

Es eröffnet sich damit eine neue Aera für unsere Industrie, unparteiische Prüfung allfällig sich erhebender Konflikte, vernünftiges Studium ihrer Probleme und des Uhrenhandels. kurz: **Einheit und Friede.**

Trotzdem des zugleich in Genf gefeierten eidgenössischen Schützenfestes und des für Ausflüge so prächtigen Wetters, war die Versammlung zahlreich besucht, die Verhandlungen sehr interessant, der Ton derselben ein sehr gemüthlicher und das Resultat ein über Erwarten befriedigendes.

Es waren die von der Interkantonalen Gesellschaft früher ausgearbeiteten Statuten nicht ganz nach Wunsch der Arbeiter ausgefallen: denn diese wollten in gewissen Punkten mehr Genauigkeit und Vollständigkeit, und es stand sehr zu befürchten, dass sie Wünsche äussern, die mit dem früher von gewissen Gruppen von Patronen ausgedrückten Willen im Widerspruche stehen. Dann sahen aber die Arbeiter ein, sie müssen einen Theil ihrer Hoffnungen zu Gunsten des Einverständnisses mit den Patronen und der allgemeinen Aussöhnung opfern, und sie nahmen dies Werk so an, wie es aus den Händen der Internationale hervorgegangen war. Der Vertrag ist jetzt geschlossen, der Uhrmacherbund hat sein organisches Gesetz; unsere ganze Uhrmacherbevölkerung bildet nun eine grosse industrielle Familie, und die Interkantonale Gesellschaft konnte demnach ihr Mandat an jenem Sonntag in den Schooss der Versammlung legen, die ihr den lebhaftesten Dank bezeugte.

Damit ist jedoch ihre Thätigkeit in Bezug auf den Uhrmacherbund nicht geschlossen: sie hatte sich bemüht, überall, wo sie noch nicht existirten, Syndikate von Fabrikanten und Werkstättechefs zu organisiren, war aber bei diesem Streben auf unerwarteten Widerstand gestossen, der seine Thätigkeit gewissermaassen lähmte. Auch die Verbindungen der Patrone sind noch nicht überall, wie es sein sollte, organisirt: überhaupt sind bis jetzt nur die Fundamente des Gebäudes gelegt, das Gebäude selbst muss erst noch gebaut werden.

Vor allem muss die Zahl der Theilnehmer dieses Uhrmacherbundes noch viel grösser werden; statt 10000 Arbeiter, die ihm jetzt angehören, müssen ihrer 30000 werden, dann werden ihm auch alle Patrone nothgedrungen beitreten und dann wird er auch, wenn er die weitaus grösste Zahl aller Beteiligten umfasst, im Stande sein, seine Versprechungen betreffs Schutzes unserer Gesamtuhrindustrie zu erfüllen.

Der Grund ist gelegt, der Bau kann aber nur dann ausgeführt werden, wenn Baumeister, Unternehmer, Arbeiter etc. daran einträchtig theilnehmen; mit der Zeit wird das Werk dann von selbst fortschreiten. Mögen diese Hoffnungen nicht allzu sanguinisch sein!

Die nasse Vergoldung auf Messing und verwandte Metalle.

Die nasse Vergoldung umfasst alle diejenigen Methoden, bei welchen das Gold in Auflösung angewendet wird.

Für kleinere Gegenstände, als Uhrtheile, Ohr- und Fingerlinge, Uhrketten etc., nimmt man Feingold und löst es bis zur Sättigung in Königswasser auf, dampft die Flüssigkeit in einer Porzellanschale bis zur Syrupsdicke ein, löst die krystallinische Masse von einem Dukaten in

1—1.5 kg Wasser

auf und filtrirt. Sind nun die oben erwähnten Gegenstände gehörig gelb gebeizt, so taucht man sie wiederholt in diese Goldlösung, bürstet sie von Zeit zu Zeit mit Weinstein ab und spült mit Wasser. Diese Operation wiederholt man so oft, bis die Vergoldung die gehörige Stärke zeigt. Zuletzt trocknet man zwischen Sägespänen und polirt mit dem Polirstahl oder mit der Kratzbürste. Auf diese Weise erhält man stets eine etwas röthliche Farbe.

Anders noch kann man verfahren, wenn man Königswasser wie folgt bereitet:

Man mischt:

60 g Salpetersäure von 1.45 spez. Gewicht mit
52½ g Salzsäure von 1.15 spez. Gew. und
45 g destillirtem Wasser.

oder 105 g Salpetersäure von 1.39 spez. Gewicht mit
40 g Salzsäure von 1.17 spez. Gew. und
7½ g Wasser

und löst in einer dieser Mischungen

15 g Feingold

auf, so lange bis keine gelbrothen Dämpfe mehr entweichen. Hierauf setzt man nach und nach

1 kg doppelkohlensaures Kali

hinzu, welches man in

2 kg destillirtem Wasser

aufgelöst hatte, und kocht diese Mischung in einer Porzellanschale. In die so hergerichtete kochende Flüssigkeit legt man die Messing- oder Tombackgegenstände ½—1 Minute ein und spült dieselben nach dem Herausnehmen in Regenwasser ab, worauf man in Sägespänen von Buchenholz abtrocknet. — Es versteht sich hierbei von selbst, dass die zu vergoldenden Gegenstände vorher erst gelb gebeizt sein müssen. — Zum Schlusse kann man mit Blutstein oder mit dem Polirstahl die nöthige Politur geben.

Will man eine hellgelbe matte Farbe erzielen, so muss man die vergoldeten Gegenstände in sehr verdünntes Quickwasser so lange einlegen, bis sie weiss geworden sind, alsdann muss man sie vorsichtig erhitzen, damit das Quecksilber sich verflüchtigt. Soll diese so erhaltene matte Farbe hochgelb gefärbt werden, so wendet man eine Mischung von Kochsalz, Salpeter und Alaun in Wasser an. Bei dieser Operation muss man jedoch sehr vorsichtig zu Werke gehen, da sonst leicht das Gold von der Flüssigkeit abgelöst wird.

Es ist einleuchtend, dass die Vergoldungsflüssigkeit, wie sie vorhin beschrieben worden ist, bei dem Gebrauche einkocht, und man muss deshalb öfters eine kleine Menge destillirtes oder Regenwasser nachgiessen. Durch die Länge der Zeit wird auch die Goldlösung bei dem Gebrauche sehr schwach und in diesem Falle muss sie mit neuer Goldlösung verstärkt werden. — Sachen von Kupfer, Messing, vorher verkupfelter Stahl, auch Weissblech nehmen diese Vergoldung ohne Schwierigkeit an, weniger leicht Sachen von Neusilber oder Silber.

Wegen der grossen Menge doppelkohlensauren Kalis hat man auch folgendes Verfahren in Vorschlag gebracht und angewendet:

Man löst

15 g Feingold

in der erforderlichen Menge Königswasser auf und dampft diese Flüssigkeit in mässiger Wärme bis zur Trockne ein. Man erhält hierbei einen röthlichen Rückstand, welchen man in

3 kg destillirtem oder Regenwasser

gelöst hat, hinzusetzt und nun die Vergoldung wie bei dem vorherigen Verfahren bewerkstelligt.

Will man eine grüne Vergoldung erzielen, so muss man obiger Vergoldungsflüssigkeit einen Zusatz von salpetersaurem Silber geben.

Durch die eben beschriebenen Vergoldungsarten können nur ganz leichte Ueberzüge erzeugt werden; sie sind im günstigsten Falle nur so stark als die dünnste Feuervergoldung. (Dr. F. Elsner.)

Ueber Fortschritte der Galvanoplastik.

Der technische Leiter der berühmten Christophe'schen Fabrik in Paris, H. Bouilhet, hielt im März d. J. einen Vortrag über die Vervielfältigung von Kunstgegenständen durch die Galvanoplastik, welcher im „Génie civil“ veröffentlicht wurde und auch als kleine Broschüre im Buchhandel erschienen ist. Wir entnehmen demselben einige noch wenig bekannte Thatsachen und Fortschritte.

Das dichteste Kupfer erhält man, wenn man der mit Schwefelsäure angesäuerten Kupfervitriol-Lösung ein wenig Gelatinelösung zusetzt; zu viel davon macht das Kupfer brüchig; die richtige Menge ertheilt demselben jedoch den höchsten Grad von Kohäsion und Zähigkeit, in gewisser Hinsicht das gegossene Kupfer übertreffend. Galvanisches Kupfer hat 8.9 spez. Gew., gegossenes Kupfer schwankt zwischen 8.78 und 8.83. Ersteres konnte einem Druck von 20 Atmosphären widerstehen, letzteres liess Wasser bei einem Druck von 12 Atmosphären durchgehen.