

Man benutzt in der Regel zum Löten von Eisen mit Eisen oder Stahl: Kupfer, strengflüssiges Messinglot, bei feinen Gegenständen Silberlot, 12lötiges Silber.

Kupfer mit Kupfer wird gewöhnlich mit strengflüssigem Messinglot, seltener mit einer Legierung von 5 Teilen Kupfer mit 1 Teil Blei (welche beinahe die Kupferfarbe besitzt) gelötet.

Kupfer mit Messing, Messing mit Messing und mit Eisen lötet man mit Schlaglot.

Zum Löten von Silber- und Goldarbeiten nimmt man Silber und Goldschlaglot von verschiedener Zusammensetzung, je nach der Legierung, die gelötet werden soll.

B. Leimen.

Beim Leimen wird auch eine flüssige Substanz zwischen die zu verbindenden Teile gebracht, welche zum Teil in die Holzporen einzieht, durch Austrocknen erhärtet und die Holzteile mit der dem Leim eigentümlichen Festigkeit verbindet.

Der Leim (Tischlerleim) ist eine getrocknete, tierische Gallerte, welche aus den Haut-Abfällen der Gerbereien, aus Knochen u. s. w. dargestellt wird, in kaltem Wasser zu einer elastischen Masse aufquillt und sich in warmem Wasser zu einer Flüssigkeit mit großer Klebkraft auflöst. Zur Gewinnung der zum Leimen brauchbaren Flüssigkeit wird der Leim in kaltes Wasser gelegt, bis derselbe vollständig aufgequollen ist, wozu 12 bis 24, oft auch nur einige Stunden erforderlich sind. — Während dieses Aufquellens nimmt der Leim das vier- bis sechzehnfache seines Gewichtes Wasser auf und bildet damit eine Gallerte, welche erwärmt die gewünschte Lösung giebt. Die Erwärmung geschieht in demselben Gefäß (Leimtiegel, Leimtopf), aus dem die Lösung verbraucht wird, in der Art, daß man diesen Tiegel auf glühende Kohlen oder in kochendes Wasser stellt. — Beim Gebrauch muß die Leimlösung auf einer Temperatur von mindestens 50° erhalten werden, was auch am zweckmäßigsten dadurch geschieht, daß man den Leimtiegel in heißes Wasser stellt.

Das Auftragen des Leimes auf die Verbindungsflächen geschieht mit einem Borstenpinsel (Leimpinsel) mit thunlichster Behendigkeit, daß der Leim bis zum Anpressen der Arbeitsstücke gehörig flüssig bleibt.

Das Anpressen der Holzteile aneinander wird mit Hilfe der Leimzwingen, Leimknechte, Pressen u. s. w. vorgenommen und zwar entweder in der Weise, daß diese Werkzeuge direkt auf die Holzteile gesetzt werden,