Formen von einer Schüssel anfertigen. Der Guß erfolgt in Formen, oft in Sandformen, welche der Zinngießer durch hölzerne Modelle selbst ausführt. Beim Guß wird das Zinn zum Drittel mit Blei vermischt, da reines Zinn keinen guten Guß liefert. Die Carlsbader Zinngießer zeichnen sich durch ihre geschmackvolle Arbeiten aus, indem sie sich jährlich neue Formen aus Augsburg kommen lassen und die fertigen Arbeiten mit Stahl schaben, glätten und mit Achat poliren. Die Form, in welche das geschmolzene Zinn hineingegossen wird, wird vor dem Guß warm gemacht und bleibt so lange in der Presse stehen, bis sie und das Zinn erkaltet ist. Außer dem Gießen werden auch Zinnwaaren gedreht. Dieses geschieht mittels eines Drehrades, wie ein solches ungefähr der Drechsler gebraucht. Das Löthen ist ein einfaches Geschäft: die Theile, welche aneinander gelöthet werden sollen, bestreicht er an der passenden Stelle mit dem glühenden Löthkolben, und er nimmt nach Erforderniß noch einiges Zinn hinzu. Das Löthen geschieht auch, wenn eine bedeutende Glut nöthig ist, mittels des Löthrohrs. Das Verfahren ist dieses: Man hält die Theile, welche gelöthet werden sollen, hinter die Lampe und bläst durch ein eisernes Röhrchen, welches eine ganz enge Oeffnung hat, das Licht auf den Punkt hin, wo zusammengelöthet werden soll. Nach ganz kurzer Zeit schmilzt das Zinn und läuft von beiden Seiten ineinander, man läßt es erkalten und das Löthen ist geschehen.

Eine dem Zinngießer nahekommende Beschäftigung führt

der Klempner.

Dieser gehört ebenfalls zu den zünftigen Handwerkern; die Lehrbursche müssen vier bis sechs Jahre Lehre stehen, die Gesellen drei Jahre wandern, und wenn sie Meister werden wollen, als Meisterstück eine Lampe und eine Laterne machen. Die Klempner verfertigen allerlei Waaren aus verzinntem Eisen- oder Messingblech, z. B. Kessel, Kannen, Dosen, Laternen, Leuchter, Lampen und Dachrinnen. Sie handeln auch mit Waaren von verzinntem Blech. Das Weißblech wird mit stählernen und hölzernen

https://doi.org/10.24355/dbbs.084-202007081418-0