



Einfriedigungen, Brüstungen und Geländer, Balcons, Altane und Erker

Ewerbeck, Franz

Darmstadt, 1891

a) Bestandtheile der Metallgesimse.

[urn:nbn:de:hbz:466:1-78242](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-78242)

die Erinnerung an bekannte Formen geweckt wird, und das deshalb der erste Schritt zu neuen Grundformen für irgend einen Zweig der Baukunst immer den Klageruf über Stillosigkeit hervorrufen muß. Erst wenn ein solcher neuer Formenkreis einige Zeit in Uebung gestanden und Gemeingut geworden wäre, würde man anfangen, »Stil« darin zu finden. Wer zu ihm den ersten Schritt macht, muß bezahlen, ist aber auch zuerst am Ziel. In Frankreich ist das Bestreben, im Schmuck der Eisen-Construction die überlieferten Formen zu vermeiden und ihr im engen Anschluß an die Bearbeitungsweise des Materials eine eigene Architektur zu schaffen, weit mehr vorhanden als in Deutschland, und wenn auch manche Gründe dafür sprechen, das ein durchaus selbständiger Eisenstil nicht möglich ist oder sehr mager ausfallen müßte, so sollten doch diese fremden Versuche nicht gering ange schlagen werden. Die feinen, am Hauflein lieb gewonnenen Renaissance-Gesimse und -Ornamente im Gufs nachzubilden oder in gepreßtem Zinkblech um Eisenstäbe zu hüllen, ist gewiß nicht verwerflich, bedeutet aber doch mehr ein Umgehen, als ein Ueberwinden der Aufgabe, die hier der Architektur gestellt wird.

Die Metallgesimse sind entweder weit ausladende Traufbildungen und Giebelränder allein, wie z. B. bei Perrondächern und weit ausladenden Hallendächern, oder zugleich Bekrönung einer Wand in Eisen oder Stein; in jenem Falle entsprechen sie den Sparrengesimsen, in diesem den massiven Hauptgesimsen des Steinbaues. Ueber die Construction der zu ihnen gehörigen Dachrinnen wird Kap. 22 das Erforderliche ausführen.

a) Bestandtheile der Metallgesimse.

187.
Constructions-
Elemente.

Die Zergliederung der hierher gehörigen Constructionen ergibt die nachfolgend genannten Elemente, von denen jedes für sich allein oder mit anderen verbunden ein Gesims bilden kann.

1) Gesims-Motive als Einzelheiten der schmucklosen Schmiedeeisen-Construction, d. h. Formen, welche die zu verwendenden Schmiedeeisen-Materialstücke ihrer Herstellungsweise gemäß erhalten haben oder die gebräuchlichen Verbindungsweisen der Eisentheile ergeben.

Die Walzeisen in Rundeisen-, Flacheisen- und Quadrateisenform, ferner in Winkelform, T-Form, I-Form, C-Form, Quadranteisenform u. s. w. können schon als einfache Parallel-Linienzüge und mit ihrer Schattirung, ohne jeden Schmuck und unbeschadet ihrer Leistung für die Construction, zu wichtigen Bestandtheilen der architektonischen Erscheinung eines Wand- oder Dachrandes werden; eben so bildet oft die regelmässige Reihung und Doppelreihung der Nietköpfe oder die versetzte Stellung derselben eine günstige Auszeichnung der Flächenränder. Ein Gitterträger mit einfachen oder gekreuzten Diagonalen ist oft ohne jede Decoration der Stäbe und Knotenpunkte, lediglich durch sein regelmässig durchbrochenes Umrissbild, ein gefällig gegliederter Streifen unter einem eisernen Kranzgesims, entsprechend dem Architrav oder Fries der Steingemise. Auch eiserne Geländer am Rande flacher Dächer oder an Laufstegen neben den Dachrinnen oder an Brücken in Stein oder Eisen können schon ohne jedes Auffuchen reicherer Linien oder Beifügen schmückender Theile, nur durch die Regelmässigkeit der Wiederholung oder gefetzmässigen Abwechslung der von den Eisenstäben gebildeten Figuren, eine architektonische Auszeichnung des Flächenrandes darstellen.

2) Selbständige Ziermotive des Schmiedeeisens, d. h. schmückende Formen, welche mit Benutzung der zweckmässigen Bearbeitungsweise dieses Materials gewonnen werden. Hierher gehören:

α) Die schraubenförmig verdrehten Flacheisen-, Quadrateisen- und Kreuzeisenstäbe (Fig. 36 [S. 10], 70 [S. 16] u. 73 [S. 17]).

β) Die in der Längenrichtung nach gefälligen Linien gebogenen und zu gefälligen Figuren zusammengestellten Eisenstäbe, d. h. Flacheisen, Quadrateisen, schwache Rundeisen und Winkeleisen in Form von Kreifen, Kreisbogen, Ranken,

Spiralen, regelmäfsig gebrochenen oder gefällig zusammengesetzten Linien. Quadratischeisen und schwache Winkeleisen werden hierbei auch so verwendet, dafs ihre Flächen einen Winkel von 45 Grad mit der Gitterebene bilden, also an gekrümmten Stäben kegelförmig erscheinen. Solche Winkeleisen bieten der wichtigeren Ansichtsfläche den auspringenden Winkel dar (Fig. 46 bis 50 [S. 12], 73 bis 78 [S. 17], 136 [S. 39], 634 u. a.).

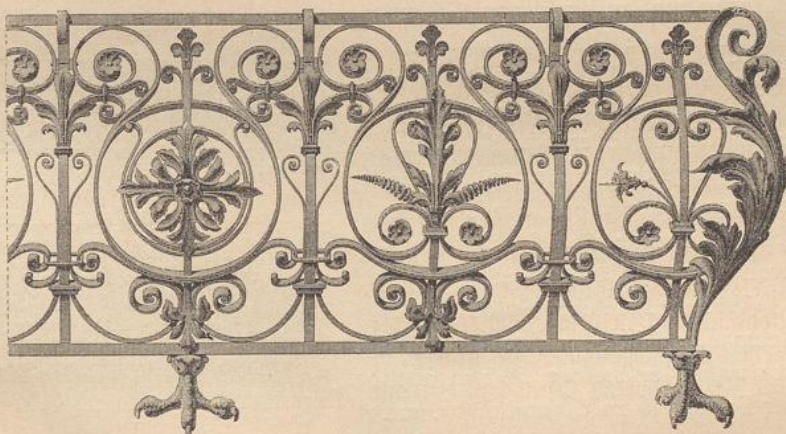
γ) Gehämmerte ornamentale Endigungen von Eisenstäben, z. B. Aufrollungen, Blattbildungen, gerades Abschneiden platt geschlagener Stäbe irgend welchen Querschnittes, pfeilartige Spitzen, pyramidale und conische profilirte Spitzen, Kelch-

Fig. 607.



Arch.:
Baudrit.

Fig. 608.



ca.
1/20 n. Gr.

Balcon-Geländer ¹⁷⁶⁾.

bildungen, Knaufbildungen u. f. f. (Fig. 36 bis 63 [S. 10 u. ff.], 73 bis 78 [S. 17], 607, 608 ¹⁷⁶⁾ u. a.)

δ) Ausgeschnittenes ebenes Eisenblech, sei es in Form gefälliger geometrischer Figuren oder Blätter, Rosetten, Schilder u. f. f., sei es mit Durchbrechung der Blechfläche in der Art der ausgefägten Arbeit der Holz-Architektur, z. B. als Durchbrechung der Mittelrippe eines leichten Blechträgers durch regelmäfsig wiederholte Vierpässe, sternförmige Figuren u. f. f., oder als friesartiger Blechstreifen zwischen Winkeleisen unter einem eisernen Kranzgesims (Fig. 623, 625, 629, 630, 633, 638 u. a.)

¹⁷⁶⁾ Nach: *Revue gén. de l'arch.* 1876, Pl. 31.

e) Gehämmerte Blecharbeit in Form von gewölbten oder concaven Blech-Rofetten, einfach oder in einander geschachtelt, oder in Form von Laubwerk mit Flächen-Modellirung, oder als Schilderwerk mit vorwärts oder rückwärts aufgerollten Rändern u. f. f. (Fig. 607, 608 u. 630).

ζ) Ornamentale Ausbildung der verbindenden Theile, z. B. pyramidenförmig geschmiedete Nietköpfe; Schraubköpfe oder -Mutter als geschmiedete Rofetten; Spangen und Ringe in reicheren geschmiedeten Formen zur Vereinigung sich kreuzender oder sich berührender gerader oder bogenförmiger Stäbe (Fig. 37 [S. 11], 49 [S. 12], 73 [S. 17], 663, 661 u. 664).

η) Gewalzte glatte oder sculpirte Gefimsglieder aus Schmiedeeisen. Nach einem neueren oder wenigstens erst in neuerer Zeit vervollkommenen Verfahren wird das Schmiedeeisen zu glatten Gefimsen mit einer größeren Zahl von Gliedern ausgewalzt, ferner im Auswalzen zu sculpirten Gefimsgliedern gepreßt. Die Wandstärke solcher Gefimsstäbe ist etwa 2 bis 5 mm. Die Sculpturung erscheint mit mäfsig hohem Relief in Form einer Reihung oder Wechselreihung von Blättern, Rofetten, Scheiben, Perlen, Pyramiden, verschlungenen Flachranken, Bandgeflechten, Mäandern u. f. w., die gewöhnlich von glatten Flächenstreifen eingefasst sind. Während solche Stäbe früher nur sehr schmal und in ganz flachem Relief ausgewalzt wurden, erscheinen sie nun auch in größerer Breite bis zu 20 und 25 cm, mit

Fig. 609.

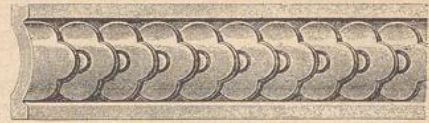


Fig. 610.

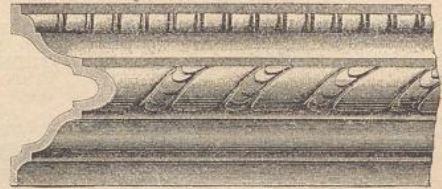


Fig. 611.

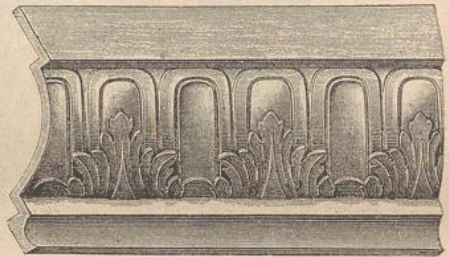


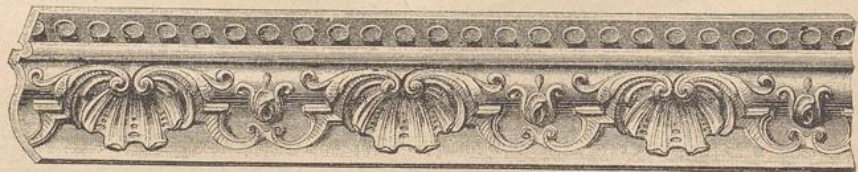
Fig. 612.



Fig. 613.



Fig. 614.



1/2 n. Gr.

Fig. 615.

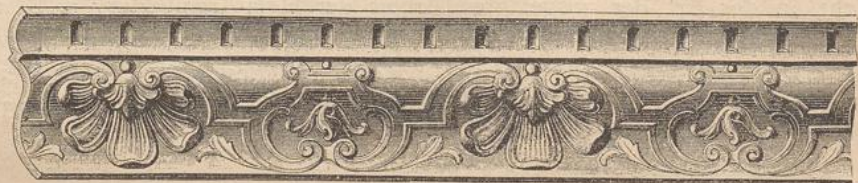


Fig. 616.



Fig. 617.

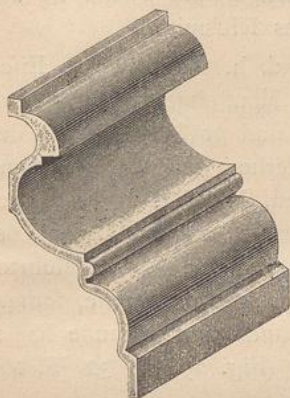
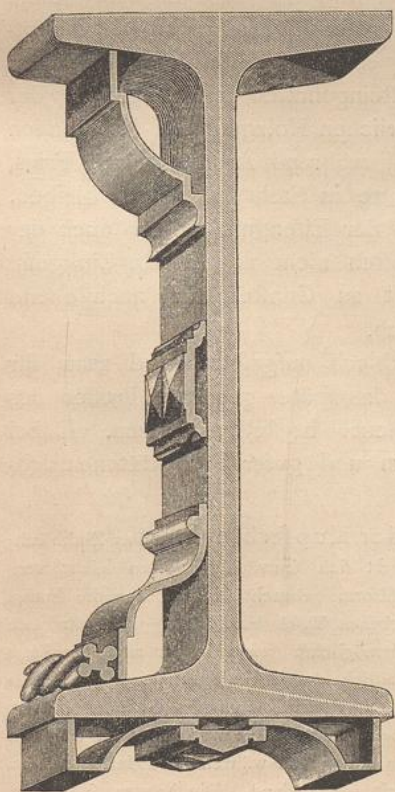


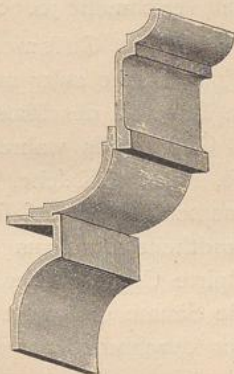
Fig. 620.



Handbuch der Architektur. III. 2, b.

$\frac{1}{2}$ n. Gr.

Fig. 618.



$\frac{2}{5}$ n. Gr.

Fig. 621.

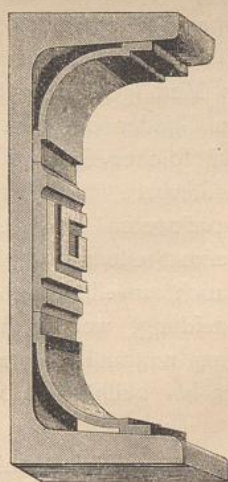
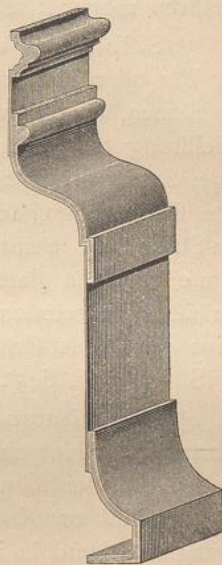


Fig. 619.



Aus
dem Musterbuch
von
Mannfärdt & Cie.
in
Kalk bei Cöln.
(Gefetzlich geschützt.)

weit kräftigerem Relief und weit schärferer Modellirung. Sie gestatten das Zusammenschneiden auf Gehrungen und das Biegen nach gekrümmten Linien. Entweder bilden sie in Verbindung mit gewalzten glatten Gefimsgliedern ein Metallgefims, dessen Formen sich an diejenigen feiner

Haufteingefimfe anschließen, oder sie sind zur Flächenbildung von durchbrochenen Gefimsfriegen beigezogen, oder sie dienen zur Umrahmung, Bekrönung oder Theilung von Metallgefimsflächen aus Elementen irgend welcher anderer Art. Die Kosten derselben sind etwas niedriger als für Gufisleifen. Die gewählten Beispiele in Fig. 609 bis 621 sind dem Musterbuch der Firma *Mannstädt & Cie.* in Kalk bei Cöln entnommen.

Die unter α , β , δ u. ζ aufgezählten Ziermotive für die Eisenstäbe und verbindenden Theile werden in hämmerbarem Gufseisen nachgebildet, indem man ein oft wiederkehrendes Zierstück einmal in Schmiedeeisen herstellt, abformt und durch Gießen vervielfältigt. Auch für schon mehrfach zusammenge setzte Theile ist das Verfahren möglich; feinere Arbeit verschmählt jedoch dieses Hilfsmittel.

3) Selbständige Ziermotive des Gufsmetalls, d. h. Gufstheile in Eisen oder Erz oder Zink, selten in Zinn, welche zwar mit den Haufteinformen verwandt sein können, aber durch gröfsere Feinheit des Mafstabes und gröfsere Schärfe der Modellirung den Charakter des Gufsmetalls wahren. Hierher gehören gegoffene Ringe, Spangen, Spitzen, Knöpfe, Knäufe, Kelche, Rosetten, Schilder, sculpirte oder glatte Gefimsleisten, schmale Ornament-Frieße u. f. f. als Ausstattung von Schmiedeeisen-Stabwerk, ferner als Bestandtheile durchaus im Metallgufstil durchgeführter Gefimfe ebenfalls glatte und sculpirte Gefimsglieder und ornamentale Frieße, fodann Rinneleisten, Akroterien, hängende Säume und aufrechte, zusammenhängende Randmotive mit Relief-Ornament oder durchbrochener Fläche (Fig. 29 bis 32 [S. 10], 140 [S. 39], 636, 645).

4) Nachahmung von Hauftein-Gefimsformen in Metallgufs. Diese Nachahmung bildet ein Hilfsmittel zur Herstellung großer Ausladungen von Hauptgefimsen über verhältnifsmäfsig schwachen Mauern, eben so in bestimmten Städten ein Hilfsmittel zur Kostenersparnis gegenüber Haufteingefimsen mit Umgehung der vergänglichen und in ihrer Form zu leicht veränderlichen Holzgefimfe. Gewöhnlich wird nur das Kranzgefims in Metallgufs ausgeführt, während Architrav und Fries, zuweilen auch die tragenden Glieder der Kranzplatte in Stein oder Putz bleiben. Anfangs erschien als Material solcher Gefimfe nur der Eifengufs, später auch der mit geringerer Gufstärke ausführbare und dem Rosten nicht ausgesetzte Zinkgufs, der übrigens selber im Zurücktreten begriffen ist zu Gunsten der nachstehend unter 5 und 6 genannten Gefimsstheile aus Zinkblech.

Zinkgufstheile werden auch zuweilen auf Zinkblech aufgesetzt, und zwar für solche Formen mit Unterschneidung, welche durch das später genannte Pressen des Bleches nicht oder wenigstens umständlich und theuer herstellbar wären. Dabei geht die Gufsdicke des Zinks bei geübten Arbeitern und guter Werkstätteneinrichtung bis auf 2^{mm} herab.

5) Glatte Gefimsstücke aus Zinkblech oder Kupferblech. Das Zinkblech, gewöhnlich Nr. 12 bis 16, je nach der Gröfse des Gefimses, da sich schwächere Sorten leicht verbiegen, wird zuerst in die vorgeschriebene mehrgliederige Profilform gebracht, indem man die Enden der künftigen Kanten durch eingeschlagene Punkte auf der ebenen Tafel bezeichnet, dann für jede Kante mit Hilfe der zwei zusammengehörigen Punkte die Tafel möglichst genau in der richtigen Lage zwischen die beiden Wangen der Abbiegmaschine klemmt, endlich durch Umlegen der beweglichen Maschinenwange die Kante anbiegt. Dabei beginnt man mit den mittleren Kanten des Gefimses und arbeitet nach beiden Seiten gegen ausen; einspringende und auspringende Kanten werden durch Umlegen nach zwei verschiedenen Richtungen erhalten; gekrümmte Glieder bilden sich während des Herstellens der Kanten annähernd richtig durch geeignetes Drücken der Tafel mit freier Hand. Die Kanten sollen wo

möglich senkrecht zur Walzrichtung der Zinktafel, also parallel zu ihrer kurzen Seite liegen, so daß die abgebogenen Gefimsstücke im Allgemeinen in Längen von 80 cm oder 1 m erhalten werden. Sie kommen nach dem Abbiegen in die Ziehbank. Diese besteht aus zwei in einer lothrechten Ebene stehenden Metallschablonen, den »Ziehwanen«, von denen die eine den Gefimsquerschnitt als Hohlfläche, die andere als Vollfläche darbietet, und welche durch Stellschrauben einander so weit genähert werden können, daß sie überall einen Zwischenraum gleich der Blechdicke der abgebogenen Zinkgefimsstücke haben. In diesem Zwischenraum wird das eine Ende jedes Stückes von der Vorderseite der Schablonen her eingesteckt; eine Klemmzange faßt es hinter den Schablonen (breite Stücke werden durch 2 oder 3 solcher Zangen gefaßt), und indem diese Zange durch eine geeignete Vorrichtung an der Maschine genau geradlinig und senkrecht zur Schablonenebene rückwärts bewegt wird, zieht sie das Zinkgefims stetig durch den Zwischenraum der Ziehwanen. Hierdurch erhält es nicht nur scharfe, streng geradlinige Kanten und reine Flächen; sondern es wird auch dauernd weit steifer, als es nach dem Abbiegen war. Eine erhöhte Temperatur des Zinkblechs ist bei dieser Arbeit nicht erforderlich. Da die Ziehwanen für jedes Gefimsprofil eigens hergestellt werden müssen, so wird ein kurzes gezogenes Zinkgefims, das nicht ein vorräthiges Profil benutzt, verhältnismäßig theuer.

Kleinere Spenglerwerkstätten haben meist keine Ziehbank; deshalb werden Zinkgefimsstücke auch zuweilen ungezogen, nur in abgobogenem Zustand verwendet. Doch genügen sie dann nur geringeren Ansprüchen an Schönheit der Form und Sicherheit gegen Formveränderung.

Nicht jede Gefimshöhe ist in einem Stück herstellbar, weil jede Ziehbank nur ein bestimmtes Maß zwischen den äußersten Kanten gestattet. Die abgewinkelte Profillinie der in einem Stück herstellbaren Blechgefimsstücke geht im Allgemeinen über 75 bis 85 cm nicht hinaus, so daß höhere Gefimsstücke in 2 oder 3 Theile ihres Profils zerlegt und längs einer Kante zusammengelöthet werden müssen.

Gefimsstücke, die im Grundriß oder Aufriß gebogen sind, lassen sich nicht durch Ziehen herstellen, sondern müssen in unten beschriebener Weise gepreßt werden. Ausnahmen bilden nur sehr große Krümmungshalbmesser, bei welchen ein Stück von 60 bis 80 cm Länge so geringe Pfeilhöhe darbietet, daß es durch ein gerades ersetzt werden kann.

Die gezogenen Gefimsstücke werden meist schon in der Werkstätte zu größeren Längen zusammenge setzt (wenn nicht deren Befestigung am Bauwerk hierdurch gehindert wird, siehe unten). Dies geschieht am besten dadurch, daß je zwei Stücke stumpf an einander gestoßen und verlöthet werden, und daß außerdem ein Zinkblechstreifen, 1 bis 2 cm breit, von innen her auf die Fuge gesetzt wird, dessen Ränder mit beiden Stücken zu verlöthen sind. Bei geringeren Ansprüchen werden die Stücke nur überlappt und verlöthet.

Ein- und auspringende Ecken werden durch Zuschneiden der zwei gezogenen Stücke nach der Gehrungsfuge und Verlöthen im Inneren hergestellt; zur Sicherheit gegen das Aufspringen der Gehrungsfuge wird noch ein Zinkblechstreifen, 1 bis 2 cm breit, in das Innere gelöthet. Hiernach ist das Löthen am Stoß und an der Ecke nicht zu vermeiden. Die hierbei entstehende Temperaturerhöhung verbiegt schwaches Zinkblech leicht, so daß auch aus diesem Grunde nur stärkere Bleche für Gefimsstücke zulässig sind.

In gleicher Weise zu glatten Gefimsen verarbeitet erscheint bei reichen Bauwerken das Kupferblech; ja es ist dessen Verwerthung in dieser Form weit älter, als die des Zinkblechs. (Thurmaufsätze norddeutscher, niederländischer und scandinavischer Städte, ältere Monumentalbauten von Dresden u. f. w.)

Der formalen Erscheinung nach sind diese glatten Zink- und Kupferblechgefimsstücke entweder selbständige Metallformen, mit feinem Maßstab der Glieder und eigenartiger Profilirung, oder Nachbildung von Haupteinformen, die später durch Anstrich die Farbe des Haupteines erhält.

6) Gefimsstücke aus gepreßtem (oder »gestanztem«) Zinkblech, nämlich Glieder mit glatter oder sculptirter Fläche, Frieße mit flachem Relief-Ornament, Akroterien oder zusammenhängende aufrechte Auszeichnungen eines Gefimsrandes, hängende ornamentale Randbildungen u. f. f., der formalen Erscheinung nach ebenfalls entweder selbständigen Charakters oder den Metallgufsformen sich annähernd, oder Nachbildung von textilem Stoff unter Ersatz der farbigen Zeichnung durch flaches Relief, oder endlich Nachbildung von Haupteinformen mit Anstrich dem Stein entsprechend.

Zur Herstellung einer bestimmten ornamentalen Form in gepresstem Zinkblech wird diese zuerst modellirt, dann in Gyps abgegossen. Nach der Gypsform gießt man zwei Formen, eine Hohlform in Zinkguß, die »Matrize«, welche die Vorderfläche des Ornamentes concav darbietet, und eine convexe Form in Zinn, die »Patrize«, welche der Rückenfläche des zu bildenden Blechkörpers genau entspricht. Beide Formen werden im »Druckwerk« oder »Fallwerk« so vereinigt, daß die convexe Form, durch einen Hebel gehoben und wieder herabgelassen, genau eingepaßt in die fest unter ihr liegende Hohlform fällt. Das Zinkblech, in einem Wärmosen erhitzt und dadurch weich und nachgiebig, wird zwischen beide Formen gebracht und durch wiederholtes Heben und Herabfallen der Patrize allmählig der Hohlform aufgepreßt, wodurch es die verlangte Form annimmt. Es geht aus dieser Darstellung hervor, daß nur Ornamente preßbar sind, die aus ihrer Hohlform herauschlüpfen können, daß also unterschrittene Relief-Formen nicht in einem Stück mit ihrem Grund gepreßt werden können. Sie sind nur dadurch zu erhalten, daß man ihre nicht unterschrittene Sichtfläche für sich preßt und dem Uebrigen auflöthet. Daselbe gilt für ganze Gefimse; ist ein solches so profilirt, daß es nicht aus seiner Hohlform schlüpfen kann, etwa in Folge von Waffernasen und anderen Unterschneidungen der Glieder, so muß seine Profilinie zerlegt werden in zwei, drei oder mehr Theile, von denen jeder einzeln gepreßt werden kann. Diese Theile werden an geeigneten Kanten mit Ueberlappung verbunden und innen und außen verlöthet.

Auch durch die Größe der einer Werkflätte zur Verfügung stehenden Druckmaschine ist die Breite der preßbaren Gefimstreifen beschränkt. Die meisten Maschinen reichen nur bis zu einer Breite von 45 cm aus.

Die beschriebene Herstellungsweise gepresster Zink-Ornamente läßt erkennen, daß sich das Verfahren nur für Streifen eignet, die ein bestimmtes Motiv als Reihung wiederholen, überhaupt für Formen, welche in oftmaliger Wiederholung Verwendung finden. Für ein nur einmal gebrauchtes Ornament oder Gefimsstück wäre diese Art der Herstellung sehr unökonomisch, und zwar in noch höherem Grade als bei glatten Zinkgefimsen, indem die Modelle und die beiden Gußformen weit theurer sind als die Ziehswangen glatter Gefimse.

Das Aneinanderreihen der gepressten Gefimsstücke zu größeren Längen geschieht, wie bei glatten Gefimsen, durch stumpfes Aneinanderstoßen mit Auflöthen eines Zinkblechbandes über die Fuge im Inneren.

Wenn an einem Gefims nur einige Glieder mit Ornament auftreten, als Eierstäbe, Blattstäbe, Perlstäbe, Zahnschnitte u. f. w., so wird das Gefims zuerst in Zinkblech gezogen, wie oben beschrieben, und dann die Sculptur als gepresster Streifen den betreffenden Gliedern aufgelöthet, wozu diese zuerst hinter der Profilinie zurückbleiben. Besonders wenn große ebene oder cylindrische Gefimsflächen auftreten, ist dieses Verfahren nothwendig, weil solche Flächen durch das Ziehen weit schöner erhalten werden, als durch das Pressen. Nur bei schmalen glatten Gliedern und Ueberwiegen der sculptirten wird das ganze Gefims gepreßt.

Auch aus Kupferblech werden Gefimse mit sculptirten Gliedern und Frieße mit Relief-Ornament hergestellt, als getriebene Arbeit, und sie vermögen auf diese Weise ihre Form fast mit derselben Schärfe und Schönheit zu erreichen wie in Marmor. Doch handelt es sich hier um zeitraubende künstlerische Handarbeit, die mit hohen Kosten verbunden ist.

Endlich ist noch das Walzblei zu nennen, welches in der gothischen Zeit als getriebene Metallfläche zu Gefimsgliedern und Ornamenten beigezogen wurde und hierfür während der letzten Jahrzehnte in Frankreich wieder zu Ehren gekommen ist.

Die Walzbleitafel in der Dicke von 2 bis 3 mm wird über eine Gußeisen-Hohlform gelegt und zuerst durch Schlagen mit abgerundeten Pappelholzhämmern, dann mit Werkzeugen aus Buchsbaum- oder Weißbuchenholz eingetrieben. Da die fertig getriebene weiche Bleischale ihre Form verändern würde, so muß sie eine Versteifung durch Löthmetall mit einem Drittel Zinn erhalten, das in die Vertiefungen der Rückenfläche eingeschmolzen wird, ferner durch das Auflöthen weiterer Bleistreifen auf die Ränder der Ornamente; bei größeren Stücken setzt man auch Eisenstäbe in das Innere, an welchen sich die Bleischale mit Spangen fest hält. First- und Dachbruchgefimse mancher monumentaler Pariser Bauten sind in dieser Weise hergestellt; ihre Formen erscheinen schärfer und edler, als in gepresstem Zink. Uebrigens kann auch das Walzblei in derselben Weise gepreßt werden, wie oben für das Zinkblech beschrieben.

7) Holzleisten als Zierglieder sonst eiserner Gefimse. Die Gefimse an Eisendächern sollten zwar folgerichtig keine Holztheile beiziehen; doch giebt es da

und dort ein Beispiel hierfür (siehe Fig. 625). Einer Erklärung bedarf die Construction nicht.

8) Die Rinne als Bestandtheil von Traufgesimsen in Metall.

9) Farbige Zuthaten an Metallgesimsen. Schon um das Rosten des Eisens zu verhüten, bedürfen Gesimse in diesem Material immer eines Oelfarbenanstriches. Auch Zinkguss- und Zinkblechgesimse brauchen im Allgemeinen einen Anstrich, nicht zum Schutz des Materials, weil die dünne Oxydschicht, die sich bald darauf bildet, eine schützende Decke für das Innere fein und die Oxydation zum Stillstand bringen würde, sondern weil die dunkelgraue Farbe dieser Oxydschicht missfällig und die Fläche fleckig ist, so daß die Schattirung und Modellirung der Formen nicht zur Geltung gelangen könnte. Da somit eine Farbschicht wenigstens im Aeußeren fast immer beigezogen werden muß, so liegt eine mehrfarbige Behandlung der Gesimse in selbständigen Eisen- und Zinkformen nahe; ob man sie anwenden kann und wie weit sie gehen darf, hängt natürlich von dem Grade der Farbigkeit der übrigen Theile des Bauwerkes ab. Für Zinkgesimse eignet sich am besten ein Anstrich mit Silicatfarbe; Oelfarbe blättert leicht ab.

Die echte Polychromie, diejenige des sichtbaren Materials, etwa mit Verwendung von Vergoldung neben grün oder braun oxydirten Erzflächen oder versilberten Flächen, war — wie es scheint — im Holz- und Metallbau der ältesten Zeit nicht selten zu Haufe, findet aber in unserer Zeit, der hohen Kosten wegen, mehr nur im Inneren und an Gesimsen in kleinen Abmessungen Verwerthung.

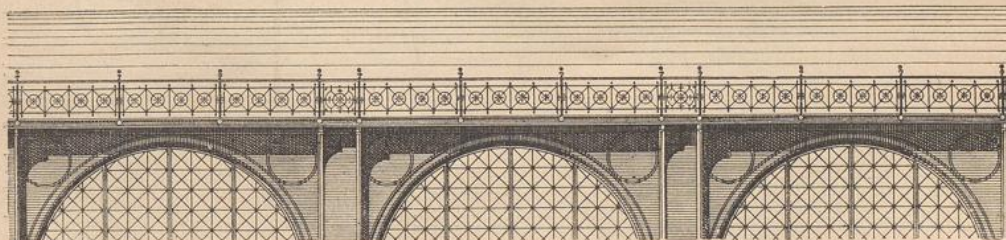
Um den Aufbau ganzer Metallgesimse aus den aufgezählten Elementen zu zeigen, sind im Folgenden bezeichnende Beispiele ausgewählt und besprochen.

b) Gesimse ausschließlich oder vorwiegend aus Schmiedeeisen.

Das Traufgesims an der Personenhalle des Hauptbahnhofes in Frankfurt a. M. (Fig. 622¹⁷⁷) zeigt im unteren Theile ausschließlich schmucklose Constructionen und macht in dieser Beziehung die oben unter a, 1 besprochene Gesimsbildung anschaulich. Die großen Halbkreislinien und die Sprossentheilung der Fenster (die übrigens in der Ausführung eine etwas andere Form angenommen hat, als die dargestellte), die regelmäßige Reihe der vortretenden Blechpfeiler zwischen den Fenstern, die zur Randbildung und Versteifung der Blechflächen aufgesetzten geraden und im Kreis gebogenen E-Eisen mit ihren Nietreihen, endlich das den Gesimsrand bildende größere E-Eisen mit seiner Unterstützung durch je zwei quadrantförmige Blech-Consolen an jenen Pfeilern, diese einzigen Bestandtheile der Architektur der unteren

188.
Traufgesimse
ohne
Dachvorsprung.

Fig. 622 a.



Von der Personenhalle des Hauptbahnhofes zu Frankfurt a. M. 177).

177) Nach einer von der Bauleitung gütigst mitgetheilten autographirten Zeichnung.