

einleiten und dadurch Zerstörung des Zinnes bewirken. Dann bringt man das die Löthung befördernde Gemisch zwischen die Fugen, und fährt mit dem heißen Löthkolben schnell darüber weg, um so beyde Flächen an einander zu vereinigen. Zum glücklichen Erfolge dieser Arbeit ist noch nachstehendes zu bemerken nöthig. Erst muß man diejenigen Ränder der Bleche, welche auf und über einander zu liegen kommen, auf diesen Stellen, durch Beschaben mit einem Messer, von anhängendem Dyrd und Unreinigkeit befreyen: nun nimmt man gutes Baumöl, rührt es mit gepulvertem Salmiak zur Salben-Consistenz an, bestreicht damit die beschabten Stellen mittelst eines Pinsels, und verrichtet das Löthen mit dem gewöhnlichen kupfernen Löthkolben, oder, weil dadurch die Fugen gelb werden, mit einem eisernen, auf die allen Blecharbeitern bekannte Art, mit Zinn. Wollte man, wie dieß gewöhnlich geschieht, das Löthen mit Kolophonium verrichten, so darf man sich keine Haltbarkeit der gelötheten Stellen versprechen, weil dabey sich nie die Bleche ordentlich vereinigen, sondern das Zinn klumpenweise am Löthkolben sitzen bleibt. Auf diese Art fährt man bey der ganzen Bedachung fort. Aus der gegebenen Beschreibung geht schon von selbst hervor, daß das Annageln der Zinktafeln auf allen vier Seiten nur immer bey den erstern, womit man anfängt, geschieht. Die folgenden Bleche werden bloß an denjenigen Rändern auf die Verschaalung angenagelt, wo sie nicht über die nächst vorherliegenden angelöthet sind, und so geht dieß von einer Tafel zur andern bis zum Fürsten hinauf. Selbiger wird mit Platten, die man unter einem stumpfen Winkel umbogen hat, belegt, und diese wieder mit ihren untersten Rändern an die zunächst liegenden Bleche, auf die eben beschriebene Art angelöthet. Die un-