

das Kupfer brauchen, welches sich bei galvanischen Batterien niederschlägt.

Die Farbe der Legirung hängt von den bei der Zusammensetzung angewendeten Metallen ab; wenn eine sehr rothe Legirung gewünscht wird, ist nur Kupfer hinzuzunehmen und für eine solche Legirung muss Feingold genommen werden, welches man von den Raffineuren kauft, oder auch man verwendet englische Sovereigns, da die amerikanischen Münzen mit einer Mischung von Silber und Kupfer legirt sind. Es ist gut, hier zu erwähnen, dass eine 18 karätige Legirung mit zu viel Kupfer ausserordentlich schwer zu bearbeiten ist und aus diesem Grunde ist es besser, den Prozentsatz des Silbers so zu lassen, wie er unten gegeben ist.

Eine 18 karätige Legirung von Gold und Kupfer wurde früher in Frankreich und England viel verwendet und besteht aus 18 Theilen reinem Golde und 6 Theilen Kupfer; eine solche Legirung ist beinahe so roth als eine kupferne Münze. Eine gute Zusammensetzung für 18 karätige Ringe oder andere Schmucksachen ist, wenn man reines Gold verwendet: 18 Theile Gold, $2\frac{1}{2}$ Theile Münzsilber und $3\frac{1}{2}$ Theile reines Kupfer. Wenn wir Goldmünzen verwenden, nehmen wir ein 20 Dollarstück im Gewicht von 33 gr, hierin haben wir 30,1 gr reines Gold und 2,9 gr Legirung (gleiche Theile von Silber und Kupfer), zu dem wir 2,7 gr reines Kupfer und 1,5 gr reines Silber zusetzen, womit wir dasselbe Gemisch hervorbringen, welches oben erwähnt wurde. Bei dem Schmelzen desselben sollte man erst ein wenig gepulverte Holzkohle in den Schmelztiegel schütten, wenn der Schmelztiegel noch neu ist, dann das Kupfer, darauf das Silber und über dies alles das Gold, dies geschieht wegen ihres verschiedenen spezifischen Gewichtes, die leichtesten unten; wenn man sieht, dass die Masse im Begriff ist, zu schmelzen, werfe man in den Schmelztiegel einen Esslöffel voll feines Holzkohlenpulver.

Dieses Pulver kann bereitet werden, indem man ein Stück Holzkohle auf einem gewöhnlichen Reibeisen reibt. Dieses feine Holzkohlenpulver bildet eine deckende Schicht über dem Golde und verhindert, dass die Luft darauf einwirkt. Sobald das Gold vollständig geschmolzen ist, muss es mit einem zugespitzten Eisenstabe, der an der Spitze rothwarm gemacht ist, umgerührt werden, um die Metalle gleichmässig zu vermengen. Das Metall in dem Schmelztiegel kann nun in die Ausgussform gegossen werden.

Diese Ausgussform muss fettig gemacht und bis nahe zum Siedepunkt des Wassers erhitzt werden, ungefähr 94 Grad C., oder gerade so, dass man es ertragen kann, die Hand eine oder 2 Sekunden lang daran zu halten. Wenn man ein sehr zähes Gold wünscht, so füge man dem Holzkohlenstaub einen gleichen Betrag von Salmiak bei, indem man den Salmiak ausbrennen lässt, während das Holzkohlenpulver immer noch das Gold bedeckt; jetzt giesse man wie zuvor in die Ausgussform. Die Ausgussform wird zu häufig gesehen, um einer Beschreibung zu bedürfen. Man muss Obacht geben beim Ausgießen, und es ist gut, dabei folgendermaassen zu verfahren:

Nachdem das Gold bis zur Weissgluth gebracht und vollkommen flüssig ist, wird der Schmelztiegel vom Feuer genommen. Man hält einen dünnen Holzspan in der linken Hand und während man den Schmelztiegel zum Ausgießen umkippt, wird die Schlacke mit dem Holzspan zurück gehalten; Pappelholz, solches, wovon manche Arten von Cigarrenkistchen gemacht sind, ist das beste. So einfach wie sich dies liest, so erfordert es doch immer einige Geschicklichkeit, um das Gold schnell und frei von Schlacke auszugießen. Viele Goldarbeiter gebrauchen gewöhnliches Salz als Flussmittel und empfehlen dessen Anwendung, als allen anderen vorzuziehen, aber dieselben Bedenken können gegen seine Anwendung erhoben werden, wie gegen die des Borax, nämlich, dass es geneigt ist, mit in die Ausgussform zu fließen und selbst in dem Gold eingebettet zu bleiben, so dass, wenn es zum Auswalzen kommt, sich die glasähnliche Masse in das Metall eindrückt. Aber Salmiak und Holzkohlenstaub sind vollständig frei von diesen Schattenseiten und erzeugen ein zähes, in jeder Hinsicht zuverlässiges Gold.

Wenn der Leser wünscht, seine Abfälle aufzuschmelzen, so sollte er sie gründlich mit einem Magnet durchgehen, um alle Eisen- und Stahltheile daraus zu entfernen und dann mit dem nachstehenden Flussmittel schmelzen: 2 Theile Pottasche (Sal tartari) und 1 Theil Salpeter. Wenn das Gold sich nicht walzen lässt und dabei einreisst oder splittert, muss Blei oder Zinn (oder vielleicht beides in Gestalt von weichem Loth) in dem Gemenge enthalten sein. Ein Gehalt von $\frac{1}{1000}$ Theil dieser Metalle macht Gold ganz unbearbeitbar.

Blei- oder zinnhaltiges Gold zeigt beim Brechen kein gutes Korn, sondern es sieht grob und blass aus. Um diesem abzuweichen, wird das Gold noch einmal mit einem Flussmittel von 2 Theilen Holzkohle und 1 Theil Aetzsublimat (Quecksilberchlorid) geschmolzen. Man nehme sich dabei vor den Dämpfen in acht, da sie sehr giftig sind.

Im nächsten Abschnitt werden wir eine Anweisung zur Anlegung eines Schmelzofens mit Leuchtgas oder Erdöldämpfen geben, sowie auch Anweisung zum Giessen verschiedener Gegenstände.

(Fortsetzung folgt.)

Verschiedenes.

Mittel um Elfenbein zu bleichen.

Wässrige schweflige Säure besitzt die Eigenschaft, gelb gewordenes Elfenbein wieder vollständig zu bleichen. Doch dürfen die Gegenstände, sollen sie nicht angegriffen werden, nicht länger als 3—4 Stunden in der Säure bleiben.

Anwendung des Delta-Metalles.

Das Delta-Metall, bekanntlich aus einer Legirung von Kupfer, Zink und Eisen bestehend, widersteht der Feuchtigkeit ganz vorzüglich und ist so fest und zähe, dass man jetzt den Versuch gemacht hat, ein für die afrikanischen Gewässer bestimmtes kleines Dampfschiff für etwa 25 Personen ganz aus Delta-Metall herzustellen, und man hat die Blechstärke nicht anders genommen als wie beim Gebrauch von Stahlblech, in Folge der vorzüglichen Eigenschaften des neuen Metalles.

Ueber das Härten des Stahles.

Dünne Blättchen Stahlblech, wie flache Federn, Messerklingen u. s. w. kann man (nach dem „Techniker“) wirksam härten und anlassen, wenn man sie erhitzt und dann in eine Masse von Mineral-Wachs — rohes Paraffin — steckt. Auch Nähmaschinen-Nadeln und kleine Bohrer sind auf solche Weise schon mit Erfolg behandelt worden.

Amtliche Bekanntmachungen.

Konkurse.

Ueber das Vermögen des **J. Mink, Uhrenfabrikanten in Schramberg**, wurde heute, am 27. Oktober 1884, Vormittags 9 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet.

Der Verwaltungsaktuar Rieker in Schramberg wurde zum Konkursverwalter ernannt.

Konkursforderungen sind bis zum 4. Dezember 1884 bei dem Gerichte anzumelden.

Es wurde zur Beschlussfassung über die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretenden Falls über die in §. 120 der Konkursordnung bezeichneten Gegenstände auf **den 22. November 1884, Vormittags 9 Uhr,**

und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf **Samstag, den 13. Dezember 1884, Vormittags 9 Uhr,** vor dem K. Amtsgerichte hierselbst Termin anberaumt.

Allen Personen, welche eine zur Konkursmasse gehörige Sache in Besitz haben oder zur Konkursmasse etwas schuldig sind, wird aufgegeben, nichts an den Gemeinschuldner zu verabfolgen oder zu leisten, auch die Verpflichtung auferlegt, von dem Besitze der Sache und von den Forderungen, für welche sie aus der Masse abgesonderte Befriedigung in Anspruch nehmen, dem Konkursverwalter bis zum 18. November 1884 Anzeige zu machen.

Oberndorf, den 27. Oktober 1884.

K. Württ. Amtsgericht.

Amtsgerichtsschreiber Stiefenhofer.

Das Konkursverfahren über den Nachlass des **weiland Uhrmachers Louis Bückeler dahier** wird nach erfolgter Abhaltung des Schlusstermins hierdurch aufgehoben.

Hannover, den 24. Oktober 1884.

Königliches Amtsgericht 3.
Schramm.