

# Fachtechnische Beilage

## der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 1

Erscheint alle 4 Wochen. Einsendungen für die Fachbeilage sind zu richten an P. Blum, Berlin SO. 18, Brückenstr. 10b

16. Januar 1914

Inhalt: Werkstatt und Werkzeug. — Pflege und Behandlung der Treibriemen. — Die Lederbrandmalerei und deren Imitation. — Aus der Lederwarenbranche: Neue Pariser Taschen. — Linoleum reinigen. — Kleine Notizen. — Patentschau. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

### Werkstatt und Werkzeug.

I.

In überaus anheimelnder Weise findet man sehr oft die glänzenden Zeiten des Handwerks im Mittelalter geschildert. Wenn schon der Handwerkerstand in jener Zeit eine andere Position inne hatte als heute, so darf man sich von dem Glanz und Flimmer, der darüber gebreitet wurde, nicht allzu sehr blenden lassen. Die Ueberlieferungen, welche dahin gehen, dass auch in der Zeit des goldenen Bodens das Wort Handwerksmeister zugleich Glück und Wohlstand in höchster Potenz bedeutete, sind zum mindesten stark übertrieben und sie können ihre Wirkung wohl nur darum ausüben, weil einwandfreie Aufzeichnungen oder Statistiken über die Gesamtverhältnisse nicht existieren. Die Verherrlichungen erfahren aber schon eine erhebliche Abschwächung, wenn man die Verhältnisse des damaligen Gehilfenstandes in Betracht zieht. Spärliche Ueberreste der ehemaligen glorreichen Zunftzeit finden wir auch heute noch in manchen Innungen. Und wenn man Gelegenheit hat, in einer alten Innungsloge die Verhandlungen und Beschlüsse früherer Zeiten zu durchgehen, so wird man finden, dass sich der Geist und die Anschauungen sehr vieler Zunftmeister nur insoweit geändert haben, als dies die Zeichen der Zeit unbedingt erforderten. In den zunftmässigen Ueberbleibseln steckt noch ein gutes Stück Mittelalter und sie finden sich am besten verkörpert in Werkstatteneinrichtungen und Werkstattgebräuchen.

Wenn Werkstätten und Werkstattwesen heutzutage stark modernisiert sind, so haben wir dies hauptsächlich der Wirkung zweier Faktoren zuzuschreiben. Zunächst ist die zunehmende Industrialisierung, welche auch im Sattlergewerbe schon stark überwuchert, die in richtiger Erkenntnis die Vorteile der neuzeitlichen technischen Errungenschaften ausnützt. Und weiterhin das fortwährende Drängen der organisierten Gehilfenschaft, das dahin geht, die alten Sitten und Vorurteile zu beseitigen und Einrichtungen herbeizuführen, welche als zeitgemäss und kulturfördernd angesehen werden können. Trotzdem finden wir aber, dass auf diesem Gebiete noch viel zu wünschen übrig bleibt und dass der Wert einer in jeder Beziehung einwandfreien Werkstatt bei weitem nicht hinreichend gewürdigt wird.

Zur Ausübung eines jeden Berufes sind Werkstatt und Werkzeug unbedingt erforderlich. Je vollkommener und besser diese zwei Faktoren aber sind, desto günstiger werden sie sich auch auf die Arbeit aussern. Quantität und Qualität der Arbeit wird zweifellos durch das gesamte Werkstattmilieu beeinflusst, in gleicher Weise, wie man schliesslich aus dem Zustande der Werkstatt und deren Einrichtung seine Schlüsse auf das ganze Geschäft ziehen kann. Man findet leider nur zu oft, dass zur Werkstatt ein Raum ausgesucht wird, der eben zu nichts anderem zu verwenden ist. Es mangelt dann an Luft und Licht, an jenen zwei Voraussetzungen, die bei einem Raum, in welchem den ganzen Tag gearbeitet wird, unbedingt gegeben sein müssen. Eine auskömmliche Belichtung ist namentlich in der Sattlerwerkstatt unbedingt notwendig, da hier eine Menge Arbeiten, wie Nähen, Nieten usw. ausgeführt werden, die ein genaues Hinschauen erfordern. Nun findet man aber sehr oft, dass das sowieso schon spärliche Licht noch künstlich eingeschränkt wird, weil man die Fenster noch mit Riemenzeug, Modellen und so weiter behängt. Es ist auch ein alter Restgebrauch aus früherer Zeit, allwo man durch das Behängen der Fenster die Werkstatt nach aussen erkenntlich machte. Nichtsdestoweniger ist es als ein grober Fehler anzusehen, denn die Fenster sollen nicht allein regelmässig geputzt, sondern auch von jedem anderen Behänge frei sein, damit das hereinströmende Licht sich ungeschwächt auf die Werkstücke ergossen kann. Die gleiche Aufmerksamkeit ist der Nachbeleuchtung zuzuwenden. Bei dem derzeitigen Stande technischer Vervollkommnung in bezug auf künstliche Beleuchtung ist es weder schwierig noch kostspielig, für ausreichendes Licht Sorge zu tragen. Trotzdem finden sich noch genug Sattlerwerkstätten mit der historischen Petroleumlampe, bei deren Licht und Qualm mitunter die einzelnen Personen kaum zu unterscheiden sind. Das angenehmste Licht zum Arbeiten ist zweifellos das Gasglühlicht. In jeder halbwegs modern geführten Werkstatt findet man dasselbe auch eingerichtet. An Leuchtkraft wird dasselbe zwar noch vom elektrischen Licht übertroffen. Doch eignet sich letzteres wegen seiner Schärfe und Grelle nicht besonders zu Arbeitszwecken und wird auch nur von grossen Betrieben deshalb bevorzugt, weil seine Behandlung weniger zeitraubend und umständlich ist. Direkt zu verwerfen sind aber offene Gasflammen, die auch noch hin und wieder anzutreffen sind. Das Licht, welches dieselben werfen, ist vollkommen ungenügend. Es ist rötlich und verschwommen, ähnlich wie das der Petroleumlampe und ausserdem unaufhörlich zitternd, ganz abgesehen davon, dass es in gesundheitlicher Beziehung ausserst verderblich wirkt, da die offenen Flammen grosse Mengen brauchbarer Luft verzehren.

Noch ungünstiger wie die Beleuchtung steht es in sehr vielen Werkstätten mit den Luftverhältnissen. Schon die Grösse und Lage des Raumes fordert oft zur Kritik heraus, weil dieselbe in keinem Verhältnis zu den beschäftigten Personen steht. Aber abgesehen davon, finden wir in den meisten Werkstätten eine Atmosphäre, die zu nichts weniger als zum Arbeiten geeignet ist. Verschiedene Materialien und Präparate, die da zusammenkommen, strömen unangenehme Gerüche aus, die dann bei ihrem Zusammenwirken recht übel sich bemerkbar machen. Dazu kommt, dass die Reinigung der Werkstellen im grossen und ganzen eine höchst oberflächliche ist. Speisereste, Haare, Stoff- und Lederabfälle liegen oft tagelang herum, ohne mit dem Besen Bekanntschaft zu machen. Es setzt sich

Staub an und sammelt sich Unrat, und alles dieses trägt dazu bei, den Aufenthalt in einer Werkstatt unerträglich zu machen. Natürlich müssen derartige Umstände ungünstig auf die Gesundheitsverhältnisse wirken. Und es bestätigt sich tatsächlich, dass ein grosser Teil unserer Berufsangehörigen frühzeitig an Lungenkrankheiten zugrunde gehen. Diesen Uebelständen kann aber bis zu einem gewissen Grade abgeholfen werden und gehört dazu zunächst das regelmässige und genügende Lüften durch Öffnen der Fenster. Ferner tägliches Auslegen der Werkstatt und Fortschaffen der Abfälle. Wird dieses konsequent durchgeführt, so ist für einen angenehmen Aufenthalt schon viel getan. Die Forderungen für eine zweckmässige Werkstatt müssen jedoch noch weiter gestellt werden. Vor allem eignen sich zu Werkstätten keine Räume, welche nass und feucht sind. Hierher gehören namentlich die Kellerwerkstätten, die bis in die jüngste Zeit noch allzu häufig anzutreffen waren. Die Feuchtigkeit in Kellerwerkstätten wirkt nicht allein recht ungünstig auf die Luftverhältnisse, sondern schädigt auch Material und Werkzeug. Dasselbe trifft in derselben Weise zu auf Werkstätten, die feucht sind, ohne dass sie im Keller liegen. Werkzeuge, welche nicht täglich gebraucht werden, setzen leicht Rost an. Die Feuchtigkeit geht auf Leder und anderes Material über und macht dies wertloser, mitunter gar unbrauchbar. Auch Schimmel und Grünspan stellen sich mit Vorliebe in feuchten Räumen ein. Es sind dies alles Uebelstände, die bei einer Werkstatt vermieden werden müssen. Die Werkstatt soll dermassen eingerichtet sein, dass das Arbeiten in derselben eine Annehmlichkeit ist. Vor allem aber soll die Gesundheit des Menschen nicht durch die Verhältnisse in der Werkstatt gefährdet werden. Der Sattlerberuf ist keiner von jenen mit starker Staubentwicklung. Wenigstens lässt sich die Staubentwicklung, die bekanntlich als Krankheitserreger viel in Betracht kommt, gut einschränken, wenn das heutige Polstermaterial in einem besonderen Raume aufbewahrt und geputzt wird, und wenn im übrigen die Werkstatt regelmässig gereinigt und der sich sonst ansammelnde Staub gewischt wird. Der Ledergeruch wiederum, der in jeder Sattlerwerkstatt anzutreffen ist, kann weder als unangenehm noch als ungesund bezeichnet werden. Der Uebelgeruch kommt in der Hauptsache von dem Zusammenwirken verschiedener Präparate wie Lack, Fett, Kleister usw. Wird hierin einigermaßen Sauberkeit geübt, und namentlich die leeren Gefässe wie Flaschen, Töpfe, Kübel aus der Werkstatt entfernt, so dürften die hauptsächlichsten Ursachen der Luftverschlechterung behoben sein. Sind diese Bedingungen vom hygienischen Standpunkt aus unbedingt erforderlich, so sind sie von gleicher Bedeutung für den technischen Wert einer Werkstatt. Der gute Ruf eines Geschäftes basiert vor allem auf der Qualität der geleisteten und gelieferten Arbeit. Und die letztere wird wiederum von den Verhältnissen und Einrichtungen der Werkstatt entscheidend beeinflusst.

II.

Betreffs des Werkzeuges besteht im Sattlerhandwerk seit altersher die Gepflogenheit, dass die kleineren und notwendigsten Stücke vom Gehilfen und Lehrling selbst gestellt werden. Dieser Umstand bedeutet gewiss unter allen Berufen eine Abnormalität. Und er lässt sich vielleicht damit begründen, dass mit einem angemessenen Werkzeug eine bessere Handfertigkeit zu konstatieren ist. Die grösseren und schwerer transportablen Werkzeuge sind vom Geschäft zu stellen und rechnen zum Werkstattinventar. Die Zahl der zur Ausübung der Sattlerarbeit benötigten Werkzeuge ist verhältnismässig gross. Da aber in den letzten Jahren die Spezialisierung sich immer weiter durchgesetzt hat, so ist der Kreis der erforderlichen Werkzeuge für den einzelnen kleiner geworden, und zwar deshalb, da man immer nur die Werkzeuge für eine bestimmte Spezialität sich anzuschaffen hat. Die im nachfolgenden beschriebenen Stücke gelten in der Hauptsache der Sattel- und Geschirrfabrikation, zum Teil werden sie auch von jeder anderen Branche übernommen werden können. Die Pflege und Instandhaltung der Werkzeuge erfordert nicht gerade viel Kenntnis und Zeitaufwendung. Jedoch ist ein gut gepflegtes Werkzeug immer ein Faktor, der bei der Arbeitsleistung mit in Betracht gezogen werden muss.

Die Ahle ist das unentbehrlichste und bekannteste Werkzeugstück, mit welchem sich der Sattler zu befassen hat. Es ist auch dasjenige, welches ihm beim Eintritt in die Lehre zuerst in die Hand gedrückt wird und welches er wiederum erst wieder aus der Hand legt, wenn er dem Berufe für immer Valet sagt. Bei der Konstruktion derselben wäre darauf hinzuweisen, dass das Eisen vor allen Dingen fest und gerade im Heft stecken muss. Und dass die hohe Kante des Heftes seine Verlängerung in der des Eisens finden muss. Mit einem losen oder schief stehenden Eisen wird man selten eine gute Naht zuwege bringen. Man muss deshalb beim Einsetzen des Eisens sich überzeugen, ob das vorgebohrte Loch auch gerade führt, andernfalls man mittels einer anderen Ahle etwas nachhelfen muss. Die Ahle ist so, wie man sie kauft, wohl gebrauchsfähig, jedoch wird ein gewiegter Näher immer an neuen Eisen eine kleine Korrektur vornehmen. Die Spitzen an neuen Eisen sind gewöhnlich etwas zu lang und dünn, dies ist beim schnellen Nähen hinderlich. Man tut deshalb gut, wenn man die Spitze etwas abnimmt und dann die flachen Kanten etwas mit abschleift, so dass die hohen Kanten besser heraustreten. Die Quintessenz von diesem Manöver ist, dass der Stich mit einem derartigen Eisen mehr schnittförmig wird. Die Folge ist wieder, dass beim Nähen die beiden Fäden besser nebeneinander zu liegen kommen. Letzteres ist ein Umstand, der bei Beurteilung einer Ziernaht recht ins Gewicht fällt.

Nächst den Ahlen ist das Messer dasjenige Werkzeug, welches dem Sattler unentbehrlich ist. In der Geschirrabzweige ist das Halbmondmesser am gebräuchlichsten. Dasselbe eignet sich insofern recht gut, als es infolge seiner eigenartigen Form eine gänzliche Ausnutzung der Schnittfläche ermöglicht. Ausserdem lässt die Verwendung des Halbmondes, weil es ein

Stossmesser ist, eine grössere Kräfteanwendung und auch ein rationelleres Arbeiten zu. Eine damit in der Form verwandte Art ist der Viertelmond. Die Eigenschaften und Vorteile des Halbmondes sind bei demselben in etwas verminderter Weise anzutreffen. Für untergeordnete und kleinere Arbeiten kommt das Halbmondmesser in Betracht, welches in allen möglichen Ausführungen in Verwendung ist. Bei Messern jeder Art ist die Hauptsache, dass dieselben immer gut geschärft gehalten werden. Mit stumpfem Messer kann man niemals einen glatten, schlanken Schnitt machen, ganz abgesehen davon, dass mit demselben unnötig Zeit und Kraft vergeudet wird.

Die Schere ist gleichfalls ein Schneidwerkzeug und hier gilt dasselbe, was in dieser Beziehung schon vom Messer gesagt wurde. Die Brauchbarkeit der Schere wird sehr oft dadurch herabgemindert, dass mit derselben Sachen geschnitten werden, welche der Art und Grösse der Schere nicht entsprechen. So z. B. Blech, starkes Leder, starker Bindfaden und dergleichen. Es müssten für alle diese Sachen besondere Scheren vorhanden sein. Und zwar gehört die Stellung von Blech-, Filz- und starken Lederschere zum Werkstattinventar.

Die Hämmer, welche direkt unter dem Namen Sattlerhammer in den Handel kommen, sind eine eigens für diesen Beruf hergestellte Hämmerart. Die eigenartige, zweckentsprechende Konstruktion derselben erfordert für einwandfreie Gebrauchsfähigkeit immer eine längere Übung. Die vorteilhafte Anwendung hängt alsdann von der persönlichen Geschicklichkeit ab. Der Sattelmacherhammer weicht von dem eigentlichen Sattlerhammer insofern etwas ab, als bei ersterem die breite Schlagfläche in einen schwachen Kopf erweitert ist. Es gehören ausserdem in jede Werkstatt noch ein paar gewöhnliche Hämmer, welche zum Meisseln, Nieten usw. verwendet werden. Zum Löcherschlagen und Auszacken wird der Holzhammer gebraucht, da letzterer sich zum Antreiben der Eisen weit besser eignet als jede andere Hammerart.

Zahlreich sind die im Gebrauch befindlichen Zangen. Abgesehen von der gewöhnlichen Nagel- oder Kneitzange hat man noch mit Schneide-, Bieg-, Sattel-, Flachzangen usw. als mit unentbehrlichen Werkzeugen zu rechnen. Sämtliche Zangen sind für ihren speziellen Zweck konstruiert und eingerichtet. Im Ermangelungsfalle einer oder einiger dieser Zangen wird man sich eben mit der gewöhnlichen auszuhelfen suchen, bei Verwendung einer geeigneten Zangenart ist indessen ein leichteres und rationelles Arbeiten gewährleistet.

Auch der Zirkel gehört zu den unentbehrlichsten Werkzeugen in der Sattlerwerkstatt. Die meisten Arbeiten werden genau nach Mass, bis zum Millimeter herab, angefertigt und ist der Zirkel hierbei ein gutes Hilfsmittel. Am empfehlenswertesten sind die sogenannten Stellzirkel, in den Lagern mit Messingfutter. Die Stellzirkel sind darum vorzuziehen, weil man dieselben auf eine Breite, welche man längere Zeit braucht, genau feststellen kann. Bei den gewöhnlichen Zirkeln kann es leicht vorkommen, dass man bei Abzeichnung eines Riemens die beiden Teile langsam auseinanderdrückt. Auch bei der Anzeichnung von Dornlöchern kann es passieren, dass die gestellte Weite sich verschiebt. Besonders notwendig ist die Stellvorrichtung am Reisszirkel. Hier kann ein Verschieben der Schenkel um so leichter eintreten, als man bei dem Ausreissen mehr Energie anwenden muss, und wiederum würde auch hier ein Verschieben der Schenkel sehr unangenehme Folgen nach sich ziehen.

Ein Werkzeugstück, welches hauptsächlich zur Zierde und Verschönerung der Arbeit angewendet wird, ist das Reifelholtz. Ein sauber aufgezogenes Reifel wird jederzeit das Aussehen eines Arbeitsstückes günstig beeinflussen. Um die Intensivität und Dauerhaftigkeit der Reifelung zu erhöhen, ist man in grösseren Betrieben dazu übergegangen, das Brenneisen zu verwenden. Nichtsdestoweniger hat das hölzerne Reifel immer noch seine Bedeutung. Allerdings muss man, um dasselbe in stand zu halten, immer etwas Sorgfalt anwenden. Die Reifelung darf, wenn sie gut aussehen soll, nicht zu breit sein. Deshalb muss man von Zeit zu Zeit die Reifelkanten mit Feile und Glaspapier bearbeiten. Den Holzreifeln vorzuziehen sind noch diejenigen von Elfenbein. Jedoch werden die letzteren, des weit höheren Preises wegen, nur selten gebraucht.

Die Schlaufenkeile sind Werkzeuge derjenigen Art, welche in vielen Werkstätten recht stiefmütterlich behandelt werden. Man erachtet das hierfür auszugebende Geld für unnütz und behilft sich mit ein paar keilförmig zurechtgeschnittenen Hölzern. Es ist aber unmöglich, ohne geeignete Schlaufenkeile ein mit Schlaufen besetztes Arbeitsstück einwandfrei herzustellen. Die Behandlung der Schlaufen erfordert überhaupt recht viel Sorgfalt, schon bezüglich der Stellung und Weite. Mittels des Keiles werden sie dann endgültig in die Form getrieben. Der Keil muss hierzu genau der Breite und Stärke des durchgehenden Riemens entsprechen, andernfalls man eine passende Schlaufe nicht erzielen kann. Am dauerhaftesten sind die Keile aus Eisen oder Messing. Jedoch genügen auch Holzkeile, sofern dieselben formgerecht gearbeitet und aus hartem Holz hergestellt sind.

Die wichtigsten in der Geschirrerwerkstatt gebrauchten Werkzeuge werden damit erschöpft sein. Ein grosser Teil von Arbeiten, welche früher mit der Hand gemacht werden mussten, erledigt man heute, im Zeitalter der Technik, mit der Maschine. Die Zahl der für Sattlereien geeigneten Maschinen ist immerhin schon recht reichhaltig und es soll einem besonderen Kapitel vorbehalten bleiben, dieses Thema einer zeitgemässen Besprechung zu unterziehen.

Z.

## Pflege und Behandlung der Treibriemen.

Von Karl Micksch, Berlin.

Nachdruck verboten.

Die Uebertragung der motorischen Kraft auf die in den gewerblichen Betrieben verwendeten Maschinen ist die technisch wichtige Funktion des Treibriemens. Wie sich oft beobachten lässt, bringt das die Maschinen bedienende Personal der Behandlung und Instandhaltung der Treibriemen das erforderliche Verständnis nicht immer entgegen. Die hieraus resultierende verminderte Leistungsfähigkeit der Maschinen kann selbst dem Sattler nicht gleichgültig sein. Ebenso bringt die sich notwendig machende häufige Neuausschaffung der Riemen diesem nur scheinbaren Gewinn. Denn die steten Versuche, den Lederriemen durch Stoff- und Metallbänder zu ersetzen, beunruhigen und bedrohen die Ledertreibriemen-Industrie unangenehm. Der Sattler hat infolgedessen hinreichenden Grund, die Behandlung des Treibriemens möglichst genau kennen zu lernen.

Jeder neue Riemen, der eine Weile gelauten ist, dehnt sich mitunter um ein beträchtliches Stück, so dass er auf der Riemenscheibe nicht mehr fest genug aufliegt und, wie man zu sagen pflegt, „nicht mehr zieht“. In diesem Falle sucht man gewöhnlich durch Kürzen des Riemens, so oft dies nötig erscheint, dem Fehler abzuhelfen. Dies ist jedoch nicht immer notwendig, häufig auch nicht vorteilhaft. Der verlängerte Riemen wird auf der Innenseite mit einer Schmiere gefettet, die leicht in das Leder einzieht und auf der Oberschicht keine Fettkruste zurücklässt. Durch geeignetes Einfetten schwillt der Riemen, namentlich solange er noch neu ist, an, und durch die beim Betriebe eintretende Erwärmung wird er wieder kürzer, legt sich fest um die Riemenscheibe, gleitet nicht, zieht wieder und gewährleistet somit eine intensivere Ausnutzung der Betriebskraft. Die Anhangkraft (Adhäsion) wird in der Regel mit völlig ungeeigneten Hilfsmitteln zu verbessern gesucht. Harze und harzige Stoffe wie Kolophonium und Riemenwachs, auch verschleierte aus Mineralöl hergestellte „Adhäsionsfette“ und dergleichen, schaden nicht nur dem Leder, indem sie dasselbe brüchig machen, sondern haben obendrein den Nachteil, dass sie die harzigen Bestandteile auf die Riemenscheibe übertragen, wodurch letztere schmutzig und rauh wird, was wieder zur Folge hat, dass die einzelnen Riemenstellen mit verschiedenen Geschwindigkeiten laufen, die Riemen gleiten und schliesslich von der Scheibe geschleudert werden.

Eine Schmiere für Treibriemen wird nach folgender der „Ledertechnischen Rundschau“ entnommenen Vorschrift bereitet. Man schmilzt 800 Gramm Talg in 4 Kilogramm Rizinusöl und setzt dieser Masse noch warm 16 Gramm Gumpipulver und 80 Gramm fein gepulverten Borax zu. Das Ganze wird bis zum Erkalten gerührt. Diese Schmiere wird mit einer weichen Bürste, und zwar von beiden Seiten aufgetragen. Bei älteren Riemen kann man den Anstrich von der Fleischseite geben. Das Verfahren wird so oft wiederholt, bis der Riemen nichts mehr von dem Präparat aufsaugt. Auf diese Weise wird der Riemen nicht allein gegen Feuchtigkeit unempfindlich, sondern er erhält auch eine bedeutend höhere Anhangskraft und Lebensdauer und bleibt weich und geschmeidig. Diese Konservierung kann jedoch nur dann ihren Zweck erfüllen, wenn der Riemen vorher gründlich gereinigt wurde. Denn in zahlreichen Betrieben leidet das Riemenmaterial unter dem dort unvermeidlichen Schmutz, Staub und Feuchtigkeit; auch die Niederschläge häufigen Temperaturwechsels schädigen schlecht konserviertes Leder. Mitunter verschlechtern auch tropfende Schmieröle die Bewegungs- und Anhangskraft des Riemens. Das überschmierte Leder wird mürbe und reisst bei stärkerer Anstrengung, weil die Fettheile im Innern des Leders endlich oxydieren und die Fasern lockern. Alle derartig verschmutzten, verharzten und verschmierten Riemen müssen öfters gründlich gereinigt bzw. gewaschen und neu gefettet werden. Um verharzte Riemen zu säubern, bringt man diese in einen Behälter mit trockenen, harzfreien Sägespänen, den man in einem möglichst warmen Orte aufstellt. Durch die Wärme lösen sich die harzigen Krusten, die dünnflüssigen Fette ziehen aus dem Leder und werden von den Sägespänen aufgesogen. Hierauf werden die Riemen in lauwarmem Wasser eingeweicht, nach erfolgter Lösung des Schmutzes wird dieser mit Spachtel und Bürste entfernt. Sobald dies geschehen ist, lässt man den Riemen an der Luft etwas abwelken, das heisst so weit abtrocknen, dass das Wasser von der Oberfläche entfernt ist, und fettet ihn dann mit einer guten Fettmischung von beiden Seiten ein. Eine dem alten Treibriemen ausserst zuträglich Schmiere erzielt man durch Zusammenschmelzen von je einem Teil Talg, Degras und Fischtran. Die gefetteten Riemen werden bei mässiger Wärme getrocknet. In dem Masse als hierbei das Wasser im Innern des Leders langsam verdunstet, drängt das durch die mässige Wärme auf dem Schmelzpunkt erhaltene Fett von aussen nach und nimmt allmählich die Stelle des ersternen ein; es verteilt sich im Innern des Leders gleichmässig, füllt die leeren Zwischenräume zwischen den Fasern resp. Öt dieselben ein und erhält das Leder weich und geschmeidig. Uebermässiges Schmieren würde die feine Verteilung der Fettheile vereiteln; die Schmiere würde durchschlagen und die Riemen schmierig machen. Diesen ungünstigen Effekt würde auch das Schmieren der trockenen Riemen zeitigen. Der weisse oder harzige Ausschlag, den manche Riemen nach längerem Gebrauch aufweisen, bildet die äussere Erscheinung des beschriebenen Vorganges. Deshalb sollen zum Schmieren bestimmte Riemen, auch wenn eine vorherige Reinigung derselben nicht notwendig ist, immer erst nass gemacht bzw. aufgeweicht werden, ehe man mit dem Einfetten beginnt.

Bedeutend benachteiligt wird die Haltbarkeit und Leistungsfähigkeit des Riemens durch zu starke Anstrengung desselben. Durch übergebühliches Anziehen leidet nicht allein der Riemen, sondern die ganze Anlage, und der Schaden ist ein doppelter. Es empfiehlt sich aus diesem Grunde dringend, den Riemen nach dem Gebrauch jedesmal abzuwerfen resp. diesen nachts über lose „ausruhen“ zu lassen. Dieses einfache Mittel sollte, wo irgend angängig, stets angewendet werden. Den Vorteil einer derartigen Massnahme zeigte ein Versuch, den man mit zwei in ihren Dimensionen und in der Qualität des Leders gleichwertigen Riemen, die im Betriebe in gleicher Weise angestrengt wurden, vornahm. Der eine dieser Riemen wurde ständig auf der Scheibe gelassen, der andere dagegen jeden Abend abgeworfen. Während nun der erstere in der Folge fünfmal gekürzt werden musste, war bei dem andern in der gleichen Zeit nur ein einmaliges Nachspannen nötig, auch war seine Beschaffenheit eine wesentlich günstigere, wohingegen der gespannt gewesene Riemen einer wesentlichen Reparatur bedurfte.

Im weiteren sei der Nachteil der vielen Löcher beim Zusammenbinden der Riemenenden erwähnt. Zum Verknüpfen der Enden eines mittleren Riemens genügen in der Regel drei Löcher. Eine grössere Anzahl Löcher, zumal wenn diese zu nahe am Riemenende angebracht sind, schwächen den Riemen. Die Hauptsache ist nur, dass die Bänderriemen kräftig und von guter Beschaffenheit sind. Die Verbindung durch Nähen, Riemenschlösser oder mittels sogenannter Riemenverbinder ist ja bekanntlich am bequemsten. Zweckmässiger dagegen ist die Verbindung durch Leimen, weil hierdurch die Verbindungsstelle keine Veranlassung zu Stössen während des Ganges gibt, was überall und namentlich beim Betriebe von Dynamomaschinen zu berücksichtigen ist. Die Verbindung geschieht in der Weise, dass man die beiden vorher gut abgeschrägten Riemenflächen mit dem Bindemittel in erwärmtem Zustande gehörig tränkt, aufeinanderlegt und mittels der Riemenpresse oder in Ermangelung einer solchen mittels einiger Schraubzwingen fest zusammenpresst und gut trocknen lässt. Bei regelrechter Ausführung der Arbeit wird die Festigkeit der Verbindungsstelle nur 20 bis 25 Proz. geringer als die des unverletzten Riemens sein. Die richtige Berechnung der für die Verbindung nötigen Fläche geschieht in

der Weise, dass auf 1 Quadratmeter Riemenquerschnitt 15 bis 20 Quadratmeter ausgeschärfte Leimfläche kommen.

Ein wichtiger Punkt der Kraftübertragungen ist schliesslich die Berechnung des Riemenstrebendurchmessers. Den Sattler werden die Techniker hierbei allerdings nur selten zu Rate ziehen, doch soll er in allen Fällen, wo sich hierzu Gelegenheit bietet, die Verwendung von Holzscheiben befürworten. Obwohl diese bezüglich des Aussehens hinter der Guss-scheibe zurücksteht, so soll man sich doch dadurch von ihrer Verwend-barkeit nicht abschrecken lassen, zumal es längst erwiesen ist, dass diese plumpen Holzriemenscheiben ihren Dienst besser verrichten als die guss-eisernen und ausserdem noch billiger sind. Der letzteren gegenüber ergibt die Holz-scheibe eine Gewichtserparnis von 70 Proz. Die Montage er-leichtert sich auch dadurch, dass die Wellenlager nicht so stark zu sein brauchen wie bei gusseisernen Scheiben. Infolge des geringen Gewichts der Scheiben und Wellen ist die Riemen-spannung und auch der Lagerdruck geringer, und es kann die treibende Kraft eine kleinere sein.

Da auch der Reibungskoeffizient zwischen Holz und Leder um etwa 40 Proz. grösser ist als zwischen Leder und Gusseisen, so können die Riemen mit bedeutend geringerer Spannung auf die Holz-scheiben gelegt werden, ohne ein Gleiten oder ungenügendes Ziehen befürchten zu müssen. Auch haben praktische Proben gezeigt, dass die hölzerne Riemen-scheibe mit einem Riemen, der je nach dem Spannungswinkel um 30 Proz. schwächer ist, dasselbe leistet als der um so viel stärkere Riemen auf der Guss-scheibe, was eben in der grösseren Reibung zwischen Riemen und Holz begründet liegt. Zur Vergrösserung der Anhangkraft der Riemen auf der Holz-scheibe kann man diese mittels eines grossen Zentrumbóhrers mit schüsselförmigen Bohrungen in Abständen von 10 bis 15 cm rings um die Scheibe versehen. Während der schnellen Bewegung werden diese von dem darüberlaufenden Riemen nahezu luftleer gemacht, saugen letzteren gleichzeitig an und tragen so zur Verbesserung der Anziehungskraft bei.

## Die Lederbrandmalerei und deren Imitation.

Dass die Lederbrandmalerei etwas in die Augen Fallendes ist, beweist schon die Tatsache, dass sich der Dilettantismus so ausserordentlich damit befasst hat und noch damit befasst. Schade aber um all das schöne Material, was da von „zarter Hand“ mit „Brandmalerei und Farben-kläckerei“ — „verziert“ worden ist.

Wenn danach jemand behauptet, dass man die Brandmalerei auf Leder dem Dilettantismus überlassen könne, so braucht man sich darüber nicht weiter zu wundern.

Diese schöne Kunst, die es verdient, von fachkundiger Hand verbreitet zu werden, hat leider in der Lederwarenbranche wenig oder vielmehr gar keine Vertreter gefunden.

Dies mag wohl der Umstand mit verschulden, dass man im Portefeullerfach dem Zeichenunterricht fast verständnislos gegenübersteht.

Was für eminente Vorteile würde schon der Mustermacher haben, der des Zeichnens kundig wäre und gelernt hätte „richtig zu sehen“. Denn vom richtigen Sehen hängt eben das Gelingen einer Zeichnung ab.

Zur Anfertigung einer Brandmalerei gehört zunächst ein Apparat, bestehend aus einem Glas, in dessen Verschluss ein Doppelpöhrchen eingelassen ist.

An das eine Pöhrchen kommt das Gebläse für die linke Hand, und in das zweite Pöhrchen kommt ein Schlauch mit Halter, an welchem der Platinstift angeschraubt wird, mit dem man zeichnet.

Das Glas füllt man zur Hälfte mit Benzin, glüht den Stift einmal in einer Spiritusflamme an, und sobald das geschehen ist, bläst man mit dem Gebläse Benzingas in den Halter.

Der Stift glüht dann immerfort, solange das Gebläse in Bewegung gesetzt wird und solange Benzin im Glase ist. Der Verbrauch von Benzin ist ausserordentlich gering.

Der Stift darf aber keine Rotglut, viel weniger Weissglut zeigen, sondern er soll nur so heiss sein, dass er auf dem Leder rotbraune Striche hinterlässt.

Ich habe schon oft sagen hören, dass die Brennarbeiten durch Rauchentwicklung gesundheitsschädlich wirken; doch kann ich mit Bestimmtheit versichern, dass dies nicht der Fall ist.

In dem Augenblick, wo sich Rauch bei der Arbeit entwickelt, ist auch das Material dem Abfallkasten verfallen, also unbrauchbar.

Die Führung des Stiftes muss mit leichter und sicherer Hand ausgeführt werden; ein jeder Strich muss sitzen — radieren gibt es nicht.

Man wähle sich zum Anfang nur leicht ausführbare Motive, die man vermittelst Pauspapier abnimmt. Die Pause, die auf der Rückseite mit Graphit geschwärzt wird, richtet man dann auf dem bestimmten Platz des Leders ein und überträgt die Konturen der Zeichnung durch Nachziehen mit dem Bleistift.

Handelt es sich um die Anlage von Schattierungen, so fängt man immer am tiefsten Schatten an, weil man nie vorher bestimmen kann, wie der dunkelste Ton ausfällt. Es ist eben nicht ein Leder wie das andere gleich gut geeignet.

Lederbrandmalerei muss Brandmalerei bleiben; damit will ich sagen, dass jede Anwendung von Farben dabei unschön wirkt.

Dahingegen kann man vermittelst einer Pottaschelösung (gereinigte Pottasche in Wasser gelöst) grössere Flächen beizen, und zwar vom hellsten Braun bis Dunkelrotbraun. In Betracht kommt in erster Linie das billigere loh-gare Schaffleder, das besonders gute Eigenschaften für diesen Zweck besitzt. Es lassen sich auf diesem prachtvolle Schatteneffekte erzielen. Dann folgt naturfarbiges Kalb- und lond. col. Rindleder.

Die Anwendung der Brandmalerei lässt der Phantasie den breitesten Spielraum. Wir werden im neuen Jahr eine Artikelserie im Bilde bringen, die in Vorbereitung ist.

Versuche, die ich mit einer Brandmalerei-Imitation gemacht habe, sind ganz befriedigend ausgefallen. Zu diesem Zweck bediene ich mich des Lithographenstein und lege die Zeichnung mit Lithographenstein darauf an. Nachdem wird der Stein geätzt, gerade wie für den Stein-druck. Nur ist dabei zu berücksichtigen, dass die Farbe den braunen Ton der Brandmalereien hat und mit Mastix gemischt wird.

Dadurch wird dieselbe haltbar, lässt sich also nicht verwischen. Für diese Imitation lässt sich schon hellfarbiges Spaltleder verwenden, und ferner ist darauf zu achten, dass alle ungespaltenen Ledersorten keine Unebenheiten zeigen, da dies beim Drucken hinderlich ist.

Dieses Verfahren eignet sich besonders für billige Sporttressors, Reiter-taschen usw.

Ich hoffe, damit eine Anregung zu künstlerischem Schaffen gegeben und der von den Lederarbeitern so stiefmütterlich behandelten Kunst gedient zu haben.

Anfügen möchte ich noch, dass ein Brennapparat mit einem Stiff schon für 10 Mk. zu haben ist, und dass man am besten einen abgerundeten — nicht spitzen — Stiff dazu nimmt. P. H. Fabry.

## Aus der Lederwarenbranche.

**Neue Pariser Taschen.** Es ist kein Mangel an neuen Moden in Paris, auch kein Mangel an geschäftlicher Lebendigkeit, denn mit dem Beginn der Herbst- bzw. Wintermonate erwacht die französische Hauptstadt nach der „toten Saison“ zu neuem Leben. Da ist es dann immer die grosse Frage, welche Artikel die Modelaune der Saison in Paris begünstigt. Dies gilt auch für den Artikel Damentaschen. Es sind Neuheiten in Fülle am Markt, und wenn Leder auch nicht vorherrscht, so behauptet es doch entschieden seinen Platz neben gesticktem Brokat und Moiré. Schweinsleder wird mit gutem Resultat zu einigen Modellen verwendet, besonders zu solchen mit grossen Ueberschlägen sowohl auf der Front- wie auf der Rückseite, welche die Taschenmontierung vollständig verdecken. Die Möglichkeiten dieses Leders sind jedoch bei Verarbeitung zu leichten und zierlichen Gegenständen immerhin beschränkt; nicht so bei Saffian und Seehund usw., die sich in jeder nur erdenklichen Form falten und legen lassen. Neunzig Prozent der neuen Taschen haben Falten, die entweder steif und flach oder lose gelegt sind. Ein schönes Sortiment zeigt der Printemps. Die Farben sind olivgrün und dunkelblau in diskreten, gedämpften Nuancen. Die Falten sind mit Arabesken und Blumen-Dessins in glänzenden kleinen Stahlperlen besetzt, was sich sehr effektiv macht, während andere, nicht gefaltete Ledertaschen ganz und gar mit solchen Stahlperlen besetzt sind. Die ziemlich kunstvollen Bügel sind aus poliertem und mattiertem Silber. Auffallend ist, dass die in der Mitte befestigte breite Schlaufe passé ist und nur noch selten für aparte und teure Taschen verwendet wird. Sie ist wie alle populären Erfindungen zu schnell allgemein geworden und kommt deshalb nur noch für billigere Taschen zur Anwendung. Eine Ausnahme hiervon machen die Taschen für Theater- und Gesellschaftszwecke, wobei die breite Einzelschlaufe dazu beiträgt, die von der Mode begünstigte „drapierte“ Wirkung hervorzubringen. Eine vornehme schwarze Moirétasche ist in Pompadourstil gestickt und lose durch einen Silberring gezogen, an welchem die breite Mittelschlaufe befestigt ist. Die Öffnung ist seitlich mit Scharnieren befestigt, die Klappe trägt an der Innenseite einen Spiegel, der sonstige Inhalt der Tasche besteht ausser den üblichen Stücken aus einem kleinen Elfenbeinfächer und einem Opernglas. Die Mode, den Spiegel an der Innenseite der Taschenklappe zu befestigen, ist allgemein, doch befestigt man ihn neuerdings auch an einem Kettchen oder an schmalen Lederriemen; besonders gilt dies für solche Taschen, deren Bügelkonstruktion die zuerst erwähnte Befestigungsart nicht gestattet. Auch die Börse, die in einer Seitentasche im Innern untergebracht ist, wird häufig von einem leichten aber kräftigen Kettchen gehalten, das 10 bis 12 Zoll lang ist. Schwarze Moirétaschen erfreuen sich guter Nachfrage, sie werden in vielen Ausführungen und Formen geliefert. So sei hier eine solche Tasche von fast rechteckiger Form beschrieben, die sich seitlich öffnet, während die breite Schlaufe rechts und links an Ringen an der Schmalseite befestigt ist. Als Schmuck dient ein breiter grauer Moiré-schrägstreifen, der von oben nach unten läuft und mit schmalen Goldbeschlag eingefasst ist. Besonders schön ist eine dunkelgrüne Seehundtasche, spitze Beutelform mit Bogenbügel, an welchem in der Mitte, auf dem Leder liegend, ein durchbrochenes Silberornament befestigt ist, auch der Handgriff ist rechts und links an durchbrochenen Silberornamenten mit Ringen eingehängt. Vom Bügel aus laufen nach dem spitzen Ende der Tasche zwei Schrägstreifen, die mit Stahlperlen verziert sind und sich am unteren Ende unter einer gestickten Kappe vereinigen, welche in eine Quaste aufläuft.

Eine andere kleine Ledertasche ist mit einem glatten, nach unten ausgeboigten Oberteil an den Bügel montiert. Unter den Bogen springt die in lockere Falten gelegte, unten abgerundete Tasche hervor. Neu daran ist vor allem der Verschluss, der, ausser dem üblichen Bügelschloss, aus einem rechts und links von letzterem angebrachten schmalen Lederstreifen besteht, der ziemlich über die Tiefe des oberen Taschenteils reicht und mit einem Druckknopf befestigt wird. Der Lederstreifen dient sowohl als Sicherheitsverschluss wie auch als Schmuck der an sich einfachen Tasche.

Vor einigen Monaten berichteten wir an gleicher Stelle von einem neuen Bügel mit einem Elfenbeinelefanten als Schloss. Das Elfenbeinfigürchen erwies sich als zu zerbrechlich, aber da die Idee gefiel, so wird der Elefant jetzt aus Silber hergestellt, er ist auf einer Seite des Bügels befestigt und schnappt beim Schliessen über die andere. Die Ringe des Handgriffs werden an zwei fein ausgeprägten Silberornamenten befestigt.

Wie schon erwähnt, sind die oblongen Formen in ausgedehnter Masse an Stelle der Spitzbogen-Tasche mit Mittelschlaufe getreten. Eine besondere Neuheit besteht nun darin, dass man in den Ueberschlag, der etwas weniger als halb so lang wie die Tasche und entweder tief geschweift oder quer abgeschnitten ist, einen Schlitz einarbeitet, so dass die Klappe, wenn sie zum Öffnen zurückgelegt wird, über die Schlaufe gleitet. Diese letztere ist an einem Schieber befestigt, was viel einfacher und hübscher ist als die massiven Triangelösen, welche an den Spitzbogen-Taschen dem gleichen Zwecke dienen. Der Ueberschlag ist, bei den meisten Modellen, mit einem breiten, steifen, nicht mehr flexiblen Metallbeschlag eingefasst. Als Verschluss dient ein Klappschloss mit Scharnier, das verschlossen über den Metallbeschlag greift. Etwas kompliziertere Ausführungen der gleichen Modelle zeigen an der Vorderseite eine breite Quetschfalte, die nach unten ausspringt und ihrer Dehnbarkeit entsprechend das Tascheninnere geräumiger gestaltet; damit die Dehnbarkeit nicht gehemmt ist, wird das Klappschloss nur an der oberen Lage befestigt. Eine andere, dritte Variation des Modells entbehrt zwar des letztgenannten Vorteils, gewinnt aber dadurch an Zierlichkeit. Der Ueberschlag reicht fast bis

zum Boden der Tasche und über seine Mitte läuft ein aufgesteppter, nach unten zugespitzter Lederstreifen, der aussieht wie eine Fortsetzung der breiten Lederschlaufe, die als Handgriff dient. Als Verschluss dient ein gewöhnlicher mit Leder überzogener Druckknopf; ein weiterer Unterschied besteht darin, dass der Bügel aus schwarzem Stahl, statt vergoldet oder versilbert ist. Die Tasche hat innen Separation mit besonderem Bügel. Die Farben, in denen diese neuen Modelle hergestellt werden, sind Marineblau und ein sogenanntes „Sioux-Braun“, das Leder ist Saffian.

In demselben Leder und gleichen Farben gibt es Taschen, deren Neuheit im Bügel besteht; derselbe ist ein Bogen, der so zusammengedrängt ist, dass er oben nahezu gerade ist, während die Enden über die Schärnre hinausragen. Der Bügel ist breit und mit einem Blumenmuster in Mattgold und Silber verziert. Die Ecken der Taschen sind stark abgerundet, ein Ueberschlag ist nicht vorhanden und auch die Aussentasche scheint zu fehlen. Trotzdem ist eine solche vorhanden, denn die Front der Tasche ist an einem geschweiften Metallband montiert, welches mittels einer Feder gegen den unteren Teil des Bügels schliesst. Für diese Aussentasche benutzt man Seidenfutter in der jeweiligen Farbe des Leders, für die innere dagegen eine matte Bernsteinfärbung.

Eine kleine Tasche, die in rot und königsblau Saffian oder Seehund sehr fein aussieht, ist wiederum eine „Bügelneuheit“. Der dünne, ganz flach schliessende Metallbügel, ist in die Tasche gesetzt und deren oberster Rand an den Bügel angeleimt. Das einzige an der Tasche sichtbare Metall ist ein vergoldeter Haken mit zwei oben eingeschraubten kleinen Ringen, an denen der Griff befestigt ist. Die Vorderseite ist bis zur Hälfte der Taschenlänge lose und bildet so einen Ueberschlag, der eine Aussentasche bedeckt.

Wean gleich nicht zu verkennen ist, dass sich Leder wieder stark mit Stoff in die Gunst teilen muss, so dass die Lederwarenfabrikanten vielleicht nicht ganz zufrieden sein mögen, so haben doch die Bügellieferanten alle möglichen Chancen, denn die Stofftaschen sind in überwiegender Mehrzahl mit Bügeln versehen. (Luxus und Bedarf.)

### Linoleum reinigen.

Karl Micksch, Berlin.

(Nachdruck verboten.)

Durch Anwendung falscher beziehungsweise zu scharfer Reinigungsmittel können alle Körper benachteiligt werden, aber die chemische Wirkung der Reinigungsmittel wird wohl selten so verkannt wie beim Linoleum. Alle öllösenden Substanzen, wie Terpentin, Spiritus, Salmiak, Benzin, Petroleum und Soda sind für diesen Zweck völlig ungeeignet; diese Körper lösen zwar die verschiedenen Verunreinigungen leicht und gründlich auf, laugen aber gleichzeitig die Oberfläche des Linoleums aus und fügen so dem Belage ganz erheblichen Schaden bei. Da jedoch zur Lösung des Schmutzes reinigende Mittel angewandt werden müssen, so benutzt man zunächst geeignete Seife. Bei guter Natronseife ist der Sodagehalt neutralisiert und greift das Linoleum nicht ungebührlich an, doch lasse man das Seifenwasser nicht auf dem Linoleum festtrocknen, sondern wasche mit klarem Wasser gut nach und trockne gründlich ab.

Die so häufig im Gebrauch befindlichen bedruckten Teppiche möchte man gern möglichst sauber erhalten, doch müssen hier mit Rücksicht auf die aufgedruckte Farbe scharfe Reinigungsmittel unter allen Umständen gemieden werden. Da ein derartiger Teppich einer grossen Verschmutzung in der Regel nicht ausgesetzt ist, genügt von Zeit zu Zeit eine Waschung mit einer Mischung von Milch und Wasser zu gleichen Teilen. Einen stark verschmutzten Teppich wäscht man mit warmem Wasser, benutzt hierbei nur im äussersten Falle etwas Natronseife; nach dem vollständigen Trocknen streicht man ganz dünn eine Lösung von zwei gleichen Teilen Leinöl und Terpentinspiritus auf und reibt nach dem Trocknen mit einem weichen Tuche ab. Will man auf einem älteren Teppich die Farben wieder beleben, so löst man fünf Teile reines Wachs in acht Teilen kochendem Wasser, setzt zwei Teile Pottasche und je nachdem die Farbe heller oder dunkler sein soll, Ocker zu. Die Hälfte dieser Masse kocht man bis zum Lösen in weiteren 1½ Teilen Wasser, trägt sie noch heiss mit dem Pinsel auf und kocht nach zwei Stunden die andere Hälfte und erneuert das Auftragen. Nach einiger Zeit bohnter man den Teppich.

Linoleumbeläge, die infolge nachlässiger Behandlung oder durch unzuverlässiges Bohnern und Ölen mit säurehaltigen Erdölen verschmutzt und namentlich an den weniger betretenen Stellen gedunkelt oder gar mit einer dünnen verharzten Auflagerung bedeckt sind, können ohne Beihilfe scharfer Lösungsmittel nicht gesäubert werden. Einfacher und schonender als die Behandlung mit Seife, Soda und sonstigen ätzenden Mitteln ist in diesem Falle die Behandlung mit Stahlwolle. (Nicht zu verwechseln mit Stahlspänen!) Um das Schleifen mit der Stahlwolle zu erleichtern bezw. die Wirkung zu verstärken, trinkt man die Fläche mit einem beliebigen lösenden Öl oder Glycerin. Durch dieses Verfahren wird von der Oberfläche zwar eine feine Schicht abgeschliffen, aber dieser Nachteil ist entschieden geringer, als wenn das Linoleum bei einer Waschung mit ätzenden Stoffen, wie Soda, Salmiak usw. durchdrungen würde, denn dadurch wird die Haltbarkeit erheblich mehr herabgemindert als durch den geringen Verlust beim Abziehen der Oberfläche. Die derartig gereinigte Fläche wird mit einer dreiprozentigen Boraxlösung nachgespült und nach dem Trocknen mit reinem Leinöl dünn bestrichen und mit einem wollenen Lappen blankgerieben. Feine Stahlwolle hinterlässt auf der Oberfläche keinerlei Schrammen, und so zeitigt dieses Reinigungsverfahren meist ein überraschend günstiges Resultat.

Zum Bohnern sollen nur wirklich erprobte Präparate verwendet werden, sonst genügt auch das dünne Auftragen von gekochtem Leinöl. Vor schlechter Bohnermasse muss dringend gewarnt werden, denn einige dieser „Universalprodukte“ kleben, verschmieren das Linoleum und bilden endlich eine festhaftende Schmutzkruste. Andere „Bohnermassen“ enthalten als raumfüllenden Zusatz Erdöl; der petroleumartige Geruch ist durch etwas Parfümöl verdeckt. Diese öltartigen Präparate beleben die Farben des Linoleums ganz überraschend, der Erfolg ist jedoch ein sehr zweifelhafter; denn die benutzte Oberfläche wird von diesen scharfen Ölen zersetzt und nimmt dauernden, unwiederbringlichen Schaden.

### Kleine Notizen

**Reinigung verrosteter Gegenstände.** Das bekannteste Mittel, um Rost zu entfernen, ist Petroleum. Der betreffende Gegenstand wird in dasselbe gelegt und hierauf mit einem Lappen fest abgerieben. Ein weiteres Mittel besteht nach den „Neuesten Erfindungen und Erfahrungen“ darin, dass man den verrosteten Gegenstand in eine konzentrierte Lösung von Natriumpentasulfid legt, und zwar so lange, bis man durch Abbürsten das Metall rein erhält. Vor Anwendung dieser Mittel muss eine mechanische Reinigung und die Entfernung einer eventuellen Fettschicht mittels Natronlauge stattfinden.

**Stockflecken.** Man vermischt einen Esslöffel Kochsalz mit einem Teelöffel gepulverten Salmiak und löst beides in zwei Esslöffel Wasser auf. Mit dieser Mischung bestreicht man wiederholt die Stockflecken; dann hängt man das Wäschestück einige Stunden in die frische Luft und nimmt hierauf das Waschen vor. (Süddeutsche Sattlerzeitung.)

**Farbiges Lackleder** reinigt man jetzt neuerdings vielfach mit einer weissen nach Petroleum riechenden Reinigungscreme, welche aus einer Mischung von Paraffin, Zeresin und öfters auch aus Karnaubawachs besteht. Letzteres wird in heissflüssigem Zustand mit Terpentinöl verdünnt.

**Vulkanfaser wasserdicht machen.** Vulkanfaser ist an sich wasserdicht, das liegt schon in der Art der Fabrikation begründet, da die aus Pflanzenfasern und Füllstoffen geknetete Mischung nach ihrer chemischen Behandlung einem hohen Druck ausgesetzt wird, wodurch die auf diese Weise hergestellten Platten vollkommen dicht werden. Für heisses Wasser bezw. Dampf ist allerdings die schwerere biegsame Vulkanfaser nicht dicht genug und muss man z. B. da, wo die Vulkanfaser als Dichtungsmittel gegen Dampf genommen werden soll, die etwas leichtere harte Vulkanfaser verwenden. Sollte jedoch tatsächlich ein nicht wasserdichtes, also nicht genügend gepresstes, minderwertiges Material vorliegen, so muss dieses wie Leder mit Wasser abtossenden bezw. die Poren abdichtenden Mitteln imprägniert werden, am sichersten durch eine Kautschuklösung bezw. durch eine Mischung von Leinöl oder Tran mit dicker Terpentinöl-Kautschuklösung.

### Patentschau

Zusammengestellt vom Patentbureau  
G. KRUEGER & Co. in DRESDEN.  
Kopien billigst. Auskunft frei.

**Angemeldete Patente:** Kl. 47d. Sch. 42217. Lederriemen für geschränkten Riementrieb mit nach einem Rande hin zunehmender Fähigkeit, sich zu stauchen. Fa. Conrad Scholtz, Hamburg-Barmbeck. — Kl. 28b. K. 54291. Rahmen zum Strecken von Häuten und Leder, der aus an den Ecken durch Winkelstücke miteinander verbundenen eisernen Rohren besteht. Fa. S. Kiefer, Worms. — Kl. 33d. R. 34485. Schulranzen mit um den Deckel und den Kasten geführten Tragriemen. Frau Friederike Rothschild, Kassel. — Kl. 28b. M. 50765. Vorrichtung zum Weichmachen und Ausrecken von Häuten und Leder usw. Daniel Mercier, Ardeche, Frankreich. — Kl. 28a. B. 70157. Verfahren zur Umbildung von schlechtem Leder in gutes Leder. Louis Bogaerts, Boxtel, Holland. — Kl. 33b. P. 29478. Mautbügel für Handtaschen, Handkoffer oder dergleichen mit abnehmbarem Traggriff. Herbert Plümacher, Ohligs, Rheinland. — Kl. 28b. S. 39056. Maschine zum Stanzen von Leder und ähnlichen Stoffen. Fa. J. Sandt, Pirmasens.

**Gebrauchsmuster:** Kl. 33b. 575481. Nagelkoffer mit Vulkanfaser-Beschlag. G. Hch. Latz, Posen. — Kl. 47d. 575400. Zweischichtiger Treibriemen. Rheinische Maschinenleder- und Riementabrik A. Cahen-Luedesdorff u. Co., Mülheim a. Rh. — Kl. 56a. 573992. Pferdekammer, Ernst Konrad Anton Puls, Seguin Texas, V. St. A. — Kl. 33b. 576034. Schultasche mit Tischchen zur Aufnahme von Schreib- und Zeichengerät. Fa. Jul. Arnade, Moys b. Görlitz. — Kl. 33b. 576046. Handtasche, deren Zupfer als Spiegel bzw. dgl. ausgebildet ist. Volkert u. Schroeder, Offenbach a. M. — Kl. 33b. 576035. Koffer mit Schrankabteil. Paul Morszeck u. Co., Köln-Büngersdorf. — Kl. 33c. 576751. Annäh-Taschenbügel. E. Ph. Hinkel, Offenbach a. M. — Kl. 28a. 580579. Chromrind-lackleder aus Halfstellen hergestellt. G. Möhlenbeck u. Cie., Mülheim a. d. Ruhr-Saarn. — Kl. 33d. 579170. Tornister aus einem Stück mit angelegten Tragriemen. Hch. Röhlen, Düsseldorf-Stockum. — Kl. 33b. 579699. Koffer. Gisela Laueremann, Erzebetfalva bei Budapest. — Kl. 56b. 579066. Reitsattel. Otto Loeb u. Co., Seefeld bei Berlin und J. Bernh. Rieger, Reutlingen. — Kl. 33b. 578456. Vulkanfaser und Rohrplatte, vereinigt zu einer Platte zur Herstellung von Koffern. Fa. C. Lohmann, Bielefeld. — Kl. 33a. 576957. Hutkoffer. Frieda Triebel, Strassburg i. E.

**Angemeldete österreichische Patente:** Kl. 33b. A. 2059—13. Handtasche, mit Hörapparat für Schwerhörige usw. Siemens u. Halske, A.-G., Berlin. — Kl. 33b. A. 2938—12. Handgriff für Koffer oder Handtaschen, deren eines Ende mittels eines Verriegelungselementes durch das Taschenschloss verriegelbar ist. Theodor Wilkens, G. m. b. H., Hamburg.

### Fachtechnischer Briefkasten

**Antike Lederfärbung.** Wer kann mir das Verfahren bei antiker Lederfärbung mit Anilin- und Deckfarbe sowie die Zusammensetzung der Färbemittel mitteilen.  
O. B., Budapest.

### Briefkasten der Redaktion

Die nächste Nummer der „Fachbeilage“ erscheint am 13. Februar 1914. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 30. Januar, alle anderen Arbeiten bis zum 4. Februar an die Redaktion einzusenden.