Carl Sahlin

DE SLÄTA FINGERRINGARNA

Fil. Dr Carl Sahlins avhandling utgör ett av de många resultat, till vilken förf. kommit vid sina forskningar rörande det svenska guldets historia.

Bruket att bära glänsande metallringar, trädda på fingrarna, är ej blott mycket gammalt, utan hör till de med största seghet vidhållna sätten att pryda sig, som människan överhuvud påhittat. Det plägar uppgivas att under medeltiden bärandet av ringar var vida mera allmänt än nu för tiden. Troligen håller denna sats icke streck, om man tager i betraktande den utbredning till alla folkklasser, som bruket av fingerringar numera erhållit. Delvis hör ju detta förhållande samman med en högre levnadsstandards spridning i allt vidare kretsar, men i grund och botten ligger nog orsaken i en genom många sekler ingrodd och nedärvd, låt oss kort och gott kalla det kärlek till detta slags prydnadsföremål. Härtill kommer givetvis den viktiga omständigheten, att ringarna av gammalt haft en rituell uppgift. Till förlovning och vigsel höra ju ringar. Till stadfästande av vänskap skedde förr i tiden ofta ringbyte. Vid invigning i präst- och biskopsämbetet eller inträde i klosterorden spelade ringen en viktig roll inom vissa kyrkosamfund. Sankt-Peters-ringen har jag själv en gång kysst på påven Pius XI:s hand, under det den ärevördige gamle mannen uttalade en välsignelse. Allt dylikt är helt naturligt ägnat att verka konserverande på ringens ställning bland människans bruksföremål.

Guldet är ringmetallen framför andra och en »äkta» ring måste vara helt gjord av denna metall. Den forn- och medeltida benämningen på en sådan ring var hos oss fingergull — ett vackert ord, som man må beklaga att det bortlagts. Till äkta ringar måste ju även sådana av platina och vitguld räknas, varemot denna hederstitel aldrig tilldelas silverringar, de må vara än så kontrollstämplade och äkta. Med vitt guld menas ett guld, legerat till 18 karat med platina-palladiummetaller eller, i de mindre fina kvaliteterna, med nickel. Guldet antager därigenom vit färg och begagnas i denna form sedan ett 10-tal år som ersättare — stundom även till vigselringar — för den mycket dyra platinan. Till de nutida släta guldringarna av guldfärg användes i Sverige ett ovanligt rent guld. Seden är dock något olika i olika landsdelar. I Svealand och Norrland är 23-karatigt guld förhärskande, i södra och västra Sverige nöjer man sig alltjämt med det mera slitstarka 18 karats-guldet. Sedan guldpriset så starkt stigit, som nu är fallet, blir det dock allt vanligare även i de trakter, där det förut fordrats 23 karat, att man nöjer sig med 20 karat. Den ringa mängd annan metall, som ingår i det kontrollstämplade guldet,

utgöres vid 23 karat av koppar, som alltså till 1/24 av vikten inlegeras,[1]) och vid lägre karat av koppar och silver till hälften vardera. Man önskar vacker gul färg på ringarna, som icke få verka vare sig bleka eller rödaktiga. Stundom får man ju se mycket tunna och smala ringar, som av mångårigt dagligt bruk blivit nästan utslitna, men i regel är avnötningen hos de ringar, som vandra tillbaka till guldsmedens degel, märkvärdigt liten, i genomsnitt 1 à högst 2 gram. När två eller flera släta guldringar bäras intill varandra, uppkommer en kantnötning, vars verkan kan iakttagas på de avfasade sidorna på många äldre damringar. För att motverka denna olägenhet var det en tid sed att låta hoplöda ringarna i kanterna, så att den inbördes gnidningen hindrades. — Ringtenens profil har ock varit underkastad modets växlingar. I min ungdom, för cirka 50 år sedan, önskade alla förlovade få möjligast tjocka och breda ringar, dock med halvelliptisk genomskärning i godset. Under senaste decennierna har det däremot blivit sed att låta göra de rituella ringarna mycket smala och av rund profil. Även smala ringar av kvadratisk genomskärning med avrundade hörn förekomma ganska mycket. Under senaste åren — guldsmederna tro att det beror på de goda konjunkturerna — har en ny omsvängning låtit förmärka sig, i det att, trots det höga guldpriset, beställarna åter övergå till tjockare ringar.

Ringtillverkning.

Det nutida sättet att tillverka släta guldringar är i stort sett detsamma, som det sedan århundraden varit. Hos smärre guldsmeder utsmides alltjämt ringtenen i ett stålsänke med däri tvärsöver löpande spår. Modernare verkstäder begagna sig av små valsverk för samma ändamål. Även en del andra mekaniska anordningar äro införda, men de äro av mycket enkelt slag.

Huru det tillgår vid tillverkning av en förlovningsring i en nutida större svensk verkstad kan inhämtas av följande redogörelse, vars detaljer i november 1937 erhållits hos hovjuvelerare K. Anderson i Stockholm. Som man finner nedlägges mycket och omsorgsfullt arbete även på en till synes så enkel produkt som en slät guldring.

Utgångsmaterialet, en 5 millimeters stång av 23-karats guld, underkastas följande arbetstempon:

[1]) Enligt svensk lag skall 23-karats guld innehålla 97,5 % finguld, 20-karats 84 % finguld och 18-karats 76 % finguld. Den internationella regeln har icke fullt så höga fordringar. Man nöjer sig vid samma karatbeteckning med resp. 95,8, 83,3 och 75 % finguld.

1:0 Utvalsning i ett på stativ uppställt duovalsverk med 4-kantspår, drivet för hand med stor vev, påträdd på ena valsens förlängda axel, de båda valsarna kopplade med kugghjul.

2:0 Utvalsning till ungefärligen den önskade profilen i ett litet, på bord fastsatt duovalsverk med ett flertal rundspår, valsarna med åt motsatt håll förlängda axeltappar, å vilka handvevar för drivningen äro påträdda.

3:0 Avklippning av tenen i längder, motsvarande behovet för ringarnas inre diameter, uttryckt i millimeter. Slutlig avklippning kan även ske efter kontrollstämplingen, om flera ringlängder härvid sammanhänga.

4:0 Stämpling på inåtsidan med laga stämplar: guldsmedens namn (K. A.) Stockholms vapen (Sankt Eriks bild), karatsiffran (23K) och årsbokstaven (L8 = 1937).

5:0 Kontrollering av guldets renhetsgrad i Kungl. Mynt- och kontrollverket, dit ringämnet för detta ändamål inlämnas. Här utskäres en liten flittra, som underkastas probering.[2]) Vid riktig halt påslås mellan stadens vapen och karatsiffran kronstämpeln, bestående av tre kungl. kronor, ställda två i en övre rad och en i en undre inom hjärtformig sköld, stämpeln vanligen kallad kattfoten.[3]) Vid oriktig halt sönderslås arbetsstycket.

6:0 Hopbockning av den avklippta, stämplade tenen till oval ringform med ändarna stumt stötande ihop.

7:0 Lödning av skarven med en flittra av något vekare guld (22-karat). Borax användes som flussmedel och smältning av lödguldet sker med lysgaslåga från en s. k. lödpistol.

8:0 Justering och putsning av lödskarven.

9:0 Rundriktning av ringen med en tappformig »regel» av stål.

10:0 Slutformning av densamma i ett mindre handdrivet duovalsverk mellan en å övre valstappen påsatt spårtrissa och den släta undre valstappen, å vilken ringen trädes. Ringen får nu sin slutliga genomskärning: halvrund, rund eller fyrkant, allt med avrundade kanter.

11:0 Justering av kanterna m. m. med fil och slipning av ringen ut- och invändigt med smärgelduk. Elektriskt driven svarvliknande maskin användes härvid.

12:0 Justering av diametern till rätt (större eller mindre) diametermått i en med hävstång driven maskin.

13:0 Glödgning med lödpistol (lysgas), varvid ringen erhåller svartgrå ytfärg.

14:0 Avkokning, d. v. s. betsning i utspädd varm svavelsyra, då guldfärgen åter framkommer.

15:0 Skurning med sand och slutlig polering med blodsten eller polerstål.

16:0 Ingravering av önskad inskription. Ringen hålles på kant med vänstra handen på mjukt underlag och gravstickeln föres med den andra.

[2]) Tillgår sålunda: Kvartering med silver, smältning med bly och avdrivning på kapell av benaska. Slutligen utvalsning av regulus och dess skedning med salpetersyra, varefter finguld återstår. Detta återlämnas till ägaren. Är guldvaran icke på förhand till sin finhet ungefärligen känd, sker en förundersökning med probernålar på probersten.

[3]) Guldsmedsarbeten från utlandet stämplas i Sverige med en kronstämpel av likaledes tre kronor, men med inramning i en oval sköld.

Beräkning av guldmängden.

Det är betydande mängder guld, som i form av ringar i detta nu finnas ensamt i Sverige. Av intresse vore att söka beräkna denna kvantitet och jag skall tillåta mig här nedan göra ett försök att framkalkylera åtminstone de släta guldringarnas sammanlagda ungefärliga vikt. — Enligt vad flera guldsmeder i olika delar av landet upplyst, är det numera en regel utan undantag att förlovningsringarna äro av riktigt guld. Om detta icke är fallet, anse sig kontrahenterna, särskilt den kvinnliga, icke vara ordentligt förlovade. Även fattigt folk kostar sålunda på sig guldringar trots deras dyrhet. Med vigselringen är det bland folk med små tillgångar icke alls så noga som med förlovningsringarna. Till bröllopet inköpes sålunda ofta till en början blott en s. k. besparingsring, avsedd att framdeles utbytas mot en »äkta». Å andra sidan har det under senaste ett par generationer blivit allt vanligare att äldre gifta par skaffa sig guldringar i stället för de av enklare beskaffenhet, som från början fått göra tjänst. För sådant utbyte fördes en tid i handeln ett slags mycket lätta och därför billiga guldringar, bestående av endast en tunn skålla, utvändigt formad som en vanlig slät ring av det tjocka slaget, men invändigt visande en öppen hålighet runt hela ringen. Liknande dubbelringar, gjorda i ett enda stycke, funnos även.[4]) Till de lätta och därför relativt billiga guldringarna hörde ock ett slags osynligt ihåliga sådana, vilka länge fördes i marknaden av en guldsmed i Malmö. Hela ringen innehöll i godset en rörformig hålighet. För att göra dylika ringar tyngre och på samma gång mindre ömtåliga för deformerande bucklor etc., försågo somliga guldsmeder dem med två små hål på insidan, samt behandlade dem med en varm, mättad alunlösning, som inträngde genom hålen, fyllde tomrummet och vid avsvalning antog fast, kristalliserad form. Ehuru dessa av mycket tunt gods gjorda ringar voro av verkligt, kontrollstämplat guld, hava de försvunnit ur marknaden. Den svenska allmänheten kunde icke komma ifrån sitt tvivel på deras äkthet, har en guldsmed sagt mig. — Den förr vanliga seden, att frun efter första barnet erhöll en tredje slät guldring, kan numera anses i det närmaste bortlagd, men många äldre damer bära alltjämt en dylik ring och ännu flera äro de, som äga en sådan pjäs utan att bära den. Om däremot, såsom bland förmöget folk varit och väl ännu kan anses vara sed, mannens gåva till frun, då

[4]) Benämningen dubbelring hade under 1700-talet en helt annan betydelse, syftande på vikten. I en annons i Inrikes Tidningar för november 1762 efterlyses sålunda som förlorade »en dubbelring av gull av 1 dukats vikt och en enkelring av 1/2 dukats vikt».

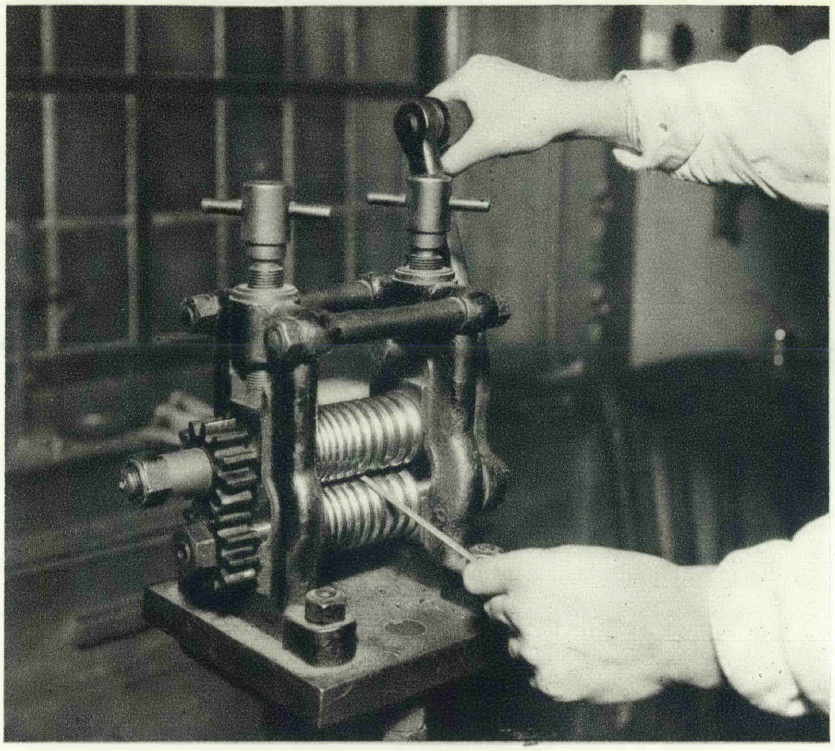
hon första gången blivit mor, utgöres av en briljantring, bäres denna bredvid de släta ringarna, om icke dagligen så dock vid alla festliga eller högtidliga tillfällen. Att män bära s. k. klackringar av guld, ofta med en graverad signetsten infattad, är ju icke på långt när så vanligt som t. ex. för 50 à 60 år sedan, men otaliga äro de dylika ringar, som finnas liggande i familjegömmorna landet runt. Här skola vi emellertid endast hålla oss till de släta ringarna.

Utgående från det sålunda beskrivna ringskicket, sådant det hos oss för närvarande är rådande och under de närmast gångna decennierna varit i tillämpning, skall jag övergå till beräkningen.

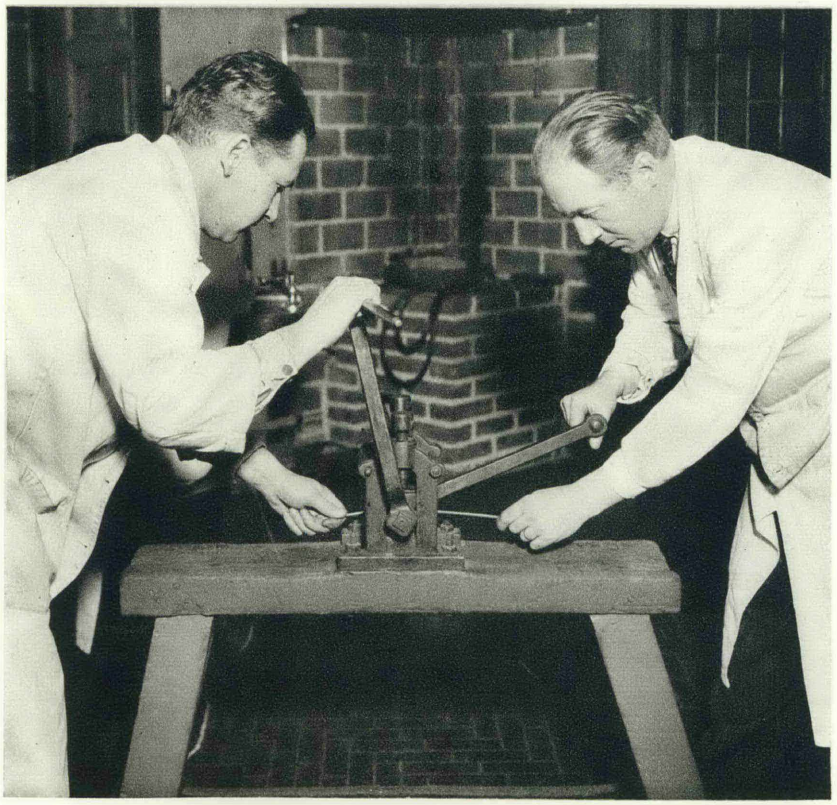
Därvid antager jag att alla förlovade och gifta par, ävensom änklingar och änkor, bära en guldring per person samt de gifta kvinnorna och änkorna ännu en. Huru det är med ringarna hos de numera mångtaliga frånskilda paren och de ävenledes mångtaliga, som uppslagit sin förlovning utan att ingå ny, låter sig icke beräkna, men i ett stort antal fall torde deras ringar finnas kvar. De hithörande ringägarna medtager jag blott på det sättet, att de må anses motväga de gifta par, som på grund av fattigdom o. s. v. icke lagt sig till med äkta ringar. Skulle ytterligare motvikt inom denna kategori erfordras, erinrar jag om de osålda lager av släta guldringar, som ligga hos landets omkring 600 guldsmeder. — Enligt senast tillgängliga befolkningsstatistik funnos (den 31/12 1935) 1.192.987 gifta män och 1.198.039 gifta kvinnor samt (den 31/12 1930) 125.268 änklingar och 239.822 änkor. Under ett år (1934) ingångna äktenskap utgjorde 48.095, varav torde kunna slutas att f. n. minst cirka 50.000 förlovningar ingås per år. Med användande av dessa siffror och ovan angiven beräkningsgrund kommer man, om ringtalen i varje grupp något avrundas uppåt, till:

Släta ringar, nu i bruk i Sverige	4.299.000	stycken
Läggas härtill de efter dödsfall i familjerna kvarliggande ringar, som ännu icke försålts, här på en höft uppskattade till cirka $2^1/_2$ % av de i bruk varande, eller till ungefär	107.000	»
erhåller man en antalssumma på i Sverige befintliga släta guldringar av	4.406.000	stycken

De äldre tjocka ringarna vägde 8 à 10 gram, de, som nu mest beställas, väga för herre 7 gram, för dam 5 gram. Sakkunnig guld-



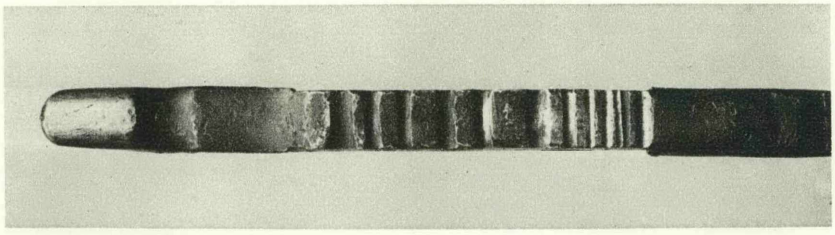
Utvalsning av guldten i duovalsverk med 4-kant-spår (mom. 1, sid. 42).



Valsverk, »ringvals» av äldre konstruktion.



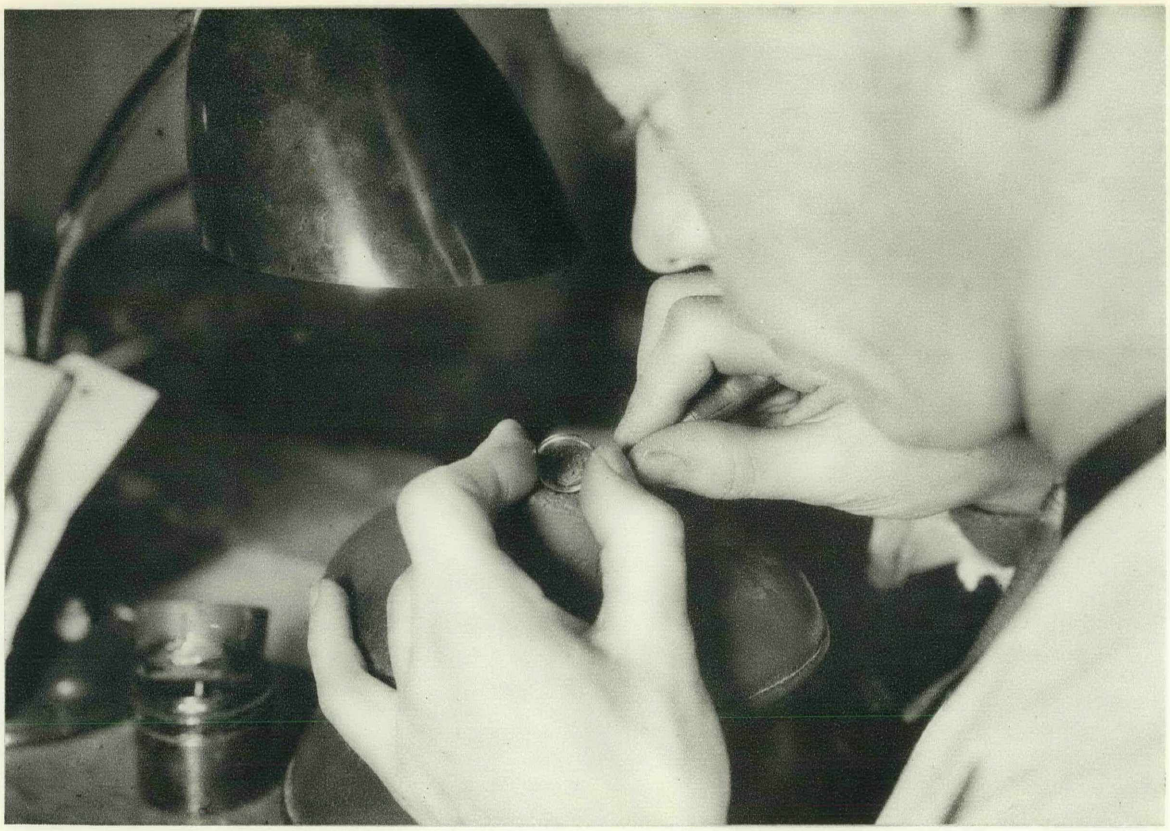
Lödning av den hopbockade tenens skarv (mom. 7, sid. 42).



Sänke av stål för smidning för hand av släta guldringar. Halv skala. Föremålet tillhör Hovjuvelerare K. Anderson. Foto 1937.



Polering av ringen med polerstål (mom. 15, sid. 42).



Ingravering med gravstickel av inskription (mom. 16, sid. 42).



Äldre och nyare släta guldringar. Samtliga bilder fotograferade hos Hovjuvelerare K. Anderson, Stockholm. Foto Tekniska Museet.

smedschef har på min förfrågan uppskattat vikten per styck av hela det nuvarande svenska ringbeståndet till 7 gram per ring. Denna siffra, ehuru grundad på stor erfarenhet om vikten av återköpta äldre ringar o. s. v., måste dock enligt sakens natur vara något osäker. Emellertid giver den en samlad vikt på landets förråd av släta guldringar av den oväntat betydande storleken av *30.842 kg.* Vill man bilda sig en föreställning om värdet av dessa nära 31 ton guldringar och räknar med ett guldvaruvärde av 7 kr. per gram, erhålles en slutsumma av nära 216 mill. kronor. Själva metallvärdet är ju dock vida mindre.

Halväkta ringar.

Förr var det ganska vanligt bland allmogen att släta ringar av *silver* kommo till användning vid ingående av äktenskap. Dessa äro numera sedan länge helt bortlagda. Nu skola ringarna alltid vara av gul färg och visa guldglans eller något liknande, även om de äro ganska »oäkta» till sitt huvudsakliga metallinnehåll. Förnämst och dyrast äro de hithörande ringar, som bestå av *galvaniskt förgyllt silver,* ävensom de i egentlig mening *guldpläterade* s. k. doublé-ringarna. Att om dessa slags ringar begagna beteckningen oäkta är något oegentligt, halväkta synes mig vara ett mera lämpligt namn. Pläteringen tillgår av gammalt så, att en plåt av hårdlegerat guld hoplägges på väl rengjord beröringsyta med ett ämne av koppar eller kopparrik legering, varefter de tillsammans utvalsas, då båda delarna komma att intimt vidhäfta varandra. Till detta slags tudelade compoundmetall hörde det år 1840 i Frankrike uppfunna och även i Sverige mycket sålda *talmiguldet,* som i prov, taget tvärs genom godset, visade en sammansättning av cirka 90 % koppar, 9 % zink och 1 % guld. Även pläter-ringar av guld på kontrollstämplat silver tillverkas numera och säljas från fabrik i Malmö i troligen stor mängd. Tillverkningen av dessa ringar tillgår sålunda. Det från utlandet införda pläterade ämnet har formen av färdig, fasonvalsad tråd av 23- eller 18-karats guld på silverunderlag. Härav klippas ringlängder, som förses med silverkontroll, böjas och hoplödas, varefter ringarna slutformas, lätt efterputsas och förgyllas, detta sistnämnda för lödfogens skull. Ett nyare sätt att verkställa plätering är att den billiga legeringen omgives med ett guldrör, varefter detta fyllda rör utvalsas till ringens godssektion. Pläteringen medför att guldbeläggningen blir vida tjockare och varaktigare än den, som genom brännförgyllning eller elektrolytisk utfällning åstadkommes, varjämte densamma medgiver möjlighet att använda ett låg-karatigt (vanligen 14 karat) guld.

Spar-ringar.

Till de billiga gula ringarna höra en mängd fabrikat, som numera pläga gå under det gemensamma namnet *spar-ringar*, enär de i stor utsträckning av allmogen bäras som ersättningsringar i vardagslag, då man önskar spara de äkta ringarna från nötning. Ett säkert sorterande i tidsföljd av hithörande ringar har jag icke lyckats åstadkomma, trots därpå nedlagd möda. Emellertid tyckas de äldsta vara förfärdigade av rena *mässingen*, vars något grönaktiga färg på långt håll gjorde dem misstänkta som oäkta. Kom man närmare, röjde sig ringarnas rätta art även därav, att de svärtade fingrarna. Glansen var, som man förstår, mycket svår att upprätthålla, och bärarna fingo vanligen nöja sig med att använda dessa enkla ringar som s. k. söndagsringar. Senare kommo de på polerad yta mera guldliknande *pinsbackringarna* i bruk. Denna legering, vars sammansättning mycket varierat (nu vanligast 85 % koppar och 15 % zink), uppfanns i England i början av 1730-talet och gjorde under närmaste halvseklet därefter sitt segertåg genom världen såsom den mest guldliknande legering, gelbgjutarna dittills lyckats åstadkomma.[5]) Bland de många föremål, som därav tillverkades, spelade ringarna en viktig roll. Hållbarheten hos denna kompositions vackra glans var dock icke stor och fabrikanterna funno sig snart behöva brännförgylla pinsbacken, för att få därav framställda dyrbarare arbeten säljbara. Sällan anbragtes dock sådan förgyllning på de billiga släta ringarna. Det är först i våra dagar, närmare bestämt under de senare decennierna av 1800-talet, som pinsback- och de närstående tombackringarna börjat i större skala förgyllas och då på den lätt använda galvaniska vägen. Sådana ringar tillverkas alltjämt i stor skala här i landet, såsom i Eskilstuna, Stockholm, Örebro, Askersund m. fl. orter. Pinsbacken har på senare tid i viss mån undanträngts av aluminium-bronsen, bestående av 75—80 % koppar, 8—10 % aluminium, 5—10 % zink. Hit hör det s. k. diriguldet. De oäkta ringarna gå i handeln under ett flertal olika, på ringens inre sida vanligen anbragta benämningar. Då jag för ett par år sedan företog en bilresa utefter ostkusten från Ystad till Haparanda, begagnade jag tillfället att hos äldre guldsmeder m. fl. i de passerade städerna inhämta upplysningar om ringhandeln och därmed förbundna förhållanden. Ett mångtal äldre och nyare sparringar inköptes under resan och några av dem har jag låtit analysera. Här skola blott en del av de påträffade äldre sådana omnämnas:

[5]) Sahlin, Carl. Pinsback — fattigmansguldet. Svenska kulturbilder. Ny följd. B. 2. Sid. 141.

Charnér-ringar.[6]) De så benämnda ringarna synas hava gott anseende bland allmänheten, särdeles i vissa delar av landet. En förgylld ring, stämplad SVEA CHARNÉR, befanns bestå av en legering av 83,3 % koppar och 16,7 % zink. En annan ring stämplad CHARNÉR, bestod utom förgyllningen av 83,1 % koppar, 16,4 % zink, 0,3 % tenn och 0,2 % bly.

Arbogaringarna. Guldsmeden P. O. Hellsund i Arboga och hans olika efterföljare i samma eller andra städer förde under detta namn i handeln pinsback-, tomback- eller bronsringar, som vunno en mycket stor marknad över hela Sverige samt i grannländerna. Ursprungligen voro de blott polerade, men senare gjordes de hållbarare genom elektrolytisk utfällning av guld på ytan. Utförd analys å en ring, stämplad PATENT. P. O. HELLSUND. Arboga, visade att kompositionen under förgyllningen bestod av 90,9 % koppar och 9 % tenn, således ett slags brons. Ringarna hava sålts i enorma mängder över hela Sverige.

Wibellmetodens ringar. År 1883 började fabrikör F. A. Wibell i Eskilstuna att vid tillverkning av billiga ringar tillämpa ett nytt förfaringssätt, som han troligen lärt sig i Tyskland. Dittills hade alla hithörande ringar i Sverige förfärdigats av en grov tråd av tomback eller pinsback, vilken genom valsning för hand gavs önskad genomskärning, varefter strängen klipptes i längder, avpassade efter olika ringnummer. Dessa bitar böjdes till cirkulär form, varpå skarven hoplöddes. Wibell utgick icke från tråd utan från olika grova rör av tomback, ur vilka i en automatsvarv tillformades och utskuros ringar, vilka därefter med mekaniska hjälpmedel färdigarbetades och polerades. Sedan ringarna erhållit galvanisk förgyllning i cyankaliumbad, underkastades de till sist polering i svarv med polerstål. Rören, som levererades från metallverk, hade en utvändig diameter mellan 19 och 23 mm. och en godstjocklek av 1,75—2,60 mm. Guldåtgången per ring har uppgivits till 2 decigram. — Omkring sekelskiftet överlät Wibell tillverkningen till Hj. Forssell, som förflyttade fabrikationen till Askersund, där den ännu bedrives.

Duvringen, eller vanligen *Duvan,* är namnet på en galvaniskt förgylld pinsback- eller tombackring, vars tillverkning omkring år 1890 igångsattes i Filipstad av guldsmeden A. W. Lefrén och inom kort

[6]) Namnet torde på något sätt höra samman med det franska ordet charnière, som hos oss vanligen skrives scharnér. Det är en guldsmedsterm med betydelsen led, hoplänkning, gångjärn. En snusdosa av guld eller silver är exempelvis försedd med scharnér för lockets ledande mot själva dosan. Vanligare menas emellertid med detta ord ett rör av 5 à högst 10 mm diameter.

vann stor avsättning. Namnet har ringen erhållit av en inuti anbragt, registrerad stämpel, visande en flygande duva med en ring i näbbet.[7]) Dessutom buro ringarna i början stämpeln ÄKTA FRANSK GULMETALL, numera ändrad till GULMETALL. Tillverkningen skedde på gammal guldsmedsmetod sålunda, att den till ringgenomskärning valsade metalltråden klipptes i lämpliga längder, vilka böjdes och hoplöddes. Därpå följde putsning, justering i ett litet »tyres»-valsverk, förgyllning och polering. De specialverktyg och småapparater, som vid tillverkningen användes, voro frukter av Lefréns egna idéer och voro gjorda i Filipstad. Ämnestråden inköptes först från Tyskland, men efter världskrigets utbrott från svenskt metallverk. Till sist importerade Lefrén färdigformade ringar, som i Filipstad blott förgylldes och polerades. Anodplåtarna för det elektrolytiska badet tillverkade han själv, tidigast av guldmynt. Under utfällningen kontrollerades guldbeläggningen genom upprepade vägningar. Guldåtgången utgjorde 23 gram per gross, d. v. s. 16 centigram per ring. Efter Lefréns död överläto arvingarna den 1 december 1932 affären på annan innehavare, som ännu driver ringtillverkningen under firma A. W. Lefréns Efterträdare.

Giktringar.

I en klass för sig stå de s. k. *Giktringarna,* vilka till sist även må ägnas några ord. I början av 1860-talet igångsatte den ovan omnämnde guldsmeden P. O. Hellsund i Arboga tillverkning av vad han kallade »Hellsunds patenterade giktringar». De äldsta annonser om dessa ringar, som jag sett, förekomma i Aftonbladet år 1865 och äro åtföljda av intyg av en banmästare och en trädgårdsmästare i Arboga, vilka säga sig genom bärande av Hellsunds ringar blivit befriade från reumatisk värk, den ene i armen, den andre i »ländens och korsryggens musklor». I allmänhet voro giktringar gjorda av en platt zinkring, täckt med en något bredare kopparring med kanterna nervikta, så att zinken icke syntes, då ringen bars på fingret. Skulle det vara fint, brännförgylldes kopparn utanpå. De Hellsundska ringarna åter voro helt igenom gjorda av en gul legering, någonting mitt emellan pinsback och tomback, som i form av ringtjock tråd inköptes från Skultuna. Tråden valsades till önskad ringgenomskärning i ett litet handdrivet spårvalsverk samt uppklipptes i lämpliga längder, vilka böjdes till ringform i en mekanisk inrättning, hoplöddes och polerades. Denna legering var vackert guldglänsande, så att, som det

[7]) Detta särdeles lyckade varumärke (registr. nummer 4845) hade Lefrén hämtat från en honom tillhörig glasservis, som var dekorerad med en liknande bild.

något överdrivet säges i nyssnämnda annons, ringarna »varaktigt liknade 18-karats guld». Att de efter någon dags bruk svärtade fingret ansågs av allmänheten som ett säkert bevis på att gikten drogs ur kroppen. I Stockholm skaffade sig Hellsund en kommissionär vid Järntorget, vilken enligt annons 1869 sålde ringarna till fabrikspris, 2 riksdaler riksmynt per stycke. Ringarna fingo glänsande åtgång över hela landet och gåvo Hellsund stor vinst. De många intyg, som i tryck publicerades, gjorde sitt till att öka avsättningen. Man förstår att då kyrkoherde F. I. Lindhagen i Rystad år 1869 »sanningsenligt intygade att han blott genom begagnade av Hellsunds giktringar sedan två år vore alldeles befriad från ett 20-årigt svårt reumatiskt lidande», ett sådant intyg från en allvarlig prästman måste haft mycket god verkan. Hellsund hade tidigare varit guldsmed i Varberg, men i en eldsvåda förlorat allt vad han ägde och därefter överflyttat till Arboga. Han var påhittig uppfinnare och införde i sin verkstad en hel rad små mekaniska inrättningar till fabrikationens underlättande. Även en smältugn inbyggdes, så att uppkommet skrot kunde på stället nyttiggöras. Under en senare tid infördes galvanisk förgyllning av ringarna. Försäljningen till allmänheten lät Hellsund gå genom järnhandlare och smärre guldsmeder. Han var noga med att detaljpriset allestädes i landet skulle hållas vid 2 kronor. Mellanhandsrabatten var 30 %. En enda järnhandlare i en liten stad kunde, enligt vad han sagt mig, sälja cirka 200 giktringar per år. Hellsund avled omkring 1890 som en av de förmögnaste borgarna i Arboga. Hans barn fortsatte tillverkningen, som omsider flyttades till Torup i Halland. I Arboga uppstod konkurrens från personer, som lärt sig fabrikationen hos Hellsund, men tilltron till giktringarna som botemedel mot gikt och annan värk hade då längesedan nått sin höjdpunkt och avtog hastigt. De sista ringar av detta slag, som, så vitt jag känner, gått i handeln under namn av »Arboga giktringar», grundade sig på en uppfinning av en där bosatt apotekare Becker, vilken ingick avtal med majoren Edvard Zielfelt om uppfinningens exploaterande. Tillverkningen utfördes hos en guldsmedsfirma, C. G. Björkman i Stockholm, och tog ganska stor omfattning. Efter Zielfelts död 1886 fortsattes affären någon tid av hans änka. — Utom de nu nämnda fabrikaten hava ett stort antal andra under namn av giktringar uppträtt på den svenska marknaden. En dylik ring, märkt ÄKTA ELEKTRISK GIKTRING och tillverkad i Eskilstuna, befanns vid analys bestå av en legering av 87,5 % koppar, 2,9 % tenn och 9,6 % zink. Den

var icke förgylld. Ännu finnas märkvärdigt nog trakter av vårt land (särskilt är *en* trakt för mig nämnd, men jag skall icke röja var den ligger), där giktringar äga full tilltro och låta sig försäljas. De ringar, som numera härför tillverkas, utgöras mestadels av vanliga av rör utskurna och galvaniskt förgyllda pinsbackringar, fastän de förses med titeln »Äkta elektriska giktringar» på förpackningen. Ordet »elektriska» syftar på att de ursprungliga, av koppar- och zinkplåt förfärdigade giktringarna ansågos utgöra ett elektriskt element, i vilket en ström uppstod, som genomgick bärarens kropp. På marknader fick man ock se kringresande försäljare, utrustade med en sprakande elektricitetsmaskin, i vilken varje såld giktring fastsattes ett ögonblick, innan den till köparen överlämnades.[8])

Mängder av billiga släta ringar hava även till Sverige från utlandet importerats och så sker allt fortfarande. Det mesta torde komma från den inom detta och andra bijouteri-områden världsbekanta fabriksstaden Pforzheim i Baden.

[8]) Det bör kanske här nämnas att giktringar av professor C. G. Santesson (Nord. Familjebok) inrangeras under humbugsmedicinen och av professor T. Thunberg upptagas bland bedrägliga läkemedel.