

Da Goldauflage und Bronzeunterlage untrennbar fest miteinander verbunden ist und eine im Schliffbild deutlich sichtbare Verzahnung zwischen den beiden Schichten eingetreten ist (siehe Abb. 2), wird das Verhältnis der Stärke der Goldauflage zur Unterlage sich nie ändern. Der Dublehersteller kann deshalb, wenn ihm eine bestimmte Goldstärke am fertigen Blech oder am fertigen Draht vorgeschrieben ist, bestimmen, wie weit er das Goldblech auswalzen bzw. das Goldrohr ausziehen muß, welches er mit einer Bronzeunterlage in einer vorgegebenen Stärke verschweißen muß.

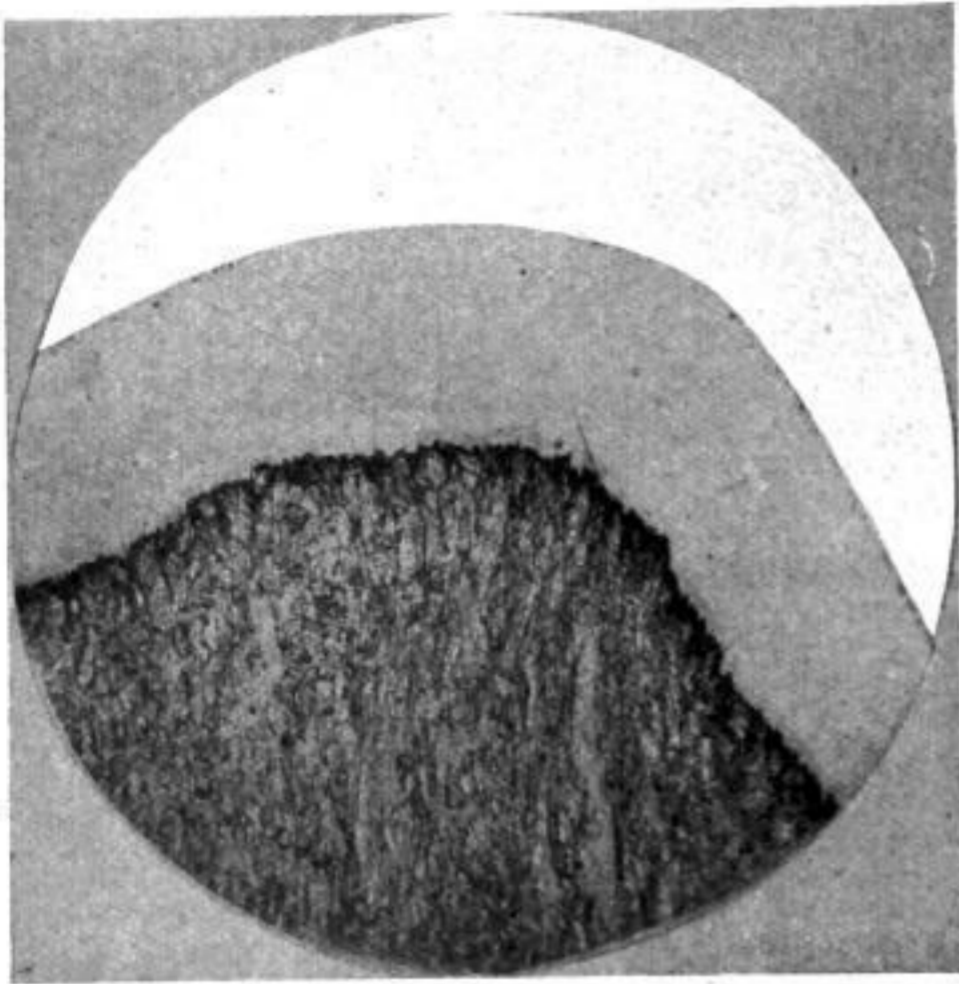


Abb. 2. Kante eines Uhrgehäuses. Mittelteil aus Dublee. Zwischen Gold (hell) und Bronze eine deutliche Verzahnung, welche die feste Verbindung gewährleistet.

Das Dubleebloch, der Dubleedraht oder das Dubleerohr, welches aus einem Dubleebloch durch Ausstanzen einer Scheibe und Aufziehen dieser Scheibe zu fugenlosen Rohren (siehe Abb. 3) hergestellt wird, ist der Werkstoff Dublee, und aus diesem Werkstoff werden in Schmuckwarenfabriken, in Uhrgehäusefabriken sowie in den Brillen erzeugenden Werken die Waren angefertigt, die dem Uhrmacher, dem Juwelier oder dem Brillenoptiker als Dubleewaren bekannt sind.

Es wird einleuchten — einwandfreie Weiterverarbeitung des Walzgolddublees vorausgesetzt —, daß aus diesem Werkstoff hochwertige Erzeugnisse entstehen müssen, besonders dann, wenn die Goldauflage wieder eine größere Stärke aufweist, als dies zur Zeit aus begrifflichen Gründen im allgemeinen möglich ist. So ist eindeutig durch die Praxis erwiesen, daß Taschenuhrgehäuse, aus gutem Walzgolddublee mit einer Goldauflage von 20, 40 oder gar 60 Mikron hergestellt, sich 10, 20 oder gar 30 Jahre tragen, ohne daß die Goldauflage durchgescheuert wird. Es ist sogar einwandfrei erkannt worden, daß besonders hochwertige Dubleeeuhrgehäuse mit einer Goldauflage von 60 Mikron sogar billigeren Gehäusen, die aus massivem, aber dünnem Gold hergestellt sind, überlegen sind.

Wie wird dagegen vergoldet oder elektroplattiert? In diesem Falle wird der fertige Gegenstand, also beispielsweise das fertige Uhrgehäuse, das fertige Etui oder das fertige Schmuckstück, in ein galvanisches Goldbad gehängt und in diesem Bad mit einer meist sehr dünnen und nur selten etwas stärkeren Auflage aus Gold bedeckt. Da die Abscheidung bei Raumtemperatur oder bei leicht erhöhter Temperatur erfolgt, kann das Gold nicht die Struktur aufweisen, die es durch Schmelzen, Gießen und häufiges starkes Walzen erhält, sondern es wird immer ein mehr oder weniger schwammiges, lockeres Gefüge entstehen, das häufig von Poren durchsetzt ist. Ein derart vergoldeter Gegenstand kann nicht die Tragfähigkeit besitzen, die ein entsprechender Gegenstand besitzt, der aus Dubleebloch, -draht oder -rohr angefertigt wurde; er wird vielmehr recht bald unansehnlich werden, indem die Poren sich öffnen und die unedle Unterlage zum Vorschein kommt. Als Beispiel hierfür zeigt Abb. 4 ein galvanisch vergoldetes Uhrgehäuse, welches nur ganz kurze Zeit getragen wurde.

Die auch den Vergoldern wohlbekannte Tatsache, daß ein vergoldetes Uhrgehäuse, eine vergoldete Brillenfassung usw. fast immer dem gleichen Erzeugnis aus Dublee nicht gleichwertig ist, hat immer wieder Veranlassung dazu gegeben, diese Erzeugnisse als Dubleewaren zu verkaufen oder gar mit dem Wort Dublee zu stempeln. Es muß hierzu eindeutig festgestellt werden, daß dies unzulässig ist, denn abgesehen von Erklärungen internationaler Juwelier-Kongresse sowie des Normenausschusses für die Deutsche Industrie hat das Reichsgericht schon vor Jahren eindeutig entschieden, daß nur Waren, deren Edelmetallaufgabe durch Auf-

schweißen und Walzen mit der unedlen Metallunterlage verbunden ist, mit dem Wort Dublee bezeichnet werden dürfen und daß der Verkauf anderer Waren unter dieser Bezeichnung als unlauterer Wettbewerb zu betrachten ist.

Nachdem im vorstehenden kurz dargelegt ist, daß Dublee ein Werkstoff ist in Blech-, Draht oder Rohrform, aus dem Uhrgehäuse, Schmuckwaren, Brillenfassungen, aber auch viele technische Erzeugnisse angefertigt werden, nachdem ferner mit einem kurzen Seitenblick die vergoldeten Erzeugnisse, die nicht mit dem Wort Dublee bezeichnet werden dürfen, gestreift wurden, soll auf die verschiedenen Dubleesorten eingegangen werden.

Da es prinzipiell natürlich möglich ist, genau so wie Gold auch Silber oder Platin auf ein unedleres Metall zu dublieren, spricht man von Golddublee, Silberdublee und Platindublee. Der Begriff Silberdublee ist dabei allerdings im Sprachgebrauch der schmuck-erzeugenden Industrie nicht ganz eindeutig festgelegt, denn es wird auch mit dem Wort Silberdublee ein Dublee bezeichnet mit Silberunterlage und Goldauflage. Es wäre aber unbedingt richtiger, grundsätzlich bei der Bezeichnung der Dubleesorten sich nach der Unterlage zu richten und ein Dublee mit Goldauflage und Silberunterlage als Golddublee auf Silber zu bezeichnen.

Häufig angewandt wird auch das Wort Walzdublee. Mit diesem Wort soll dem Verbraucher besonders deutlich zu erkennen gegeben werden, daß die Auflage von Dublee gewalzt ist. Wie vorstehend erläutert, ist aber jedes Dublee Walzdublee. Im Ausland sind die Bezeichnungen, wie Rolled gold (wörtlich übersetzt Walzgold), Plaqué und ähnlich, üblich. Das Wort Plaqué ist aber meist in Verbindung mit dem Wort Laminé und unter dem Buchstaben L gebraucht, wobei Laminé wiederum „gewalzt“ heißt. In der Schweiz ist letztere Bezeichnung auf Grund gesetzlicher Bestimmungen sogar erforderlich. Das Plaqué Laminé steht hier im Gegensatz zum Plaqué galvanisé (G). Andere Bezeichnungen, wie Goldfilled, sind weniger gebräuchlich.

Die Qualität eines Dublees ist, abgesehen von der bei der Herstellung waltenden Sorgfalt, abhängig von der Legierung und der Stärke der Goldauflage. Es ist schon vorher betont worden, daß zur Dubleeherstellung im wesentlichen die gleichen Goldlegierungen verwendet werden, die auch als Werkstoff für massive Goldwaren dienen. Es handelt sich dabei um 10-, 12- oder 14 karätige, seltener um 18 karätige Goldlegierungen. Ganz genau so, wie für massive Erzeugnisse die 14 karätigen Goldlegierungen bevorzugt werden, da sie im Gegensatz zu niederkarätigen Goldlegierungen (8 Karat) unbedingt anlauf- und säurebeständig sind, werden auch 14 karätige oder ähnliche Legierungen bevorzugt als Dubleeaufgabe verwendet. Nur für Uhrgehäuse wird seit einigen Jahren in stärkerem Maße 10 karätiges Gold als Auflage vorgesehen. Es sind aber für diese Auflagen Speziallegierungen entwickelt worden, die eine Anlaufbeständigkeit aufweisen, die derjenigen der vorher üblichen höherkarätigen Goldlegierung recht nahekommt. Für besonders gute Dubleeeuhrgehäuse, z. B. für Sprungdeckel-Taschenuhrgehäuse (Marke Büffel u. dgl.), wird aber nach wie vor eine 14 karätige Goldauflage vorgesehen.

Die Stärke der Goldauflage läßt sich bei Dublee, wie auch schon erwähnt, bei der Zurichtung im voraus genau bestimmen. Wird beispielsweise ein Goldblech von 0,35 mm Stärke auf eine Bronzeplatte von 10 mm Stärke geschweißt und der geschweißte Block auf eine Blechstärke von 0,60 mm heruntergewalzt, um als Ausgangsblech für die Erzeugung von Uhrgehäusedeckeln zu dienen, so berechnet sich die Goldauflage des Dubleeblesches zu

$$\frac{0,35 \cdot 0,60}{10,35} = 0,020 \text{ mm.}$$

Da es unbequem ist, mit kleinen Dezimalzahlen zu arbeiten, gibt es eine kleinere Maßeinheit, nämlich das Mikron, wobei ein Mikron 0,001 mm ($\frac{1}{1000}$ mm) bedeutet. Das vorerwähnte Dubleebloch hat dem-

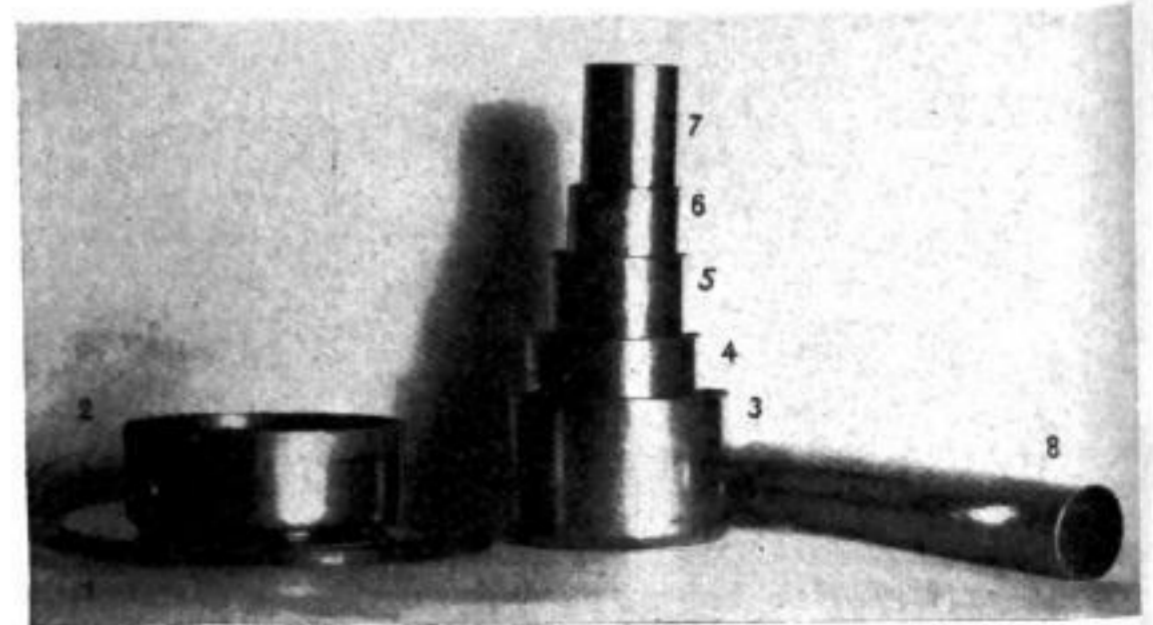


Abb. 3. Aufziehen von nahtlosen Gold- und Dubleerohren. Aus der runden Scheibe werden in Ziehpressen nacheinander die Hohlkörper 2-7 aufgezogen und durch Weiterziehen das fugenlose Rohr 8 hergestellt.

UHRG
eine Go
bezug auf
erschiede
10 Mikro
Die An
qualität w
in erste
trät. An
itäten ei
lesen Va
tern in c
Einheit
den ins
zwischen
sch-Dub
14k
Numm
Nebe
jekt n
ge n
Als
auf c
e)me)
gramm
sch große
en durch
id für
bedrah
Dublee
war meis
kommen e
25/000
Es mu
ehalts
qualität
sind Du
Goldstärke
dicker
Vorho
eine Golds
von 10 mm
Wird
ändert sich
gesetzt, 30
Dubees. S
30 mm h
15 mm h
it bei Du
ere n viel
mit einem
Goldaufla
Dubeeble
man diese
1000 Te
i Mikron,
Ein U
Das ist
30 durch
werden i
Reparatu
Uhrmach
Reparatu
Leute, di
suchen d
wiederho
macher v
es als e
turen,
Hie
das vers
Helfer, e
sichen"
von den
ihrens So
zur Erle
Reichsin
hat den
macherh
macher.