

bringt den Gegenstand hierauf in verdünnte Salpetersäure, wo sich die Farbe vorerst auflöst und dann eine Aetzung in die Oberfläche des Metalls erfolgt, die man bis zu einer gewissen Tiefe vorschreiten lässt. Nach Beendigung der Aetzung wäscht man den Gegenstand in viel Wasser um und verbringt ihn sofort in ein Silber- oder Goldbad, wo durch die Wirkung des Stroms die entblösten Stellen sich wieder mit Metall ausfüllen. Man entfernt nunmehr den Firniss vollständig und schleift die ganze Oberfläche glatt, so dass das gefällte Ornament mit dem übrigen Körper ohne überzustehen oder vertieft zu liegen in einer Ebene verläuft. Die Contouren sind ziemlich scharf. Alsdann wird die Bronzierung der Körperoberfläche vorgenommen, wodurch sich der Ton des Silbers oder Goldes jedoch nicht ändert. Eine besonders schöne Wirkung wird noch dadurch erzielt, dass einzelne Theile der Körperfläche zwischen den Silberornamenten durch Schwefelkupfer schwarz bronzirt werden. Auf einem kupfernen Gefäss finden sich dann die drei Töne Weiss und Schwarz als Zeichnung und das angenehme Braunroth des Kupferoxyduls als Grund. Dieses neue Verfahren der Metallbronzierung hat die Christofle'sche Fabrik erst seit der Pariser Ausstellung 1867 zur Ausführung gebracht; die in Wien vorgezeigten Stücke lassen den hohen Grad der Vollendung erkennen, zu welchem die Technik bereits ausgebildet worden ist. Die Fabrik cultivirt die Sache in dem Grade, dass sie besondere Zeichner beschäftigt, die in dem neuen Stile entwerfen. Die zahlreichen Gegenstände der Wiener Ausstellung wie das umfangreiche Musterbuch mit trefflichen Photographien geben einen Begriff davon, wie weit das Verfahren bereits in künstlerischem Sinne ausgebeutet worden ist. Leider sind die Artikel in dem Grade kostspielig, dass sie nur Wenigen zugänglich sind; immerhin ist ihr Preis viel niedriger, wie der der tauschirten Arbeiten. Unter dem technischen Gesichtspunkte erfordert die Herstellung der Incrustationen ausser Kenntniss des Verfahrens einen hohen Grad manueller Geschicklichkeit und Geduld, aber keine besondere kostspielige Fabrikeinrichtung mit dazu gehörigem Apparat von Maschinen; in jeder Gürtlerwerkstätte findet sich das zu dieser reinen Handarbeit erforderliche Werkzeug. Die Pflege dieser Technik erscheint uns deshalb als ein würdiger Gegenstand des eigentlichen Kunsthandwerks.

Als ein weiterer neuer Versuch durch galvanischen Farbenton die Oberfläche der Metallgeräthe zu verschönern, zwar nicht an Tragweite dem eben besprochenen Verfahren gleichzustellen, ist der partielle Niederschlag von Legirungen anzusehen, den Christofle & Co. auf manchen Stücken zur Anwendung gebracht haben. Namentlich erzeugen sie durch Rothgold (Gold und Kupfer) und Grüngold (Gold und Silber) sehr schöne Effecte, sowohl auf reingoldenem wie reinsilbernem Grund, wenn gewisses Relief damit versehen wird. Der Farbenton wird ein-