

35° Baumé zeigt (gleiche Gewichte Eisenvitriol und heißes Wasser), so lange in kleinen Portionen zusetzt, bis alles Aufbrausen aufgehört hat.¹⁹

Um die Seide mittelst der Rostbeize schwarz zu färben, verfahren die Färber in Lyon folgendermaßen: Sie nezen zuerst die Seide mit angesäuertem Wasser; dann passiren sie die Strähne während einer ganzen Nacht in einem Rostbad von 40° Baumé; dieselben werden nun gewaschen und kommen dann in ein Bad von gelbem Blutlaugensalz, welches 15° am Aräometer zeigt und mit Salzsäure angesäuert wird; hernach werden sie in fließendem Wasser gewaschen. Will man die Seide erschweren (was leider nur zu oft geschieht und die Ursache ist, daß die Farben keine Dauer haben), so wiederholt man diese Operationen mehrmals.

Die Seide ist nun blau gefärbt; man gibt ihr dann ein lauwarmes Campecheholz-Bad, mit ein wenig Zinnsalz, wornach man sie in ein kochendes Catechu-Bad bringt, worin sie die ganze Nacht umgezogen wird. Am anderen Tage gibt man, je nach der gewünschten Farbe, einen Grund von Campecheholz und holzsaurem Eisen; man wäscht und schönt endlich mit Citronensäure, wornach man in einem Bade von mit Soda verseiftem Baumöl geschmeidig macht. Die Seide nimmt durch dieses Verfahren um 25 bis 60 Procent an Gewicht zu.

Wenn man die Rostbeize abdampft, bis sie 50° an Baumé's Aräometer zeigt, so erhält man eine röthlichschwarze Flüssigkeit, welche eine Dichtigkeit von 1400 hat. Dieses Product besitzt die Eigenthümlichkeit, nach einigen Tagen in den festen Zustand überzugehen und gelb zu werden, ohne etwas von seinen Bestandtheilen zu verlieren,²⁰ wie folgende Analysen zeigen:

	Rostbeize von 500 B.	Rostbeize im festen Zustande
Eisenoxyd	0,275	0,275
Schwefelsäure	0,275	0,275
Wasser	0,440	0,440
andere Säuren oder Unreinig- keiten	0,010	0,010
	<hr/> 1,000	<hr/> 1,000

Behandelt man das feste Product mit Wasser, so löst es sich auf, und kann dann wieder auf den gewünschten Grad abgedampft werden. Dieses Salz, welches wie das vorhergehende die Formel $\text{Fe}^2\text{O}^3, 2\text{SO}^3 \times \text{Aq}$

¹⁹ Das Zugießen muß nach und nach und in kleinen Quantitäten geschehen, sonst erhält man keine Rostbeize.

²⁰ Denn die Veränderung erfolgt in verschlossenen Flaschen, wenn die Temperatur um + 50 C. sinkt.