

„Diesen Löthkolben macht man gemeiniglich zwey Zoll
 „breit, und eben so dick, aber die Dicke desjenigen Theils,
 „welcher dazu dient, um über die Löthung wegzufahren,
 „muß durch einen runden Ausschnitt an der Bahn, bis
 „auf 6 Linien verjüngt seyn. Durch dieses Mittel erhitzt
 „man nur die zu löthende Stelle, und man vermeidet es,
 „den Zink zur Seite zu verbrennen, wenn das Eisen etwa
 „zu heiß seyn sollte.“

„Man muß Sorge tragen, daß die Löthkolben im-
 „mer sehr rein gehalten werden, und daß sie, bey ihrer
 „Anwendung, immer den richtigen Grad von Hitze ha-
 „ben, weder zu viel, noch zu wenig.“

„Der Zink läßt sich leicht gießen, schmieden, zu
 „Schraubenmuttern ausbohren, (se tarande) Drechseln,
 „viereckig bearbeiten, und durchlochen; aber um ihn gut
 „bearbeiten zu können, muß man ihm sorgfältig densel-
 „ben Grad von Hitze geben, und während der Arbeit
 „erhalten.“

„Von den Zinkabschnitzeln und alten Zinkgeräth-
 „schaften kann man Messing machen, indem man sie mit
 „Kupfer zusammenschmilzt. Diejenigen Personen, die sol-
 „che nicht auf diese Art benutzen wollen, oder können,
 „noch sie sonst mit Vortheil abzusetzen wissen, können sie
 „in meine Schmelzhütte nach Lüttich bringen, wo man
 „ihnen den Werth davon, sey es in Zinkblechen, oder in
 „Gelde, nach Verhältnisse von zwey Drittel des Kaufprei-
 „ses, gut thun wird.“

(Unterz.) J. J. Dony breveté pour l'invention.

Mehrere andere in der Gegend von Lüttich befind-
 liche Fabriken, z. B. die Gewehrfabriken, Marmorühle,
 Maschinenfabriken, vielen Nagelschmieden, und andere
 noch, wurden theils, auch nach den angestrengtesten Be-