

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

Technisches Merkblatt

Gerstendörfer Spezial-Mixtion 12 Std. und 3 Std. Trocknung

Der Begriff „Mixtion“ stammt aus dem Französischen und bedeutet „Mischung“ oder „mischen“. In unmittelbarem Zusammenhang mit der Ölvergoldung steht diese Bezeichnung spätestens seit Mitte des 18. Jahrhunderts, denn Jean Félix Watin schreibt in seinem Buch „Der Staffiermaler“: „Seit einigen Jahren bedienen sich geschickte Künstler weder des Öl-Goldgrundes, noch der Beize mehr (ölige Anlegemittel, Erster aus Ölfarbesten hergestellt, Zweiter ist ein modifizierter Malerfirnis), sondern einer Komposition, die sie Mischung nennen.“ Offenbar in Anlehnung an diesen Sprachgebrauch wurde das Produkt benannt.

Der Gebrauch von Anlegeölen als Haftmittel für Vergoldungen ist indes sehr viel älter und wird bereits bei Plinius (1. Jahrhundert) und im Lucca-Manuskript (9. Jahrhundert) erwähnt. Grundlage für die Herstellung dieser Anlegemittel ist immer ein trockenes Öl, in der Regel Leinöl. Da rohes Leinöl zu langsam trocknet, verwendete man oft sonneneingedicktes Standöl, das mit Harzen verkocht wurde. Die sikkativierende Wirkung mitgekochter, bleihaltiger Pigmente trug zu einer weiteren Verkürzung der Trockenzeit bei.

Die genaue Zusammensetzung der heutigen Mixtion ist Betriebsgeheimnis des Herstellers.

Lieferprogramm 12 Std. Trocknung

Artikel-Nr. 90600	Gebinde 125 ml
Artikel-Nr. 90610	Gebinde 250 ml
Artikel-Nr. 90620	Gebinde 500 ml
Artikel-Nr. 90630	Gebinde 1 Liter

Lieferprogramm 3 Std. Trocknung

Artikel-Nr. 90700	Gebinde 125 ml
Artikel-Nr. 90710	Gebinde 250 ml
Artikel-Nr. 90720	Gebinde 500 ml
Artikel-Nr. 90730	Gebinde 1 Liter

Diese Anlegemittel sind sowohl im Innen-, als auch im Außenbereich verwendbar. Die Zeitangaben beziehen sich auf die jeweiligen Trocknungszeiten, sie können aber nur als grobe Anhaltspunkte gelten; Dicke des Mixtionsanstriches und wechselnde Temperaturen können die Trocknungszeit verlängern bzw. verkürzen.

Voraussetzung für eine erfolgreiche Vergoldung ist ein nicht saugender Untergrund und ein möglichst dünn aufgetragenes, gut durchgetrocknetes Mixtion.

TIPPS

Die Zeitangaben 12 Std. und 3 Std. beziehen sich auf die einzuhaltende Warte- bzw. Antrockenzeit. Wie bereits erklärt sind diese Angaben nur grobe Anhaltspunkte, denn der richtige Zeitpunkt für das Auflegen des jeweiligen Blattmetalles hängt in erster Linie von der Auftragsmenge (Mixtion) und gegebenen Temperaturen ab.

Bei großflächigen Außenvergoldungen sollte das Mixtion 12 Std. Trocknung vorgezogen werden, um einen gleichmäßigen Glanzgrad zu erzielen.

Die zu vergoldende Fläche immer nur so weit mit Mixtion einstreichen, wie der Anwender sich selbst zutraut (in Bezug auf das Vergolden und der Offenzeit des Anlegeöls).

Das Mixtion kann per Pinsel, Schwamm oder Spritzpistole aufgetragen werden. 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 Anlegemittel herausstopfen. Dies sollte solange geschehen, bis das Objekt keine Ölsammlungen und Pfützen aufweist. Je dünner der Mixtionauftrag ist, um so schöner und kräftiger wirkt die Vergoldung.

Es erweist sich oftmals vorteilhaft, das Mixtion nach Bedarf mit Terpentinöl zu verdünnen (max 50 %). Hierdurch kommt man fast automatisch dünn auf das Objekt.

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.

Damit das mixtionierte Objekt gut durchtrocknen kann, muss es staubfrei aufbewahrt werden.

Der richtige Trocknungsgrad lässt sich, auf den oben genannten Gründen nicht genau bestimmen. Wir empfehlen Muster anzulegen.

Der schönste Glanz stellt sich ein, wenn das Mixtion schon so weit getrocknet ist, dass es das Blattgold gerade noch festzuhalten vermag. Je nach Auftragsdicke und klimatischen Verhältnissen kann sich dieser Zeitpunkt früher oder später einstellen.

Die Beurteilung des günstigsten Zeitpunktes für das Anschließen des Blattgoldes 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, hüpfenden Bewegungen machen, sondern leicht über die Oberfläche gleiten.

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

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