

der Kessel auf diese Weise so ziemlich gereinigt, setze man das nöthige Kupferwasser zu, gehe mit der Waare ein, verfare wie gewöhnlich, und man wird sich überzeugen, daß man eine viel reinere, fleckenfreihere Waare erhält, als wenn der ganze Sandel und Krappstoff im Kessel verbleibt. Also liegt der ganze Uebelstand hauptsächlich an den unauflösllichen Sandel- und Krapptheilen, was auch bei einigem Nachdenken sehr erklärbar ist, indem namentlich die Schwärztheile des zugesetzten Kupferwassers sich auch diesen Sandeltheilen mittheilen. Liegt nun der dicke Brei in den Falten der Waaren, so müssen natürlich dadurch weit dunklere Stellen entstehen, als wo die Falten der Waaren bloß durch die klaren Wassertheile der Flotte durchdrungen sind.

Jeder der Herren Collegen wird also gewiß lieber einer Viertelstunde Zeitverlust sich unterwerfen, als sich oft mit unegal-ten flammigen, fleckigen Waaren ganze halbe Tage lang zu plagen, oder wohl gar der fatalen kostspieligen Arbeit unterziehen, die Farben in ihrer Dunkelung bis auf Grund des Ansutts abziehen, und dann wieder mit dem Schwärzverfahren von Neuem anfangen zu müssen. Dies zum Nuß und Frommen meiner verehrlichen Collegen mitgetheilt von

G. Göze, Schönfärber.

**Was möchte wohl für nächstes Frühjahr von
den Färbern als Nutzen bringend fabricirt
werden?**

Mit dieser Frage schon längst beschäftigt, brachte mir eine Zuschrift unsers bekannten Freundes Hr. G. Scherff in Buchholz außer einer sehr anziehenden Abhandlung über die kalten Küpen, welche bald folgen wird, eine Probe gedrucktes Hosenzeug braun und schwarz. Ich schrieb demselben sofort, und bat um Zusendung eines Stückes, um solches als Muster verwenden zu können. Um jedoch alsbald mehr als ein Muster bieten zu können, ließ ich einige Stücke Köper in hellen Farben färben, mit Aetzbeize und Tafelschwarz drucken, dann dämpfen, und muß gestehen, daß mir der Artikel zu Hosenzeug