

und läßt es nun im Fayanceofen zusammenschmelzen. Gewöhnlich stellt man diese Materie auf Sand, an der Luft zerfallenen Kalk, oder über Asche. Das Untere der Masse ist meistens Theils schlecht geschmolzen.

Wenn man diese Masse auch zuvor schlämmt, ehe man sie anwendet, so wird sie dennoch nicht sehr weiß durchs Brennen, sondern zuweilen sogar schwarzgrau und weiß marmorirt.

Dieß ist das gewöhnliche Verfahren in den Fayancefabriken. In den bestimmten Mischungen übersteigt das Verhältniß selten 25 Theile Zinn auf 100 Theile Blei; bei der gemeinen Fayance begnügt man sich mit 15 Theilen Zinn auf 100 Theile Blei.

Man siehet leicht ein, daß, wenn man eine weißere und leichter zu schmelzende Email zu erhalten wünscht, man die Quantität des Sandes vermindern müsse. Das Kochsalz braucht nicht vermehrt zu werden. Die Weiße und Undurchsichtigkeit hängt vom Zinn ab. Man kann von den Metallkalken 25 oder 30 Theile auf 100 nehmen. So sind z. B. 100 Theile Metallkalk, 60 Theile Sand, und 25 Theile Kochsalz eine leichte schmelzbare Mischung.

Zur Anwendung der Email auf die Metalle bedarf es mehrerer Handgriffe, wenn man sie möglichst vollkommen darstellen will.

Zu diesem Zwecke wendet man nicht rohen Sand an, sondern läßt ihn mit dem vierten Theile seines Gewichts Kochsalz, bei starkem Feuer, im Kleinen im Schmelztiegel, im Großen im Fayanceofen calciniren.

Wünscht man eine leichtflüssige Email zu haben, so setzt man dieser Mischung etwas Mennige oder calcinirtes Blei, so viel das Kochsalz beträgt, nämlich den vierten Theil, hinzu. Man erhält alsdann eine weiße halb geschmolzene poröse Masse, die man pulverisirt und zur Mischung der Email, anstatt des Sandes und in eben dem

dem