

ersten. — Jede Verstählung für sich hielt circa 3000 Druck aus, so daß die Platte also bei der vorhin genannten Auflage von 21.000 Exemplaren siebenmal verstäht worden sein mußte.

4. Das Vernickeln einer Druckplatte.

Wenn von einer Kupferdruckplatte mit derartig combinirten Farben zu drucken kommt, daß die Platte weniger durch das Abnützen in Folge des Wischens der Platte als vielmehr in Folge der äßenden Wirkung der Farbe auf das Kupfer sich stark abnützt, so wird eine solche Kupferdruckplatte am vortheilhaftesten vernickelt. Die Erfahrung zeigt, daß während von verstähten Druckplatten 10= bis 15.000 Abzüge genommen werden können, von einer vernickelten Druckplatte 40= ja 60.000 Abzüge möglich sind.

Die Herstellung derartiger widerstandsfähiger Druckplatten geschieht auf die Weise, daß man beim Copiren einer neuen Tiefdruckplatte von der Depot-Hochplatte, zunächst auf der versilberten Hochplatte durch drei bis vier Tage eine papierdicke Nickelschicht niederschlägt und nach dem Herausnehmen aus dem Nickelbade schnell mit reinem Wasser abspült, die Platte für den weiteren Metallniederschlag in ein Kupferbad hängt und durch Anwachsenlassen von Kupfer auf die für eine Druckplatte nöthige Stärke bringt.

Bei der Niederschlagung von Nickel muß man mehr als bei jeder anderen elektrolytischen Arbeit die äußerste Sorgfalt, Sauberkeit und Aufmerksamkeit der Arbeit widmen.

Sehr gute Resultate erhält man, wenn 1 Gewichtstheil Nickelsulfat, Muster a der Firma B. Adler in Wien, in 10 Gewichtstheilen heißen destillirten Wassers gelöst werden,