

Aus der Mappe eines alten Praktirers

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **7 (1891)**

Heft 17

PDF erstellt am: **19.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578371>

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.

Die Kunst des Lackirens.

Die Elektrizitäts-Zeitung veröffentlichte kürzlich einen recht anschaulich geschriebenen Aufsatz über die Kunst des Lackirens, zu welchem die bekannte Lackfirma Große u. Bredt in Berlin den Stoff geliefert hatte.

Die Kunst des Lackirens besteht in der genauen Beachtung einer Reihe von Kleinigkeiten, das ist das ganze Geheimniß. Aber so einfach sie darum erscheinen mag, sie ist es um deswillen nicht, weil der Mensch nur allzu geneigt ist, gerade das Unbedeutende zu mißachten und zu übersehen, und gerade dies rächt sich beim Lackiren auf das Empfindlichste. Wo es uns bei Klagen aus unserer Kundschaft gelungen ist, die Ursache festzustellen, da war es immer jene Sorglosigkeit gegenüber der kleinen Vorsichtsmaßregel, und wir halten uns überzeugt, daß es in allen Fällen der Grund war.

Wir wollen Ihnen nun zeigen, wie sich die ganze Fertigkeit aus einer Reihe von Beachtungen kleiner Regeln aufbaut. Beginnen wir vorerst mit dem Handwerkszeug, zuvörderst mit dem Pinsel, der in der Mehrzahl der Fälle zum Auftragen des Lackes benutzt wird. Der geeignete Pinsel für das Lackiren ist der aus Fischotterhaar, welcher in passender Breite von 1—3 Centimeter gewählt wird. Man darf nun nicht glauben, daß der Pinsel vollständig gebrauchsfähig aus der Fabrik kommt, und der kundige Lackirer weiß sehr wohl, daß der neue Pinsel erst zugerichtet werden muß. Zu diesem Zwecke wird er mit seiner Blechfassung auf eine flache metallene Unterlage gelegt und das Ende der Fassung mit einem Hammer fest zusammengeklopft. Alsdann taucht man den Pinsel in Lack und läßt diesen antrocknen, worauf das Haar auf einer glatten Unterlage breit zusammengebrückt und mit einem scharfen Rasirmesser an den Enden beschnitten wird, so daß kein Härchen übersteht und das Pinselhaar eine glatte Schlußfläche zeigt. Geschickte Lackirer werden den Pinsel auch mit der Scheere beschneiden; aber dazu gehört ein sicheres Auge und eine unbedingt ruhige Hand, wenn man den Pinsel nicht verderben will.

So zugerichtet, wird der Pinsel sorgsam bewahrt und man hüte sich sehr davor, ihn dadurch zu verderben, daß man ihn auf dem Haarende stehen läßt; denn dadurch biegt sich das Haar um und bekommt einen Knick, was die Erzielung eines gleichmäßigen Ueberzuges fast unmöglich macht.

Das zweite Arbeitsgeräth des Lackirers ist der Lackbecher. Mancher denkt: Ein Napf ist ein Napf und dem Lack wird es wohl gleichgiltig sein, ob er in einen Gold- oder Blechnapf gegossen wird. Dem Lack ist es aber keineswegs gleichgiltig, er ist überhaupt in Bezug auf gute Behandlung ein anspruchsvoller Geselle und nimmt schlechte Behandlung leicht übel, um sie nachher dem Ueberzuge entgelten zu lassen. Vor allem ist jeder Becher aus Blech zu vermeiden, denn mit der Zeit bilden sich in demselben Metallsalze, welche den Lack verunreinigen und verderben. Der beste Lackbecher ist ein Vogelnäpfchen aus Glas oder Porzellan und man sollte nie ein anderes Gefäß für den gedachten Zweck anwenden.

Aber mit dem Material ist die Becherfrage noch nicht erledigt. Nicht minder wichtig ist die Behandlung. Schmutz kann der Lack nicht vertragen und zum Schmutz gehört in dieser Beziehung auch die Lackkruste, die sich durch Eintrocknen des abgestrichenen Lackes am Rande bildet. Streicht man beim Lackiren den gefüllten Pinsel über einer derartigen Kruste ab, so löst sich ein Theil des verhärteten Lackes wieder auf und kommt durch den Pinsel auf die zu lackirende Fläche, wo er die schönsten Schlieren bildet. Da wundert sich Mancher, wenn er keinen sauberen Ueberzug erhalten kann, und gibt dem Lack Schuld, während er einzig seine Unachtsamkeit anklagen sollte.

Wir verwerfen deswegen auch unbedingt alle Abstreichbrähte, die über den Lackgefäßen angebracht sind; sie sind nur Herde der Unsauberkeit und die Ursachen schlechter Ueberzüge. Man streiche den Lack am Rande des Gefäßes ab

und wechsele alsbald die Stelle, wenn sich eine Kruste gebildet hat.

Nachdem wir nun das Geräth, wie es sein soll, zurecht gemacht haben, können wir an's Lackiren gehen. Wir tauchen den Pinsel ein und streichen ihn so lange ab, bis er scheinbar nichts mehr hergibt. Dies ist eine sehr wichtige Maßregel. Mit einem zu vollen Pinsel ist es unmöglich, einen guten Ueberzug zu erzielen, und wer meint, daß er des Guten gerade genug thut, wenn er recht fett aufstreicht, der wird sich bald seiner Kleckerei erfreuen können.

Also ein durchaus magerer Pinsel — und dann kann das Streichen beginnen. Aber Streichen und Streichen ist ein Unterschied, den man an der fertigen Leistung sehr rasch bemerken wird. Zuvörderst kein Aufdrücken des Pinsels! Der Pinsel wird mit Daumen und Zeigfinger in der Mitte gefaßt, wo er balancirt, und nun führe man ihn, den Druck lediglich der Schwere des Pinsels überlassend, mit gleichmäßigem Strich über das Werkstück hin.

Doch zuvörderst ist der zu lackirende Gegenstand, wenn er nicht mit Kaltlack lackirt wird, zu erwärmen.

Wärme ist Wärme! denkt hier wieder vielleicht Mancher. Ja, Wärme ist wohl Wärme, aber darum sind nicht alle Wärmequellen anwendbar. Nur Kohlenfeuer und die Spiritusflamme taugen dazu, Bunsenbrenner sind durchaus zu verwerfen. Denn die Schwefelverbindungen im Leuchtgas erzeugen zuverlässlich dunkle Flecken auf dem Metall und der Ueberzug ist verdorben. (Schluß folgt.)

Aus der Mappe eines alten Praktikers.

1. Messing Schlagloth.

Schlaglothe für Kupfer sind leicht in Kupfer- und Eisenhandlungen zu haben, weit weniger dagegen Messingschlaglothe. Wer ein solches von brauchbarer Qualität haben will, muß es in der Regel selbst machen und verfährt dann folgendermaßen:

Man nimmt $\frac{3}{4}$ Pfund Messingabfälle (von gewalztem oder gezogenem Messing), also keine Gußabfälle, und schmilzt dieselben in einem Tiegel und wirft dann noch $\frac{1}{4}$ Pfund reine Zinkabfälle hinzu, rührt Alles mit einem Eisenstab tüchtig durch und gießt die geschmolzene Masse in ein offenes Wassergefäß. Während des Eingießens muß das Wasser von einer zweiten Person tüchtig umgerührt werden, vermittelt eines Reissbesens. Die geschmolzene Masse bildet nun lauter kleinere und größere runde Körner, welche sich am Boden des Wassergefäßes ansammeln. Die Manipulation ist durchaus ungefährlich. Oft kommt es vor, daß man an dem gleichen Messingstück zum zweiten oder dritten Mal löthen muß; dann erfordert es jedesmal ein leichtflüssigeres Schlagloth. Nr. 2 erhält man, indem man zu obigem Messingquantum $\frac{3}{8}$ Pfund Zinkabfälle verwendet. Je mehr man Zink zusetzt, desto leichtflüssiger wird das Schlagloth, aber auch desto härter und spröder, so daß die Löthstelle den Hammerstreich nicht mehr aushält und daher leicht bricht.

2. Lager aus Weißmetall.

Oft kommt es vor, daß man für kleinere Maschinenteile entweder neue Lager gießen oder die alten ausfüllen sollte. In Eisenläden kann man freilich gute Weißmetallkompositionen haben, aber manchmal preßt die Sache so, daß man nicht erst dorthin gehen kann. In diesem Falle nimmt man ein Kilo alte Zinkabfälle und schmelzt sie unter Zusetzen von etwas Fett (z. B. Delsaß) in einer Eisenpfanne, nimmt das Unreine oben weg und setzt circa 1 Kilo gewöhnliches Pantazinn zu; so erhält man eine leichtflüssige, durchaus homogene Masse, die sehr lange aushält.