HANDVERGOLDEN

in der Buchbinderei, im Lederwaren- und Galanteriefach.

✦

Von Kuno März

langjähriger Vergolder in ersten Pariser Firmen.

✦

Im Selbstverlag des Verfassers. — Nachdruck verboten.
Übersetzung nur mit Genehmigung des Verfassers.

Praktische Erfahrungen eines Handvergolders.

Im Buchbindergewerbe und den dazu gehörigen Zweiggewerben ist wohl die schwierigste Technik das Handvergolden. Nicht nur, daß diese Technik eine große Übung verlangt, sondern sie benötigt auch ein gewisses künstlerisches Verständnis und Geschmack, ebenso Zeichnen und gutes Augenmaß, was eine Hauptsache ist. Ich will hier nichts selbstverständliches schreiben, sondern der Zweck meiner Abhandlung soll sein, praktische Erfahrungen und vorteilhafte Winke aus langer Praxis bekanntzugeben. Es ist schon viel über die Vergolderei geschrieben worden und wird in den Fachschulen und Spezialinstituten diese schöne Kunst mit großem Erfolge für den Fortschritt des Kunstgewerbes gelehrt, allein für das praktische Leben, wo in der Hauptsache das Geld eine Rolle spielt und man bestrebt ist, der Kundschaft für annehmbaren Preis gute Arbeiten zu liefern, hat sich schon mancher Jünger unserer Kunst bitter getäuscht; die Arbeit wurde für gut und schön gefunden, aber geschätzt wurde sie nicht nach Gebühr. — Nun ist es meine Absicht, die Handvergolderei hier nach meinen praktischen Erfahrungen in allen Teilen für den Kleinmeister wie für den Kunstgewerbler, sowie die Handvergolderei als Spezialität für Etuis, Galanterie- und Lederarbeiten, für Reklamezwecke wie Aufdruck von Fabrikmarken, Namen, Verzierungen auf Samt, Seide, Wolle, Horn, Celluloid, Papier und Holz zu beschreiben. Ich denke manchem unserer Fachkollegen und hauptsächlich unserem jüngeren Nachwuchs einen Dienst zu erweisen.

In Gefangenschaft, Dépot de Kerbéneát, Mai 1917.

KUNO MÄRZ.

I. Vergolden von Buchrücken.

Dieses Kapitel ist wohl die Elementarschule der Handvergolderei, es ist das Notwendigste und wenn ich vom rationellen Vergolden spreche, wohl das Schwierigste, weil hier ganz besonders eine große Übung notwendig ist. Vor allem muß man aber die erste Bedingung, die Vorbehandlung des zu vergoldenden Materials kennen und will ich sie auch als erste anführen. Ich nehme an, daß der werdende Vergolder sich schon das Drucken mit Fileten, Schriftkasten und Stempel und schließlich auch den Druck mit Rolle an einem Papprücken auf Klotz oder flach mit Farbe angewöhnt hat und einige Übung und Augenmaß besitzt. Hier möchte ich jedoch anführen, daß eigentlich der zum Üben fast überall benützte Holzklotz nicht ganz das Richtige ist, um sich den geraden Druck und die Drucksicherheit anzugewöhnen, weil ein Buchblock nie die Festigkeit des Holzklotzes besitzt und man deshalb die Gefühlssicherheit des Druckes (eine sehr wichtige Sache) nicht so herausbekommt. Man tut gut, sich einen Papierblock in Form eines Buches mit Hinter- und Vorderdeckel zu fertigen, den Rücken überspannt man mit einer Schrenzpappe, indem man dieselbe mit Papier von einem Deckel zum anderen herüberzieht, (so wie beim Insledermachen) eine zweite Schrenzpappe wird am Falz schmal angeklebt und nun kann geübt werden, zuerst mit Farbe. Ist die Rückenunterlage zu sehr zerdrückt, so kann sie mit wenig Arbeit erneuert werden. Geht man an Versuche mit Leder oder Leinwand, so benütze man ebenfalls den Papierblock in Buchform, drucke zuerst blind und nachdem man die Vorbereitung kennt, übt man mit Gold. In einer Spezialtabelle werde ich am Schluß dieser Broschüre die Vorbereitung der verschiedenen Ledersorten und sonstigen Materialien eingehend aufzeichnen und hier soll nur gesagt sein, daß die Vorbereitung für die meisten Ledersorten im allgemeinen in folgendem besteht: Auswaschen, Kleistern, Ölgeben und ein- oder zweimaliges Ueberfahren mit Eiweiß. Zum Auswaschen soll für die meisten Ledersorten reiner Weinessig verwandt werden.

Wir kommen nun an das Vergolden und beginnen mit einer einfachen Rückenvergoldung, die wir zusammen ausführen und nehmen wir an, der Rücken sei aus Schafleder, Bockleder oder Bocksaffianleder. Wie es bekannt sein dürfte, gelingt die Vergoldung an einem frisch ins Leder gemachten Bande immer besser als bei einem zu sehr ausgetrockneten Rücken. Es ist aber nicht immer möglich, daß gleich nach dem Insledermachen vergoldet werden kann, z. B. bei größeren Partien, oder um die Arbeit flotter aus der Hand zu bringen, daß die Vergoldung zuletzt d. h. am fertigen Buche ausgeführt wird, natürlich auch nur dann

bei Bänden, welche innen keine Kantenvergoldung erhalten. Im allgemeinen bin ich der Ansicht, daß Bände wohl ganz fertig gemacht sein können (Ausnahme machen die wattierten Bände wie Gebetbücher, Albums usw.) bevor sie vergoldet werden, denn es ist ganz gleich, ob man beim Vergolden des Bandes aufpaßt, daß er sauber bleibt, oder ob man beim Fertigmachen aufpaßt, daß die Vergoldung frisch und glänzend bleibt. Wenn wir den fertigen, überzogenen Band richtig behandeln, ist ein Unsauberwerden ausgeschlossen. Die letzten Griffe an einem Bande, wie blinde Linien, nachpolieren oder Felder abglätten, werden doch in den meisten Fällen vom Vergolder gemacht. Da das Vergolden und Nachsehen der Arbeit in den meisten Fällen von einem besseren Arbeiter oder vom Meister selbst ausgeführt wird, ist die letzte Prüfung der Arbeit, das Nachsehen gleichzeitig möglich und die Arbeit kann vom Vergolder weg geliefert werden. Schon durch diese Arbeitsweise spart man Zeit. Wie oben gesagt, müssen die fertigen Bände vor Unsauberkeit beim Vergolden richtig geschützt werden und müssen wir zur Schonung der Bände in erster Linie die beiden Preßbalken des Vergoldeklotzes oder der Klotzpresse mit Filz oder Flanell bekleben, dann müssen wir ein dem Arbeitsplatz angepaßtes, großes mit Flanell leicht wattiertes flaches Kissen als Unterlage benützen, damit keine Reibungen oder Verstoßen von Ecken und Kanten entstehen können. Auf dem Arbeitsplatz soll auf peinlichste Sauberkeit und Ordnung gesehen werden mit der Devise: Einen Platz für jedes Ding und jedes Ding an seinen Platz. — Der Platz zum Vergolden soll möglichst so eingeteilt sein, daß die Vergoldelampe rechts vom Vergolder steht und links das Goldkissen liegt, vorn gegenüber vom Vergolder sollen die Stempel und Werkzeuge so liegen, daß das Bild des Stempels zu sehen ist. Das Licht soll möglichst von vorn auf den Arbeitsplatz fallen.

Ist dies alles beachtet, so können wir mit dem Vergolden beginnen und ist hierbei die erste Arbeit die Vorbehandlung des zu vergoldenden Materials. Wir beginnen mit dem Auswaschen des Leders und wie schon oben erwähnt, geschieht dies mit reinem Weinessig. Der Weinessig gibt dem Leder das richtige Korn und die notwendige Frische und wo ungekörntes Leder in Frage kommt, ist der Essig gut für Reinigung und wie vorhin bemerkt zum Auffrischen. Der Essig öffnet die Poren des Leders und bei ganz ausgetrocknetem Leder kann auch zweimal mit Essig ausgewaschen und schließlich noch mit Wasser nachgewaschen werden. Es gibt noch viele Fachkollegen, welche den Standpunkt vertreten, mit Weingeist und einigen Beimischungen oder anderen Beizen das Leder zu behandeln. Die Erfahrung hat mich aber gelehrt, daß man mit den letzteren wohl eine gute Frische erzielt,

die aber nur für den Augenblick anhält, dann aber ebenso schnell verflüchtet. Weingeist macht das Leder eher trockener als zuvor, auch ist das Beizen ein Nachteil für die Dauerhaftigkeit des Leders. Da aber gerade die Frische des Leders beim Vergolden sehr wichtig ist, so muß darauf geachtet werden, daß diese doch wenigstens so lange besteht, bis die Vergoldung fertig ist. Rücken und Ecken beim Halb-Franzbande oder Halb-Lederbande werden mit einem in Essig getauchten, weichen Schwamm mäßig naß ausgewaschen, (gut einziehen lassen!) so daß das Leder sich angenehm frisch, aber nicht feucht anfühlt. Während dem Einziehenlassen richte man die Fileten und Schriften. Nun wird vorgezeichnet; hier kommt es darauf an, was man auf den Rücken alles drucken will. Bei der einfachsten Rückenvergoldung ist es in erster Linie der Titel; in diesem Falle am Kopf eine Linie und im guten Verhältnis unten am Schwanz eine Doppellinie, oben der Titel und in der Mitte ein einfacher Zierstempel. Die Linien zeichnet man mit Faden vor, durch hin- und herziehen, der Titel soll auch vorgezeichnet werden und dies ganz besonders, wenn der Vergolder noch wenig Übung hat. Dies geschieht, indem man sich eines dünnen, zähen, (überseeisch Post) klein karrierten Papiers bedient. Auf diesem Papier wird der Titel blind abgedruckt. Hier zwingt es mich, etwas über Schriftkasten zu schreiben. In Deutschland werden heute in der Hauptsache die Universalschriftkasten benützt. Dieselben sind sehr praktisch, aber wegen ihrer Kompliziertheit teuer und befindet sich in manchen Geschäften nur ein einziger. Dies hat einen Nachteil, der aus nachstehendem jedem begreiflich wird. In französischen Werkstätten liegen beinahe für jeden Schriftgrad ein oder gar zwei Schriftkasten vor, die Art dieser Schriftkasten dürfte bekannt sein; es sind einfache, flache Schriftkasten mit verhältnismäßig kurzer Schraube und für jeden Grad angepaßtes Ausschlußmaterial aus Messing, (ebenfalls sind die Schriften alle aus Messing) somit ist es möglich, mehrere Zeilen in die Kasten zu setzen und das Abdrucken kann nacheinander ohne Zwischengriffe ausgeführt werden. Hat man jedoch nur einen oder zwei Schriftkasten zur Hand, so behilft man sich zum Vorzeichnen auf nachstehende Weise. Die gesetzten Titelzeilen legt man auf das karrierte Papier, eine nach der anderen und zwar so, daß die Zeilenlänge auf beiden Seiten von gleich großen Abständen der Karreés überragt wird, mit der Messerspitze sticht man die Länge der Zeilen ab, auf diese Weise ist es leicht, sofort ohne viele Messerei die Symmetrie, überhaupt gleichmäßige Abstände zu finden; die Abstände der Höhe nach findet man, indem man mit einem feinen Zirkel die Höhe der Buchstaben mißt und mit Unterbrechung für den Raum zwischen den Zeilen die Buchstabenhöhe absticht.

Alles dieses hier angeführte ist schneller gemacht als beschrieben und wird die Anwendung des kleinkarrierten Papiers schnell einleuchten. Nun schneidet man das Vorgezeichnete oder Vorgedruckte in der Höhe und nach der längsten Zeile genau rechtwinklig aus, was sehr rasch geht, da die Karreés des Papiers wieder zuhilfe kommen. Dieses ausgeschnittene Stückchen Papier, das gewissermaßen als Schablone dient und in allen Extremitäten die Titelgröße vorstellt, legt man auf den Rücken an die Stelle, wo der Titel sein soll und mit einer stumpfen Stopfnadel oder Ahle zeichnet man Anfang und Ende der Zeilen durch leichtes Eindrücken ins Leder vor. Die Vorzeichnung soll so geschehen, daß nach dem Abdrucken des Titels die vorgezeichneten Punkte möglichst nicht mehr zu sehen sind. Bei Antiquaschriften gelingt dies in den meisten Fällen, weniger jedoch bei der gothischen oder deutschen Schrift. Auf alle Fälle soll die Vorzeichnung nicht brutal ausgeführt sein, so daß sie nie störend am fertig gedruckten Titel wirkt. Gut ist es, die vorgezeichneten Punkte so nach innen zu stellen, daß sie nach dem Drucke möglichst vom Golde verdeckt sind. (Vorzeichnen unter Zuhilfenahme des Pulvers siehe Seite 19). Mittelstempel werden in den senkrechten Extremitäten mit dem Zirkel, also mit zwei Punkten, in der Mitte des Rückens vorgezeichnet. Ist nun diese Vorzeichnung gemacht, so gehen wir ans Grundieren und können alle porösen Leder wie Schaf-, Bock-, Bocksaffian- auch manche dunklere Sorten Saffianleder mit verdünntem Reiskleister (rahmflüssig) leicht überfahren werden; der Kleister schließt die Poren des Leders und verhütet das Eindringen des Eiweißes. Nach dem Kleistern, also wenn angetrocknet, wird der ganze Rücken mit einem leicht mit Öl (am besten Süßmandelöl) durchdrungenen Wattebäuschchen überfahren. Das Öl hat den Zweck, das Leder noch länger frisch zu erhalten und verhütet ein etwaiges Schäumen des Eiweißes. Als letzte Arbeit der Vorbehandlung wird ein- oder zweimal mit Eiweis überfahren (zweimal, wenn das Leder zu sehr ausgetrocknet war). Das Eiweiß ist, wie ich schon anführte, das Gebräuchlichste für alle Vergoldungen auf Leder und sollen nur für Spezialarbeiten andere dem Zweck angepaßte, zusammengestellte Grundiermittel verwendet werden, auf die ich später (siehe Spezialtabelle) zurückkomme. Unser Eiweiß, wie wir es jetzt brauchen, soll rein sein. Um dies zu erreichen, nehmen wir das Eiweiß von acht frischen Eiern, gießen Weinessig und zwar ein Drittel der Eiweißmenge dazu. Die Mischung wird gut durchgerührt (nicht schlagen), dann stehengelassen. Nach 36 bis 48 Stunden hat sich eine Haut mit Schaum und Unreinigkeiten gebildet. Das nun klare Eiweiß wird unter Zurückhalten dieser Schmutzhaut und des Satzes in eine reine Flasche abgefüllt. Dem Präparat wird noch reines Regenwasser

(ein Drittel des Eiweißes, also die gleiche Menge wie Essig) zugegossen und zum Schlusse setze man der ganzen Mischung einige Tropfen reines Glyzerin (für einen halben Liter Eiweiß etwa fünf Tropfen) zu. Das Glyzerin verhütet ein zu schnelles Austrocknen des Eiweißes. Dieser Eiweißgrund ist gut und entspricht in der Hauptsache allen Anforderungen. Einen kleinen Nachteil besitzt jedoch diese Mischung und der ist, daß sie nach dem Überfahren einen gewissen, leichten Glanz hinterläßt, der nicht für alle Materialien paßt. Bei ganz mattem Material, wie Kalbleder, ungeglättetem Lohgarleder und sonstigen matten Fantasieledern soll ein in der Tabelle angegebenes Grundiermittel verwendet werden, das jedoch auch nur dann zur Anwendung kommt, wenn die ganze Fläche grundiert werden soll. Nun kommen wir an das Abdrucken mit Blattgold. Um eine gutstehende Vergoldung zu erzielen, nehmen wir das Blattgold doppelt. Für Sachen, für die das Gold zu teuer ist, kommt eine billigere Vergoldungsart in Betracht, die ich in einem anderen Kapitel behandeln werde. Man hat nun alle Werkzeuge, Fileten, Stempel, Schriftkasten bereitliegen und fängt mit den Fileten an, dann kommen die Stempel und zuletzt der Titel. Auf der Vergoldelampe werden diese Werkzeuge zu einem höheren oder niederen Grade erwärmt, je nach der Beschaffenheit des Leders und je nachdem das Leder durch die Vorbehandlung noch frisch ist. Das Leder muß trocken sein, sich aber kühl anfühlen, überhaupt ist die richtige Beurteilung lediglich Sache des Gefühls, das durch Übung erreicht wird. Um die Hitze oder vielmehr Wärme der Werkzeuge zu prüfen, halte man sich in einem niederen, kleinen Becken einen stark mit Wasser getränkten Schwamm, daneben einen Wasserpinsel. Man muß darauf achten, daß die Werkzeuge möglichst nicht überhitzt werden, kommt dies aber dennoch vor, so dient der Schwamm zum Abkühlen, der Pinsel soll uns dann mit Sicherheit die richtige Wärme angeben. Man prüft mit dem nassen Pinsel, indem man das erwärmte Werkzeug damit bestreicht und wenn das Wasser wenig zischt, also nicht zu schnell von der Wärme unter Zischen verfliegt, so ist die Hitze oder vielmehr Wärme richtig. Der richtige Wärmegrad ist erreicht, wenn es gerade am Zischen vorbeigeht, wie man zu sagen pflegt. Die Werkzeuge, d. h. Gravur oder Schriftbild, müssen tadellos rein sein und glänzen, dazu benützt man am besten ein Stück Büffelleder, an welchem man auf der einen Hälfte etwas Putzmittel (Polierrot, wie es die Uhrmacher benützen) aufgetragen hat. In hartnäckigen Fällen ist das Abreiben der Werkzeuge mit einem Stück Holzkohle als sehr gutem Putzmittel zu empfehlen. Sind nun die Werkzeuge so erhitzt, wie ich beschrieben habe, so wird nochmals leicht mit dem trockenen Leder

abgerieben, das zugeschnittene Gold mit dem Werkzeug, nachdem man die Gravur am Haar leicht befettet hat, aufgenommen und mit einem bestimmten, sicheren Druck, den man sich durch Vorübung angewöhnt hat, an den vorgezeichneten Stellen gedruckt. Das überflüssige Gold wird mit einem Goldlappen (am besten ein Stück wollener Überzieherstoff) abgerieben und so geht es fort, bis der Rücken abgedruckt ist. Wenn alles gut beachtet wurde, muß die Vergoldung blinkend stehen. Sollte an einigen Stellen, in den feinen Partien, das Gold kleben, so entfernt man es mit einem zugespitzten Hölzchen aus Buchsholz, dessen Spitze man leicht befeuchtet hatte (Knochen oder Nadeln zu nehmen ist verwerflich). Der Band wäre nun fertig und kann nach einer letzten Prüfung geliefert werden. Übriggebliebenes, zugeschnittenes Gold bewahre man in einem geeigneten, flachen Kästchen auf, siehe Seite 15. Das wären nun die Hauptgrundsätze der Technik des Handvergoldens auf Leder und bleibt die Vorbereitung wie der Druck in der Hauptsache fast in allen Fällen derselbe. Nun werden aber immer mehrere Bände zusammen vergoldet, da sich bei einem einzigen Band das Vergolden wegen der Vorbereitungen nicht bezahlt macht und da diese für einen Band wie für mehrere immer dieselbe bleibt. Es geht hier wie beim Koch, der beinahe ebenso schnell für drei bis vier Personen kocht, wie für eine Person.

❖ ❖ ❖

II. Sortimentsvergolden.

Angenommen, wir hätten 30 bis 40 Bände mit verschiedenen Titeln (Halbleder- und Halbfranz-Bände), so wird die Vorbereitung möglichst während dem Setzen der Titel gemacht. Da viele untergeordnete Arbeiten zu machen sind, so hält man sich dafür am besten eine Hilfsperson (Lehrling oder Mädchen). Der Vergolder setzt die Titel für soviel Bände, als die Schriften eben reichen und läßt die Hilfsperson unter steter Aufsicht die Bände vorbereiten (appretieren). Das Vorzeichnen besorgt natürlich der Vergolder. Ist nun alles soweit gemacht und die Bände abgetrocknet, so muß der Lederrücken ganz trocken sein, aber beim Befühlen mit dem Handballen sich frisch anfühlen. Richtig vorbereitete Bände behalten diese Frische 6 bis 8 Stunden. Nun geht man an das Abdrucken; während dieser Zeit kann die Hilfsperson die abgedruckten Zeilen ablegen und an den Werkzeugen Ordnung schaffen. Auf diese Weise können die 30 bis 40 Bände in 8 bis 10 Stunden vergoldet werden. Tragen unter dieser Anzahl Bände mehrere denselben Titel, so kann die Arbeit natürlicherweise noch schneller bewältigt werden. Hier kommt es darauf an, was auf

den Rücken gedruckt wird. Der Halbfranz-Band erhält meistens neben den Bünden blind gedruckte, polierte Linien. Wie beim Halbleder-Band, so beim Halbfranz-Band kann die Vergoldung selbstverständlich reich oder einfach ausgeführt werden, je nach Wunsch des Kunden. Meine Meinung ist, daß bei gewöhnlichen Halbleder- oder Halbfranz-Bänden die leichte Vergoldung die geschmackvollste ist. Oben erwähnte Zeitangabe würde sich auf leichte Vergoldung beziehen und kann wie überhaupt alle Sortimentarbeit etwas variieren, ob hier oder dort eine Linie oder ein Stempel mehr gedruckt wird, dürfte nichts ausmachen. Bei noch größerer Anzahl Bände ist es ratsam, so viel Bände vorzubereiten, als man in einem Tage eben fertigstellen kann. Nun kommt es aber vor, daß man mehr vorbereitet hat, als man bewältigen konnte, sei es, daß man durch einen kleinen Unfall beim Vergolden verhindert worden ist (das kann vorkommen), oder daß einige Bände mehr Arbeit als angenommen beanspruchten. So bleiben die Bände über Nacht liegen und trocknen aus. Vielfach helfen sich Kollegen, indem sie am andern Morgen die noch zu vergoldenden Stellen nochmals mit Eiweiß überfahren oder mit Vergoldepulver nachhelfen (siehe Vergolden mit Pulver). Diese Art verwerfe ich. Wie ich schon des öfteren betont habe, ist es beim Vergolden ein großer Vorteil, wenn das Material nicht allzu trocken ist. Um nun ein allzuschnelles Austrocknen zu verhüten, bediene ich mich eines oder mehrerer Wachstücher (noch besser Kautschuklappen), 30 cm breit und zirka 60 cm lang, welche ich auf die Rücken der nebeneinanderstehenden Bände (die möglichst gleich hohen nebeneinander) lege, selbst über die Mittagspause und auch solange, als die Bände nicht in Arbeit genommen sind. Des abends lege ich noch über das Wachstuch ein bis zwei angenäßte, natürlich nicht tropfende Handtücher, die man am andern Morgen wieder abnimmt. Auf diese Weise erhalte ich die Bände tagelang in der richtigen kalttrockenen Frische, wie ich sie zum Vergolden brauche. Zu bemerken habe ich noch, daß zu vergoldende Artikel im allgemeinen nie der Sonne ausgesetzt sein sollen. Der richtige Platz für den Vergolder ist stets an dem Fenster nach Norden, wo das nicht möglich ist, muß mit Vorhängen nachgeholfen werden. Die elementaren Hauptsachen des Handvergoldens habe ich nun alle angeführt und bilden sie die Grundlage aller weiteren, reicheren bis zur künstlerischen Vergoldung. Die Hauptsache ist ein richtiges Sachverständnis und fortgesetztes Üben. Hat man aber erst große Übung und gutes Augenmaß erlangt, so fällt das Vorzeichnen zum großen Teil weg, indem man nur in der Mitte des Rückens mit einem Punkte den Platz der Filete, Linie, Zeile oder Stempel bestimmt; daß damit Zeit gewonnen wird, brauche ich nicht zu erwähnen. Man hüte sich aber,

ohne genaue Vorzeichnung zu drucken, solange man nicht absolut sicherer Titeldrucker ist. — Ist die Arbeit nicht gelungen (Druckfehler ist unverzeihlich) was leider noch oft genug vorkommt, so beginnt das radieren (auskratzen). Schon der Gedanke daran tut mir weh. Trotzdem kommt es auch beim fertigen, geübten Vergolder vor, daß er nachdrucken muß, und gerade dieses Nachdrucken verlangt noch mehr Übung und Sicherheit, so daß man beinahe sagen möchte, drucken ist keine Kunst, aber nachdrucken. Es wird nachgedruckt oder vielmehr ausgebessert, wenn eine Linie oder überhaupt etwas schief gedruckt ist, oder wenn das Gold nicht steht (schlecht hält). Im ersten Falle muß das Mangelhafte ausradiert werden. Dies geschieht, indem man mit Eiweiß das schlecht Gedruckte mit einem Pinsel ziemlich naß überstreicht, einige Minuten weichen läßt und dann mit einem Radierhölzchen vorsichtig das Gold entfernt. Wenn alles sauber ist und gut angetrocknet, so ist es das Beste, daß man mit lauwarmem Werkzeug die Filete, Linie, Zeile oder Stempel an den richtigen Platz blind vordruckt, nochmals mit Eiweiß auspinselt (nur schwach) und wenn trocken, mit poliertem, kaum zischendem Werkzeug nachdruckt. Eine solche Ausbesserung kann sehr gut gelingen, aber in den meisten Fällen bleiben doch kleine Spuren des vorhergehenden, schlechten Druckes; Resultat: die Qualität hat gelitten, ferner ist der Zeitverlust zu rechnen, der bei solchen Reparaturen immer ein großer ist, ja viel größer, als bei der ersten Arbeit. Daher soll der Vergolder hauptsächlich darauf achten, daß ihm die Arbeit gleich das erstemal gelingt.

Es gilt hier folgender Vers:

„Am besten machst du gleich
Dein Ding im Anfang recht:
Nachbesserung macht oft
Halbgutes völlig schlecht."

Ist die richtige Sorgfalt beim Vorbereiten, welches etwas langweilig erscheint, getroffen worden, so kommt dies beim Abdrucken doppelt zur Geltung, da man dann das Augenmerk nur auf ein richtiges, gerades Drucken zu wenden hat und das Sicherheitsgefühl besitzt, daß das Gold bei richtig gewählter Hitze (vielmehr Wärme) blinkend steht. Mir kam es in meiner Praxis vor, daß ich beim Appretieren langsamer arbeitete, als meine Nebenkollegen, und ich bin deshalb unliebsam aufgefallen, bis ich ans Drucken kam. Als ich alles abgedruckt hatte, konnte ich die Arbeit gut ausgeführt liefern, während meine Nebenkollegen sich noch stundenlang herumquälten, indessen ich nun belobt wurde und bald im Geschäft vorrückte, obwohl Leute schon viel länger im

Geschäft und zum Teil viel älter waren als ich. Ich wiederhole nochmals, gute Vorbereitung und richtiges Verständnis der Wärme im Verhältnis zur Frische des Materials und schließlich Beurteilung des Materials selbst ist Hauptbedingung.

❖ ❖ ❖

III. Reichere Vergoldungen.

Unter diese Art Vergoldungen gehören:

1. Rücken ohne Bünde (glatte Rücken) mit reichlicher Anwendung von Stempeln und Fileten,
2. Rücken mit Bünden (Halbfranzband) deren Felder mit Linien, Stempeln (Karreés) vergoldet sind und endlich
3. Flächenvergoldungen auf Deckel im allgemeinen wie auf Mappen, Albums usw.

Bei letzteren wird die Vergoldung vor dem Montieren (Fertigmachen), also nach dem Schärfen gemacht, und zwar wird zu diesem Zweck das Leder auf eine kräftige Pappe gespannt. Bekanntlich wird das Leder für Mappen, die meist etwas wattiert sind, gekleistert. Ist dieses Kleistern gemacht und halb trocken, so ist es der richtige Augenblick, das Leder auf die Pappe zu spannen, indem man die geschärften Kanten ganz schmal ringsherum auf die Pappe klebt. Durch das völlige Auftrocknen wird es nun ganz glatt. Da der geschärfte Einschlag immer so breit ist, um noch in den meisten Fällen beschnitten werden zu können, so schadet der schmal angeklebte Rand beim Weiterarbeiten nichts. Vor allen Dingen muß man sich klar sein, wie der Golddekor wirken soll. Zu diesem Zweck macht man sich eine Skizze auf ein gutes weißes Papier, Überseeisch Post oder Pergamentpapier, möglichst karriert (siehe Seite 6 und 7). Gerade Linien zeichnet man mit Lineal und Bleistift vor. Bogen werden freihändig vorgezeichnet und die betreffenden Bogenlinien von einem möglichst vollständigen Bogensatz abgepaßt. Stempel, Fileten oder Rolle druckt man mit Stempelfarbe, nicht zu naß, genau ab. Diese Skizze dient dann gewissermaßen als Schablone. Das Vorzeichnen der Querlinien am Rücken geschieht immer mit einem Faden (hin- und herziehen, siehe Seite 6), die senkrechten Linien am Rücken, ebenso alle geraden Linien auf Flächen werden mit Lineal und scharfem Falzbein vorgezeichnet. Bogenlinien werden mit der Schablone mit den passenden Bogenwerkzeugen durchgedruckt, nachdem die Schablone selbstverständlich am richtigen Platz abgerichtet wurde. Um die Schablone am Rücken gut festzuhalten, verwendet man am besten zwei bis drei Gummiringe (Packringe). dann wird verfahren wie beim Titelvorzeichnen

(siehe Seite 7). Titel, Stempel etc. werden an ihren Extremitäten mit stumpfer Nadel vorgezeichnet (abpunktiert). Wie ich im vorhergehenden Kapitel schon bemerkt habe, bleibt die Vorbereitung für die meisten Ledersorten dieselbe. Auch bei reicheren Vergoldungen soll nicht mehr vorbereitet werden, als man an einem Tage bewältigen kann. Das Abdrucken geschieht aber hier, indem man das Gold aufträgt.

❖ ❖ ❖

IV. Das Goldauftragen.

Wie jedermann weiß, ist Gold ein teures Material und muß schon mit Rücksicht darauf möglichst sparsam damit umgegangen werden. Das Schneiden des Goldes spielt hier eine wichtige Rolle. Um ein gutes Schneiden des Goldes zu ermöglichen, muß das Goldkissen in bester Ordnung sein. Das Goldkissen soll stets mit Kalbleder (Fleischseite nach außen) überspannt sein; die beste Füllung des Kissens ist Kleie. Vor Gebrauch soll das Goldkissen immer gut vorgerichtet werden und zwar durch Abreiben der alten Schlemmkreide mit dem Messer, gutes Abreiben mit Bimmstein und dann gleichmäßiges, dünnes Aufstreichen neuer Schlemmkreide. Das Vergoldemesser muß tadellos blank gehalten werden (niemals Rostflecken aufweisen). Die Schneide des Vergoldemessers soll dünn aber nicht schneidend (scharf) sein, um dies zu erreichen, streicht man mit dem Bimmstein auf der Schneide verschiedenemale hin und her bis die Schneide glatt ist d. h. nicht mehr das Leder angreift, wenn darauf geschnitten wird. Das Ausnehmen des Goldes aus dem Goldbuch kann verschieden ausgeführt werden. Die geläufigste Art der Goldaufträgerinnen in Paris ist, das geöffnete Goldbuch mit dem freiliegenden Blatt Gold auf das Goldkissen umzuwenden und das Goldbuch sorgfältig abzuheben, so daß das Goldblättchen auf dem Kissen liegen bleibt (die Handgriffe sind in der Art wie man Papier auf dem Leimbrett abzieht). Das Gold soll möglichst immer so groß sein wie die Papierblätter des Goldbuches, dies hat seinen Vorteil wie wir in nachstehendem sehen werden. Ohne Schwierigkeit kann man dann das Gold flink und genau an den gewünschten Platz legen, was hauptsächlich dann notwendig ist, wenn zwei resp. mehrere Blätter Gold miteinander verbunden oder aufeinander gelegt werden sollen. Das Verbinden zweier oder mehrerer Blätter Gold hat den Zweck, ein besseres Einteilen und Sparen des Goldes zu ermöglichen, abgesehen von dem dadurch erzielten Zeitgewinn. Das Verbinden von zwei Goldblättern geschieht, indem man die beiden Goldblättchen so legt, daß sie dort, wo sie sich treffen, etwa 2 Millimeter übereinandergreifen. Mit der Goldmesserschneide wird, indem man

das Messer schräg hält, auf die ganze Länge, wo die Goldblättchen übereinandergreifen, ein bestimmter Druck ausgeführt, ohne hin- und herzufahren (also nicht schneiden). Die beiden Blättchen hängen dann zusammen, so daß die beiden Blätter behandelt werden können wie ein einziges Blatt. Eine andere Art des Goldausnehmens, die ich ebenfalls in einem Pariser Atelier sah, war folgende: Ein 1½—2 mm dickes Holzblättchen (von alter Reisschiene) 4—5 cm breit und 12—15 cm lang, wird auf einer Längsseite geschärft, so daß es eine glatte Schneide erhält, eine Schneide wie bei einem Brieföffner mit einer Form wie Abbildung 1. Mit der Schneide fährt man leicht durchs Haar, das

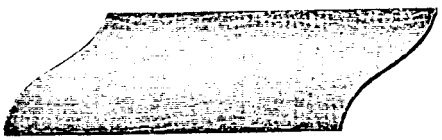


Abbildung 1. Goldauftrage-Holz.

bekanntlich immer etwas Fettigkeit enthält, öffnet das Goldbuch, fasst mit der Schneide an der äußersten, vorderen Kante das Goldblättchen und zieht das Goldbuch, welches natürlich auf dem Goldkissen liegt, nach links darunter hervor. Mit dem Finger, oder wenn man an Handschweiß leidet, noch besser mit dem geschlossenen Goldbuch hält man das Goldblatt fest und löst das Gold von der Holzkante ab. Das Gold liegt nun unversehrt glatt auf dem Kissen. Diese Art geht sehr flott, hat aber den Nachteil, nur für einfach liegendes Gold angewandt werden zu können. Das Auftragholz hat aber noch eine Bestimmung, die ich nachher behandle. Es gibt noch verschiedene andere Arten, das Gold flink und unbeschädigt herauszubringen, doch möchte ich bemerken, daß die ersterwähnte Art, die praktischste ist. Der Platz an welchem aufgetragen wird, also auch der Platz des Vergolders soll wind- und zugfrei sein. Das auf dem Vergoldekissen liegende Gold wird nun geschnitten und zwar immer ein paar Millimeter größer als die vorgezeichneten, zu vergoldenden Stellen. Das Material (das vorbereitete, vorgezeichnete Leder) wird mit einem Wattebäuschchen, welches mit dickfließendem Oel (Salatöl) leicht durchdrungen ist, leicht überfahren und das zugeschnittene Gold aufgelegt. (Vielfach wird in Paris ein feiner Schwamm, der an einem löffelartigen Heft festgemacht ist, zum Oelauftragen benützt.) Zum Auflegen des Goldes benützen die Pariser Aufträgerinnen ein mittelstarkes Wollpapier. Dieses Papier wird in Streifen geschnitten und zwar so breit wie der Goldstreifen, jedoch genügend länger als das Gold, um den Papierstreifen noch bequem mit Zeige-, Mittelfinger und Daumen der beiden Hände halten zu

können, ohne mit den Fingern das Gold zu berühren. Der Papierstreifen wird am Haar etwas befettet und mit dem „Griff, wie beim Kleben einzelner Blätter mit beiden Händen", wird nun das zugeschnittene Gold vom Goldkissen abgehoben und genau an den zu vergoldenden Platz gelegt. Das Oel zieht das Gold an und mit einem reinen Wattebausch wird das Gold noch vorsichtig angedrückt, so daß man die Vorzeichnung plastisch, genügend deutlich sehen kann. Die schmälsten Streifen Gold (bis zu 1 mm) lassen sich so flott auftragen. Das dicke Oel nehme ich deshalb zum Auftragen, weil Süßmandelöl zu schnell ins Material eindringt, (vertrocknet) was den großen Nachteil hat, daß das Gold sich nicht gut anschmiegt, ja bei längerem Liegenlassen kommt es sogar vor, daß das mit Süßmandelöl aufgetragene Gold bei Luftzug wieder wegfliegt oder nur so leicht auf dem Leder haftet, daß die Vorzeichnung schlecht zu sehen ist. Ich muß hier aber bemerken, daß man sich hüten muß das Öel zu fett aufzutragen, da sonst die Vergoldung leidet und matt wird. Ist nun das Gold aufgetragen, so kann das Abdrucken beginnen und wenn alles richtig vorbereitet ist, so geht diese Arbeit flott und ohne große Umstände unter denselben Bedingungen, wie schon im 1. Kapitel beschrieben von statten; für den Vergolder geht dieses Vergolden noch schneller, weil das Gold nicht mit dem Werkzeug aufzunehmen ist und man die Vorzeichnung besser sehen kann, als wenn das Gold am Werkzeuge hängt. Beim Spezialisten wird möglichst alles so weit es angängig ist, von einem Mädchen vorbereitet und aufgetragen. Der Vergolder zeichnet vor, überwacht die Vorbereitung, druckt und wischt das Gold ab. Ich habe auch Aufträgerinnen gesehen, welche, nachdem 5—6 Bände geölt, sich des Auftragholzes bedienten, speziell bei Rücken. Mit der Schneide des Holzes fährt das Mädchen durchs Haar, faßt mit der linken Hand mit dem Holz das Gold und schwingt es, indem die rechte Hand mit dem Wattebausch den Luftzug pariert, über den Rücken und genau an die Stelle, wo das Gold hinmuß und drückt es mit dem Wattebausch an. Diese Art geht sehr flott, aber verlangt schon größere Uebung. Die restlichen Goldabfälle auf dem Goldkissen sollen in einem flachen dazu bestimmten Kästchen aufbewahrt, nicht in's Goldbuch wieder zurückgelegt werden, einmal weil es oft vorkommt, daß sich die Ecken umlegen, was an und für sich schon ein Verlust ist, weil das aufeinanderhaftende Gold nicht mehr aufzufalten ist, und dann, weil oft die kleinen Stückchen Gold im Buch übersehen werden. Die vielfach angewandte Art des Ausblasens des von Gold geleerten Goldbuches ist unzuverlässig und wenn sich noch etwas Gold darin befindet, wird es in den meisten Fällen ruiniert.

❖ ❖ ❖

V. Flache Deckel-Vergoldung.

Die einfachste Deckel-Vergoldung und zugleich die am schnellsten ausgeführte ist die Vergoldung mit der Rolle, graviert mit endlosem Dessin oder Linien mit Eckenansatz. Alles bisher Gesagte über Vorbereitung trifft auch hier zu. Das Abdrucken mit der Rolle bedingt auch hier wieder eine Uebung. Eine Hauptsache ist, daß die Rolle tadellos rollt, gut geschmiert ist und dabei nicht schaukelt. Zum Schmieren der Achse benützt man Fett (nicht Oel), da das Oel durch die Hitze zu schnell verdunstet. Ein Krümchen Fett wird mit einem Hölzchen, wenn die Rolle erhitzt ist, an der Achse abgestrichen; durch die Wärme dringt das flüssig gewordene Fett in das Lager ein. Um Rollen abzudrucken soll das Gold stets aufgetragen werden. Der Druck auf die Rolle soll ein sicherer und gleichmäßiger sein und muß ohne hin- und herschwanken geschehen. Bei breiten Linien- oder Dessinrollen muß hauptsächlich darauf geachtet werden, daß die breite Fläche der Gravur tadellos gleichmäßig aufliegt. — Der Dekorationsdruck mit Stempel, Bogen und Rolle verlangt eine sorgfältige Vorzeichnung. Bei vielen Materialien läßt sich nach der Vorzeichnung die ganze Fläche grundieren und gelten hier auch die Regeln wie beim Rückendruck. Kommen empfindliche Ledersorten in Betracht, so versuche man stets an einem Abfallstückchen Leder, ob die Grundierung nicht zu sehr schadet. Hat man wertvolle Leder zu vergolden, so soll möglichst alles vorgedruckt werden, mit Ausnahme der Dessinrollen; die vorgedruckten Stellen werden dann mit den Grundiermitteln (Kleister, Eiweiß) ausgepinselt, nachdem aber das Leder in der ganzen Fläche ausgewaschen wurde. (Bei weißem oder überhaupt hellfarbigem Leder fällt auch das Auswaschen weg.) Wie oben angedeutet, werden Dessinrollen meistens nicht vorgedruckt, da das Nachdrucken für Rollen äußerst schwierig ist; nur ein gewandter, sehr guter Arbeiter kann eine derartige Arbeit ausführen d. h. eine Dessinrolle vordrucken, dann nachdrucken. Der Platz für Dessinrollen wird mit dem feinen Falzbein vorgezeichnet, ganz schwach, nur so stark, daß die mit dem Falzbein vorgerissene Linie beim Abdrucken unter dem Gold eben noch plastisch zu sehen ist, und nur dort, wo die Rolle hin soll, wird grundiert. An jeder Dessinrolle soll an einer, dem Dessin entsprechend ausgefeilten, von der linken Seite der Rolle leicht sichtbaren Stelle, ein Zeichen gemacht sein. Dieses Zeichen soll stets der Ansatz beim Abdrucken sein, es gilt als Anhaltspunkt, falls die Rolle mangelhaft steht und ein Nachdrucken erforderlich wird. Beim Dekorationsdruck gilt es doppelt darauf zu achten, daß nur soviel vorbereitet wird, als man in einem Zeitraum von einigen Stunden fertig stellen kann. (Auch

hier gilt bei längerem Liegenlassen das Frischhalten mit Wachstuch). Zum Vorzeichnen von Einfassungslinien (Randlinien) benützt man einen stumpfen Zirkel, den man in ungefähr derselben Weise benützt, wie der Schreiner sein Streichmaß, also indem man von oben nach unten fährt. Der eine Zinken des Zirkels zeichnet vor und der andere Zinken dient als Führung an der Deckelkante. Die übrige Vorzeichnung geschieht mit der mit Stempelfarbe vorgedruckten Schablone. Das Auftragen des Goldes bei empfindlichen Ledern geschieht wie oben erwähnt, nur daß das Oel mit einem Pinsel vorsichtig in dem Vordruck, oder bei Rollen an dem vorgezeichneten Platz möglichst schwach aufgetragen wird. Beim Abdrucken gilt auch hier ein tadelloses Reinigen der Werkzeuge, die Gravierung der Rolle oder Stempel muß poliert glänzen. Für die Hitze u. s. w. gilt dasselbe wie Seite 8 beschrieben.

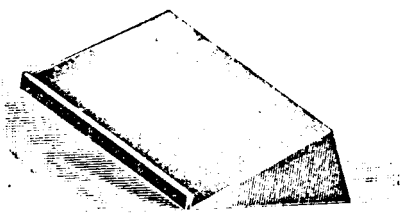
❖ ❖ ❖

VI. Vergoldungen auf Mappen, Etuis, Kasten, Rahmen und sonstigen Galanteriearbeiten.

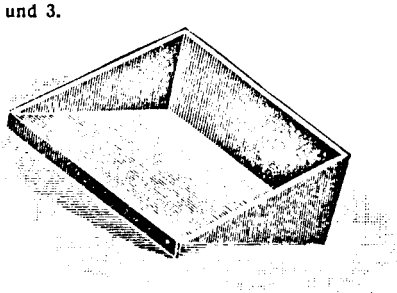
Die Vorbereitung bei diesen Arbeiten bleibt auch hier dieselbe wie beim Flach- oder Dekorationsdruck soweit Leder in Betracht kommt. Bei unfertigen Mappen verweise ich auf das Seite 12 Angeführte. Sollen fertige Mappen, Portefeuilles noch nachträglich eine Vergoldung erhalten, so ist die Sache etwas schwieriger und hat man dann in erster Linie Sorge zu tragen, daß die Unebenheiten durch die Taschenfalten u. s w. ausgeglichen werden, dies geschieht am besten mit Pappstücken in entsprechender Dicke. Da meistens Mappen u. s. w. wattiert sind, so ist der Druck Gefühlssache, und wird es dem guten Arbeiter nicht zu schwer fallen, auch an fertigen, weichen Portefeuilles u. s. w. eine gute Vergoldung auszuführen. In den meisten Fällen werden auf fertigen Mappen nur Aufdrucke von Initialen oder Text verlangt und wird diese Arbeit am besten mit Hilfe des Vergoldepulvers, dessen Anwendung ich im nächsten Kapitel eingehend behandle, ausgeführt. — Bei Kasten, Etuis u. s. w. ist wohl der Rollendruck die gebräuchlichste Vergoldungsart. Da nun bei diesen Gegenständen die Handhabung beim Drucken etwas anders und umständlicher ist, so komme ich wieder auf die Hauptsache zurück und das ist „die Uebung". Rollen auf Etuis mit schräger Oberkante oder abgerundeter Kante werden abgedruckt, nachdem sie vorbereitet, vorgezeichnet und aufgetragen sind, indem man das Etui mit der linken Hand, den Zeigefinger auf der Oberfläche des Etuis, die übrigen Finger an den Seitenflächen, festhält und von einer Ecke angefangen ringsum abrollt. Sind die Ecken (wie wohl in den

meisten Fällen) abgerundet, so wird die Rundung der Ecke durch Schwanken der Rolle von links nach rechts ohne Absetzen der Rolle überwunden, indem die linke Hand das Etui der Rolle entgegen dreht. Die Zeichnung der Rolle leidet durch diese Bewegung fast unmerklich. Wichtig ist ein sicher gutes Festhalten mit der linken Hand und eine gute Unterlage. Bei größeren Kasten oder Etuis, welche oben eine schräge Kantenvergoldung erhalten sollen, behilft man sich vorteilhaft mit einem Anschlag in Form eines pultartigen Bockes (siehe Abbildung 2 und 3). Der innere und

Abbildung 2 und 3.



Vergoldebock für schräge Kanten.



Vergoldebock umgestülpt.

äußere Teil soll mit Filz oder Flanell bezogen sein, um ein Abstoßen des zu vergoldenden Kastens oder Etuis zu vermeiden. Die obere, äußere schiefe Ebene dient zum Auflegen des zu vergoldenden Stückes, dadurch liegt die schräge Kante wagrecht und der Rollendruck kann in derselben Weise wie beim Flachdruck geschehen. Sollen Oberkanten (z. B. beim Buch), Seitenflächen von flachen Kasten oder Etuis u. s. w. vergoldet werden, so wird der Bock umgestülpt und dient die rechtsliegende Seitenwand, die im rechten Winkel zum Vergolder steht, zum Festhalten mit der linken Hand des zu vergoldenden Arbeitsstückes. In Paris sah ich auf diese Weise auch Buchrücken vergolden und zwar sehr flott, da das Einspannen in Vergoldeklotz oder Klotzpresse wegfällt. Alle Fileten, Linien, Zeilen wurden, das Buch auf der Vorderkante stehend, von rechts nach links abgedruckt. Diese Art verlangt natürlich eine große Uebung und ein tadellos ausgeführtes Buch. — Widmungen, Initialen oder sonstiger Text, die auf die Oberfläche des Etuis oder Kastens (siehe Seite 17) gedruckt werden sollen, werden unter Zuhilfenahme des Vergoldepulvers gedruckt.

❖ ❖ ❖

VII. Vergolden mit Vergoldepulver.

Das anerkannt beste Vergoldepulver ist seit Jahren das französische weiße Vergoldepulver „Pâge" und ist heute in guten Spezialgeschäften erhältlich. Erkennungszeichen sind: leicht rahmgelbe (crême) Färbung, äußerst fein, beim Reiben zwischen den Fingern fühlt es sich herb an. Dieses Pulver ersetzt in gewissen Fällen vollständig das Grundieren. Ein Vorurteil von vielen Fachleuten ist, daß eine Vergoldung mit Vergoldepulver nie so blinkend steht, wie bei Eiweißgrundierung. Das ist wohl richtig, wenn eben die Behandlung mit Pulver unrichtig war. Jenes Vorurteil aber ist es gerade was manchen Fachmann verhindert eine gute Arbeit mit Pulver auszuführen, da es in den meisten Fällen zu schwach aufgetragen wurde. Das Vergoldepulver soll so aufgetragen werden, daß es vollständig deckt. Bei Einzelarbeiten geschieht das Einstäuben mit Pulver mit einem Wattebausch, einer Hasenpfote, deren Krallen entfernt wurden oder mit einer eigens dazu bestimmten weichen Bürste. Die Hitze des Werkzeuges ist für Pulververgoldung auf Leder eine größere wie bei Eiweißgrundierung. Das Werkzeug muß richtig zischen und muß der Druck ein bestimmter sein. Zu sehr erhitztes Werkzeug ist immer von Schaden. Das Gold soll stets doppelt genommen werden und wenn das Werkzeug gut gereinigt, d. h. die Gravur wie poliert aussieht, so steht nach dem Druck bei richtiger Hitze das Gold tadellos; um das Gold blinkend zu erhalten, ist ein Nachdrucken mit schon etwas erkaltetem (aber immer noch warmem) Werkzeug von großem Vorteil. Eine sogar hochblinkende Vergoldung mit Pulver erzielt man, wenn man das Gold 3 bis 4 (oder mehr) fach nimmt und mancher Kollege wird über den Effekt erfreut sein. Ein Hauptvorteil des Vergoldepulvers ist: „seine Verwendung, wenn es darauf ankommt rasch Initialen, Text oder sonstige Verzierung auf einen Gegenstand zu drucken", da man das Trocknen des Eiweißes nicht abzuwarten hat. Auch bietet das aufgepuderte Pulver den Vorteil sicher und gut sichtbar mit Zirkel oder Lineal vorzeichnen zu können, ohne das Material (Leder u. s. w.) anzugreifen. Einen weiteren Vorteil bietet das Vergoldepulver: wenn z. B. die Arbeit frisch grundiert ist und man ein Kleben des Goldes befürchtet, so hilft ein Hauch Vergoldepulver vorzüglich; dieser Hauch Pulver gibt, wie oben angeführt, dazu noch Gelegenheit schlecht sichtbare Vorzeichnung wieder gut sichtbar vorzeichnen zu können und verhindert das Kleben des Goldes. Eine gute Maßnahme ist, für die Platzbestimmung der Vergoldung bei Massen eine aus Karton geschnittene Schablone zum Einpudern zu nehmen. Das Gold kann zum Druck, wie bei Eiweißvergoldung, mit dem Werkzeuge aufgenommen oder aufgetragen werden. Häufig kommt es vor, daß man das Gold

auftragen muß, dasselbe aber durch das Pulver nur ungern liegen bleibt (der leichteste Luftzug weht das Gold wieder weg und kommt dies hauptsächlich bei den Arbeiten an der Vergoldepresse vor). Gegen dieses Uebel habe ich mir folgendermaßen geholfen: nachdem die zu vergoldende Fläche eingepudert wurde, nehme ich eine Zerstäuberflasche (wie sie die Friseure benützen), welche jedoch aufs Feinste zerstäubt, fülle sie mit reinem Glyzerin und spritze gleichmäßig und mager auf die gepuderte Fläche, dabei ist zu beachten, daß man den Apparat nicht zu nahe an die Fläche hält, (man spritze so, daß sich der Glyzerindunst gleichmäßig auf das Pulver auflegt). Bei größeren Partien legt man die Arbeitsstücke nebeneinander und bespritzt sie auf einmal. Das Puder nimmt etwas Glyzerin auf und das Gold läßt sich auftragen, fast wie beim Auftragen mit Oel. Das Gold bleibt gut liegen und schmiegt sich an. Das Abdrucken geschieht wie bei dem mit Oel aufgetragenen Material, nur daß die Hitze etwas schärfer genommen werden muß, wie oben schon bemerkt. Meine bisherigen Ausführungen bezogen sich in der Hauptsache auf Vergoldungen auf Leder. Bevor ich auf andere Materialien übergehe, will ich noch einiges über die Werkzeuge sagen.

❖ ❖ ❖

VIII. Die Werkzeuge.

Bei den Handvergolde-Werkzeugen ist von erster Wichtigkeit, daß dieselben tief und frei graviert sind. Während des Vergoldens müssen die Werkzeuge, wie wiederholt schon erwähnt, auf der Bildseite blitzblank sein und soll vorsichtig damit umgegangen werden, um ein Zerstoßen der Gravur zu verhüten. Das Heft an Stempel und Fileten soll konisch sein und statt einer Zwinge einen eingelassenen Drahtring haben (siehe Abbildung 4). Der

Vorteil besteht darin, 1. daß ein Abgleiten der Zwinge unmöglich wird, wie dies bei anderen Heften mit glatten Zwingen der Fall ist. Bekanntermeise trocknet das Holzheft durch das wiederholte Erhitzen aus und wird kleiner, und dürfte schon mancher Kollege die Unannehmlichkeit der herumbaumelnden Zwinge selbst erfahren haben, 2. da der Druck des Stempels immer nach unten mit mehr oder weniger Kraft erfolgt, je nach der Größe und der Fülle der Gravur, so ist es von Vorteil, ein Heft zu nehmen, das nach oben verjüngt ist, dadurch wird der Druck sicherer, da die um das Heft geschlossene Hand bei schwerem Druck weniger gleiten kann und für die Hand keine zu große Kraftaufwendung erheischt. (Bei leichten, kleinen Stempeln ist das eben Erwähnte weniger wichtig.) Wegen der Rollen verweise ich

auf das auf Seite 16 Angeführte. Zweckmäßig ist, daß das Holzheft nicht zu dick (zu klobig) ist und bei richtiger Haltung leicht über die Achsel reicht. Bei den Schriftkasten soll das Heft parallel mit der Zeile angeflacht sein, dadurch gewinnt man eine größere Sicherheit im Geradedrucken. (Die deutschen Universalschriftkasten weisen übrigens diesen Vorteil schon lange auf.) Um flott arbeiten zu können, ist es von Wichtigkeit, eine größere Anzahl Schriftkasten zu besitzen. Wenn es möglich ist, so sollen je 2 Schriftkasten von den 5 folgenden Schriftgraden, „Perl, Petit, Cicero, Tertia und Doppelcicero" vorhanden sein. Die vorteilhaftesten Schriftkasten sind die sogenannten französischen, es sind einfache, glatte Schriftkasten mit kurzen Schrauben, worin die Schriften mittels Ausschlußmaterial aus Messing festgehalten werden. (Siehe Seite 6.) Wie ich schon früher bemerkt habe, ist es für flottes Arbeiten vorteilhaft, nur Messingschriften zu nehmen und ist es besser, von einer Messingschrift nur 4 Grade zu haben, als 12 Bleischriften in verschiedenen Charakteren und Graden.

❖ ❖ ❖

IX. Vergolden auf Leinwand, Chagrin und gestrichenem Papier.

Buchbinderleinwand vergoldet sich vorteilhaft unter Anwendung von Eiweiß, jedoch in verdünntem Zustande. Wird das Eiweiß in derselben Dicke genommen wie für Leder, so erhält die Leinwand einen schlechtaussehenden Speckglanz und muß also der sonst für Leder bestimmte Eiweißgrund etwa ein Drittel mit Wasser (möglichst Regenwasser) verdünnt werden. Bei Leinwand entsteht dadurch keine Einbuße an Haltbarkeit (Klebkraft). Wird jedoch das Eiweiß zu dünn genommen, so ruiniert es die Leinwand. Das Beste ist, an einem Stück aufgeklebter Leinwand eine Probe zu machen; wenn das Eiweiß der Leinwand ein frisches nicht zu glänzendes Ansehen gibt, so ist es zum Vergolden brauchbar, mit anderen Worten, wenn das Eiweiß das Aussehen der Leinwand nicht oder kaum verändert, so kann das Eiweiß verwendet werden. Beim Grundieren der Leinwand, (besonders bei großen Flächen, Decken usw.) schäumt das Eiweis sehr leicht und hilft man sich dagegen auf folgende Weise. Man streicht sich in die innere Handfläche der linken Hand etwas Fett und fährt mit dem mit Eiweiß getränkten (nicht tropfenden) Schwämmchen mit der Rechten leicht über die Fettschicht der Linken; durch die geringe Fettaufnahme des Schwämmchens wird das Schäumen verhindert. Nach dem Trocknen des Eiweißes wird mit etwas schärferer Hitze gedruckt. Die Werkzeuge müssen zischen; etwa die Hitze wie bei

der Vergoldung mit Pulver. Soll das Gold aufgetragen werden, so geschieht es wie im Kapitel „Goldauftragen" schon beschrieben, jedoch hat man sich vorzusehen, daß man das Oel nicht zu fett aufträgt. Kompositionsgold (unecht Gold oder Blattmetall) bringt man haltbar auf Leinwand mit noch schärferer Hitze und raschem Druck. Um jedoch bei Kompositionsmetall sicher zu sein, ist das vorherige Grundieren mit Schellacklösung (stark verdünnt) und nachheriges Grundieren mit der oben beschriebenen Eiweißlösung zu empfehlen; hier spielt aber die Wahl der Hitze des Werkzeuges eine große Rolle und zwar genügt dann wieder die Hitze wie bei Pulverdruck. Schellack wird in Alkohol aufgelöst. Da wo dieses zu teuer wird, ist abgebrühte Quittenkernlösung ein gutes Mittel. Auch wird mit Vorteil Gelatinelösung angewandt. — Chagrin und gestrichene Papiere (Skytogenpapier, Kalblederpapier usw.) lassen sich in vielen Fällen bei richtiger Hitze ohne Grundierung vergolden, aber in ebenso vielen Fällen klebt dann das Gold; hier tut eine vorherige Grundierung mit dem obengenannten verdünnten Eiweiß gute Dienste. Das diesmal angewendete nasse Grundieren hat außer der Haltsicherheit des Goldes noch den Zweck, ein Kleben zu vermeiden. In diesem Falle bildet das Eiweiß eine sehr dünne, unsichtbare Schicht und neutralisiert sozusagen das mit Farben und sonstigen Präparaten gestrichene Papier. Glacépapiere vergolden sich sicher mit weißem Vergoldepulver, da aber das Pulver auf Glanzpapier nicht gut haftet, d. h. sich nicht gut gleichmäßig auf der glatten Fläche verteilt, so hilft man sich dadurch, daß man das Glacépapier, bevor man es einpudert, zuerst mit Speckstein (Talcum) einreibt, durch die geringe Fettigkeit des Talcums, welches sich auf dem Glacépapier unsichtbar festsetzt, wird das Vergoldepulver etwas angezogen und haftet ebenso wie auf anderem Papiermaterial. Der Handdruck erfolgt mit zischendem Werkzeug auf einer festen Papierunterlage mit bestimmtem sicherem Druck. Ist das Glacépapier verarbeitet (geklebt), so ist die Unterlage an und für sich schon gegeben. Es dürfte übrigens selten vorkommen, daß Glacépapiere mit Hand zu vergolden sind, da fast allgemein hier Pressvergoldung in Frage kommt. Hier möchte ich bemerken, daß als vorteilhaftes nasses Grundiermittel die „Hausenblase", in den Apotheken zu haben, dient; dabei ist der Vordruck mit Lackfarben usw. nicht zu vergessen. Dies hier näher zu behandeln ist nicht der Zweck dieser Broschüre, die nur die Handvergolderei betrifft.

❖ ❖ ❖

X. Kératol, Granitol, Pegamoyd und andere.

Diese mehr oder weniger guten Lederimitationen enthalten in den meisten Fällen Collodium, Wachs, Cellulose und Kampferpräparate, deshalb ist es am besten, Versuche anzustellen; in vielen Fällen habe ich die oben erwähnte Hausenblase mit gutem Erfolge angewendet. Eine große Rolle spielt bei diesen Materialien die Hitze oder vielmehr die Wärme. Für Stempeldruck habe ich das weiße Vergoldepulver zuverlässig gefunden. Eine hochblinkende Vergoldung ist aber auf diesen Materialien fast durchweg nicht herauszubekommen. Hat man zu große Schwierigkeiten, so empfehle ich den Herren Kollegen bei genannten Materialien die Vergoldung mittels Bronce-Folien (s. Foliendrucke).

❖ ❖ ❖

XI. Poliertes Holz und Naturholz.

Der Stempel- und Rollendruck vollzieht sich auf Holz in derselben Weise wie auf Leder, welches nicht vorgedruckt wurde. Vordruck soll deshalb vermieden werden, weil das Holz nicht so elastisch ist wie das Leder und bei einem Fehldrucke das Vorgedruckte bei Holz immer zu sehen ist. Die Vorzeichnung soll immer sehr leicht (nur noch sichtbar) mit stumpfem Zirkel und stumpfer Nadel geschehen. — Bei poliertem Holze bedarf es gewöhnlich keiner vorherigen Grundierung, da die Politur schon genügend Klebkraft für das Gold besitzt. Das Auftragen des Goldes soll mit reinem Fett, Schweineschmalz, nicht mit Oel, gemacht werden, auch ist Kokosfett sehr geeignet. Das Fett darf nicht zu mager aufgetragen werden; es verhütet beim nachfolgenden Drucke das Kleben des Goldes. Der Druck muß sicher und bestimmt sein, ein Gleiten (ausrutschen) ruiniert die Arbeit auf poliertem Holz vollständig. Ein Hochglanz des Goldes wie bei Leder läßt sich aber auf poliertem Holz nicht erreichen. Naturholz oder gebeiztes Holz vergoldet sich meist schon sehr gut mit einer zweimaligen Eiweißgrundierung Die Hitze des Werkzeuges muß aber eine etwas höhere sein wie bei Leinwand-Vergoldung mit Eiweiß. Für Stempel, Zeichen, Fabrikmarken, Text. Tabakpfeifen und anderes ist für beide Arten von Holz das weiße Vergoldepulver zu nehmen. Bei Naturholz ist bei Anwendung von Pulver dieselbe Hitze wie bei Leder erforderlich, dagegen ist bei poliertem Holz die Wärme niedriger zu nehmen, etwas mehr wie handwarm (zwischen handwarm und leichtem Zischen). Meistens ist das Naturholz gewachst und spielt hier bei Anwendung von Pulver auch die Hitze wieder die Hauptrolle. Gewachstes Holz habe ich auch schon wie folgt behandelt und mit sehr gutem Erfolg: Die gewachste Fläche leicht mit Knoblauchsaft abreiben, zweimal grundieren mit Eiweiß, wie oben erwähnt, und mit mittelstark zischendem Werkzeug abdrucken.

XII. Vergolden auf Seide, Samt, Moleskin und anderen Stoffen.

Samt, Seide und im allgemeinen die nicht appretierten Gewebe können nur mit trockenem Grundiermittel vorteilhaft vergoldet werden und bedient man sich hierzu in den meisten Fällen des Vergoldepulvers. Das weisse Vergoldepulver ist auch hier für Handdruck vorzuziehen. Das gelbe Vergoldepulver hat eine zweckmäßige Verwendung nur bei Pressendruck. Gelbes Vergoldepulver wird in der Hauptsache nur bei Pressendruck verwendet und ist eine Mischung von pulverisiertem Zansibar- oder Mozambique-Kopal mit einem ca. fünfprozentigen Zusatz von pulverisiertem Schellack oder Gonmielack. Da nun aber das Pulver gerne in den Fäserchen der Gewebe hängen bleibt und oft einen unschönen Schatten hinterläßt, so hat man schon im Vornherein sich mit dem Aufpudern vorzusehen; es kommt natürlich hier nur auf die Beschaffenheit des Gewebes an. Tafta, Seide oder gute Moirée-Seide werden sich immer gut reinigen lassen, dagegen Atlas-Seide, Samt und sonstige faserige Stoffe weisen den vorbeschriebenen Nachteil auf und soll hier deshalb das Auftragen des Pulvers mit einem Aufstäuber geschehen, wie ich nachstehend beschreibe. Man verfertige sich eine Tube aus Karton, welche an dem einen Ende mit Gace überspannt und so eingerichtet ist, daß die Tube auf beiden Seiten mit einem Deckel verschlossen werden kann. In diese Tube kommt das Vergoldepulver und nachdem man den Deckel an der Gace-Seite abgehoben hat, wird das Vergoldepulver auf die zu bedruckende Seide, Stoff oder Samt gleichmäßig deckend aufgestaubt. Dies geschieht, indem man mit einem Lineal oder Stäbchen gegen die halbgefüllte Tube, die Gace natürlich nach unten, leicht schlägt. Das Pulver fällt durch die Erschütterung durch die Gace und verteilt sich leicht und gleichmäßig auf dem Material, ohne daß es zu sehr in das Gewebe eindringt. Der Druck wird mit gut zischendem Werkzeug ausgeführt. Als Unterlage für den Handdruck nimmt man am besten eine Lage satiniertes Seidenpapier. Bei einiger Uebung erzielt man mit echt Gold wie mit Kompositionsgold gute Erfolge. Sehr oft kommt es vor, daß das beim Druck flüssig werdende Pulver durch die Seide durchschlägt und an der Unterlage klebt; hier hilft man sich am besten, indem man je nach Größe des Druckes ein oder mehrere Blatt Kompositionsmetall unter die Seide legt, da dann das Kompositionsmetall an der Seide klebt und wird dadurch ein Kleben an der Unterlage vermieden; dieses Verfahren ist sehr vorteilhaft in Bezug auf Sauberkeit und Zeitgewinn bei Trauerschleifen und sonstigen Bändern mit reichem Druck. Obwohl ich in dieser Broschüre ganz

speziell nur das Handvergolden behandle, möchte ich, da der Handdruck und der Pressendruck in der Vorbereitung (Grundieren usw.) sehr nahe verwandt sind, nicht verfehlen, obiges Verfahren speziell für den Druck von Bändern usw. auf der Vergoldepresse zu empfehlen und wird mancher Kollege, der die Schleifen auf der Presse druckt, wie es meistens geschieht, den Vorteil mit Freude konstatieren. Das Abkehren des Goldes oder Kompositionsmetalles muß mit Vorsicht geschehen, denn wie schon oben bemerkt, haftet das Pulver nur zu leicht in den Stoffasern. Mit einer weichen Bürste kehrt man das Gold oder Metall los. Das Abkehrgold wird gesammelt und gleich darauf wird das Band oder der Stoff umgekehrt auf den Tisch, auf welchem eine saubere Papierlage liegt, also das Schriftbild nach unten, gelegt. Hierauf klopft man mit einem Lineal, mit der flachen Seite, das Pulver aus. Als letzte Arbeit wird mit reiner Watte die rechte Seite, also die Schriftseite, sauber nachgerieben. Um den Glanz des Goldes zu erhöhen, ist ein Nachdrucken mit leicht erwärmtem Werkzeug von Wichtigkeit. Beim Pressendruck ist es gut, nach dem Losbürsten des Goldes und nachdem dieses gesammelt wurde, das Pulver mit einem Blasebalg abzublasen, solange das Band oder der Stoff noch aufgenadelt auf dem Pressentisch sich befindet, um nach gutem Ausreiben der Schrift nochmals nachdrucken zu können. Nach dem Abheben des Bandes usw. wird, wie oben beschrieben, das restliche Pulver mit dem Lineal von hinten ausgeklopft und das Band oder der Stoff usw. von beiden Seiten nochmals mit reiner Watte abgerieben. Bei farbigen, hauptsächlich bei dunkeln Seidenbändern oder Stoffen ist oben beschriebene Art des Ausbürstens notwendig, worauf ich wiederholt hinwies, da das Pulver bei nicht richtiger Behandlung einen Schatten hinterläßt, der nicht mehr herauszukriegen ist und die Arbeit nicht einwandfrei macht. Die Vergoldung auf Samt geschieht in der Hauptsache auf dieselbe Art wie oben beschrieben, nur daß bei Samt ein Vordruck, vielmehr ein Niederbrennen der Sammthärchen mit gut zischendem Werkzeug notwendig ist. Daß der Nachdruck mit Gold, nachdem mit der Aufstäubertube das Pulver aufgetragen wurde, haargenau stimmen muß, brauche ich wohl nicht zu erwähnen. Die weitere Behandlung, Abkehren, lauwarm nachdrucken usw. geschieht wie bei den Seidenbändern beschrieben. Für massigen Handdruck auf Samt, wie dies oft vorkommt, auf Medaillentafeln, habe ich gute Erfolge erzielt, indem ich den massigen Text (fette Buchstaben) mit Albumin und weichem Kompositionsmetall vordruckte (s. nachfolgende Beschreibung dieser Vergoldeart) und nachher mit echt Gold mit dem weißen Pulver nachdruckte; diese Art kann natürlich auch auf der Vergoldepresse angewandt werden, jedoch ist statt des Albumins weißes Vergoldepulver, welches mit ein Drittel gelbem

Vergoldepulver vermischt ist, zu nehmen und wird mit mittelstark zischender Presse mit weichem Blattmetall vorgedruckt.

❖ ❖ ❖

XIII. Mützenfutter, Kissen in Etuis, Kravattenbänder, seidene Strümpfe, dünner Filz, Samt und sonstige Gewebe.

Das Vergolden von Hand dieser Sachen beschränkt sich in der Hauptsache auf den Aufdruck von Fabrikmarken und Text (Verzierungen sind nur selten). Diese Aufdrucke werden vielfach nur vom Spezialisten ausgeführt. Bei allen diesen verschiedenen Geweben ist das Albumin oder pulverisiertes Eiweiß das zweckmäßigste Vergoldemittel. Die Handhabung ist folgende: Das Albumin (zu beziehen in jedem Fachgeschäft) wird mit einem Wattebausch (nicht mit der Tube) gleichmäßig mager auf die zu vergoldende Stelle auf dem Gewebe aufgetragen und bemerke ich gleich hier, daß Albumin den Vorteil hat, nicht zu sehr in die Gewebe einzudringen und sich infolgedessen leicht vom Gewebe entfernen zu lassen und keinen Schatten hinterläßt. Wie überhaupt bei der ganzen Vergolderei die richtige Hitze oder Wärme eine Hauptrolle spielt, so gilt diese Regel auch hier. Im jetzigen Falle ist die Hitze eine sehr hohe. Um die richtige Hitze festzustellen, benützt man eine Lage weißes Seidenpapier, auf welcher man das Werkzeug blind abdruckt. Das Werkzeug (Stempel oder gesetzte Schrift im Schriftkasten) wird so stark erhitzt, daß beim blinden Druck auf dem weißen Seidenpapier die Druckstelle auf dem Seidenpapier leicht gelblichbraun wird. Ist das Werkzeug zu heiß geworden, so kühlt man mit Wasser und Schwamm ab, bis obiges Merkmal auf Seidenpapier erzielt wurde. Dies ist für das Albumin die richtige Hitze und nun wird mit Holzkohle das Schriftbild nochmals flink gereinigt und kurz und bestimmt abgedruckt, nachdem jedoch das Gold auf die mit Albumin eingestäubte Stelle aufgetragen wurde. Ein Aufnehmen des Goldes mit dem Werkzeuge geht der großen Hitze wegen nicht an. Als Unterlage bediene man sich auch hier einer Lage satinierten Seidenpapiers. Diese Unterlage kann für Tausende von Drucken genommen werden. Es ist selbstverständlich, dass für diese Arbeiten nur Messingschriften in Betracht kommen. Für mehrzeiligen Text ist es ein großer Vorteil, einen oder mehrere Schriftkasten zu besitzen, die so gebaut sind, daß 2—3 oder mehr Zeilen darin eingeschlossen werden können. Diese Schriftkasten gleichen kleinen

Schließrahmen mit Griff. Auf diese Weise druckt man einen ganzen Schriftsatz (Fabrikfirma mit Adresse, Schnörkel usw.) mit einem Druck und zwar ebenso wie mit einem mehrzeiligen Stempel. Bei den mehrzeiligen Schriftkasten, wie überhaupt bei gesetzten Schriften, ist es der großen Hitze und des Abkühlens wegen immer notwendig, auf der Hut zu sein, daß die Schrauben nicht lose werden, also immer genügend angezogen sind, da es sonst nur zu oft vorkommt, daß der Schriftsatz herausfällt. Diese Unannehmlichkeit wird wohl jeder Kollege kennen. Bei Etuis-Kissen kann der Druck mit Albumin ohne weiteres am fertigen Kissen ausgeführt werden, die Wattierung schadet nicht, wenn der Druck kurz und bestimmt ausgeführt wurde. Das Gold oder Kompositionsmetall steht bei richtiger Behandlung mangellos und glänzend. Etuis-Kissen, welche nur an der Zarge geklebt und ohne Watte sind, druckt man unter Anwendung eines passenden Klotzes, auf welchem sich eine kleine Seidenpapierunterlage befindet. Das Goldabkehren macht man mit weicher Bürste und das noch haftende Albumin läßt sich, wie ich oben bemerkte, durch Abreiben mit Watte tadellos entfernen.

❖ ❖ ❖

XIV. Hartgummi, Kautschuk, Horn, Celluloid.

Das Vergolden auf Hartgummi und Horn gehört in vieler Beziehung in dieselbe Kategorie, wie die Vergoldung auf Naturholz und erzielt man auch hier mit weißem Vergoldepulver gute Erfolge. Die Aufdrucke bei diesen Materialien beschränken sich auch meistens auf Fabrikmarken und Text. Kommt Kompositionsmetall in Betracht, so hilft man sich mit einer Grundierung mit Schellacklösung unter nachheriger Zuhilfenahme des Vergoldepulvers. Die Erfolge, die ich auf diese Weise hatte, waren immer gute. Die Hitze ist wie bei Naturholz zu nehmen und ist auszuprobieren. Ebenfalls gute Erfolge erzielte ich mit Hausenblase-Grundierung. Das Celluloid vergoldet sich ebenfalls gut mit weißem Vergoldepulver. Um jedoch sicher zu sein, ist eine nasse Grundierung mittels Hausenblase, welcher etwas Aceton (etwa $^1/_{20}$) beigemischt wurde, ein gutes Mittel. In manchen Fällen hat mir eine Grundierung mit Collodium ebenfalls gute Dienste geleistet. Dabei muß man aber beachten, daß das Material gut frisch bleibt. Wie ich mich behelfe, Material frisch zu erhalten, habe ich schon im ersten Kapitel (Buchrücken) behandelt; handelt es sich um kartenartiges flaches Material, so hilft man sich leicht dadurch, daß man das flache Material einfach zwischen angefeuchtete Makulatur legt, zum Anfeuchten mische man dem Wasser etwas Essig bei, natürlich ist zu vermeiden, daß das Papier naß sei

und soll die Feuchtigkeit nur durchgezogen haben. Dort, wo es sich um Griffe oder sonstige geformte Körper handelt, habe ich mir mit Vorteil mit Lagern im Keller oder an einem anderen kühlen, aber nicht feuchten Platze geholfen. Hat man es mit elastischem Hartgummi zu tun, wie z. B. bei manchen Bandagen, so ist leicht mit Alkohol verdünnter reiner Spirituslack ein vorzügliches Grundiermittel; dabei ist zum Abdrucken eine nur ganz geringe Wärme (handwarm) nötig. Um ein etwaiges Kleben des Goldes zu vermeiden, wird vor dem Druck ganz leicht mit weißem Vergoldepulver eingestäubt.

Kautschuk weicher Art, (weiß oder rot) kann vorteilhaft eigentlich nur kalt vergoldet werden und zwar unter Zuhilfenahme von einer zähen, harzigen, gelben Farbe (Buchbinderfarbe Oker). Die zähe Farbe wird mager aufgewalzt und auf den Kautschuk gedruckt, dann wird das Gold aufgetragen und mit reiner Watte angedrückt. Nach dem Trocknen der Farbe (1—1½ Tag) wird das Gold abgekehrt. Die Vergoldung hat nicht mehr den Charakter der Leder-, oder besser gesagt, der tiefen Vergoldung, sondern ist flach, aber trotzdem scharf und glänzend. In vielen anderen Fällen läßt sich diese Art Vergoldung noch anwenden, z. B. bei lebenden grünen Blättern, frischer Baumrinde usw. Letzteres Verfahren, mit Kautschuktypen ausgeführt, gibt die Möglichkeit, spröde zerbrechliche Sachen mit Golddruck zu versehen wie z. B. frische oder gekochte Eier (Ostereier), Glas usw. Diese Vergoldungsart ist mit dem Bronzedruck recht sehr verwandt, nur daß eben statt Bronze Blattgold genommen wird, welches den Vorteil hat, daß es erstens der Witterung standhält und nicht oxydiert, zweitens sich sauber abkehren läßt (was mit Bronze bei obengenannten Materialien nicht der Fall ist) und einen frischen Goldglanz abgibt.

❖ ❖ ❖

XV. Handvergoldung mit Bronzedruck ohne Farbe (billige Vergoldungsart).

Handvergoldung mit Bronze wird ausgeführt wie der Echtgolddruck, also ebenfalls mit der nötigen schon wiederholt beschriebenen Vorbereitung. Um jedoch mit Bronze arbeiten zu können, ist es nötig, sich einige Hilfsgegenstände anzufertigen, welche ich nachstehend beschreibe. Für's erste schneidet man sich zwei Pappstücke in der Größe von etwa 12×16 cm. Das eine Stück wird mit Leder überzogen, die Fleischseite nach oben; diese Fleischseite wird ziemlich kräftig mit Bienenwachs eingerieben, das andere Stück bezieht man mit Moleskin, die glatte

Seite nach oben. Auf diesen Moleskin wird die Goldbronze (unter dem Namen Prägebronze im Handel) gut deckend aufgestreut. Sind diese Vorbereitungen getroffen, so kann das Vergolden beginnen, vorausgesetzt, daß das zu vergoldende Material präpariert wurde wie für Echtgolddruck. Ist das Werkzeug richtig erhitzt (leicht zischend), so druckt man gleichmäßig auf die gewachste, mit Leder überzogene Pappe, das Wachs wird flüssig und haftet an dem Werkzeug. Solange es noch genügend heiß ist, wird mit dem mit flüssigem Wachs versehenen Stempel oder Schrift in die auf dem Moleskin aufgetragene Bronze getaucht. Die Bronze bleibt durch das am Werkzeug befindliche flüssige Wachs am Schriftbild haften und man druckt in derselben Weise, wie bei aufgenommenem Echtgold ab. Die Bronze steht bei richtiger Behandlung gut und nach dem Abwischen kann durch Nachdrucken der Glanz noch erhöht werden. Dem Echtgolddruck steht natürlich diese Vergoldungsart nach, schon deshalb, weil Goldbronze der Witterung nicht standhält, aber bei ganz billigen Sachen dürfte diese Vergoldungsart Anwendung finden. Für Silberdruck ist diese Art sogar zu empfehlen, da das Blattsilber immer schwarz wird, Aluminiumbronze dagegen dem Einflusse der Zeit standhält.

❖ ❖ ❖

XVI. Foliendruck von Hand.

Der Foliendruck ist in der Hauptsache nur auf der Presse gebräuchlich, aber in gewissen Fällen läßt sich auch von Hand mit Farbfolien (Öser-Folien) gutes leisten. Man weiß, daß dieses Material dort Anwendung findet, wo es sich darum handelt, auf dunklem Leder, Leinwand usw. eine Schrift oder Verzierung mit gut deckender Farbe zu drucken. Es existiert für denselben Zweck auch das sogenannte Farbe-Prägepapier, das etwas billiger ist wie die Folien, aber für den Handdruck weniger Sicherheit bietet wie die Folie; dagegen wird Prägepapier für Pressendruck vielfach verwandt. — Für den Handdruck bei Folien liegt die Schwierigkeit in der Platzbestimmung des Druckes. Um genau auf den gewünschten Platz drucken zu können, ist es nötig, die Folien genau in der Größe des Schriftbildes oder Stempels zu schneiden und dann wird die zugeschnittene Folie auf den richtigen Platz ganz genau aufgetragen. Der Druck richtet sich dann nach der aufgetragenen Folie. Die Vorbereitung ist in den meisten Fällen dieselbe wie bei Echtgolddruck. In vielen Fällen fällt eine Vorbereitung vollständig weg, da die Folien schon ohnehin gut halten. Um Rollen abdrucken zu können, ist es notwendig, die Folien haftend aufzutragen. Um dieses zu ermöglichen, habe ich mich

wie folgt beholfen. Ich bediente mich einer stark verdünnten Leimlösung, der einige Tropfen Gyzerin beigefügt waren. Mit dieser Lösung bestrich ich bei Leder mit einem Schwämmchen die zu bedruckende Stelle und trug (legte) die zugeschnittene Folie auf. Die Folie schmiegte sich gut an und noch im halbfeuchten Zustande druckte ich Rolle auch Stempel usw. ab mit gutem Resultat. Für Leinwand jedoch, die kein Wasser vertragen kann, legte ich die Folien zwischen mit Wasser und Essig gefeuchtete Papierblätter, ließ die Folien gut feuchten und nachdem ich zugeschnitten hatte, trug ich auf. Wasser und Essig fügte ich vorher wegen des schnellen Trocknens einige Tropfen Glyzerin bei. Diese Hilfsmittel taten mir gute Dienste bei Etuis und Kasten, da auf schrägen Kanten trocken aufzutragen unmöglich ist. Folien aufzunehmen mit Stempel oder Rolle, wie das Echtgold, ist ausgeschlossen. Ich komme nochmals auf die Arbeit mit Prägepapier zurück und muß bemerken, daß für Dekorationsdruck das Prägepapier in gewissem Sinne einen Vorteil bietet, da man die Verzeichnung auf die Papierseite machen und das Abdrucken nach dieser Vorzeichnung sicher ausführen kann, außerdem hierbei das Abkehren wegfällt. Nur steht der Druck mit diesem Material weniger scharf und emailleartig, wie bei Öserfolien.

Es gibt wohl noch andere Arten und Vorteile beim Vergolden, die sich jeder Kollege individuell zu eigen macht, wie ich dies selbst auch getan habe nach meinem Grundsatz: „Jeder Vorteil gilt."

Mein Wille war, dem noch unsicheren Vergolder mit Rat an die Hand zu gehen und dem fertigen Praktiker Gelegenheit zu geben, die von mir angegebenen Methoden zu probieren, um die besten herauszufinden, was zur Hebung unseres Kunstgewerbes nur beitragen kann.

Inhaltsverzeichnis.

Seite

Vorwort 3
Vergolden von Buchrücken 4
Sortimentsvergolden 9
Reichere Vergoldungen 12
Das Goldauftragen 13
Flache Deckelvergoldung 16
Vergoldungen auf Mappen, Etuis, Kasten, Rahmen usw. 17
Vergolden mit Vergoldepulver 19
Die Werkzeuge 20
Vergolden auf Leinwand, Chagrin und gestrichenem Papier 21
Kératol, Granitol, Pegamoyd und andere 23
Poliertes Holz und Naturholz 23
Vergolden auf Seide, Samt, Moleskin und anderen Stoffen 24
Mützenfutter, Kissen in Etuis, Kravattenbänder, Seidene Strümpfe usw. . . 26
Hartgummi, Kautschuk, Horn, Celluloid 27
Handvergoldung mit Bronzedruck ohne Farbe 28
Foliendruck von Hand 29
Vergoldepräparate 31
Reihenfolge der Vorbereitung 32

Reihenfolge der Vorbereitung

Ledersorten	Auswaschen				Kleistern (verdünnter Reiskleister) rahmflüssig	Ölen (nur ein Hauch)	Grundieren	
	Essig	Beize I	Beize II	Beize III			Halbgrund G	Halbgrund M
*Schwarz Schafleder	—	2 mal	—	—	1 mal	2× { 1× v. d. Auswasch. 1× n. d. Kleistern.	2 mal	—
Lohgar Schafleder, ungeglättet	—	—	—	2 mal	1 „	1 mal leicht nach dem Kleistern	—	2 mal
*Marmoriertes Schafleder, geglättet	—	—	2 mal	—	1 „	2× { 1× v. d. Auswasch. 1× n. d. Kleistern	2 mal	—
Schwarzes Bock-, Bocksaffian- und Saffianleder	1 mal	—	1 „	—	1 „	vor dem Grundieren: 2 mal	2 „	—
Braunrot „ „ „ „	1 „	—	1 „	—	1 „	vor dem Grundieren: 2 „	2 „	—
Grün „ „ „ „	1 „	1 mal	—	—	1 „	vor dem Grundieren: 2 „	2 „	—
Braun „ „ „ „	—	—	—	2 mal	1 „	vor dem Grundieren: 1 „	—	2 mal
Blau „ „ „ „	—	—	—	1 „	1 „	vor dem Grundieren: 1 „	—	2 „
Rot „ „ „ „	1 mal	1 mal	—	—	1 „	1 mal leicht	—	2 „
**Naturfarb. „ „ „ „	1 „	—	—	1 mal	1 mal leicht	1 mal sehr leicht	1 mal	1 „
**Weiss „ „ „ „	—	—	—	1 „	1 „ „	—	1 „	1 „
**Juchten-Leder	—	—	—	1 „	1 „ „	1 mal sehr leicht	—	2 „
**Kalb- „	1×, verdünnt mit Wasser	—	—	1 „	1 „ „	—	1 mal	1 „
*Glanz- „ (Spaltleder)	—	—	—	1 „	1 mal	2× { 1× n. d. Auswasch. 1× n. d. Kleistern	2 „	—
Geglättete Leder	—	—	—	2 „	1 „	2 mal	2 „	—
Schweinsleder, weiss	1 mal	—	—	1 „	1 mal leicht	1 mal leicht	—	2 mal
„ naturfarben	—	—	—	2 „	1 mal	1 „ „	—	2 „
**Modefarbige Leder	1×, verdünnt mit Wasser	—	—	1 „	1 mal leicht	1 „ „	1 mal	1 „
**Pergament	—	—	—	2×, nachw. mit Wasser	—	1 „ „	1 „	2 „

* Mit dem Ölen machen die mit 1 Sternchen versehenen Ledersorten eine Ausnahme.

** Wenn vorgedruckt, bei heiklen Ledersorten verwende man, ohne vorher auszuwaschen, nachdem mit Kleister **ausgepinselt**, den Vollgrund **M** zum **auspinseln.**

CUNO MÄRZ

Präparate für Hand- und Preßvergoldung

Vollgrund G

(glänzend): 8 Eiweiß mit 1/8 der Eiweißmenge Weinessig durchgerührt, 36 bis 48 Stunden ziehen lassen. Die Mischung unter Zurückhalten der gebildeten Haut abgießen und dem nun reinen Eiweiß 5 Tropfen Glyzerin zusetzen.

Halbgrund G

(glänzend): 1 Teil Vollgrund G, ½ Teil Weinessig, ½ Teil Flußwasser, 2 Tropfen Glyzerin.

Vollgrund M

(matt): 1 Teil Vollgrund G von 8 Eiern, 12 Gramm fein pulverisiertes Gummiarabicumpulver in Wasser, welchem 1 Körnchen Potasche (Soda) beigefügt wurde, aufgelöst und 10 Gramm Salmiakpulver, leicht ohne Schäumen zusammengerührt.

Halbgrund M

(matt): 1 Teil Vollgrund M, ½ Teil Weinessig, ½ Teil Flußwasser, 2 Tropfen Glyzerin.

Als Konservierungsmittel verwende man möglichst ein Körnchen Kampfer.
Statt 8 Eiweiß kann man selbstverständlich auch weniger nehmen und verringert sich der Zusatz dann im Verhältnis zur Eiweißmenge.

Beize I

1/6 Liter Flußwasser, 15 Tropfen Meerzwiebelsaft, 35 Gramm Scheidewasser, 1 bis 2 Tropfen Glyzerin.

Beize II

1/12 Liter Flußwasser, 1/12 Liter Weinessig, 15 Tropfen Meerzwiebelsaft, 20 Gramm Scheidewasser, 1 bis 2 Tropfen Glyzerin.

Beize III

1/6 Liter Weinessig, 5 Tropfen Meerzwiebelsaft, 6 Gramm gelöstes Gummiarabicum, 10 Tropfen Scheidewasser, 1 bis 2 Tropfen Glyzerin.