

rem Kali und 1 Pfd. Weinstein.

Man färbt dann aus mit $\frac{3}{4}$ Pfd. gemahlenem Blauholz, 1 Pfd. gemahlenem Gelbholz, 8 Pfd. Sommerröthe (Krapp) und 8 Loth Galläpfeln.

Man dunkelt ab mit 2 Loth Eisenvitriol.

Rehfarbe 1 RO. $\frac{1}{3}$. 14 t. auf Alpacca.

Auf 100 Pfd. reine Alpaccawolle.

Man kocht mit 8 Pfd. Sommerröthe (Krapp) 3 Pfd. Caliatourholz, 2 Loth Galläpfeln, 1 Pfund Weinstein und $1\frac{1}{4}$ Pfund gemahlenem Gelbholz.

Man dunkelt ab mit 4 Loth Eisenvitriol und 8 Loth Persio.

Modelfarbe O. $\frac{1}{10}$. 12 t. auf Alpacca.

Auf 100 Pfd. reine Alpaccawolle.

Man siedet mit 1 Pfd. Weinstein, 4 Pfund Sommerröthe (Krapp), $1\frac{1}{4}$ Pfund gemahlenem Gelbholz, 2 Loth Galläpfeln und 16 Loth Persio.

Man dunkelt dann ab mit 3 Loth Eisenvitriol.

Modelfarbe 5 O. $\frac{1}{10}$. 11 t. auf Alpacca.

Auf 100 Pfd. reine Alpaccawolle.

Man siedet mit 4 Pfd. Alaun und 1 Pfund Weinstein und färbt aus mit $2\frac{1}{2}$ Pfd. gemahlenem Gelbholz und 8 Loth Sommerröthe (Krapp).

Man dunkelt schließlich ab mit 2 Loth Eisenvitriol.

Färberei der Wolle.

Strohgelb auf Wollengarn.

Auf 10 Pfd.

Man siedet das Garn drei Viertelstunden lang mit 12 Loth Alaun, 6 Loth Weinstein, $\frac{1}{2}$ Pfd. Gelbholz und $\frac{1}{2}$ Pfd. Krapp oder 2 Loth Cochenille.

Färberei des Wollensfilzes.

(Schluß aus Nr. 29.)

Bismarckbraun auf Wollhüten

Auf 120 Hüte = 18 Pfd.

Man färbt diese Farbe, wie bei Braun oben angegeben wurde; nur verwendet man in diesem Falle mehr Gelbholz und weniger Rothholz.

Modelfarben und Grau auf Wollhüten kommen nicht vor, weil die Stulpen schon in diesen Farben gefärbt an die Fabrikanten gelangen.

Die Fixirung des Indigo mit hydroschwefeligen saurem Natron

nach

Ch. Gros-Renaud.

(Fortsetzung)

Die Farben müssen, gleichgültig wie sie hergestellt sind, auf eine gewisse Temperatur erwärmt werden, um den Ausdruck auszuhalten, ohne sich zu oxydiren. Es ist ausgemacht, daß warme Farben der Luft ausgesetzt werden können, ohne daß letztere auf dieselben einwirkt.

Die Temperatur der Farben schwankt zwischen 30 und 35° C. 35° C. muß man nicht überschreiten; ebenso darf man nicht unter 30° C. heruntergehen.

Gr-R. hebt besonders hervor, daß man nur mit warmen Farben arbeiten soll. Auf diese Weise druckt er 8—10 Stück, ohne das Chassis zu leeren.

Behandlung der gedruckten Stücke.

Soll eine Farbe ein gutes Resultat geben, so darf sie nicht zu schnell zum Druck kommen. Gr-R. bemerkte, daß die Farben die besten sind, welche bis zum andern Morgen eine grüne Farbe zeigen. Auch ist zu bemerken, daß je dünner die Farben sind, desto vollkommener der Druck ausfällt, weil solche Farben weniger schäumen, als dicke. Auch hat man gefunden, es sei vortheilhafter, im Chassis ohne Auffüller zu arbeiten. Die Rouleaux, mit denen man druckt, sollen, besonders im Winter, schwach erwärmt werden. Sind die Farben aufgedruckt, so breite man die Stücke bis zum andern Morgen an einem luftigen Orte aus. Ist es aber nöthig, so passire man die Stücke sofort nach dem Ausdruck durch ein lauwarmes schwaches Chrombad. In beiden Fällen