

je nach der Zusammensetzung der Lösungsmittel durch die oben genannte Verdunstungskälte die Temperatur des feuchten Lackauftrages um etwa 5 bis 7 Grad zurück, und somit sinkt natürlich auch die Temperatur der direkt über dem lackierten Gegenstand lagernden Luftschicht. Diese Luftschicht kann durch diesen Temperaturrückgang ihren Feuchtigkeitsgehalt nicht mehr beibehalten, und die ausscheidende Feuchtigkeit legt sich als milchiger Schleier auf die Lackschicht. Dies wird oft in zu kalten Lackierräumen oder auch bei Regenwetter des öfteren beobachtet. Also möglichst trockene, warme und staubfreie Luft in den Lackierräumen! Als Heizöfen verwendet man Dampfrohre oder explosions sichere elektrische Heizkörper. Auch die Sonnenstrahlen sind nicht schädlich, sondern zur Trocknung geeignet, sofern der farbige Lack lichtbeständig ist. Da jedes kleinste Stäubchen die Lackschicht verunreinigt, so halte man streng alle staubbildenden Stoffe fern, verhänge den Lackierraum an den Zugstellen mit nassen Tüchern, die den Staub auffangen, und verdecke die lackierten Waren sofort nach dem Lackauftrag oder stelle sie gleich in den Trockenkasten.

Der Lack läßt sich auf Gold, Silber, Neusilber und anderen Metallen recht gut auftragen, wenn der Untergrund gut entfettet ist, was mit Benzin, Spiritus, Essigäther oder einem von der Lackfabrik empfohlenen besonderen Lösungs- und Entfettungsmittel geschieht. Der Entfettung ist besondere Sorgfalt zu widmen; denn es genügen schon ganz dünne, unsichtbare Schichten von Fett, wie sie durch das Schwabbeln (Polierpasta) hervorgerufen werden, um ein Abblättern der Lackschicht zu verursachen. Die Entfettung mit Ätzkali ist möglichst zu vermeiden; denn Seifen und Alkalisalze vertragen sich nicht mit unseren Lacken; zum mindesten muß mit dem von der Lackfabrik gelieferten Reinigungsmittel gründlich nachgereinigt werden.

Die Erfahrung hat gelehrt, daß leicht mattierte Metallflächen den Lack besser haften lassen als glatte polierte Flächen. Nickel oder vernickeltes Metall hält den Lack ebenfalls nicht gut, weshalb man in diesem Falle zur besseren Verbindung ein Grundieröl aufträgt und erst nach dessen Trocknung den Lack. Die Lackfabriken liefern aber auch einen Speziallack für Nickel- und Chromlackierung.

#### Die verschiedenen Methoden des Lackierens

Die Technik des eigentlichen Lackierens ist sehr verschieden. Das Auftragen des Lackes geschieht mittels Pinsel durch Eintauchen, am meisten aber in neuerer Zeit durch Spritzen. Es kommt auf die Beschaffenheit des Gegenstandes an, welches Auftragsverfahren anzuwenden ist.

Soll nur ein wasserheller Schutzlack aufgetragen werden, so kommt Tauchen oder Spritzen in Frage. Da es nicht immer gelingt, auf hochglanzblutsteinpolierten Silberwaren durch Spritzen einen gleichmäßigen, glatten Überzug zu erzielen, so wird man diese am besten tauchen. Nur ein ganz gut geübter Lackierer wird ganz glatte Flächen peinlich sauber spritzen können. Matte oder gekratzte Flächen wird man stets mit Erfolg gut spritzen können, wenn eine gute Lackieranlage, guter Lack und ein erfahrener Lackierer zur Verfügung stehen.

Die farbigen Lacke können transparent oder deckend sein. Die deckenden farbigen Lacke erscheinen meist nach dem Trocknen matt, weshalb ein Nachpolieren mit der Schwabbel notwendig wird, um einen Glanz zu erzielen. Hat man mehrere Farben nebeneinander auf einen Gegenstand zu lackieren, so kann man wohl selten das Tauchverfahren anwenden. Hier wird also der Pinsel oder die Spritzpistole angewandt, wenn nötig unter Zuhilfenahme von Schablonen. Sollen die Farben übereinander gedeckt werden, so muß natürlich die untere Farbe erst trocken sein, bevor die nächste Farbe aufgetragen wird. In diesem Falle muß auch ein besonderer „nichtblutender“ Lack, also ein Lack verwendet werden, bei welchem die Farben sich nicht durch den neu aufgetragenen Lack verfärben können. (Es darf kein „Zusammen-

bluten“ stattfinden.) Um kräftige Lackschichten zu erhalten, wird der Lack manchmal zwei- oder dreimal aufgetragen. Man läßt stets die Lackschicht erst trocknen, bevor man die nächste Schicht aufträgt.

Es ist besonders darauf zu achten, daß sich beim Streichen, Tauchen oder Spritzen keine Luftbläschen im Lackauftrag bilden, was meist vorkommt, wenn der Lack zu dick ist oder zu viel auf einmal aufgetragen wird. Trocknen die Bläschen in dem zu dicken Lack fest, so erscheinen diese nach dem Schwabbeln als unschöne Poren, was minderwertige Arbeit bedeutet. Der Lack muß dann mit Lösemitteln entfernt werden, und ein neuer Auftrag ist nötig. Man tut gut, wenn man die Waren vor dem Lackieren etwas anwärmt; dann haftet der Lack auch besser. Um die Haftbarkeit des Lackes zu prüfen, kratzt man nach dem Trocknen mit einem scharfen Gegenstand den Lack auf. Wenn Stücke des Lackes in kleinen Blättchen abspringen, so ist der Lack zu spröde und unbrauchbar. Man muß eben solange kleinere Muster probieren, bis man die richtige Qualität gefunden hat.

#### Besondere Lackierverfahren

Das Lackschneideverfahren wird auf Gegenständen angewandt, bei denen neben dem Lack das blanke Metall sichtbar sein soll. Man schneidet mit einem scharfen Messer und dem Lineal oder der Schablone in die Lackschicht, solange diese noch nicht ganz trocken ist, und zieht die nicht gewünschte Lackschicht ab, indem man mit der Messerspitze an einer Ecke der aufgeschnittenen Schicht anfaßt. Es läßt sich auf diese Weise der Film glatt abziehen. Nach dem Fertigtrocknen wird die Lackschicht mit Falz und Tripel geschliffen und das Ganze darauf nachgeschwabbelt.

Beim Schablonierverfahren werden Schablonen aus dünnem Zinn-, Zink- oder Bronzeblech verwendet, in welche die gewünschten Figuren gesägt oder geschnitten sind. Die Schablone muß so geformt sein, daß sie auf der zu lackierenden Fläche gut anliegt, da sonst keine scharfen Bilder erscheinen, der Lack unter der Schablone seitlich abfließt und die Umrisse fransig werden. Der Lackstrahl muß im rechten Winkel zur Schablone aufgespritzt werden und die Düse der Pistole etwa einen Abstand von 15 cm vom Gegenstand haben, bei einer Düsenöffnung von ungefähr 1 mm. Der Druck soll 2 Atmosphären nicht überschreiten. Zur Verwendung soll dünnflüssiger, gutdeckender, nichtblutender Lack kommen. Die nächste Farbe wird erst aufgetragen, wenn die erste Schicht trocken ist. Die für die nächste Figur nötige Schablone muß sich natürlich gut an die vorhergehende anpassen. Man versieht zu diesem Zweck die Schablone mit entsprechenden Anschlüssen. So können Bilder mit vielerlei Farben auf einen Gegenstand aufgespritzt werden. Zum Schluß, wenn alle Farben gut trocken sind, wird man noch einen wasserhellen Emaillelack auftragen und diesen nach dem Trocknen polieren. Dieses letzte Schwabbeln geschieht auf Poliermotoren von etwa 2500 Umdrehungen/min. Als Schwabbelscheiben nimmt man feinste Nesseltscheiben im Durchmesser von ungefähr 200 bis 250 mm. Die Polierpasta sei fein und weich.

Spritzschablonierarbeit in Marmoreffekt erreicht man mit entsprechend geflochtenen Faserschablonen. Lieferant: E. Ziegler, Stuttgart. Man spritzt erst eine entsprechende Grundfarbe und läßt diese trocknen. Um möglichst naturgetreue Aderungen hervorzurufen, vermeide man, gleichmäßig mit einer Farbe über die ganze Schablone zu spritzen. Man hebe vielmehr mit dem Spritzapparat einzelne markante Partien in der Schablone hervor und übergehe die andern ganz schwach mit der Farbe.

Nachahmungen von mehrfarbigem Marmor erzielt man, indem man, wie oben gesagt, verfährt und dann, ohne die Schablone zu verschieben, mit einem zweiten Spritzapparat eine andere Farbe auf die bis jetzt freigelassenen Stellen aufträgt und auch teilweise die erste Farbe mit überspritzt. Besonders schöne Wirkungen sind zu erreichen, wenn man da-