

Rezepten angefertigt, doch nach und nach durch Unkenntniss, theils durch Unaufmerksamkeit oder Mangel an der nöthigen Reinlichkeit eine so ungünstige Veränderung erfahren haben, dass es geradezu unmöglich ist, darin gute Metall-Niederschläge zu erzielen.

In der Galvanostegie habe ich hervorgehoben, dass Gold- und Silber-Niederschläge in solch dünnen Schichten hergestellt werden, dass sich nicht nur die betreffenden Galvaniseure durch ihr unsolides Gebahren ihre eigene Grube graben, sondern auch den ganzen Industriezweig in Misskredit bringen. Man hat es eben mit theuren Metallen zu thun, und wengleich ein solches Vorgehen gewiss nicht zu entschuldigen ist, kann man es wenigstens begreifen, wenn Gewerbetreibende in der Sucht sich schnell zu bereichern, unsolid arbeiten. Wenn aber anderseits bei Vernickelungen, wo der Stoff verhältnissmässig so wenig kostet und die Ersparniss kaum einige Pfennige beträgt, trotzdem nur ein Hauch darauf gethan wird — so ist dies geradezu unbegreiflich. Ich habe unlängst einen aus Messing vernickelten Theekessel gesehen, welcher nach einem Gebrauche von mehreren Wochen grösstentheils abgenutzt und dessen Grundmetall blossgelegt war. Mir ist ferner ein schöner grosser Reisekoffer gezeigt worden, dessen Leder- und Holzarbeit eine tadellose war, aber nach ganz kurzer Benutzung wurden die vernickelten Beschläge gelb. Solche halb abgenutzte Gegenstände sehen aber so hässlich aus, dass es viel besser und schöner gewesen wäre, wenn sie gar nicht vernickelt, sondern aus Messing geblieben wären. Aehnliches ist auch bei der Plastik der Fall. Die Kupferniederschläge werden in der Regel so dünn gemacht, dass sie sich, wie es nicht anders möglich ist, in der kürzesten Zeit eindrücken. Sind sie hingegen mit Loth oder Zinn rückwärts ausgeschwemmt, so lassen sie sich schwer oder gar nicht biegen, was so häufig beim Montiren der einzelnen Theile nothwendig ist; nun kommt noch, wie schon vorher bemerkt, häufig hinzu, dass die Niederschläge auch infolge schlecht arbeitender Bäder, an und für sich brüchig sind — ist es dann ein Wunder, wenn man bei solchen Gegenständen dem durch Guss oder in einer anderen Weise hergestellten Erzeugnissen den Vorzug giebt?

Während meines mehrmaligen Aufenthaltes in St. Petersburg habe ich Gelegenheit gehabt, dort eingerichtete galvanoplastische Schulen zu sehen und zu studiren und ich kann nur versichern, dass ich über die Einrichtungen dieser Schulen geradezu überrascht war. Freilich ist gerade St. Petersburg die Heimstätte der Galvanoplastik, welche bekanntlich der Akademiker Jacobi im Jahre 1838, also vor verhältnissmässig nicht so langer Zeit, entdeckte; ich glaube indessen nicht zu viel zu sagen, wenn ich behaupte, dass Petersburg nebst Frankreich und England auch als Pflegestätten dieses Industriezweiges anzusehen sind.

Unwillkürlich komme ich, da ich der russischen Staatsdruckerei erwähnte, zu einem Vergleiche derselben mit dem österreichischen Institute, welches gleichfalls eine eigene Abtheilung für Galvanoplastik hat. Ich bin weit entfernt, mir über die anderen Zweige dieser Anstalt als Nichtfachmann ein eingehendes Urtheil zu erlauben. Im allgemeinen glaube ich indessen nicht unterlassen zu sollen, hier offen und frei zu meinem Bedauern zu erwähnen, dass unsere Staatsdruckerei sich jetzt die Aufgabe zu stellen scheint, unserer steuerzahlenden Privat-Industrie nur Konkurrenz zu machen — und des Weiteren meine Ansicht dahin auszusprechen, dass unser einst so berühmtes Institut, heute überhaupt nicht mehr auf der Höhe der Sache steht. Es ist nicht mehr das, was es war, was es sein sollte und sein könnte — ein Kunst-Institut. Was die Abtheilung für Galvanoplastik betrifft, so ist früher hierin Hervorragendes geleistet worden. Ich erinnere nur an den seiner Zeit von Auer eingeführten Naturselbstdruck; und wengleich Auer die Priorität dieser Erfindung von gewissen Seiten streitig gemacht wurde, und selbst die Meinungen über die Bedeutung dieser Erfindungen verschiedene waren, so hat gerade das Ausland diesem Manne nicht nur die Priorität zugesprochen, sondern die Einführung des Naturselbstdruckes selbst als eine der schönsten und interessantesten Anwendungen der Galvanoplastik hingestellt, welcher Ansicht ich mich gern anschliesse. Ich glaube,

dass wir uns Alle vielleicht noch keine richtige Vorstellung davon machen, welche Tragweite die Elektrolyse überhaupt hat und welche Erfolge auf diesem Gebiete noch erreicht werden können. Ich erinnere nur, dass man eine ältere und später wegen Nichtrentabilität aufgegebenen Idee, nämlich die Ausscheidung und Gewinnung von Metallen aus Erzen auf elektrolytischem Wege, neuerdings wieder aufgenommen hat und im Grossen einzuführen bestrebt ist, was nun durch die eigens zu diesem Zwecke konstruirten Dynamomaschinen in Aussicht steht. Ich fühle mich für verpflichtet, auch noch eines Mannes hier zu gedenken, welcher sich seiner Zeit bei uns grosse Verdienste um die Elektrolyse erworben hat, es war dies der berühmte Galvanoplastiker Schuh. Schuh hat namentlich zu einer Zeit, wo nur im Finstern herumgetappt und viel Geheimnisskrämerei getrieben wurde, Licht in die Sache gebracht; er hat, wenn ich mich so ausdrücken darf, Schule in der Galvanoplastik gemacht und viele Praktiker abgerichtet, so dass heute noch in der Praxis nach seinen gemachten Erfahrungen gearbeitet wird. Jetzt ist das Gebiet der Elektrolyse bei uns ziemlich verwaist. Nach meiner Ansicht wird nur ein Chemiker berufen sein, mit Erfolg Galvanoplastik zu lehren, und auch nur dann, wenn er sich allein diesem Zweige widmet.

Verschiedenes.

Vorzügliches Bleichmittel.

Wasserstoffsboxyd kommt jetzt in 3-prozentiger Lösung zu billigen Preisen in den Handel. Die Lösung ist bei Lichtabschluss und Temperaturen unter 25 Grad vollkommen haltbar. Dieselbe eignet sich vorzüglich zum Bleichen von Elfenbein und Knochen, thierischer Substanzen im allgemeinen, welche zuvor gründlich entfettet worden sind.

Englische Silberseife

wird hergestellt, indem man durch Auflösen von Seife in Wasser einen dicken Seifenleim bereitet und demselben 2 Th. feinsten weissen Tripel, 3 Th. pulverisirte Kreide und 1 Th. Polirroth beimischt. Ehe man die Seife in Formen giesst, parfümirt man sie mit einigen Tropfen Lavendelöl, wodurch sie einen ausserordentlich feinen Geruch erhält und sich weit leichter verkaufen lässt, als die Seife ohne Parfüm, welche beim Benetzen mit Wasser immer den nicht Jedermann angenehmen Seifengeruch hat.

Kitt für Glas und Porzellan.

1 Th. geschlämmtes Flussspatpulver und $\frac{1}{2}$ Th. feinstes Glaspulver wird mit Natronwasserglaslösung von 36 Grad B \acute{e} . zu einer dicklichen Masse gemischt. Diese wird rasch und dünn auf die zu verkittenden Flächen aufgetragen und die Theile aneinander gepresst. Nach einigen Tagen ist die Verkittung vollständig erfolgt und äusserst fest.

Silberschlagloth.

Das Zink zum Löthen von Silberarbeiten, sowie feinen Arbeiten von Messing, Kupfer, Stahl und Eisen besteht aus Silber mit grossem Kupferzusatz oder aus Silber, Kupfer und Zink (Silber und Messing). Wenn das Zink fehlt oder nur in kleiner Menge vorhanden ist, so hat das Silberloth den Vorzug vor dem Messingschlaglothe, dass es völlig dehnbar ist, also beim Hämmern oder Biegen der gelötheten Gegenstände nicht bricht. Hartes Silberschlagloth (zum ersten Löthen) bereitet man gewöhnlich aus 4 Th. feinem Silber und 3 Th. Messing, weiches Schlagloth (zum Nachlöthen) aus 7 Th. 12löthigem Silber und 1 Th. Zink.

Löthfett

ist eine zusammengeschmolzene Mischung aus Kolophonium und Talg mit Zusatz von etwas Salmiak. Mit der erstarrten Masse wird beim Löthen von Weissblech gerade so verfahren, wie bei gewöhnlichem Kolophonium, ist diesem jedoch vorzuziehen, weil sie sich nach dem Löthen leicht wegwischen lässt.