

1. Das Metall wird in nicht homogener Form ausgeschieden, wie als: Pulver, Sand oder Schwamm, wenn die Stromstärke so groß ist, daß mit dem Metalle gleichzeitig Wasserstoffentwicklung auftritt;

2. das Metall wird in grobkrySTALLINISCHER Form abgeschieden, wenn die Stromstärke noch lange nicht hinreicht, eine Wasserstoffentwicklung zu veranlassen;

3. das Metall wird als zäher, gediegener, feinkörniger Niederschlag erscheinen, wenn die Stromstärke möglichst groß ist, jedoch noch keine Wasserstoffentwicklung eintritt.

Smee schließt daher, wie aus den vorhergehenden Punkten zu entnehmen ist, daß es möglich wird, aus einem Bade von beliebiger Concentration durch Anwendung der entsprechenden Stromstärke, Niederschläge von ganz bestimmten Eigenschaften zu erzielen.

Auch andere Experimentatoren, wie H. Meidinger, F. Rick u., beschäftigten sich eingehend mit dieser Frage, fanden die Angaben Smee's bestätigt und präcisirten in mancher Richtung noch viel stricter.

Nachdem an eine galvanoplastische Kupferdruckplatte ganz besonders hohe Anforderungen bezüglich der Qualität des Metalles gestellt werden, so machte in neuester Zeit der technische Referent des k. k. militär-geographischen Institutes, Artillerie-Hauptmann A. Baron v. Hübl, eingehende diverse Versuche, um den Zusammenhang der Eigenschaften des Kupfers mit den bei seiner Erzeugung maßgebenden Factoren klarzustellen.

Baron Hübl gliedert diese seine Experimente in zwei Gruppen, und zwar: