

fen sind, hindurchgedreht, und also gestreckt; leichte Waare streckt man einmal, schwere hingegen zweimal;

e) das Kalandern. Der Kalandern ist eine Art Mangel, welche aus drei über einander angebrachten Walzen besteht, deren mittlere aus Metall gegossen, hohl ist, und durch Dampf geheizt wird; die beiden andern sind aus Papiermasse gefertigt. Die Pressung wird durch Schrauben bewirkt. Je nachdem es die Umstände erfordern, läßt man die Zeuge ein- oder zweimal zwischen die Walzen hindurchlaufen.

f) das Pressen, welches in Bezug auf den Appret von wesentlichem Einfluß ist. Je mehr man aber hiervon sich überzeugt, um so größer ist die Sorgfalt, welche man dieser Operation zuwendet, was schon hieraus hinreichend hervorgeht, daß man in den meisten Etablissemens gegenwärtig Pressen von überaus starkem hydraulischen Druck, unbeachtet des großen Kostenaufwandes, aufstellt. —

Außerdem findet man in den Appreturanstalten noch in Gebrauch die Glätt- und die Cylindertrockenmaschinen, welche letztere theils aus einem einzigen, theils aus mehreren Cylindern bestehen, welche durch Dampf geheizt werden; auf der ersteren winden sich die Zeuge auf, bei der zweiten gehen sie, indem sie trocknen, über die heißen Cylindern weg. —

## X. Kapitel.

### Leinwandbleiche.

Aus der Zusammenstellung und Beschreibung der einzelnen Bleichoperationen wird unleugbar hervorgehen, daß der dem Flachß anhaftende firnißartige Ueberzug aus ihm weit schwieriger als aus der Baumwollenfaser zu entfernen ist, — daher die zeitraubende, kostspielige Leinwandbleiche. — Die bereits weiß gebleichte, in die Kattun-Druckfabriken abgelieferte Leinwand wird vor dem Bedrucken und Ausfärben ganz wie die Kattune noch einmal in Pottaschlauge gekocht, gefixt, gesäuert, und um der Weichheit des Fadens keinen Eintrag zu thun, nach dem Sauern durch heißes Wasser genommen. Diese Wiederholung