

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 Portoermäßigungen bestehen, Jahresbezugspreis 23,— RM oder in Landeswährung

Die Zeitung erscheint an jedem Sonnabend. Briefanschrift: Deutsche Uhrmacher-Zeitung, Berlin SW 68, Neuenburger Str. 8

Preise der Anzeigen

Grundpreis $\frac{1}{4}$ Seite 200,— RM. $\frac{1}{100}$ Seite — 10 mm hoch und 46 mm breit — für Geschäfts- und vermischte Anzeigen 2,— RM, für Stellen-Angebote und -Gesuche 1,50 RM. (Die vorstehenden Preise ergeben sich aus: Normalpreis \times Multiplikator $\frac{1}{4}$)

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. 5, Jahrgang 58 * Verlag: Deutsche Verlagswerke Strauß, Vetter & Co., Berlin SW 68 * 27. Januar 1934

Alle Rechte für sämtliche Artikel und Abbildungen vorbehalten * Nachdruck verboten

Das Zaponieren

Von Ingenieur-Chemiker Hugo Krause. VDI

Die Zaponlacke, Nitrozelluloselösungen, haben die Spirituslacke in der Metallwarenindustrie in weitgehendem Maße verdrängt, obwohl die Spirituslacke den Vorzug haben, daß sie dem Metalluntergrund einen besonderen Glanz geben. Die Nitrozelluloselacke oder, wie sie nach der früher allgemein üblichen Bezeichnung auch heute noch meist genannt werden, Zapone sind den verschiedensten Anforderungen angepaßt worden; neben den ungefärbten Zaponen hat man heute eine reiche Auswahl gefärbter Lacke, auch Mattlacke, die eine der Sandstrahlmattierung ähnliche Wirkung geben. Für die Holzverarbeitende Industrie und die Automobilindustrie haben im letzten Jahrzehnt die neuzeitlichen Nitro- und Acetylzelluloselacke, letztere besonders dort, wo auf große Feuersicherheit gesehen wird, große Bedeutung erlangt; sie enthalten den Harzlacken ähnlich mehr Füllungsmittel und Pigmente.

Vorzüge des Zaponlacks

Die Vorzüge des gewöhnlichen farblosen Zaponlacks vor den Spirituslacken sind zunächst seine elastische Härte, durch die er Biegungen verträgt, ohne abzuspringen, und nicht so leicht verkratzt wird, ferner die Fähigkeit, sich auch auf ornamentierten Gegenständen ganz gleichmäßig zu verteilen, durch die das Irisieren zu dünn gedeckter Stellen vermieden wird, und die Möglichkeit, die Metalle mit einer unsichtbar dünnen, die Oberflächenbeschaffenheit nicht beeinflussenden Haut zu überziehen. Sie trocknen schnell, ohne daß Erwärmung nötig ist, kleben und erweichen auch bei höheren Temperaturen nicht, sind wenig empfindlich gegen Witterungseinflüsse und lassen sich durch Abwaschen säubern.

Beurteilung der Güte und Auswahl der Zaponlacke

Die Güte des Zapons hängt natürlich sehr von der Wahl und Prüfung der Rohstoffe ab, die säurefrei und wasserfrei sein müssen und nicht lichtempfindlich (nachgilbend) sein dürfen. Auf poliertem, gut entfettetem Messing- oder Kupferblech muß farbloser Zapon in einem warmen, zugfreien

Raume hauchfrei aufzutrocknen, ohne auch an verdickten Stellen Spuren von Grün- oder Braunfärbung zu zeigen. Der dünne Film darf sich nicht abschälen und darf sich durch Kratzen mit dem Fingernagel nur schwer entfernen lassen.

Über die Rohstoffe und die Herstellung des Zapons gibt das Buch von Dr. Fr. Zimmer „Nitrozelluloseesterlacke und Zaponlacke“ (Verlag S. Hirzel, Leipzig) Auskunft. Den Verbraucher interessiert nur die Feststellung, daß der fruchtätherähnliche Geruch, nach dem früher ausschließlich und auch heute vielfach noch als Lösungsmittel verwendeten Amylacetat, nach dem viele die Güte des Zapons beurteilen, kein Merkmal der Güte ist, und daß besonders die Spritz- und Tauchzapone keinen lästigen Geruch haben sollen.

Der Zapon muß dem beabsichtigten Auftrag durch Streichen, Spritzen oder Tauchen entsprechend gewählt werden. Streichzapone werden mit einem breiten, weichen Haarpinsel voll aufgetragen, auch mit Watte, wozu jedoch mehr Übung gehört. Auf Hohlkörper, die nur außen zaponiert werden sollen, wird der Zapon auch aufgegossen. Beim Tauchverfahren werden die Stücke langsam in den Zapon getaucht, worauf man sie etwa zehn Minuten abtropfen läßt oder noch besser eine Viertelstunde bei etwa 60° im Ofen trocknet. Zaponansammlungen an den unteren und vorspringenden Teilen werden vorsichtig mit dem Pinsel oder Fließpapier abgenommen. Anwärmen der Stücke vor dem Tauchen ist vorteilhaft, aber nicht unbedingt nötig. Massenartikel und größere Stücke werden meist mit der Spritzpistole zaponiert. Zaponartige Lacke werden auch für Trommellackierung geliefert.

Der Zapon soll, besonders für Silber, wasserhell sein; er darf keine Schlieren bilden, keine mechanischen Beimengungen enthalten und muß sich mit dem zugehörigen Verdünnungsmittel ohne Trübung oder Ausscheidung mischen lassen, denn die Zapone werden meist in einer Konsistenz geliefert, die später eine Verdünnung nötig machen. Diese darf natürlich nicht mit einem beliebigen Verdünnungsmittel, sondern muß mit dem von der Lackfabrik vorge-