

4. Der Rezipient.

Die Metallfläche, auf welche man die Emaillen aufträgt, um sie einzubrennen, heißt der Rezipient. Zur Herstellung desselben eignen sich ziemlich alle Metalle, am besten Feingold und Tombak. Ausgenommen, wenigstens für die gewöhnlichen käuflichen Emailsätze, sind gewisse geringwertige Messingsorten, Aluminium und seine Legierungen, sowie selbstverständlich alle diejenigen Metalle, welche bei niedrigerer Temperatur schmelzen, als die Glasflüsse, wie Blei, Zinn, Antimon, Wismut, Zink etc.

Die Metallflächen, auf welche Emaillen niedergeschmolzen werden sollen, müssen absolut rein und metallisch glänzend, besonders frei von allen Fettspuren sein, wie solche durch Anfassen etc. herbeigeführt werden. Man pflegt sie also, wenn sie zur Aufnahme der Emaille fertig zugerichtet sind (s. unten), zuerst auszuglühen und danach in einer Beize zu kochen, welche das Metall wieder blank hervortreten lässt. Am besten eignet sich hierzu für künstlerische Emailarbeiten eine Lösung von Cyankali. Nach dieser Reinigung dürfen sie natürlich nicht mehr mit dem Finger berührt, sondern müssen mit der Zange angefasst, Platten überhaupt nur am Rande gefasst werden.

Die Herrichtung der zur Aufnahme der Emaillen bestimmten Fläche hängt natürlich von der Art der Emaillierung ab. Am einfachsten ist dieselbe bei dem Maler- oder Limoge-Email, mit dessen Technik wir uns später im Zusammenhang beschäftigen werden. Beim Grubenschmelz (Email champlé) handelt es sich darum, in der Metallfläche Vertiefungen herzustellen, „Gruben“, welche die Schmelzfarben aufnehmen und begrenzen sollen. Bei starkem Metall werden diese Gruben mit dem Grabstichel ausgehoben. Bei einer besonderen