

### Verbleien von Eisen und anderen Metallen.

(Patentirt im Deutschen Reich unter Nr. 85 436 Herrn Enno v. Münstermann in Ludwigshütte.)

Die bisher bekannt gewordenen Verfahren, Gegenstände von Metall jeder Art für chemische Zwecke zu verbleien, können in ihrer Verbindung des Bleies mit dem Gegenstande, der verbleit worden ist, nicht als gleichmässige Verbindung betrachtet werden. Bei diesem Verfahren werden die zu verbleienden Gegenstände erst verzinkt und dann mit Blei umgossen, und das Zinn soll die feste Verbindung mit Blei bewirken. Da aber die verbleiten Gegenstände, wie Rohre, Schlangen, Stutzen, Hähne usw., wie sie in der chemischen Industrie Verwendung finden, beim Gebrauch grossen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, durch welche abwechselnde Ausdehnung und Zusammenziehung der Gegenstände eintritt, löst sich das Zinn sehr bald von den Gefässflächen ab, der Bleimantel lockert sich infolgedessen, verschiebt sich, und die Säure tritt ungehindert durch die schadhaften Stellen des Mantels an die Gefässwände. Hierdurch wird der Zweck der Verbleiung, die Gefässwände vor Zerstörung durch Säure zu schützen, hinfällig.

Diesen Uebelstand beseitigt man dadurch, dass die beim Verbleien in Anwendung kommende Löthflüssigkeit durch ihre eigenthümliche Zusammensetzung ein vollständig festes Anhaften des Bleiüberzuges an den Gefässflächen bewirkt, sodass ein Loslösen des Bleies auch bei den schroffsten Temperaturwechseln nicht möglich ist.

Die zu verbleienden Gegenstände werden mittels Bürsten und Petroleum gereinigt, abgerieben und hierauf in einem ausgebleiten Holzkasten eine Zeitlang in eine Mischung von Salpetersäure mit Wasser gelegt. Alsdann nimmt man die Theile aus der Mischung heraus, trocknet sie gut ab und bringt sie in einen zweiten ausgebleiten Bottich, der ein Gemisch von Schwefelsäure, Urin und Wasser enthält. In dieser Beize bleiben die Gegenstände solange liegen, bis sie vollkommen von Rost und Schmutz gereinigt sind. Die hierzu erforderliche Zeit bestimmt sich nach der Art des Metalls, aus dem die Gegenstände bestehen. Nach vollendeter Reinigung kommen dieselben — abermals recht gut abgetrocknet — in den dritten Bottich mit der eigentlichen Löthflüssigkeit. Diese besteht aus einem Gemisch von Salzsäure, Wasser und Kaliumquecksilberjodid. Letzteres hat den Zweck, die Verbindung des Metalls mit dem Blei zu bewirken und zu beschleunigen. In der Zusammensetzung dieser Beize besteht das Neue des vorliegenden Verfahrens.

Auch in dieser Beize müssen die Theile je nach Art und Beschaffenheit der Metalle, aus denen sie bestehen, eine bestimmte Zeit verbleiben, werden dann herausgenommen, gut abgetrocknet und in geschmolzenes Hart- oder Weichblei getaucht, je nachdem sie hart oder weich verbleit werden sollen. Dieses Eintauchen wird solange wiederholt, bis alle Flächen der Gegenstände gleichmässig mit Blei überzogen sind.

Bei Schmiedeeisen und anderen Metallen muss das Bleibad eine Temperatur von mindestens 470 Grad C. haben, während bei Gusseisen theilen eine höhere Temperatur verlangt wird. Will man einzelne Flächen oder Theile der Gegenstände nicht verbleien, so überstreicht man sie vor dem Eintauchen in das Bleibad mit einer Mischung aus Graphit und Bleiglätte, die mit Glycerin eingemengt wird; auf den damit bestrichenen Flächen haftet das Blei nicht an.

Nach vollendeter Verbleiung werden die Gegenstände in Wasser abgekühlt, geputzt und gereinigt.

Das Blei haftet infolge der eigenartigen Zusammensetzung der Löthflüssigkeit so fest auf dem Eisen oder dergl., dass es sich weder durch Hämmern, Biegen, Zerschlagen noch durch Meisseln von dem verbleiten Gegenstände entfernen lässt. (Eisen-Ztg.)

## Gummirte Papiere

aller Art, von grösster Klebfähigkeit,

liefert billigst

### Emil Seidel, Leipzig-Lindenau.

Beste und billigste Bezugsquelle für Wiederverkäufer.

EXPORT.

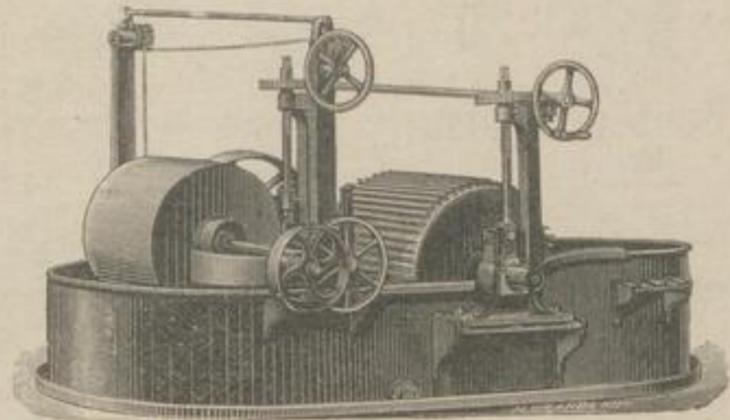
Gegründet 1886.

# H. HEMMER,

Maschinenfabrik,

Wels (Ob.-Oesterreich),

baut seit über 30 Jahren als alleinige Specialität:



## Papiermaschinen,

sämmtliche

Maschinen zur Papierfabrication,  
complete Papierfabriksanlagen, Holzstofffabriken  
und

**Turbinen**

in anerkannt gediegener Ausführung. [82994]

## L. Gronau, Firma Julius Rosenthal

Berlin S., Alexandrinenstr. 97,

empfeht:

[83952]

Kalender für Bäckereien und Konditoreien (D. R. G. M. 56370), unaufgezogen 100 Stück für 15, aufgezogen für 25 M.

(Muster franco gegen Einsendung von 20, bzw. 35 Pf.)

Pacht- (Mieth-, Antichrese-) Verzeichniss, für 5 Jahre ausreichend, gedruckt auf Normal 4\*, 100 Stück für 35 M.

(Muster franco gegen Einsendung von 55 Pf.)

Quittungsbuch für Stempel der Miethverträge (enthaltend 100 Quittungen mit Talon), 100 Stück für 40 M.

(Muster franco gegen Einsendung von 60 Pf.)

Braun'sche Abreisspostkartenhefte, (D. R. G. M. 46759) zum Verkauf, 100 Stück für 3,50—6,60 bzw. 10,00 M. (Muster franco gegen Einsendung von 30 Pf.)

## Wm. Joynson & Son

Berlin SW., Beuthstrasse 4.

Papierfabriken

St. Mary Cray, Kent, England.

Lager feiner und feinsten

[81493]

Briefpapiere, sowie von Wollen-Loesch-,  
Zeichen- u. Schreibmaschinen-Papieren.

→ Muster gratis und franko. ←