

PROPATIN FE – Streichbrünierung historisch

Die Art und Weise, wie diese Streichbrünierung wirkt, sei hier einmal am Beispiel einer einfachen Messerklinge dargestellt.

Dabei ist zu beachten, dass die Metalloberfläche absolut sauber und fettfrei sein muss, bevor mit dem ersten aufstreichen begonnen wird. Schon ein kleiner Rest von Fett reicht aus, um die Oberfläche abweisend zu machen – die Brünierung kann nicht einwirken. Auch das berühren mit den bloßen Fingern ist unbedingt zu vermeiden!

Man kann sich von einer fettfreien, sauberen Oberfläche durch einen Test überzeugen: einfach destilliertes Wasser darüber laufen lassen, wenn es nirgendwo abperlt und alles gleichmäßig benetzt, ist alles in Ordnung.

Man bringt die Brünierlösung hauchdünn auf, es dürfen sich nirgendwo Tropfen bilden, an solchen Stellen würden sich dann später Fehler bilden. Dazu eignet sich ein Stück saugfähiger Stoff oder Papier, auch ein weicher Schwamm ist verwendbar. Nach jedem Auftrag lässt man an einem warmen Ort etwa 10 – 12 Stunden antrocknen.

Nach dem ersten auftragen und antrocknen lassen bietet sich dann folgendes, typisches Bild:



Die entstehende Färbung ist noch sehr dünn und lückenhaft. Man wiederholt dann das Aufstreichen mehrmals.



Die Tönung wird schon etwas kräftiger und dunkler. Man lässt wieder antrocknen und bürstet mit einer weichen Drahtbürste die Oberfläche ab.



Durch das Abbürsten wird die Oberfläche gleichmäßiger und schöner, lose Stellen werden entfernt.

Nach dem 4. Auftrag und dem dazugehörigem Abbürsten:



Die entstehende Färbung ist dunkelbraun bis hin zum schwarz. Um schwarz zu erzielen, kann das brünierte Werkstück für ca. 30 Minuten in kochendem Wasser oder alternativ in Wasserdampf behandelt werden. Durch die Dampfbehandlung vertieft sich die dunkle Färbung. Danach dann gut trocknen, indem das Werkteil mind. 2 Tage an einem warmen, trockenen Ort gelagert wird.

Abschließend wird zur Versiegelung der Oberfläche 30 Minuten in 150 °C heißem Öl behandelt. Danach ist die Oberfläche versiegelt.

Das Gelingen hängt in gewissem Maße von Geduld und etwas handwerklichem Geschick ab, man hat es also in der Hand, wie das Ergebnis ausfällt. Dabei kommt der gründlichen Vorarbeit (säubern, entfetten) große Bedeutung zu.

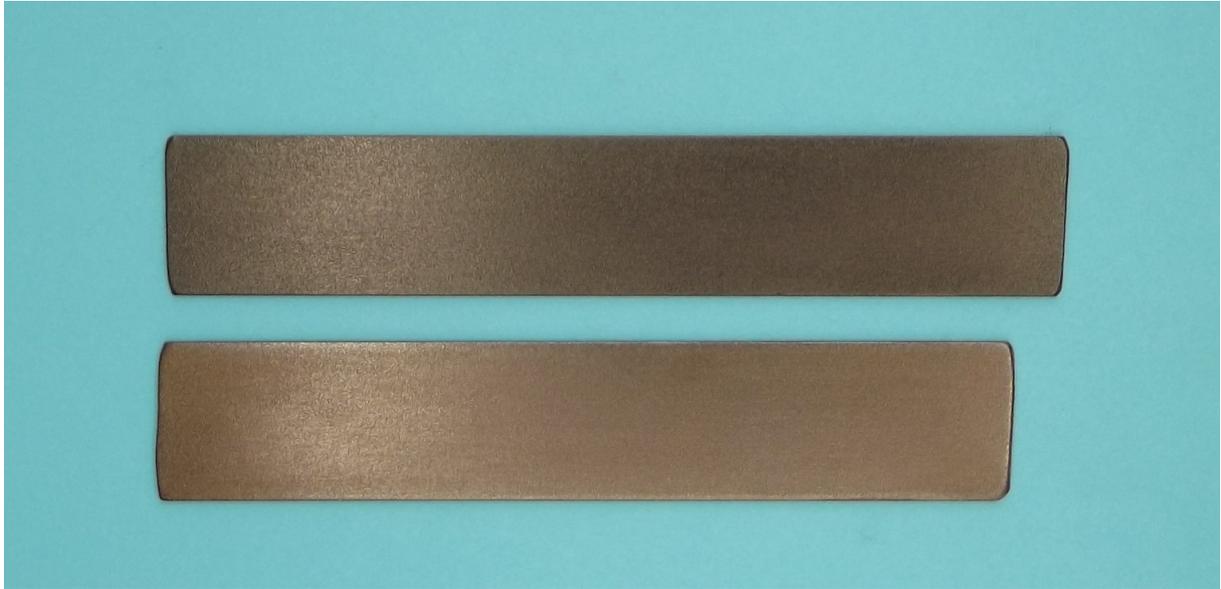
Für das Gelingen der Oberflächengestaltung kann also keine Garantie übernommen werden!

Weiteres Beispiel

Die Schichtdicke und damit einhergehend auch die Gleichmäßigkeit der Färbung wird mit jedem Auftrag besser.



Das beste Ergebnis wird nach 5-6 Aufträgen erreicht, je nach Materialbeschaffenheit. Mehr als 8 Aufträge sind meistens nicht sinnvoll, da sich dann zu dicke Teilschichten ausbilden können. Wichtig ist besonders, nach jedem Trocknen des Auftrages gründlich zunächst mit feiner, später (ab dem 4. Auftrag) auch mit grober Stahlwolle gründlich zu polieren.



Oben nach dem Abkochen mit Wasser, unten im „Rohzustand“. Die entstehende Färbung ist normalerweise nach 6-7 Aufträgen dunkelbraun. Das Abkochen mit Wasser färbt dann in den schwarzen Ton um.