

zu hoffen, dass es gelingen wird, die Haltbarkeit immer mehr zu erhöhen. Die Dicke des Glases ist ausserordentlich gleichmässig und beträgt etwa 2 mm, das ist im Interesse des Scharfeinstellens unter allen Umständen wichtig.

Die Verarbeitung der Platten.

Ehe wir die einzelnen Operationen genauer besprechen, sei der Gang des Prozesses in seinen Hauptphasen kurz geschildert:

1. Die Platte wird, mit der Glasseite dem Schieber zugekehrt, in die Kassette gelegt und unter Einschaltung eines Lichtfilters exponiert.
2. Entwicklung des Negativs mit einem Spezial-Pyro-Ammoniak-Entwickler.
3. Auflösen des reduzierten Silbers in angesäuerter Permanganatlösung.
4. Schwärzen des nicht angegriffenen Bromsilbers bei Lichtzutritt mittels Amidolentwicklers (Umkehrung des Bildes).
5. Verstärken mit einem Silberverstärker.
6. Fixieren und Waschen des fertigen Bildes.

Dunkelkammerbeleuchtung.

Da die Autochromplatten zwar keine hohe Gesamtempfindlichkeit besitzen, jedoch für alle Strahlen empfindlich sind, dürfen sie dem gewöhnlichen roten Dunkelkammerlicht nicht ausgesetzt werden. Wer für die Verarbeitung von rotempfindlichen Platten eingerichtet ist und ein sehr dunkelrotes Licht zur Verfügung hat, das nur Strahlen etwa von C ab aussendet, der braucht nicht so ängstlich zu sein. Immerhin wird man gut tun,