

Konservierung und Erhärtung des Ostermündinger Sandsteins

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

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

Heft 8

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578050>

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.

Organ
für die
schweizerische
Meisterschaft
aller
Handwerke
und Gewerbe
deren
Zunungen
und Vereine

Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung schweizerischer
Kunsthandwerker & Techniker.

IV.
Band

St. Gallen, den 26. Mai 1888.

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80.
Inserate 20 Cts. per 1spaltige Petitzeile.

Redaktion, Expedition, Druck & Verlag von W. Jenn-Barbier, St. Gallen.

Wochenpruch:

Wem wohl das Glück die schönste Palme bent?
Wer freudig thut, sich des Gethanen freut.

Konservierung und Erhärtung des Ostermündinger Sandsteins.

Aus den sehr ausführlichen Untersuchungen des Vorstehers der eidgen. Anstalt zur Prüfung von Baumaterialien am Polytechnikum Zürich, Herrn Prof. Lettmajer und den seit mehr als 2 Jahren durch die Ostermündinger

Steinbruchgesellschaft gemachten Proben, welche zu Federmanns Einsicht auf der Thalstation Waldegg zur Verfügung stehen, geht zur Evidenz hervor, daß durch Fluatifiziren des Sandsteins derselbe gegen Frost, eindringende Feuchtigkeit und Verwitterung geschützt werden kann und derselbe erhärtet wird.

Dieses Problem wird durch die Kezler'schen Fluatate gelöst, wodurch das Bindemittel des Sandsteins, soweit das flüssige Fluat in den Stein eindringt (5—6 mm) versteinert wird durch Bildung von Flußspat, während die Poren offen bleiben und somit innere oder hinterliegende Feuchtigkeit in Mauern ungehindert entweichen kann.

Bis vor nicht langer Zeit glaubte man den Sandstein durch Delfarbe oder Wasserglas-Anstrich vor Feuchtigkeit und Verwitterung zu schützen, allein dieses waren nur Palliativmittel, indem mit der Zeit sich die äußere Kruste des Steins abschälte und der Zerstörung des Materials noch förderlicher war.

Von den verschiedenen von Kezler angewandten Fluataten eignet sich das Magnesiumfluat für den Ostermündinger Sandstein am besten, indem die Farbe des Steins in keiner Weise sich ändert und das reine Korn an der Oberfläche mehr zur Geltung kommt. Das Magnesiumfluat wird in Krystallform (ähnlich wie Soda) geliefert und eine Lösung von 1 Kilogr. Fluat in 3 Kilogr. Wasser ergibt 20—25° Baumé. Destillirtes oder Regenwasser ergibt eine vollständigere Lösung als kalk- oder tuffführendes Wasser. Warmes Wasser bewirkt eine raschere Lösung der Krystalle, muß aber bis auf 15 Centigrade vor dessen Verwendung abgekühlt werden.

Ein zwei- bis dreimaliges Anstreichen des vorher möglichst getrockneten und sauber von allem Staub und Schmutz gereinigten Steines mittelst eines größeren Borstenpinsels oder einer speziellen Fluatpistole ergibt eine genügende Härte des Materials, um sowohl dem Frost als der Feuchtigkeit Widerstand zu leisten. Die Anstriche können schon je nach 12 Stunden wiederholt werden, da die Verwandlung des Bindemittels durch das eingebrungene Fluat sich rasch macht, worin aber erst nach Verfluß von einigen Tagen die vollkommene Oberflächehärte zeigt.

Durch dieses Fluatifiziren des Sandsteins können in Zukunft unbedenklich, alle stark vorspringenden Gebäude- und Architekturtheile, wie Gurte und Verdachungen, aus dem gleichen Material genommen werden als die übrigen, weniger von der Witterung leidenden Gebäudetheile, wodurch das

Anwenden von hartem aber theurem Stein, welcher oft sehr schwer mit den andern Materialien bezüglich der Farbe in Uebereinstimmung gebracht werden kann, für diese Architekturtheile vollständig wegfallen dürfte. Auch für Treppenanlagen, besonders im Innern, kann daher das weichere Sandsteinmaterial gegenüber dem Hartsteinmaterial mit Vortheil verwendet werden, wenn die dem Gebrauche ausgesetzten Theile fluatirt werden.

Etwas abgewitterte Bauthelle aus Ostermündinger Sandstein von ältern Gebäuden können ebenfalls vor der weiteren Zerstörung durch Frost und Masse in der Weise geschützt werden, daß dieselben gut mit Sandstein und reinem Wasser abzureiben und abzuwaschen sind, worauf nach möglichst gutem Austrocknen dieselben mit einer 20—25° Lösung nach Beaumé 2—3 mal satt anzustreichen sind.

Verbleibt im Gefäß der Fluatlösung ein Bodensatz, so muß derselbe beim Anstreichen nicht aufgerührt werden, weil sonst die Oberfläche des anzustreichenden Steines eine etwas weißliche glasurartige Farbe erhält. Wo solches vorkommt, kann durch leichtes Abreiben mit Sandstein und Wasser die Naturfarbe des Steines und das Hervortreten des reinen Kornes wieder erzielt werden.

Die Fluatlösung darf nicht mit Eisen in Berührung kommen, weil durch Oxidation leicht eine gelbe Färbung der Flüssigkeit bewirkt wird. Es müssen daher nur Gefäße von Holz, Thon, Glas oder Zink (für Aluminiumfluat darf kein Zinkgefäß genommen werden) zur Aufnahme der Fluatlösung verwendet werden, ebenso dürfen keine mit Eisen eingefaßte Pinsel zur Verwendung kommen. Pinsel und Gefäße müssen stets nach Gebrauch sauber gewaschen werden. Größere Flächen können auch auf rascherem Wege mittelst einer messingenen großen Spritze, welche vorn eine große Zahl ganz kleiner Haarlöcher hat, fluatirt werden.

Die Fluatlösung gefriert nur bei außerordentlicher Kälte, greift weder Werkzeug noch Haarpinsel noch Holz oder Thon an. Obgleich die damit in Berührung kommende Haut keineswegs angegriffen wird, so ist es geboten, daß keine offenen Wunden oder Ritze der Haut dieselben berühren.

Durch Beimischen von Farbe in die Fluatlösung kann dem Stein jede beliebige Färbung gegeben werden, so kann für braun und gelbbraune Farbe Eisenfluat und Manganfluat, für graugrün Chromfluat, für violett Kupferfluat mit hierauf folgendem Anstrich von gelber Cyanverbindung genommen werden. Die gelben Farben erreicht man damit, daß auf die Zink- oder Bleifluat ein Anstrich von Chrom oder Chromsäure folgt.

Die schwarzen Farben werden erreicht durch Blei- oder Kupferfluat, worauf ein Anstrich mit einer Schwefellösung zu folgen hat.

Der Preis eines 3maligen Anstrichs mit Magnesiumfluat kommt auf ca. Fr. 1 per Quadratmeter und werden auf dieses Quantum ca. 0,270 Kilogr. Fluatkrystalle verwendet.

Diese Fluat sind stets im Detail zu haben im „ersten schweizer. Mustertager für Bauartikel in Zürich, Rämistr. 33“ und stellt sich der Preis des Magnesiumfluats pro Kilogr. auf Fr. 2. 75 Cts. (in fester Form) und des Aluminiumfluats pro Kilogr. auf Fr. —. 80 Cts. (in flüssiger Form).

Fortschritte in der Lederverarbeitung und Leder-Industrie.

(Schluß).

Die Nachahmung von Lederflächen aller Art mittelst Electricität ist nach dem „Elektrotechniker“ 1887 gelungen. Besonders ist dies der Fall bei Krokodil- und Seehundleder. Das Leder, welches imitirt wird, reinigt man zunächst gut

und versieht es mit einem Ueberzuge von Graphit, wie beim galvanischen Versilbern kleinerer Artikel. Es wird dann in Kupferbad gebracht, dessen Behälter groß genug ist, eine Haut von beliebiger Größe aufzunehmen. Eine kräftige dynamoelektrische Maschine liefert den elektrischen Strom. Das Kupfer wird auf der überzogenen Fläche der Haut bis zu einer Dicke von $\frac{1}{16}$ — $\frac{1}{3}$ abgesetzt. Die so erzeugte Platte bringt umgekehrt jede Marke oder feine Ader des Leders wieder hervor, so daß ein damit genommener Abdruck eine genaue Copie des Originalen in allen seinen Einzelheiten ist. Mit Hilfe solcher Platten sind die Lederfabrikanten im Stande, Nachahmungen von Krokodil-, Seehunds- und anderen Häuten mit der Genauigkeit herzustellen.

Die Erzeugung von Emailleder und dessen Imitation ist ein weiterer weitlicher Fortschritt in der Ledertechnik (1887). Das in Anwendung kommende Leder — am besten, nach Uhländ's Industri. Rundsch., Kalbleder wegen seiner größeren Elasticität — wird zuerst in lauwarmem Wasser einige Stunden gequell und hierauf durch Hämmern auf einem Steine gedichtet. Letzteres geschieht deshalb, um ein recht gleichmäßiges, an allen Stellen gleich starkes Leder zu erzielen. Nach dieser Arbeit wird das zuvor der Trocknung in gewöhnlicher Temperatur ausgesetzte Leder geglättet, nachdem etwa vorhanden gewesene dünnere Stellen mit dem weiter unten beschriebenen Leime und Abschneiteln von dem zur Verwendung kommenden Leder verkittet worden sind. Das Glätten geschieht am sichersten auf einer Marmorplatte mit einem aus Bein oder Stahl hergestellten Glätter. Ist dasselbe in richtiger Weise vollendet, so bringt man die Reliefs durch Pressung zur Darstellung. Man benützt hierzu am besten eine aus Matrize und Patrizie bestehende Form aus hartem Holze oder Messing, doch muß dieselbe derart angefertigt sein, daß keine scharfen Kanten vorhanden sind, da diese sonst das Leder durchschlagen. Das Pressen erfolgt in der Weise, daß man die Patrizie zuerst mit einem feuchten Tuche und dann mit dem Leder belegt, hierauf die Matrize und das Ganze unter eine Balancier- oder sonstige Presse bringt. Ist diese Manipulation zu Ende, so geht es an das Bemalen: zuvor muß jedoch das Leder vollständig ausgetrocknet sein. Die erste Operation hierbei ist das Grundiren. Zu diesem Zwecke stellt man sich zuerst aus Pergamentschnitzeln durch Kochen derselben mit nur wenig Wasser einen Leim her und ebenso einen aus sogenannten Hafennudeln, vermischt diese beiden Leimsorten in entsprechendem Quantum mit eigens dazu ausgesuchtem gepulvertem Bolus, sowie einigen Procenten Blei und Blutstein und trägt dieses Grundirmittel mittelst eines weichen Pinsels gleichmäßig auf die bezüglichen Stellen der Pressung auf. Nach dem Trocknen dieses Grundes wird derselbe eingefettet, wozu eine besonders zusammengesetzte Fettkomposition Verwendung findet. Auf diesen ersten Grund folgt ein zweiter in derselben Weise und schließlich ein dritter nur aus weißer Farbe, Pergamentleim und dem Fettgemische. Sind diese drei Auftragungen vollständig ausgetrocknet, so geht man an das eigentliche Bemalen. Dasselbe erfolgt mittelst Farben, welche mit feinstem, hellem Oelfirniß abgerieben sind. Sollen einzelne Felder oder Stellen in Silber oder Gold erscheinen, so überzieht man den Grund nach dem Auftragen mit reinem Pergamentleim, läßt denselben etwas antrocknen und trägt dann ein zweites Mal davon auf. Auf diesen frischen Ueberzug legt man Aluminiumfolie, da diese ein weißeres und hübscheres Aussehen besitzt wie Blattsilber und die Farbe nicht verändert. Zur Herstellung von Gold wird kein Goldblatt verwendet, sondern die Versilberung mit einem schönen, dauerhaften Goldlack überzogen. Durch entsprechende Färbung desselben ist man in der Lage, dem Golde jede entsprechende