

Färbekessel kann zugleich zum Ausschönen dienen, wenn man einen Deckel dicht darauf paßt, der die Dämpfe nicht verfliegen läßt, weil es kostspielig wäre, die Dämpfe mit siedendem Wasser zu ersetzen. Wenn man im Großen arbeitet, und diese Dämpfe in dem Kessel zur Vermehrung der Hitze zurückhält, so ist vielleicht ein achtstündiges Sieden nicht erforderlich, um die Waare auszuschönen und die Farben fest zu machen. Ich glaube, daß das Ausschönen in der Türkei bloß in diesem Dampfbade besteht und daß es Gelegenheit zur Dampfbleiche gegeben hat. Denn die Farben verlieren allezeit etwas von ihrer Intensität, und vielleicht bemerkte man, daß die Fäden, deren man sich zum Binden der Garne bediente, gebleicht wurden, vorzüglich wenn man Alkalien gebraucht hatte.

Man kann durch das angegebene Verfahren eine große Abänderung in den Farben und ihren verschiedenen Schattirungen erhalten. Wenn die Waaren durch Eisenkalk oder Indig vorbereitet werden, so geschieht dieß, ehe man solche in die alkalische Alaunauflösung bringt. Vorher muß die Waare aber alle Mal recht ausgekocht werden.

Rostgelb kann man sehr wohlfeil färben. Man darf die Waare nur in Eisenvitriolauflösung tränken, gleichförmig ausdrücken und sodann in eine kaustische Potaschenlauge bringen, wodurch sich der Eisenkalk auf die Waare niederschlägt, anfangs eine unansehnliche Farbe giebt, die aber an der Luft den Sauerstoff einsaugt, und in ein schönes Rostgelb übergeht. Je mehr die Waare Eisenvitriol eingesogen hat, desto dunkler fällt die Farbe aus. Ein zweimaliges Eintauchen bewirkt eine vollere Schattirung, und eine gleichförmigere Farbe. Soude darf man bei diesem Proceß nicht anwenden, weil solche gewöhnlich Schwefel enthält, der den Eisenkalk schwärzt.

Wenn die blau und rostgelb gefärbte Waare in der ölig alkalischen Alaunauflösung behandelt wird, so liefert