

ches zu entfernen, welche nicht gut haften. Mit einem in Spiritus oder Alkohol getauchten Lappen werden nun namentlich alle hervorspringenden Stellen blossgelegt und überhaupt nach Geschmack und Belieben des Operateurs nāancirt.

Noch einfacher erzielt man diesen Effekt, wenn man die Silber- oder stark versilberten Objekte auf die Seite 255 beschriebene Weise oxydirt und zwar nicht ganz ausoxydirt, sondern nur bläulich anlaufen lässt, und das Oxyd dann mit einer scharfen Bürste mit feinem Bimssteinpulver oder Rohweinstein mit Wasser *theilweise* wieder abnimmt. Auf diese Weise werden namentlich die Bijouterie-Artikel, Metallknöpfe, Gürtel- und Taschenschliessen, Albumbeschläge etc. in grossen Massen *Altsilber* erzeugt; ganz kleine Artikel werden anstatt des Abbürstens nach dem Oxydiren in Leinensäcken mit Sägespänen so lange geschauert, bis der gewünschte Altsilberton erreicht ist.

Anreibversilberung.

10	Gramm	Chlorsilber,
20	„	Cremor tartari,
30	„	Kochsalz,

reibt man in einem Reibmörser oder noch besser auf einem glatten Stein mit einem sogenannten Läufer, mit etwas Wasser, wie eine Oelfarbe recht fein, und erhält so die *Silberpasta*. Der zu versilbernde Gegenstand wird vorher sorgfältig gereinigt, entweder abgeschmirgelt oder glanzgeschliffen, mit Schlemmkreide und Spiritus ganz rein abgerieben; mittelst eines weichen Wollenlappens trägt man etwas Silberpasta auf, und verreibt, d. h. vertheilt dieselbe ganz sanft; die Fläche wird sich sofort versilbern. Sollte die Silberpasta zu trocken sein, so befeuchtet man den Wollenlappen, damit sich die Pasta leicht vertheilen lasse. Nur Messing, Kupfer und dessen Legirungen lassen sich auf diese Art versilbern; andere Metalle müssen vorher solid verkupfert oder vermessingt werden.

Diese Anreibversilberung wird namentlich von den Thermometer- und Barometermachern und Erzeugern von Zifferblättern viel angewendet; diese pflegen ihre messingenen Skalen zu graviren, in die Theilstriche eine schwarze Oelfarbe einzureiben, die Stundenzahlen auf Zifferblättern mit Oelfarbe aufzumalen; würde man in einem Cyansilberbad versilbern, so würde die Cyanlösung diese oft sehr feinen Farbstriche zerstören, deshalb wird die ganz unschädliche Anreibversilberung für diesen Fall gewählt, welche die schwarze Farbe nicht alterirt. Um der Versilberung Dauerhaftigkeit zu verleihen, wird dieselbe durch Auftragen einer dünnen Schichte farblosen Lackes (Silberconservirlack) geschützt.

Verzinkung.

Das Verzinken wird wohl nur auf Eisen angewendet, auf andere Metalle wird es kaum von praktischem Werte sein.

Das Verzinken auf trockenem Wege geschieht durch Eintauchen rein decapirten Eisens in geschmolzenes Zink; das ist schon ein altes Verfahren, welches auf Eisenbleche, Telegraphendrähte und ähnliche Fabrikate aus Eisen fabrikmässig angewendet wird.

Das galvanische Verzinken führt sich erst neuerer Zeit ein, wohl in Folge Verbesserungen des Galvanoplatirprocesses und dürfte den Vortheil bieten, dass die galvanische Verzinkung unter Umständen billiger kommt und schöner aussieht, als die Verzinkung auf trockenem Wege.

Verzinkungsbad.

- 10 Liter Wasser,
- 300 Gramm kohlen-saures Zink (frisch bereitet),
- 200 Gramm kohlen-saures Natron,
- 200 Gramm schweflig-saures Natron rein,
- 200 Gramm Cyankalium 100%.

Die Bereitung dieses Bades ist ganz dieselbe, wie Seite 194 für das Vermessungsbad erklärt wurde, nur

DIE GALVANISCHE
METALLPLATTIRUNG

UND

GALVANOPLASTIK

VON

WILH. PFANHAUSER.



WIEN

Spielhagen & Schurich

1890