

18½ Maß Wasser,  
 2¼ Maß gutem Blauholzextract  
 von 20° Bé. und  
 ¼ Maß Olivenöl  
 gut verkocht. Nach dem Erkalten setzt man zu  
 ¼ Maß salpetersaures Eisen von 50°  
 B. oder  
 schwefelsaures Eisenoxyd (so-  
 genanntes salpeterschwefelsaures  
 Eisen) von 60° B.

Anilinschwarz.

16 Loth weiße Stärke,  
 20 Loth chlorsaures Kali,  
 30 Loth schwefelsaures Kupferoxyd und  
 16 Loth Salmiaksalz  
 werden mit  
 2¼ Maß Wasser  
 gekocht und nach dem Erkalten der Mischung zu-  
 gesetzt  
 40 Loth Anilinsalz (salzsaures Anilin)  
 gelöst in  
 ¾ Maß Wasser,  
 und mit  
 1¼ Maß Tragantschleim  
 gekocht.

Alle diese Farben müssen nach ihrer Verferti-  
 gung durch ein feines Sieb passirt werden, und  
 sind erst dann zum Maschinendruck verwendbar.

Darstellung des Druckmusters ohne Handdruck.

Auf die in Soda, behufs Entfernung ober-  
 flächlich anhängender und den Aetzproceß stören-  
 der fettsaurer Thonerde und Zinnverbindungen,  
 gereinigte, getrocknete und calandrirte Stückwaare  
 werden die Farben Aetzweiß, Chromgrün und  
 Chromgelb, Aetzblau und Rüpenschwarz, vermittelt  
 der Perrotine eingedruckt, und sie kommt dann  
 fortlaufend für kurze Zeit in eine Heißhänge zum  
 Antrocknen der Farben. Das Mechanische des  
 Druckprocesses gehört nicht hierher.

Durch die energische Wirkung der Aetzfarben  
 wird das Alaunleder, d. h. eine durch den Beiz-  
 proceß in der Faser sich bildende Verbindung von  
 Thonerde und Leim, zerstört, und dadurch der  
 Farbstoff einigermaßen bloßgelegt. Sämischeder  
 und Gerbstoffleder, d. h. die Verbindungen von

Del und Gerbstoff mit Leim in der Textil-  
 faser, welche letzteres wie die thierische Membran  
 in diesem Falle bildend auf den Gerbproceß ein-  
 wirkt, sind stabilerer Natur und werden von der  
 Säure nur schwach angegriffen. —

(Fortsetzung folgt.)

Halbgefärbte Federn.

(Fortsetzung.)

Der Rahmen hat etwa die Einrichtung des be-  
 kannten Gestelles einer Laubsäge. Hier befinden  
 sich an den beiden offenen Enden Klammern aus  
 Eisen, in diesem Falle Messingklammen, in welche  
 die Feder mit ihren Enden eingeklemmt wird. Man  
 spannt die Feder straff ein, so daß der Kiel eine  
 gerade Linie bildet, und taucht die untere Hälfte  
 vorsichtig bis zum Kiel in die bereit stehende Farb-  
 flotte. Nach dem Färben der einen Seite wird  
 gespült und umgespannt, so daß die bisher nicht  
 gefärbte Fahnenhälfte nach unten kommt, und in  
 einer andern Flotte weiter gefärbt. Es ist nicht  
 nöthig, für jede Federlänge einen besonderen Klemm-  
 rahmen zu haben; es genügt vielmehr ein einziger  
 großer Rahmen. Für kürzere Federn hilft man  
 sich durch Anfügen eines Bindsadens an die Feder-  
 fahne, dessen eines Ende um den Federkiel ge-  
 schlungen und dessen anderes Ende fest geklemmt  
 wird.

Lappenfärberei.

Das Waschen weißer getragener Stoffe, aus Wolle,  
 und Seide.

(Fortsetzung.)

Man stellt sich hier zum Blauen der Waare  
 folgendes Bad her.

8 Lth. Weinstein säure und  
 2 Lth. Alaun

werden in Wasser aufgelöst und etwas Schwefel-  
 säure hinzugesetzt.

Je nach der zu erzielenden Nuance Weiß löst  
 man in dieser Flüssigkeit Indigocarmin und in