

Kupferfreie Legirungen:

40) Unreines Blattsilber. 100 Thle. Zinn und 11 Thle. Zink.

41) Schnellloth. 1 Thl. Zinn und 1 Thl. Blei.

42) Schwaches Loth. 2 Thle. Zinn und 1 Thl. Blei.

43) Starke Loth. 1 Thl. Zinn und 2 Thle. Blei.

44) Britanniametall. 9 Thle. Zinn und 1 Thl. Antimon.

45) Schriftmetall. a. 75 Thl. Zinn und 25 Thle. Antimon.

46) Schriftmetall. b. (für größere Lettern). Die beiden Bestandtheile sind Blei und Antimon, in dem Verhältniß von 10 Pfund zu 2 Unzen. Das Antimon wird zum Blei gegeben, während letzteres geschmolzen ist. Dasselbe erhält durch das Antimon Härte und wird von ihm gehindert, während der Erstarrung sich zusammenzuziehen. Man giebt auch wohl etwas Kupfer oder Bronze zu.

47) Schriftmetall. c. (für kleinere Lettern). Man schmilzt 9 Pfund Blei, 2 Pfund Antimon und 1 Pfund Wismuth zusammen, und zwar so, daß man das Antimon und das Wismuth nicht eher zusetzt, als das Blei geschmolzen ist. Während der Abkühlung dehnt sich die Legirung merklich aus und es ist daher die Gussform mit der Metallmasse erst dann vollständig angefüllt, wenn die letztere erstarrt und ganz verköhlt ist. Aus derselben Metallmasse werden auch die Stereotypplatten gegossen. Manche Fabrikanten setzen statt Wismuth Zinn zu.

48) Weißmetall. 10 Unzen Blei, 6 Unzen Wismuth und 4 Drachmen Antimon oder 2 Pfd. Antimon, 8 Unzen Bronze und 10 Unzen Zinn werden in einem Tiegel sorgfältig zusammengeschmolzen.

49) Platin-Goldlegirung. Man mischt Platin und Gold in dem Verhältniß von 1 Thl. zu 15 Thlu. zusammen. Zu dem geschmolzenen Golde wird das Platin zugefetzt. Diese Legirung ist leichter als das reine Gold. Eigenthümlich ist es, daß dieselbe von Salzsäure angegriffen wird, während weder das Platin noch das Gold für sich von dieser Säure aufgelöst werden.

50) Silber- und Stahllegirung. 500 Theile Stahl und 1 Thl. Silber. Wendet man mehr Silber an, so erscheint die Legirung schon

dem bloßen Auge nur als ein mechanisches Gemisch, in welchem das Silber für sich geblieben ist. Die gute Stahllegirung ist weit härter als der Stahl, schmiedet sich gut und eignet sich weit besser als der gehärtete Stahl zu feinen, namentlich auch zu Schneidinstrumenten.

51) Platin- und Stahllegirung. Das Platin ist bekanntlich das am schwersten schmelzbare Metall, mit Stahl aber vereinigt, schmilzt es bei einer vergleichsweise schon niedrigen Temperatur. Diese Legirung, selbst mehrere Monate der Feuchtigkeits ausgesetzt, rostet nicht. Sie ist hämmerbar und eignet sich vorzugsweise zur Darstellung solcher Instrumente, welchen schon eine leichte Oxydation schadet, z. B. feinen Nadeln, Radwellen u. s. w. Stahl, der zu Messern, Scheeren u. s. w. verwendet wird, erhält durch einen Zusatz von $\frac{1}{500}$ Platin eine wesentliche Verbesserung.

52) Spiegelbeleg. 70 Theile Zinn und 30 Theile Silber.

53) Gewöhnliches Schriftgießmetall. 16 Theile Blei und 1 Theil Antimon.

54) Dasselbe härter. 4 Theile Blei und 1 Theil Antimon.

55) Jagdschrot. 200 Theile Blei und 1—3 Theile Arsen.

56) Grünes Gold. 1 Theil Silber und 2—3 Theile Gold.

57) Amalgam für spiegelnde Glasfugeln. 80 Theile Wismuth und 20 Theile Quecksilber.

58) Rose'sches Metall. 1 Theil Zinn, 1 Theil Blei und 1 Theil Wismuth.

59) Metall zu Zengdruckformen. 3 Theile Zinn, 2 Theile Blei und 1 Theil Wismuth.

60) Graues Zapfenlagermetall. 50 Theile Antimon, 30 Theile Blei und 20 Theile Zink.

61) Metall zu Zahnrädern. 10 Theile Antimon, 50 Theile Blei und 40 Theile Zink.

62) Amalgam zu Electrifirmaschinen. 1 Theil Zinn, 1 Theil Zink und 2 Theile Quecksilber.

63) Graues Gold. 30 Theile Gold, 2 Theile Silber und 2 Theile Stahl.

64) Gold für Zahnärzte. 30 Theile Gold, 1 Theil Silber und 8 Theile Platin.