

aus dem Vorheerde abgestochen. Der specifisch leichtere Bleistein begiebt sich im Stichheerde nach oben, und wird, wenn er so weit erstarrt ist, in Scheibenform ausgehoben, sodann aber das unter ihm flüssig gebliebene Werkblei in runde Pfänneln gekellt.

4. Abtreiben und Feinbrennen,

Um das Silber aus dem Werkblei darzustellen, muss letzteres eingeschmolzen und im treibenden Zustande anhaltend mit vieler atmosphärischen Luft in Berührung gebracht werden. Das Blei verbindet sich bei dieser Gelegenheit mit dem Sauerstoffe der Luft zu Glätte, und lässt sich abziehen, während das Silber regulinisch zurück bleibt.

Die Arbeit wird auf einem grossen runden Heerde vorgenommen, dessen Sohle aus Mergel (natürliches Gemenge von Kalk und Thon) besteht. Man setzt nach und nach gegen 100 Zentner Werkblei auf diesen Heerd und bedeckt ihn mit einer beweglichen Kuppel.

Die zum Einschmelzen und Flüssighalten des Metalls nöthige Temperatur wird durch ein seitwärts gelegenes Windofenfeuer hervorgebracht, welches seine Flamme über den Heerd sendet. — Die Luft zur Erzeugung der Glätte kömmt aus einer Gebläsemaschine. — Für das Abziehen der Glätte, welches mit