

Deutsche Uhrmacher-Zeitung



Bezugspreis

für Deutschland bei offener Zustellung monatlich 1,60 RM, unter Streifband 1,95 RM, Jahresbezugspreis bei Vorauszahlung 17,50 RM; für das Ausland unter Streifband, soweit keine Portomäßigungen bestehen, Jahresbezugspreis 23,— RM oder in Landeswährung

Die Zeitung erscheint an jedem Sonnabend. Briefanschrift: Deutsche Uhrmacher-Zeitung, Berlin SW68, Neuenburger Str. 8

Preise der Anzeigen

Raum von 1 mm Höhe und 47 mm Breite für Geschäfts- und vermischte Anzeigen 0,24 RM, für Stellen-Angebote und Gesuche 0,15 RM. Die ganze Seite wird mit 225,— RM berechnet. (Die vorstehenden Preise ergeben sich aus: Grundpreis x Multiplikator 1,5 RM)

Postscheck-Konto Berlin 2581
Telegramm-Adresse: Uhrzeit Berlin
Fernsprecher: A 7 D ö n h o f f 2425, 2426, 2427

Uhren-,Edelmetall-und Schmuckwaren-Markt

Nr. 12, Jahrgang 57 * Verlag: Deutsche Verlagswerke Strauß, Vetter & Co., Berlin SW 68 * 18. März 1933

Alle Rechte für sämtliche Artikel und Abbildungen vorbehalten * Nachdruck verboten

Double als Werkstoff für Schmuckwaren

Von Hugo Endmann, Prokurist der Firma Rudolf Flume

Im Schmuckwarengewerbe hat sich die weiße Farbe, die wohl ein Ausdruck der immer niedriger werdenden Preislagen und Qualitäten war, nicht lange der ausschließlichen Gunst der Mode erfreut. Man sieht zwar noch vielfach Schmuckwaren in Platinin, verchromt usw., besonders Halschmuck dieser Art, doch macht sich bereits seit längerer Zeit das Verlangen nach goldfarbigem Schmuck deutlich bemerkbar. Diese Erscheinung ist um so mehr zu begrüßen, als nicht nur der goldfarbige Schmuck unserem Gewerbe mehr liegt, sondern weil er vor allem eine Qualitätsverbesserung und damit eine Verbesserung der Preislagen bedeutet.

Das Ideal des goldfarbigen Schmucks würde die Verarbeitung massiven Goldes darstellen; leider kommt das aber nur wenig in Frage, denn die wirtschaftlichen Verhältnisse zwingen heute fast jeden, vorsichtig mit seinem Gelde umzugehen. Es wäre naheliegend, goldfarbigen Schmuck durch galvanische Vergoldung einer unechten Unterlage herzustellen, aber dieses Verfahren eignet sich nur bedingt für Schmucksachen, da die Haltbarkeit der Vergoldung, vor allem bei Schmuck, der unmittelbar auf der Haut getragen wird, nur eine beschränkte ist. Als einzig befriedigender Ersatz für massives Gold kommt deshalb für Schmuckwaren nur das Double in Frage.

Über die Herstellung des Double-Materials braucht hier nichts gesagt zu werden, da sie in ihren Grundzügen wohl allgemein bekannt ist. Betont sei jedoch, daß die Gold-

auflage des Double durch das Aufschweißen und Walzen von weitaus größerer Dauerhaftigkeit als die mittels galvanischer Vergoldung aufgebrauchte ist, ein Vorzug, der sich sowohl beim Verarbeiten als auch beim Tragen der Schmuckstücke geltend macht.

Der Verwendungszweck des Double-Materials ist sehr mannigfaltig, und fast alle Schmuck- und Gebrauchsartikel einschließlich des jetzt sehr gut absatzfähigen Hakenkreuzschmuckes können aus diesem Material hergestellt werden. Vorzugsweise werden solche Artikel in Double hergestellt, die möglichst große Flächen, die zum Polieren oder Anpressen von Verzierungen geeignet sind, und möglichst wenig Durchbrüche aufweisen. Da das Double-Material nur auf der oberen Fläche eine Gold-

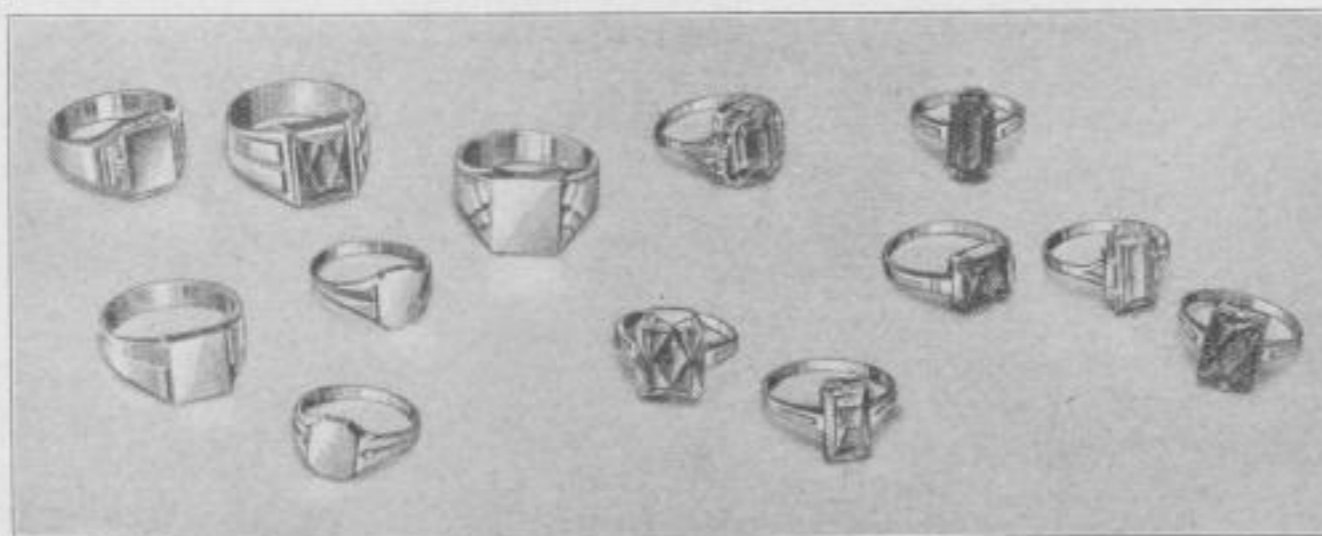


Abb. 1. Moderne „Gold-Vlies“-Platten- und -Steinringe (W. Frey & Co., Pforzheim)

auflage hat (das Triplé-Material auf der oberen und der unteren), nicht aber an den Seitenkanten, so wird das Blech, wenn der Gegenstand allseitig eine Goldschicht erhalten soll, bei gewissen Artikeln umgebördelt. Ein typisches Beispiel hierfür ist der Double-Trauring. Die Herstellung eines solchen Trauringes geht in der Weise vor sich, daß zunächst eine Scheibe mit einem Loch aus Double-Blech ausgestanzt wird. An dieser Scheibe wird dann der äußere und der innere Rand so weit gezogen, bis sich beide vereinigen (vgl. Abb. 2). Die entstehende feine Rille kann man an der Kante des Trauringes mit einer Lupe erkennen. Auch Fasson-Ringe können aus Double hergestellt werden. In