

BLATTGOLDFABRIK



GERSTENDÖRFER

S E I T

1 8 4 3

Wichtige Hinweise

Die in der vorliegenden „Technischen Information“ genannten typischen Daten und sonstigen Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie dienen lediglich der Information unseres Kunden, befreien diesen jedoch nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte auf ihre Eignung für den vorhergesehenen Einsatz.

Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschrittes oder betrieblich bedingter Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

Wir stehen auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen.

Eine Haftung unsererseits für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben in der vorliegenden „Technischen Information“ ist ebenso ausgeschlossen, wie für unsere sonstige anwendungstechnische Beratung.

Irrtümer, Druckfehler und Änderungen bleiben vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise nur mit schriftlicher Genehmigung der J.J. Gerstendörfer GmbH & Co. KG

J.J. Gerstendörfer GmbH & Co. KG | Postfach 1443 | D 91104 Schwabach | Fon +49(0)9122.92 68 0 | Fax +49(0)9122.92 68 20 | info@blattgold.de | www.blatgold.de

DIE VERGOLDUNG MIT UNEDLEN BLATTMETALLEN [Kurzanleitung]

Schlagmetall ist ein Überbegriff für nicht gold- und silberlegierte Blattmetalle. Bereits im Barock und Rokoko war die Imitationstechnik einer Echvergoldung bekannt.

Unedle Blattmetalle

Schlagmetall Gold oder auch CompositionsGold sind geschlagene Bronzen, es ist eine reine Metallegierung aus Kupfer und Zink (Legierungsbeispiel Schlagmetall Farbe 2 ½ Mittelgold: 85% Kupfer zu 15% Zink).

Schlag- oder Blattaluminium ist reines geschlagenes Aluminium.

Blattkupfer ist reines geschlagenes Kupfer.

Schlagmetall Gold, CompositionsGold oder Blattkupfer ist ausschließlich im Innenbereich anwendbar und muss immer gegen Oxidation schutzlackiert werden. Dies ist allerdings keine Gewährleistung gegen Verfärbungen, da der Überzug die Oxidation nicht stoppt, sondern eher verlangsamt. Verfärbungen mit der Zeit sind unvermeidbar. Die Oxidation dieser Metalle beginnt bereits bei der Herstellung. Die entstehende Hitze während des Schlagprozesses und schwankende Temperaturen und Feuchtigkeit bei der Lagerung und bei späterer Verarbeitung fördern eine Oxidation. Außenvergoldungen sind mit diesem Material dringendst abzuraten.

Schlag- bzw. Blattaluminium kann chemisch gesehen nicht oxidieren, mit der Zeit kann es allerdings gräulich-schwarz anlaufen. Es ist für Innen- und Außenanwendungen geeignet.

o1 Untergrundbeschichtung

Voraussetzung einer jeden Ölvergoldung ist ein nicht saugender Untergrund, dieser muss trocken, frei von Staub, Rost und Fett sein. Das Werkstück muss gegebenenfalls beschichtet bzw. abgesperrt werden. Dies gelingt durch Lackierung oder durch Beschichtung mit Schellack. Wir bitten die Beschichtung des jeweiligen Untergrundmaterials anzupassen (siehe auch Technisches Datenblatt Metalluntergrund).

o2 Auftrag Mixtion

o2.1 Mixtion 3 Std. und 12 Std. Trocknung

Die *Mixtion 3 Std. oder 12 Std. Trocknung* ist spritz- und streichfertig eingestellt. Die Zeitangaben beziehen sich auf die einzuhaltende Warte- bzw. Antrockenzeit. Die Angabe ist nur ein grober Anhaltspunkt, denn der richtige Zeitpunkt für das Auflegen des jeweiligen Blattmetalles hängt in erster Linie von der Auftragsmenge und gegebenen Temperaturen ab.

Wichtig ist, dass der Auftrag möglichst dünn und gleichmäßig geschieht. Daher sollte nach dem Auftrag das sogenannte „Abziehen“ erfolgen, bei dem der überschüssige Teil des Mixtions entfernt wird.

Bei glatten Flächen kann das durch einen sauberen Schwamm, Fensterleder oder einem gewöhnlichen Nylonstrumpf erfolgen. Damit kann das Mixtion wieder so weit entfernt werden, dass der Ölüberzug augenscheinlich gar nicht mehr wahrzunehmen ist.

Bei Objekten mit starken Vertiefungen und Strukturierungen sammelt sich der Ölüberschuss zwangsläufig. Hier sollte man mit einem trockenen Pinsel das Anlegeöl herausstopfen. Dies sollte solange geschehen, bis das Objekt keine Ölansammlungen und Pfützen aufweist. Je dünner der Mixtionauftrag ist, umso schöner und kräftiger wirkt die Vergoldung.

Die Beurteilung des günstigsten Zeitpunktes für das Anlegen des jeweiligen Blattmetalls lässt viele Methoden und Interpretationsmöglichkeiten offen. Als einigermaßen nachvollziehbares Kennzeichen für den richtigen Trocknungsgrad lässt sich festhalten: Das Anlegeöl darf keinesfalls schmierig, die Berührung des Mixtions darf keine sichtbaren Spuren (Glanzminderung) hinterlassen, der Finger sollte beim Darüberfahren keine ruckartigen, hüpfende Bewegungen machen, sondern leicht über die Oberfläche gleiten.

Die Imitationsvergoldung muss fettfrei ausgeführt werden, daher immer den Trocknungsgrad an einem Muster testen

Einige Lackoberflächen lassen sich nur schwer mixtionieren. Das Mixtion kann sich bei einem Pinselauftrag fettartig zusammenziehen und bleibt selbst beim kräftigen Abreiben streifig. Dieser Perleffekt ist zu verhindern, wenn man die Oberfläche mit einem Netzmittel (z.B. Ochsen-galle) gut abreibt. Bei einigen Lacken ist die Oberflächenspannung zu hoch, hier muss die Oberfläche mit feinstkörnigen Schleifpapier aufgeraut werden.

o2.2 Schnellmixtion

Schnellmixtion ist ein Klebemittel auf Wasserbasis und nur für die Innenanwendung geeignet. Es ist speziell für die Verarbeitung von unedlen Blattmetallen konzipiert. Die Anwendung mit echtem Blattgold ist abzuraten, da die Gefahr besteht, dass die hohe Feuchtigkeit der dieser Mixtion durch das Blattgold schlägt (ersäuft) und so matte Stellen in der Vergoldung entstehen.

Die Schnellmixtion kann mit einem Pinsel, fusselfreien Leinentuch oder Wattepad aufgetragen werden. Nach einer Antrockenzeit von ca. 15 Minuten kann Schlagmetall angelegt. Wichtig auch hier, möglichst dünn und gleichmäßig.

o4 Anlegen Blattmetalle

Schlagmetall kann über das so genannte Anklopfsset oder über ein herkömmliches Stück Karton verarbeitet werden. Der Karton wird ca. je 2 cm kleiner als das jeweilige Schlagmetall geschnitten. Führen Sie den Karton so zum Blattmetall, dass ca. 10 cm noch sichtbar sind und blasen Sie ganz leicht gegen das Metall, so dass ein Teil des Goldblattes auf dem Karton zu liegen kommt. Ziehen Sie es dann etwas nach hinten, um es mit einem Finger festhalten können (ein Teil des Blattes muss nun vom Karton hängen). Führen Sie nun den Karton zu dem mixtionierten Werkstück und drücken Sie den überlappenden Teil des Schlagmetalls an. Hierzu können Sie einen Wattebausch, Tuchballen oder ähnliches verwenden. Ziehen Sie den Karton an der zu vergoldenden Fläche entlang und drücken Sie das Blattmetall gleichzeitig an.

Grundsätzlich wird das jeweilige Werkstück von unten nach oben, leicht überlappend, vergoldet. Die Schnellmixtion ist mindestens 48 Stunden offen, d.h. klebrig. Das vergoldete Objekt muss daher gut durchtrocknen; wir empfehlen ca. 3 -4 Tage. Nach der Trocknungszeit werden die überstehenden Metallreste (Überlappungen) mit einem weichen Pinsel (Vergolderpinsel oder Doppelkielpinsel) abgekehrt oder direkt mit einem Wattebausch poliert.

o5 Eventueller Schutzüberzug

Alle Schlagmetallsorten außer Aluminium müssen mit einer Lackierung gegen Oxidation geschützt werden. Schutz-lackierungen sollten zügig in eine Richtung geschehen.

Wichtige Hinweise

Die in der vorliegenden „Technischen Information“ genannten typischen Daten und sonstigen Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie dienen lediglich der Information unseres Kunden, befreien diesen jedoch nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte auf ihre Eignung für den vorhergesehenen Einsatz.

Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschrittes oder betrieblich bedingter Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

Wir stehen auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen.

Eine Haftung unsererseits für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben in der vorliegenden „Technischen Information“ ist ebenso ausgeschlossen, wie für unsere sonstige anwendungstechnische Beratung.

Irrtümer, Druckfehler und Änderungen bleiben vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise nur mit schriftlicher Genehmigung der J.J. Gerstendörfer GmbH & Co. KG

J.J. Gerstendörfer GmbH & Co. KG | Postfach 1443 | D 91104 Schwabach | Fon +49(0)9122.92 68 0 | Fax +49(0)9122.92 68 20 | info@blattgold.de | www.blattgold.de