

ständige amerikanische Glashütte ausgestellt, in welcher sämtliche Arbeiten der Glasindustrie ausgeführt wurden und konnte man sich alle Tage überzeugen, wie das Pressen geschieht; die Presse besteht aus einem Tisch mit darüber liegendem Gestell, auf demselben befindet sich die eiserne Form und von oben kommt der Stempel herab; die Form selbst besteht aus zwei, drei oder mehr Theilen und ist so construirt, dass nach Oeffnung derselben das fertige Gefäss herausgenommen werden kann; die Manipulation ist die denkbar einfachste. Die geschlossene Form steht auf dem Tisch und wird von zwei Stiftchen, die aus dem Tisch herausstehen, centrisch gehalten, ein Gehülfe bringt an einem Stabe einen Ballon flüssigen Glases und lässt es in die Form hineinlaufen; der Presser schneidet nach dem Augenmaasse ab, drückt den Stempel herunter und das Gefäss ist fertig. Man hat nun bei diesen gepressten Gegenständen einen minderen Glanz der Oberfläche bemerken wollen und um diesem Uebelstande abzuhelpen, nochmaliges Anwärmen angewendet. Die Leistungsfähigkeit einzelner Fabriken in Gläsern für den gewöhnlichen Tisch- und Tafelgebrauch ist sehr erheblich, z. B. liefert die Tumbler Manufacturing Co. in Rochester 25,000 ordinaire Trinkgläser pro Woche, die ausgestellten Gläser waren so farblos, dass man sie auf 10 Schritt Entfernung auf ihrem weissen Hintergrunde nicht sah. Neben dieser Bearbeitung, um die Form zu geben, macht man auch allerhand Verzierungen durch Pressung, welche nachträglich noch verfeinert werden. In der Ornamentirung des Glases hat die amerikanische Industrie so ziemlich die europäische erreicht, ja was technische Vollendung betrifft, sie übertroffen. Es werden Flaschen hergestellt mit einem Lustre wie das englische Krystallglas; auch nicht eine Fläche zeigt ihre natürliche Oberfläche, alles ist geschliffen oder polirt. Man imitirt auch mit Erfolg den englischen Brillantschliff, z. B. in den Stöpseln; daneben geht auch das Einschleifen von Verzierungen in Matt und endlich hat man noch eine Methode erfunden, die mich angenehm überraschte; man nimmt nämlich die Guillochirmaschine zur Hülfe und das Aetzen mit flüssiger Flussäure. So findet man denn neben den eingeschliffenen, durchscheinende Ornamente, letztere entstehen, indem man die Oberfläche mit einer Wachsschicht bedeckt, die Ornamente in diese Wachshaut einritz, und dann mit Fluorwasserstoffsäure ätzt, man hat diese Decoration in so geschmackvoller Weise angewendet, dass sie auch den Beifall eines strengen Kritikers haben dürfte. Endlich mache ich noch auf das amerikanische *Kryolithglas* aufmerksam, womit man dem Porcellan Concurrenz machen will; auch in Deutschland versucht man gegenwärtig dasselbe als Hartglas darzustellen. — Ein ganz eigenthümliches Product sind die mit doppelten Wänden geblasenen, gläsernen Hohlspiegel, welche überall als billige, practische Lichtreflectoren Verwendung finden. Ihr unvergänglicher Silberglanz wird auf dieselbe Weise erzeugt wie der des bekannten Silberglasgeschirres bei uns. Chemische und physikalische Apparate schwierigster Construction, wie Geissler'sche Röhren etc., werden jetzt ebenfalls im Lande angefertigt.

Es sei gestattet, Firmen zu nennen, welche in einzelnen Waaren das Beste leisten. J. M. Albertson, Norristown Pa. stellte gegossene und geblasene Scheiben in weissem und farbigem Glase, die Louisville Plate Glas Manufactur Company (O.) grosse Spiegelscheiben, 18 × 8 Fuss, aus. Zwei noch grössere Scheiben aus Indianapolis, Indiana, brachen beim Transport. Die Walker Glas Importing Silvering and Manufacturing Company, New-York, fertigt aus französischem Rohglas allerlei facettirte, geschliffene und Cylinderspiegel, sowie Einlagen für Möbel. Die oben genannten Reflectoren liefern die Excelsior Flintglas Co., Pittsburg, Pa., Flaschen aller