der sein, daß man das Aussparen der Schrift umgehen will; in diesem Falle muß der Anlegete- oder Goldgrund sehr sorgfältig aufgetragen werden. Streicht man neben der Schrift, so muß schließlich etwas ausgespart werden.

Ueber Maschinenfeilen äußerten sich Sheffielder Fachleute, daß denselben die von der Hand gehauenen Feilen entschieden vorzuziehen sind. Für die Maschinenarbeit könne nur Stahl von mittlerer und sehr gleichmäßiger Härte verwendet werden, und es sei unwahrscheinlich, daß die Feilenhamaschinen in dieser Hinsicht noch wesentlich vervollkommen werden würden. Der Handarbeiter aber könne für seine Zwecke die besten und härtesten Stahlorten verwenden und brauche wenn er nur recht gewissenhaft vorgehe, die Konkurrenz der minder harten und rascher verschleißenden Maschinenfeilen nicht zu fürchten. Das Verfahren, gebrauchte Feilen durch ein Sandstrahlgebläse wieder zu schärfen, findet immer mehr Eingang und hat große Vortheile gegenüber dem bisher gebräuchlichen Wiederaufhauen oder Aufbeizen.

Eine polirte glanzlose Stahlfläche herzustellen. Eine feine polirte glanzlose Stahlfläche läßt sich erzielen, wenn man eine glatte Eisenfläche nach dem Temperiren mit etwas zerriebenen Delsteinen reibt, bis sie vollkommen glatt und eben ist; dann wird sie auf ein Blatt Papier gelegt und hin und her gerieben, bis sie eine feine, aber glanzlose Politur hat.

Verschiedenes.

Wie bronzirt man Leinwand? Leinwand bronzirt man u. A. in der Weise, daß man dieselbe zuerst mit einem ganz

starken Firniß, welchem eine der Bronze entsprechende Farbe, für Gold z. B. Gelb zugefetzt ist, grundirt. Diesen Grund läßt man halb trocken werden. Inzwischen verreibt man das bezügliche Bronzepulver mit Firniß und verdünnt mit Lavendelöl. Von letzterem darf aber nur so viel zugegeben werden, daß die Farbe beim Auftragen nicht mehr ausläuft. Hat der Bronzefirniß seine richtige Verdünnung, so trägt man ihn mit dem Pinsel auf. Diese Manipulation muß in einem warmen Raum geschehen, damit sich erstens das ätherische Lavendelöl verflüchtigt und zweitens der Firniß schneller trocknet. Um letzteres zu beschleunigen, kann man dem Firniß auch das gleiche Quantum Bienenwachs, welches im Verhältniß von 1:2 in Terpentin — nicht Terpentinöl — gelöst wurde, hinzusetzen. Die vollständige Trocknung der Leinwand erfolgt auf Gestellen, welche ein Darüberstreichen der warmen Luft gestatten.

Schweizer. Muster- und Modellschutz. Die in Zürich versammelte nationalrätliche Kommission für das Muster- und Modellschutzgesetz beschloß Aufnahme eines neuen Artikels 18 bis. lautend: Als Nachahmung ist nicht anzusehen: Freie Benutzung einzelner Motive des Modells oder Modelles zur Herstellung eines neuen Modells oder Modelles und die durch Bindung oder Farbenstellung im Gewebe bewirkte Aenderung des Modells, ausgenommen die Fabrikate der Jaccardweberei. An der einstweiligen Nichtanwendung des Gesetzes auf die Baumwolldruckerei wird festgehalten.

Schweizer. Patentschutz. Gegen das Bundesgesetz betreffend Erfindungspatente vom 29. Juni 1888 sind innert der am 2. Oktober abgelaufenen Frist Referendumsbegehren nicht eingelangt.

Der Bundesrath hat die Aufnahme des Gesetzes in die amtliche Gesetzesammlung angeordnet und den Beginn der Wirksamkeit desselben auf den 15. Nov. nächsthin angesetzt.

Er hat zugleich beschlossen, es sei unter der Bezeichnung „Eidgenössisches Amt für geistiges Eigenthum“ eine besondere Abtheilung des betreffenden Departements (vorläufig des Departements des Auswärtigen) zu schaffen, welcher alle Geschäfte zufallen, die sich aus der Vollziehung folgender Gesetze ergeben: a. Bundesgesetz über die Erfindungspatente, b. Bundesgesetz betreffend den Schutz der Fabrik- und Handelsmarken, c. Bundesgesetz betreffend das literarische und künstlerische Eigenthum, d. das gegenwärtig noch in Berathung liegende Bundesgesetz über Muster- und Modellschutz.

Die Geschäfte dieses Amtes werden vorläufig besorgt werden von einem Direktor, einem oder zwei Adjunkten, einem Registerführer und der nöthigen Anzahl Kanzlisten.

Das Departement des Auswärtigen ist beauftragt, die oben bezeichneten Stellen auszuschreiben. Der Bundesrath wird bei der Wahl die Befolgungen nach Analogie des Bundesgesetzes über die Organisation des Handels- und Landwirtschaftsdepartements vom 21. April 1883 festsetzen und in der Dezemberession bei der Bundesversammlung den nöthigen Kredit nachsuchen.

Staatliche Haftpflicht in der Schweiz. Mit Genugthuung notiren wir, daß endlich ein Schritt gethan worden ist, um die ungehörigen Zustände auf diesem Gebiete zu beseitigen. Der schweiz. Juristenverein nahm u. A. folgenden Satz an:

„Der Bund soll haftbar erklärt werden für die beim Betrieb seiner Verkehrs- und anderer gewerblichen Anstalten (Post, Telegraph, Telephon u. s. w.) begangenen Versehen und den daraus entstandenen Schaden. Diese Haftbarkeit soll durch Spezialgesetze normirt werden.“