

Leipziger Tageblatt

und

Anzeiger.

N^o 120.

Dienstag den 29. April.

1856.

Bekanntmachung.

Wegen Aufnahme des Pflasters in der Johannisgasse und in der Universitätsstraße kann daselbst die Passage mit Fuhrwerk und zwar

a) in der Johannisgasse vom Weinnäpfschen bis zur Kirchgasse, und

b) in der Universitätsstraße von der Grimma'schen Straße ab bis zum Gewandgäßchen

während der Dauer dieser Arbeit nicht gestattet werden. Die nurbezeichneten Straßenstrecken werden daher vom 30. d. M. an gesperrt sein.

Leipzig, den 28. April 1856.

Der Rath der Stadt Leipzig.

Roch.

G. Rechler.

Vermiethung.

Das gegenwärtig an Herrn A. L. P. Sellier vermiethete, unter den Bühnen des Rathhauses am Markte und an der Ecke des Salzgäßchens befindliche Handelslocal soll anderweitig vom 1. November d. J. an und zwar einmal im Ganzen, sodann in zwei baulich zu trennenden Abtheilungen mittels Meistgebots auf drei und nach Befinden mehr Jahre vermiethet werden. Miethlustige haben sich daher

den 19. Mai d. J.

Vormittags um 11 Uhr bei der Rathsstube, wo inzwischen auch der eventuelle Gewölbe-Theilungsplan einzusehen ist, anzumelden, ihre Gebote vor der unterzeichneten Deputation zu eröffnen und sich weiterer Resolution des Stadtraths, dem die Auswahl unter den Licitanten und jede sonstige freie Beschlussnahme vorbehalten bleibt, zu gewärtigen.

Leipzig, den 25. April 1856.

Des Raths der Stadt Leipzig Finanzdeputation.

Versammlung der polytechnischen Gesellschaft

den 29. Februar 1856.

Herr Ludwig Weber in Leipzig (Dresdner Straße Nr. 39) hat verschiedene Gegenstände aus Zinkguss ausgestellt. Dieser bis jetzt vorzugsweise in Berlin betriebene Industriezweig hat sich in erfreulicher Weise nun auch in Leipzig angesiedelt und Herr L. Weber eine Fabrik für Zinkguss gegründet, welche, wie die ausgestellten Gegenstände beweisen, recht gute Resultate liefert. Wie der Werkführer genannter Fabrik mittheilt, unterscheidet sich der Zinkguss im Allgemeinen wenig vom Eisenguss, nur gestattet der Zinkguss einzelne Theile für sich zu gießen und dann zu löthen, was beim Eisenguss nicht geschehen kann; während z. B. Figuren, Feuerzeuge, Schreibzeuge und andere hohle Gegenstände bei der Eisengießerei auf einmal mit dem Kerne gegossen werden müssen, kann man sie beim Zinkguss theilen und dann beide Theile zusammenschmelzen. Daß hierdurch oft viel Arbeit erspart wird, ist leicht ersichtlich, so ist z. B. ein vorliegendes Capital einer Säule aus 4 Theilen zusammengelöthet u. s. w. Flache Gegenstände, wie z. B. Thürfüllungen werden ganz wie beim Eisenguss hergestellt. Der benutzte Formsand wird aus Fürstenwalde bezogen, er ist sehr fein und fest. Das Schmelzen des Zinks erfolgt in Graphittiegeln; die Defen haben dieselbe Einrichtung wie die der Selbgießer. Das Löthen geschieht ganz wie bei den Flaschnern; die durch Salzsäure gereinigten Flächen werden mit Zinn und Blei gelöthet. Um das Zink zu schützen werden die Gegenstände mit Zinnsalz überbürstet; die Delfarbe muß möglichst dünn gestrichen und mehrmals aufgetragen werden; besser ist es die Gegenstände zu galvanisiren. Figuren u. s. w. werden nach dem Gusse ciselirt, andere Theile bloß geschabt. Der Zinkguss eignet sich vorzüglich zur Darstellung von Gegenständen, bei welchen es auf Dauer und Leichtigkeit ankommt; so lassen sich zerrüttete Theile von Steinfiguren, Gesimsen u. s. w. sehr leicht durch Zinkguss wiederherstellen; die Be-

festigung der aus Zink hergestellten Theile erfolgt durch Lübel. Auch ganze Gesimse werden aus Zinkguss gefertigt; so ist z. B. das Hauptgesims der Universität zu Berlin, welches 3 Fuß Ausladung hat, aus Zinkguss. Die durch Zinkguss dargestellten Gegenstände sind billiger als die aus Bronze; eine jetzt in Arbeit befindliche Büste wird ca. 50 fl kosten, während sie in Bronze nicht unter 120 fl herzustellen wäre. Gegen Eisenguss ist der Zinkguss ungefähr um $\frac{1}{2}$ billiger, namentlich bei leichten, hohlen Gegenständen, weil hier, wie oben gezeigt, das Formen für Zinkguss viel leichter ist. Das Verhältniß der Preise des Rohmaterials zwischen Eisen und Zink ist, den Angaben des Herrn Ing. Götz zufolge, ungefähr wie 1 : 3; die Zinkwaaren können daher nur durch größere Leichtigkeit und bei hohlen, durch Eisenguss weniger leicht herzustellenden Gegenständen mit den Eisenwaaren concurriren; daß aber eine solche Concurrnz und zwar vorzugsweise in Gegenständen, bei welchen es zugleich auf Leichtigkeit ankommt, stattfindet, zeigt die Erfahrung. Welche mannichfache Anwendung der Zinkguss namentlich in Berlin u. s. w. bereits gefunden hat, beweisen schon folgende Beispiele: Fast sämmtliche Fontainenansätze in den königl. Gärten zu Potsdam sind aus Zinkguss; der Adler in Berlin mit 26 Fuß rheinl. Flügelspannung ist aus Zinkguss und kostet 1000 fl u. s. w. Der Zinkguss wird namentlich in Deutschland angewendet und hier ist es wieder vorzugsweise Berlin, welches sich in diesem Fabrikationszweige auszeichnet; in Paris, wo ebenfalls die Zinkarbeit einen bedeutenden Grad der Vollkommenheit erreicht hat, prägt und drückt man mehr.

Die in Zinkguss ausgeführten Gegenstände werden nicht nach dem Gewichte, sondern stückweise verkauft; von den ausgestellten Gegenständen kostet z. B. ein Säulenkopf 2 $\frac{1}{2}$ fl , eine Akroterie 2 fl 20 gr , Grabkreuze und Tafeln mit goldener Schrift ca. 4 $\frac{1}{2}$ fl . Außerdem liegen vor Verzierungen an Schaufenster, Treppengeländer, Gitter, Thürfüllungen, eine große Vase u. s. w.

Herr B argiel, Inspector der schlesischen Actien-Gesellschaft