

Занаятчийска Практика

Месечно илюстрирано списание за обща просвета и практически знания за занаятчийци и работници

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

LA PRATIQUE DES MÉTIERS — unique et générale revue des métiers en Bulgarie.

Одобрено и препоръчано от:

Министерствата на Търговията и Просвѣтата; — Търг. Индустр. камари; — Занаят. съюзъ въ България; — Главната Дирекция на Труд. Повиностъ

Наградено съ златенъ медалъ:

Министерството на Търговията, Промишл. и Труда, Г.-Орѣховица 1926 г.

АБОНАМЕНТЪ: За година 120 лв. За чужбина 170 лв.	Редакторъ: Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ АДРЕСЪ: ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА СОФИЯ, бул. Фердинандъ 98	ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА: За цѣла страница . . . 400 лв. За 1/2 страница . . . 250 лв. За 1/4 страница . . . 125 лв. Само за адреса . . . 30 лв.
--	--	---

Година VI.

Октомврий и ноемврий 1930 г.

Книжка 8 и 9.

Какво трѣбва да се направи за засилване износа на занаятчийскитѣ произведения.

Въ единъ отъ миналитѣ броеве на в. „Занаятчийска Дума“ имахме случай да изнесемъ нѣкои данни относително износа на занаятчийскитѣ произведения. По тоя поводъ мнозина дейци по занаятчийскитѣ въпроси ме запитватъ

какъ трѣбва да се организира износа.

Преди всичко, ясно е, че у насъ има условия да се произведатъ ценни за външния пазаръ занаятчийски произведения; цифритѣ отъ износа показватъ това. Това обаче не е достатъчно, за да разчитаме на едно чувствително увеличение на износа

При организацията на единъ износъ, конкретно — на занаятчийски произведения трѣбва да доминира принципа да се изнасятъ готови обработени продукти,

защото тѣ иматъ по-голямъ продажна стойностъ, а единъ такъвъ износъ ще създаде работа на повече занаятчийци.

Такива продукти имаме: грънци, стругарски дърводѣлски издѣлия, коли, вили, лопати, малки домашни мебели, готови бѣчви (въ разглобенъ видъ), желѣзарски издѣлия, проджбени кожи (табашки), кожухарски кожи, кошничарски издѣлия, медни сѣдлове, брички, ости (дървени), тенекеджийски издѣлия, печки готварски машини, вѣялки и др. Освенъ това трѣбва

да се иматъ предвидъ и полуобработенитѣ занаятчийски стоки:

дъги и дъна за бѣчви, върбови и др. прѣчки за кошничарство, полуобработенъ дървенъ материалъ за столарски и мебелни цели, фурнири и др.

Всичко това се произвежда у насъ, повече или по малко. Условия за увеличение на това производство има, пазаръ има, има и начало на износъ.

Сега прѣдстои, по-важното — да се организира износа. Несъмнено, това частната инициатива сама не може да стори, както въ земледѣлието отдѣлниятъ стопанинъ не може да изнася самъ, макаръ че произвежда за десетки хиляди лева годишно.

За организиране износа на занаятчийскитѣ стоки умѣстно би било Министерството на търговията да си създаде

специална служба за износъ,

ако не може да си послужи съ сегашнитѣ си органи въ отдѣлението за търговия и бюрото за занаяти.

Разрастването, обаче, на занаятитѣ, изгледитѣ да се увеличи износа, усилията да се ускори това увеличение, налагатъ да се възложатъ грижитѣ за износа на занаятчийскитѣ произведения на едно бюро при министерството.

То ще работи въ съгласие съ другитѣ сродни служби, съ задача:

да проучи подробно близкитѣ чужди пазари,

гдето въ миналото и сега се пласиратъ и търсятъ наши занаятчийски стоки. Да се запознае съ условията на онѣзи пазари, съ типа на произведенията, съ митническитѣ тарифи, навлото, специалното законодателство за тѣзи стоки, съ нуждитѣ на пазаря, и консумативната мощъ на онова население. Како близъкъ обектъ могатъ да служатъ за

сега Турция, Гърция, Румжния, Палестина, а по-късно Австрия, Франция и Албания.

Това ще даде възможност да се насочи производството у насъ съответно съ полученитѣ данни. Тѣзи данни за това бюро *ще бждатъ основата* на бждащата дейностъ. А то може да ги събере лесно, чрезъ нашитѣ консули, чрезъ посещения на панаиритѣ и пазаритѣ въ тѣзи страни. Тамъ най-ясно се очертава типа, вида, цената и търсенето на всички произведения.

Когато съ тѣзи данни на ржка ще знаемъ какво предимно трѣбва да изнасяме, где да насочиме нашия износъ, тогава ще работимъ

да стандардизираме нашитѣ износни занаятчийски произведения,

да ги типизираме, да ги оеднаквиме. Това което се работи *за износъ* въ Габрово, да се работи и въ Казанлъкъ и въ Троянъ и въ Сливенъ. По тоя начинъ ще имаме еднакви произведения, съ еднакъвъ видъ, обемъ, форма и стойностъ. А това е отъ голѣмо значение, за да се привикне купувача въ чуждата страна да търси, да познава продукта по неговия видъ. И веднѣжъ свикналъ съ него, той вече трудно ще го отбѣгва. Така въ всички области на експортната търговия не може да не се приложи и при занаятчийския износъ.

Въ това направление, министерството нѣма да срещне голѣма спѣнка, защото населението въ Добруджа, Тракия и Гърция е свикнало отдавна съ много отъ нашитѣ занаятчийски стоки и ги търси и сега. Опититѣ на нѣкои частни лица, които сж изнасяли тамъ, подкрепятъ тая мисль.

По-нататкъ, Министерството ще има една грижа

да проагитира износа чрезъ занаятчийскитѣ кооперации,

доколкото ги има, *и да насъречи създаването на нови такива*. Тука то ще срещне ценната подкрепа на занаятчийския съюзъ, на т. инд. камари и на отдѣлния занаятчия. Когато се отнася да си създадатъ повече блага, да се помогне, да се развие работата, нашия занаятчия е възприемчивъ, още по-вече щомъ инициативата излиза отъ Министерството на търговията.

Въ чужбина тоя периодъ на организиране, на търсене помощта на държавата е изминалъ, но и тамъ първоначално сж били по нашия пжтъ. Въ случая, държавата нѣма да харче срѣдства, а ще даде хора, инициатива и ще проведе своята политика да се подобри търговския балансъ чрезъ увеличение производството и намаление вноса.

Къмъ общитѣ усилия да се създадатъ

по-благоприятни условия за занаятчийския износъ, може да се посочи като средство

създаване на общъ занаятчийско промишленъ музей-изложба

въ нѣкой по-голѣми центрове на близкитѣ до насъ страни. Такива музей, както е известно, има въ чужбина; тѣ упражняватъ голѣмо влияние при пласимента на стокитѣ и реализиране на търговски сдѣлки.

Наскоро се заговори между нѣкои наши търговци за създаване на единъ такъвъ частенъ търговско-индустриаленъ музей въ една чужда държава. Чрезъ него ще се проагитиратъ нашитѣ стоки, а ще се създаватъ*и условия за по-голѣми сдѣлки.

Ако частната инициатива може да го създаде, защо да не може и министерството, съ съдействието на Камаритѣ и професионалнитѣ търговски, индустриални и занаятчийски съюзи да го направи? Тамъ ще иматъ мѣсто и занаятчийскитѣ произведения—мостри.

Ако е въпросъ за материална възможностъ, не ще съмнение, че той ще носи и доходи. Познавачитѣ на тая материя знаятъ добре това.

Така, на нѣколко етапи,—чрезъ проучване чуждитѣ пазари, чрезъ организиране вътрешното производство и чрезъ създаване връзки между нашия производител и купувача ангросистъ въ чужбина—ще се тури на чало на организиранъ занаятчийски износъ.

При поставяне на цѣлата работа би трѣбвало да се има предвидъ, че

амбицията вложена въ организацията на износа ще допринесе половината успѣхъ.

У насъ има много добри начинания започнати отлично, идеализирани, но не завършени по липса на системностъ, прозорливостъ и слаба воля.

Не бива изведнѣжъ да търсимъ успѣхи, което е наша слаба страна; не бива да мислимъ, че още първитѣ три месеца ще увеличимъ занаятчийския износъ отъ 12 милиона на 24 милиона. *То ще стане, само ако бавно и системно се следва изработения планъ и ако тоя планъ се изработи спокойно, не канцеларски, отъ вѣщи и преданни на занаятчиското дѣло хора, подъ ржководството, компетентността и инициативата на министертството на търговията.*

Твърде умѣстно е че тоя въпросъ се разгледа и въ Занаятчийския съветъ при Министерството. Отъ тамъ, съ съдействието на самия г. министъръ на търговията, ще могатъ да се начертаятъ контуритѣ на бждещата дейностъ около износа на занаятчийскитѣ произведения.

Дръ Зах. Гановъ

Жанъ льо Метъръ

Диванъ — легло

Това легло — диванъ е разглобяемо и е съставено отъ две съвършено еднакви части, свързани заедно съ две дъски. Странитѣ

сж направени на стълба, едно стъпало отъ друго високо единъ сантиметъръ и дъската на скелета, висока колкото другитѣ дъски. Пос-



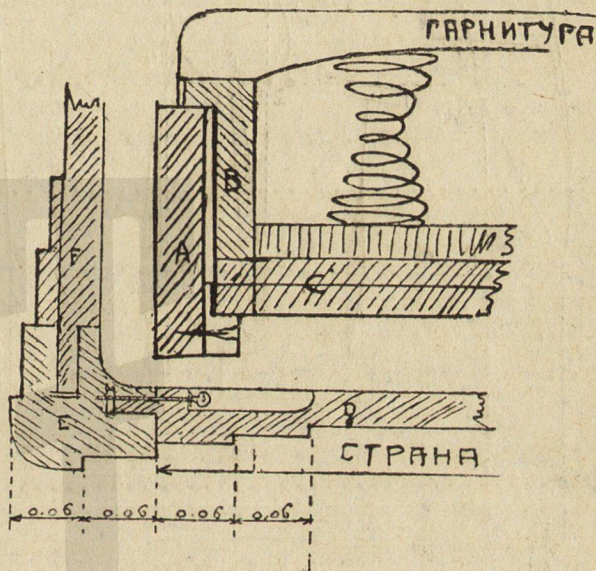
Фиг. 1

ледната е сжщо тъй дръпната на вжтре съ единъ сантиметъръ. Фиг. 1 представлява общъ изгледъ на леглото.

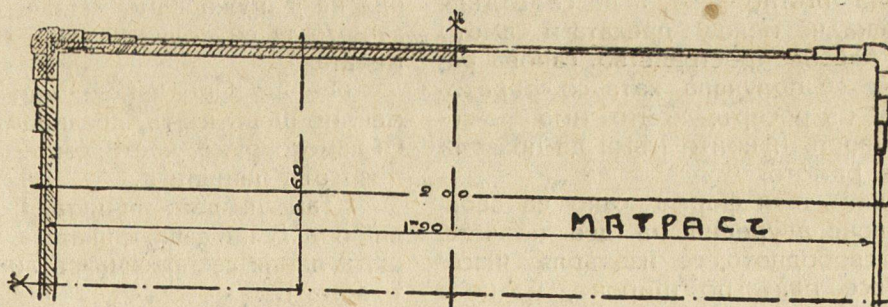
Изработката на тоя диванъ е твърде проста: на фиг. 2 долу е даденъ напрѣчния разрѣзъ на единъ жгълъ на дивана, на която подробно е показано, както относителнитѣ размѣри, така и начина, по който сж зглобени дветѣ странични дъски за централния стълбъ. Дъскитѣ на скелета и на гърба иматъ едни и сжщи размѣри: 17 см. височина и 30 милиметра дебелина. Надъ нивото на скелета и дъскитѣ при жглитѣ и на 2 см. има изрѣзи на вжтре, за да може да се постави матрака и възглавницитѣ.

На фиг. 2 — горе виждаме напречния разрѣзъ на матрака. Виждаме, че странитѣ на матрака сж врѣзани, хванати съ винтове, безъ да се получаватъ голѣми издадини на матрака.

Цоклитѣ сж приближени и заловени отгоре посрѣдствомъ здрави клечки. Тия цокли иматъ сжщия профилъ като жглитѣ и ржбоветѣ и



Фиг. 2



Фиг. 3

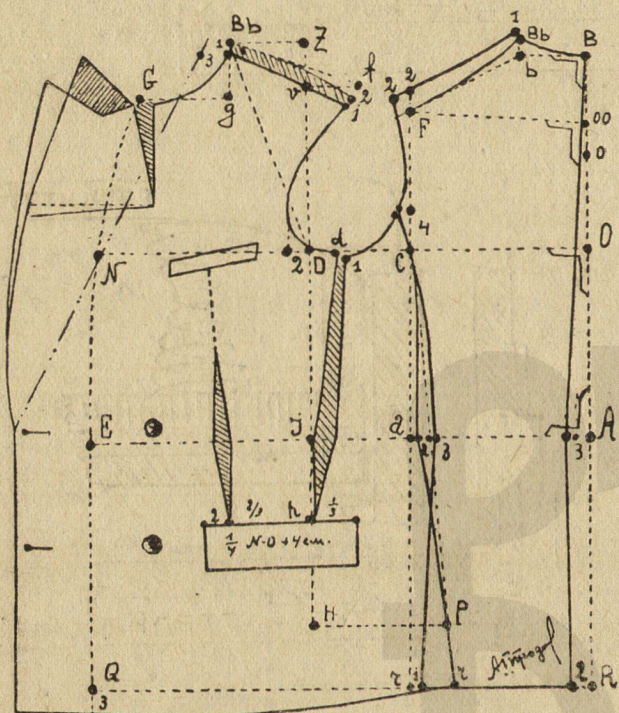
отсжпватъ пакъ по на единъ сантиметъръ. Фиг. 3 показва вътрешниятъ разрѣзъ на леглото — диванъ.

Леглото — диванъ е 2×120 м. Матрака 1'90×1'10 м., но тия размѣри могатъ да се измѣнятъ по желание.

Чертане на модерно двуредно сако

Мѣрки: $B-A=43$, $B-R=74$, $O-C=9$, $O-L=79$
 $N-O=48$, $F-A=42$, $P-P=52$, $B-D=32$, $B-D-J=$
 $=52$ см.

Новата форма дреха е съ талия въ естествената талия на тѣлото, които се избѣгватъ вече ширинитѣ въ гърба и голѣмината въ седалището. Рамената се обработватъ изкуствено, та по възможность да се получи водоравна линията на рамената, като става чрезъ обработване на канавацитѣ при самото рамо.



фиг. 4

За да бжде елегантна дрехата небива подпълването да става плътно — не, а да се отдѣля отъ рамото така, че между дрехата и самото рамо да има празно пространство. Такова рамо обикновено се получава, като се обработи канавацата съ росеръ, който има по-сOLIDна устойчивость и който нѣма да позволи свличането на рамото.

Напоследакъ тази форма сако се забелязва обикновено двуредна на две копчета, като третото, свободното, се извхърля. Фасонатъ остава все пакъ по широкъ, но не и кривъ, нито съ много остъръ връхъ, а умерена наклонность съ прави линии.

Чертане.

Ако работимъ моделъ, тогава, обикновено се крои гърба и предницата въ едно. Ако ли искаме отдѣлно, то ще постъпимъ по начина даденъ въ предишнитѣ чертежи, като приложимъ тия именно промѣни, които ще направимъ при тая форма.

Начертаваме си правиятъ жгълъ В. (ф. 4)

$B-A=$ Съ мѣрката $B-A$.

$B-R=$ Съ мѣрката $B-R$.

$A-O=$ Поставяме мѣрката $B-D-J$ при А и нагоре, безъ да държимъ смѣтка кжде става началото на c — таза, изваждаме мѣрката BD . Така си получаваме дълбочината на гавадурата въ гърба, която е единствения и най-точенъ начинъ за опредѣляне на тая дълбочина на гавадурата въ гърба, както това твърдятъ нѣкои наши стари учители по кроячество, освенъ при идеално нормални тела, а такива тела рѣдко се срещатъ.

$A-O=$ Съ $1/2$ отъ полученото разстояние $B-O$.

$O-O=$ Съ $1/10$ отъ мѣрката $B-A$ безъ 1 см.

Прекарваме си преки линии въ лѣво, жгълна на линията B, R , презъ точкитѣ; O, A и R .

$A-2=$ Съ 2 см. при каквато и да е форма. Получената точка съединяваме съ права спомагателна линия съ точката B . На която линия си прекарваме жгълни линии презъ точкитѣ B и OO .

$A-3$ съ 3 см.

$R-2$ съ 2 см. Очертаваме си средния шевъ на гърба, както е показано въ чертежа.

$B-b=$ Съ $1/7$ часть отъ мѣрката $N-O$ плусъ $1/2$ см.

$b-Bb=$ Съ 2 см., акселната точка въ гърба.

$Bb-1=$ Съ 1 см. за разшрение на еннето въ гърба специалното при тая форма сако, понеже нейния рамененъ шевъ се поставя върху самото рамо, а не както при обикновената форма назадъ въ самия грѣбъ.

$OO-F$ Съ мѣрката $O-C$ плусъ $1/2$ см. нанесени отъ вътрешната линия при OO въ лѣво (средния шевъ на гърба).

Прекарваме си жгълна линия презъ точката F , жгълна на линията O , никога тая линия не я прекарваме жгълна на линията OO , защото тя си получава свой наклонъ за рамената.

$F-2=$ Съ 2 см. за измѣстване на раменния шевъ къмъ предницата. Очертаваме си самото рамо, което достига съ 2 см. на лѣво отъ линията F .

Тамъ кждето линията F се пресича съ линията A ни дава точката a , а тамъ дето същата линия се пресича съ линията R , ни дава точката $г$.

$C-4=$ Съ 4 см., за горенъ ирай на страничния шевъ въ предницата и гърба. Отъ тая точка разширяваме гърба съ 1 см.

$a-3=$ Съ 3 см.

$г-1=$ Съ 1 см. Очертаваме си гавадурата и страничния шевъ на гърба, както това е показано въ чертежа, съ което довършваме очертаването на гърба. За да си очертаемъ предницата поставяме по този начинъ:

$O-N=$ Съ мѣрката $N-O$ плусъ 6 см. нанесени отъ вътрешната линия при точката O (средния шевъ на гърба).

$N-D=$ Съ $1/2$, $N-O$. Прекарваме си

жгълна линия нагоре и надолу презъ точката D, която при пресичането си съ линията A, ни дава точката J.

D—Z= Поставяме при точката D мърката B—D и отъ нея изваждаме онова което дадохме за вратната извивка въ гърба (разстоянието B—b). По този начинъ си опредѣляме пкъ дълбочината на гавадурата въ предниците, благодарение на което можемъ съ положителност да твърдимъ, че разпредѣлението на дветѣ дълбочини: въ гърба и предниците сж сполучливи и то разбира се при точни мърки.

Прекарваме си жгълна линия въ лѣво отъ точката Z.

Z—B—b= Съ $\frac{1}{7}$ частъ отъ мърката N—O плюсь $2\frac{1}{2}$ см. или нанасяме енсето въ гърба плюсь 2 см., което е едно и сжщо.

Z—V= Съ $\frac{1}{4}$ отъ разстоянието Z—D.

Bb—g= Съ $\frac{1}{3}$ отъ мърката O—C. Прекарваме си жгълни линиики въ дѣсно отъ точката v и въ лѣво отъ точката g.

Bb—G= Съ $\frac{1}{4}$ частъ отъ мърката N—O нанесена по права линия отъ точката Bb въ лѣво да се пресече съ линията g.

Bb—f= Съ дължината на рамото въ гърба безъ 1 см., нанесена по права линия отъ точката Bb въ дѣсно да се пресече съ линията v. Съединяваме точката f и Bb съ права спомагателна линия, която ни дава пжтя на обикновеното рамо. Обикновеното рамо слизаше надолу отъ f съ 2 см., а тукъ ще намалимъ отъ предницата още 1 см. сжщо и отъ точката Bb ще намалимъ рамото съ толкова, съ колкото разширихме енсето и рамото въ предниците, както това е показано въ чертежа. Рамото въ прерниците остава право за да можемъ въ последствие чрезъ обработката да запазимъ тая правота именно за формата, която желаемъ да създадемъ.

J—H= Съ разстоянието D—J. Прекарваме прека линия въ дѣсно.

H—P= Съ разстоянието D—C въ гавадурата плюсь 5 см. Получената точка P съединяваме съ права спомагателна линия съ точката C.

Полученото разстояние въ талията между тая спомагателна линия и точката a—раздѣляме на два равни части. За да опредѣлимъ дължината на страничния шевъ въ предницата—измърваме сжщата въ гърба отъ талията надолу и я нанасяме въ предницата отъ талията надолу. Получаваме точката g. Очертаваме си страничния шевъ на предниците, както това е показано въ чертежа.

D—2= Съ 2 см. за разширение на га-

вадурата. Дигаме къса линия нагоре отъ точката 2. Съединяваме Bb съ D сжщо съ спомагателна линия. Тамъ кждето тия две лини се пресичатъ ни даватъ мѣстото презъ което минава извивката на гавадурата. Очертаваме си самата гавадура, както това е показано въ чертежа, като между страничния шевъ на гърба и тоя на предниците въ горния край извадимъ 1 см.

J—h= $\frac{1}{4}$ отъ мърката B—A безъ 1 см. Прекарваме си линия въ дѣсно и лѣво, която има единъ слабъ наклонъ въ предната си страна. Този наклонъ се дава за да можемъ следъ като обработимъ предниците да получимъ джебоветѣ водоравни. Ширината на самитѣ джобове се опредѣля съ $\frac{1}{4}$ отъ мърката N—O плюсь 4 см. нанесени $\frac{1}{3}$ назадъ и $\frac{2}{3}$ напредъ отъ точката h.

J—E= Съ $\frac{1}{2}$ отъ мърката E—A плюсь 4 см. Отъ получената точка си пускаме жгълна линия надолу.

E—Q= Съ разстоянието A, R въ гърба.

G—3= Съ 3 см., за продължение на предницата.

Съединяваме съ извита спомагателна линия точките; G съ N и E, която линия ни дава средата на предниците отпредъ (гръдната джга).

Тая форма сако казахме обикновено остава на две копчета. Въ такъвъ случай отвора на дрехата остава до талията. Тамъ за капакъ даваме 9 см., долу сжщо 9 см. Очертаваме си предния и долень край на предницата както това е показано въ чертежа.

За пречупка на фасона даваме за столъ на долната яка въ енсето 3 см. Получената точка съединяваме съ опредѣлениятъ отворъ на сакото. Фасонираме си сакото споредъ желанието на клиента. Тогава срѣзваме терка при точката G по направление на гърдите. Свиваме терка въ фасона, за да получимъ единъ сезонъ не по-малкъ отъ 2 см. и така пречупенъ терка ни дава пжтя по който ще срежемъ самия фасонъ, което много помага при обработването на самитѣ фасони. Този начинъ не можеше да се прилага при широкитѣ фасони, затова защото при тѣхъ линията за пречупка на фасона въ горната си частъ вместо навънъ, биваше крива навътре, а тукъ фасонитѣ запазватъ своето руле обикновено съ слаба извивка навънъ. Напоследъкъ се забелязва и едно спускане на фасонитѣ надолу, което идва да освободи многото майстори отъ оная трудностъ при поставяне яката за високи фасони.

А. Г. Продановъ

Л. Корнейлъ

Модернитѣ мебели на парижкия панаиръ.

Парижкия панаиръ всѣка година придобива все по-голѣмо влияние. Тая година той имаше много голѣмъ успѣхъ. Посѣтителите имаше много и можаха да се склучатъ доста здѣлки.

Мебелния отдѣлъ бѣ представенъ блѣско-каво—отъ старитѣ стилни мобили до модерния стиль.

Плакирани мебели. Плакиранитѣ (позлатени, посребрени) мобили, представени въ доста голѣмо количество, привличаха вниманието поради тѣхното грижливо и финно изпълнение. Въ повечето отъ изложенитѣ мебели фигуритѣ бѣха извършени съ най-голѣмо внимание за да може да се постигне подходящо мрамориране, което дава на мебела особена красота.

Общата форма на тия мебели не е много промѣнена, пакъ се виждатъ голѣмитѣ плоскости, освѣжени съ богато украсяване, добре мрамориране, нѣкъде съ мозайка или скулптура, съ малко релефи, тукъ таме бронзирано съ златно и сребърно. Накъсо тия мебели привлекоха вниманието поради *добрата връзка, подходящо мрамориране и умѣла орнаментація.*

Промѣна въ краката. Най-голѣмата промѣна намираме въ основата на краката, които рѣдко сж обърнати. Краката се правятъ все по-къси и по-къси, подъ основата на мебела. Или едно дълго парче на всѣки край съ дветри рѣзби. Рѣзбата е поставена къмъ края на мебела.

Форма и орнаменти на мебелитѣ отъ масивно дърво. Нѣма голѣма промѣна въ формата и орнаментитѣ на мебелитѣ отъ масивно дърво въ модеренъ стиль. Голѣмитѣ гардероби съ три крила безъ корниси и фризове сж все още на мода. Тѣ иматъ малка скулптурна украса, твърде стилизирана и много малко изпъкваща, почти винаги направена отъ масивно дърво, която украсява горната част на дѣската или жглитѣ на вратитѣ. Тия украшения сж често патинирани.

Имаше и доста мебели украсени съ прѣчици, извити или прави.

Основата на краката напомня тая на плакиранитѣ мебели, за които ние по-горе споменахме.

Мебели въ старъ селски стиль. Мебелитѣ въ старъ селски стиль сж доста интересни и напомнятъ нормански, бретонски и провансалски стиль.

Всички модели, които ние видѣхме на панаира, бѣха изпълнени твърде добре и твърде грижливо.

Канапета-легла. Канапетата-легла, винаги привличатъ вниманието на посетителитѣ, моделитѣ сж доста многобройни, често пѣти много интересни. Превръщането на едно канапе въ легло за единъ или двама изисква често пѣти остроумие.

Легла-гардероби. Леглото се издига отъ всѣсно и става доста сполучливо на гардеробъ. Вратитѣ сж затворени. Мебела е елегантенъ. Твърде практичното разположение на тия модели осигурява тѣхния успѣхъ за тѣй тѣснитѣ често пѣти апартаменти на града.

Боядисани или лакирани мебели. И боядисанитѣ и лакиранитѣ мебели бѣха тѣй сжщо представени добре. Освенъ нѣколкото спални стилъ Людвикъ XVI, най-често се срещаа детски стаи въ свѣтълъ тонъ, съ стилизирани фигури—цвѣтя и животни.

Кухненски мебели. И кухненски мебели-боядисани и лакирани се сжщо намираха. Боята облекчава чистенето и поддържането. Въ нѣкои отъ тия мебели вътрешността, вмѣсто да има полици, бѣ специално наредена за отдѣлнитѣ кухненски прибори—разположение, което позволява по-рационално използване на мебела.

Столове. Малка промѣна има и въ формата на столоветѣ. Единствени фотьойлитѣ привличатъ вниманието. Тѣ сж винаги низки и дълбоки, въ четвъртата форма. Дебела възглавница е сложена подъ гарнитурата на креслото, поради което скелета слиза много низко до земята. Странитѣ сж винаги меки. Гърбътъ е само нѣколко сантиметра по-високъ отъ тѣхъ.

Дървото, отъ което е направенъ фотьойла се слабо вижда и гарнитурата представлява цѣлата оригиналностъ и красота на креслото.

Дървени принадлежности. Принадлежности отъ дърво бѣха широко представени на панаира. Виждаха се, както голѣми машини, за голѣми фабрики, сжщо и малки комбинирани машини много удобни занаятчийтѣ.

Мнозина абонати не сж съобщили още занаята си и редакцията имъ праща списанието безъ приложения. Нека побързатъ веднага да ни съобщатъ, за да си получатъ приложенията.

Обработка на овчи и кози кожи.

За обработка на овчи и кози кожи А. Мали отъ Тгзіе препоръчва нѣкои модерни начини, които даватъ отлични резултати.

Първо кожитѣ се накисватъ за да се опрѣснатъ 3—4 дни въ вода. За козитѣ кожи да се прибави при второто киснене $\frac{1}{2}$ кгр. натриевъ сулфидъ за 100 кгр. сухи кожи. Понежнитѣ кози кожи, съ по-тънка тула се киснатъ безъ сулфидъ само 2 дни. По-твърдитѣ кожи се газятъ или мачкатъ 1 часъ и следъ това да престоятъ една нощъ въ прѣсна вода.

За овчитѣ кожи се взема или бисулфитъ или мравчена киселина 250 гр. на 100 кгр. сухи кожи, за да се предпазятъ отъ разлагане, да се усили поемането на вода и отстрани загубата на епидермиса. Трѣбва да се отбѣгватъ алкали, защото вълната става чуплива и се скуби. Изключение правятъ нѣкой много тлъсти кожи, които иматъ много малко вълна а голѣма и дебела тула. За тѣхъ трѣбва при кисненето да се прибавя по малко сода каустикъ въ водата. Голѣмитѣ кожи трѣбва предварително да се киснатъ 10 минути и после оставятъ въ вода до сутринята.

Щавенето става обикновено съ варъ и натриевъ сулфидъ, следъ което се нанисватъ пакъ съ вода, следъ това се слагатъ въ варницата, 4—6 дни, а козитѣ отъ 8—10 дни. Втория денъ на кисненето банята се усилва съ 10—15% негасена варъ. Заедно съ това, практикува се 3 пжти на день, по 5 минути сутринъ на обѣдъ и вечеръ кожитѣ да се обръщатъ.

Една частъ отъ натриевия сулфидъ може да се замѣсти съ арсенъ сулфидъ, който запазва кожитѣ отъ набѣване, което натриевия сулфидъ прави. При твърда вода да се отбѣгва натриевия сулфидъ, защото прави кора по кожитѣ.

При меки води се получава по-чиста и бѣла тула. Въ варницата добре е да се сложи $\frac{1}{2}$ —1% натриевъ сулфидъ и да се прехвърлятъ въ прѣсна варница следъ 1—2 дни гдето да престоятъ 2—4 дни овчитѣ и 4—8—козитѣ. Следъ това се предприема предварително таниране. Преди това кожитѣ се накисватъ 3—12 часа въ баня отъ натриевъ сулфидъ 1% на 150% вода за овчитѣ кожи и $1\frac{1}{2}$ —2% за козитѣ. Ощавенитѣ кожи безъ да се измиватъ, се поставятъ въ барабанъ $\frac{1}{2}$ до 1 часа, и оставатъ презъ нощта, следъ което се изпиратъ съ студена, а хладка вода и корегиратъ, ако има случайни недостатъци съ варно млѣко. Следъ одръгването което може да бжде машинно или ржчно, кожитѣ се изпиратъ съ студена, а после съ топла 30° вода за да се подготвятъ за действието на опорона. За овчитѣ кожи е достатъчно 2—3 ч. 0'30—0'30% опоронъ, следъ това се оставятъ презъ нощта, следъ което се джбятъ. Преди джбенето се изпитватъ да не даватъ алкална реакция съ червенъ лакмусъ. Преди опорона кожитѣ се обезваряватъ съ млѣчна, мравчена или сол-

на киселини $\frac{1}{3}$ до 1%. За овчитѣ кожи често употребяватъ 1'5—2% пургатолъ, въ баня около 2 часа въ барабана.

Джбенето съ трици се предприема особено за кожи щавени съ варъ. Тѣ даватъ хубава бѣла тула. Банята отъ трици се приготвя 4—6%, избиратъ се житни трици и се оставятъ 48 часа да ферментиратъ и после се употребяватъ сжщо като опорона, който напоследъкъ ги замѣства. Вмѣсто опоронъ се употребяватъ Wegissol, Peroly, Esco, Pellin, Cutilin и др.

За козитѣ кожи съ взема опоронъ 1—1 $\frac{1}{2}$ % защото тѣхната структура е по-гъста, а само за мекитѣ кози кожи се взема 0'3 до 0'5%. Добре обработената кожа трѣбва да бжде мека, да изпуска водата си при стискане, което показва че поритѣ ѝ сж отворени, за да може джбилното вещество да проникне дълбоко. Следъ това кожитѣ се изпиратъ $\frac{1}{2}$ часъ въ течаща вода при 20°, претеглятъ се и се таниратъ. Кожитѣ се потопяватъ въ екстрактъ отъ борови кори 3° Боме (гъстота), 15 дни, като всѣки 2 дена таниновата баня се промѣня съ прѣсна, а старата отива за предварително таниране на друга партида кожи. Следъ това кожитѣ сж готови, поставятъ се за последно дотаниране въ смѣсъ отъ гамбие, квебрахо, кестеняво дърво, джбови кори и синтетиченъ (изкуственъ) танинъ, въ размѣръ 4 ч. екстрактъ отъ джбови кори 32° Боме, 2 ч. квебрахо, 1 ч. изкуственъ танинъ. Цѣлия разтворъ се докарва до 4° Боме. Кожитѣ престоятъ тукъ 8 часа, следъ което се изпиратъ, за да даватъ неутрална реакция. Когато нѣма подъ ржка борови кори, кожитѣ се обработватъ съ обикновенъ екстрактъ, но само малко по-бързо, защото всички екстракти проникватъ по-бързо отъ боровия. Не бива да се употребява само квебрахо, защото прави кожитѣ твърде смачкани и съ вехтъ изгледъ. Самия екстрактъ се прави отъ:

100 ч. екстрактъ отъ джбови кори 32° гъстота Боме, 25 ч. квебраховъ екстрактъ, 2 ч. млѣчна киселина и вода при 25°, толкова, че цѣлата смѣсъ да има гъстота 4° Боме. Кожитѣ престоятъ единъ день като всѣки 1—2 ч. се обръщатъ. Екстракта се изчерпва до като достигне 0'3° Боме, следъ което се хвърля. Кожи за подплата се обработватъ така:

Следъ обработката съ трици, кожитѣ се изпиратъ съ вода 20°C, барабанатъ се въ празденъ барабанъ. Следъ това се прибавя 3 кгр. соль на 30 л. вода за 100 кгр. кожи и 20 м. по-жсно 2 кгр. стипца въ 20 л. вода и се барбанятъ 2 ч., оставятъ се презъ ноща. На сутринята се барбанятъ $\frac{1}{2}$ часъ и се приготвя на малки части разтворъ отъ 300 гр. бораксъ въ 6 л. вода, и най-после бавно се прибавя екстрактъ: 4 кгр. екстр. квебрахо на прахъ, 4 кгр. екстрактъ отъ джбови кори 32° гъстота по Боме и $\frac{1}{2}$ кгр. сулфунуриано рибено мас-

ло, като цълата тая смѣсъ се разрѣжда пред-варително до гъстота 4° Боме съ топла вода 20° . Всѣки $\frac{1}{2}$ часъ се прибавя по една пета отъ тая смѣсъ и се барабани 5—6 часа. Презъ нощта кожигѣ се оставятъ тамъ да

престоятъ и се барбанятъ на сутринта още $\frac{1}{2}$ часъ. Екстракта се изхвърля, а кожигѣ из-цеждатъ и дообработватъ както другигѣ.

(Le Cuir)

Пр. Д-ръ Г.

Калайдисване по топълъ начинъ на предмети отъ ковано желѣзо

Първо предмета се почиства отъ мазни-ни като се поставя бързо въ разтворъ отъ на-триева основа 15% , и се загрѣва на водна пара 10—15 м. (следъ това предметигѣ се измиватъ съ чиста вода. Така подготве-ни предметигѣ се натопяватъ въ баня отъ сярна киселина 70° С, 1:20 (1 частъ киселина и 20 ч. вода). Вмѣсто сярна може да се упо-трѣби солна киселина 22° Боме. Ако се уве-личи количеството на киселината, скъсява се времето и нѣма нужда да се загрѣва продъл-жително. Банята се промѣня когато стане 30° Боме (за измерване градусигѣ има специали-„ареометри по Боме“, които се продаватъ по 40—50 лв.) Самия сждъ трѣбва да бжде стък-ленъ или дървенъ обкованъ съ оловни листи.

Следъ това предметигѣ се наново изми-ватъ добре съ вода, за да се отстранятъ и последнигѣ следи отъ киселината. Така почи-

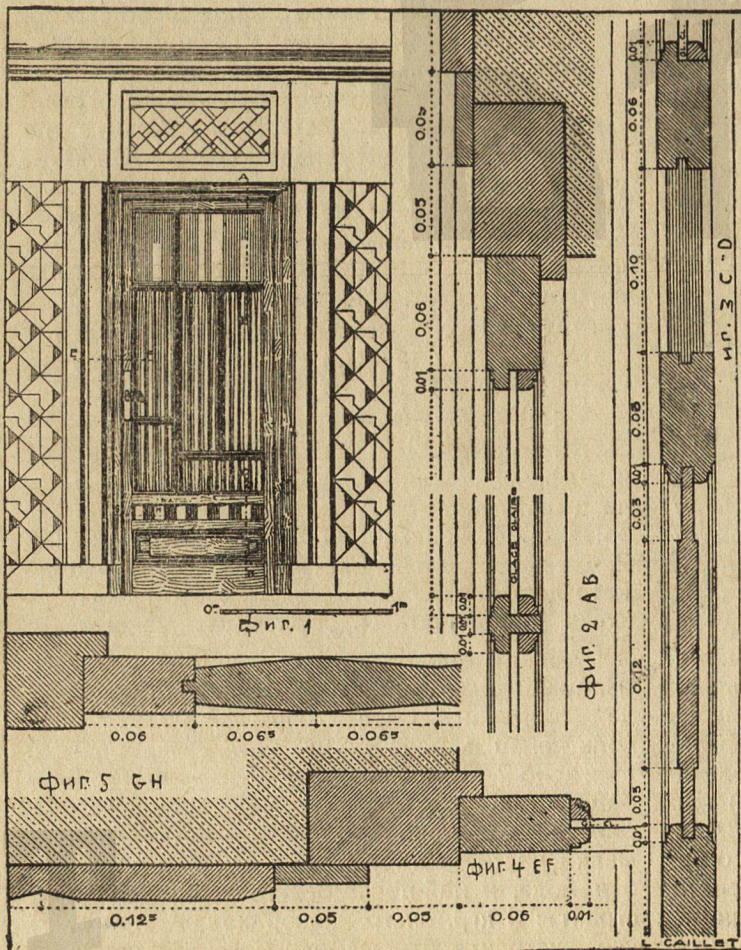
тени, тѣ се поставятъ въ баня отъ цинковъ хлоридъ или по-добре въ баня отъ амониевъ цинковъ хлоридъ. Такъвъ разтворъ може да се получи като се полѣятъ цинкови остатѣци съ солна киселина 22° Боме, и се прибави сухъ амониевъ хлоридъ (нишадъръ).

Сега идва калайдисването. Калая се раз-тапя при 350° — 400° , и въ него се потопяватъ приготвенигѣ предмети. За да не се окислява разтопения калай поставя се на повърхността му смѣсъ отъ цинковъ хлоридъ и нишадъръ, или пѣкъ палмово масло. Калайдисанигѣ пред-мети се оставятъ да се изстудятъ, изтинатъ. Добре е когато сж $\frac{1}{2}$ изтинали, да се потопятъ въ вода, за да си запазатъ блѣсъка, и се пос-тавятъ въ дървени стърготини.

Състава и качеството на ламарината иматъ голѣмо значение за доброто калайдисване,

E. Bertrand

Пр. Д-ръ Г.



Вжтрешна врата

Фиг. 1—общъ изгледъ.

Фиг. 2—вертикаленъ разрезъ АВ, страничната часть.

Фиг. 3—разрѣзъ CD, — долната часть на вратата.

Фиг. 4—разрѣзъ EF на странич-ни каси.

Вземане мѣрка отъ клиента.

Преди да дадемъ нашиятъ начинъ за вземане на мѣрките, нека разгледаме различни видове тѣлосложения (на българина) и тогава заговоримъ за вѣрността на вземането мѣрките, които сж основната гаранция за добрата дреха. Ако ние напълно приложимъ ония начини, които ги донесоха, така нареченитѣ учители по кройчество, отъ странство и които напоследъкъ ги даватъ въ едно списание за шивачитѣ ще видиме много несъобразности.

Намирамъ тамъ единъ начинъ за вземане на мѣрка чрезъ специални апарати. Вземаме дълбочина на вратътъ и една особена таблица за изчисляване на нормалността, която ни дава разлики съ милиметри — И така получена разликата ще може да ни даде желаната стойка на дрехата? Когато при ушиването сж изостени даже по-голями размѣствания — макаръ и неволни и все пакъ указватъ чувствителни дефекти. Намъ е необходимо да опростимъ нашиятъ начинъ на кроене и това е желанието на всѣки шивачъ.

Болшинството отъ шивачитѣ въ България си служатъ само съ главнитѣ мѣрки, а кроятъ пропорционално, което е почти хубаво, но за по-голъма сигурностъ идватъ на помощъ единственитѣ контролни мѣрки за дълбочина на гавадурата и дължината на предния бюстъ до хълбука.

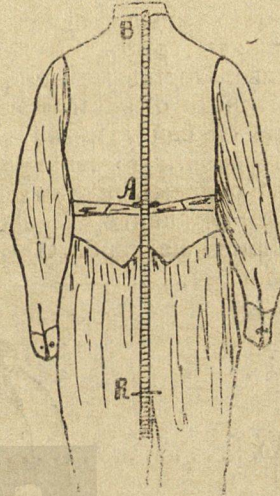
За да бждемъ сигурни въ това нека разгледаме едно тѣло за да си съставимъ и правилно понятието за вѣрността на мѣрките съ които си служимъ ние.

Едно нормално тѣло има еднакво разположение на дветѣ половини; предна и задна. Правилно сжотношение по отношение центъра на тежеста, която пада точно на средата на стъпалото. При такова тѣло можемъ да си послужимъ навсѣкжде съ пропорции и ще бждемъ сигурни, че каквито и да сж тѣ по каквѣто начинъ да сж получени — винаги ще ни дадѣтъ добра кройка, но нашитѣ тела много рядко се срещатъ нормални (идеални), ето защо и пропорциитѣ не могатъ да ни дадѣтъ правилно разпредѣляне на дветѣ важни части; *кръсть* и *предници*.

За да можемъ при едно ненормално тѣло, напимѣръ: наведено, изпъчено или др. да получимъ правилно сравнение съ тѣхъ и съшитѣ при нормалното тѣло съ същата гърдна ширина; ще намѣримъ разликата съ която ще получимъ и дветѣ дълбочини въ гърба и предницитѣ. Понеже тѣлото при дадена ненормалностъ движи гърдния си кошъ и гърба (въ ширини), то тогава съ сигурностъ ще приемемъ че така вземанитѣ отъ насъ две контролни мѣрки за дълбочина на гавадурата въ предницата и дължината на предния бюстъ до хълбука сж именно мѣрките, които ще ни дадѣтъ най-правилното съпоставяне на дветѣ дълбочини.

Познавайки добре нашата пропорционална система за намиране на нормалнитѣ

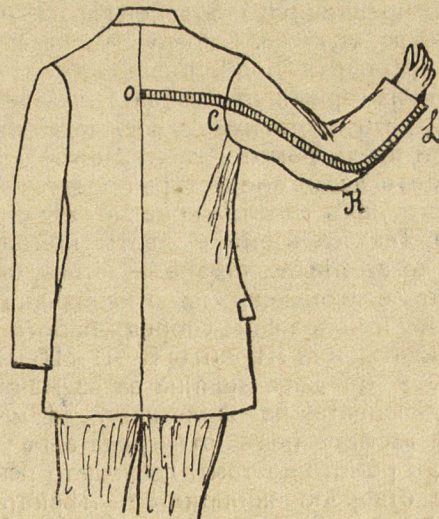
мѣрки при дадена гърдна ширина и сравнително точно вземане на мѣрките нашиятъ начинъ на кроене ще даде най-точно скрояване на дрехата и безъ трудности сполучлива дреха.



Фиг. 5

Фиг. 5. ни дава начина за вземане на дължината на талията въ гърба. За да бждемъ точни е хубаво да поставиме една бележка съ сапунчето при долния край на енсетото въ жилетката та винаги да почваме отъ него. Талията се познава много добре отъ самия гръбъ. Ако точкитѣ сж поставени на мѣсто, то тѣ сж получили едно пречупване въ самата талия, ако ли не то самиятъ сатенъ е пречупенъ. Измѣрваме отъ вратътъ до талията и го нанисаме за дължина на талията въ гърба, или мѣрката В—А.

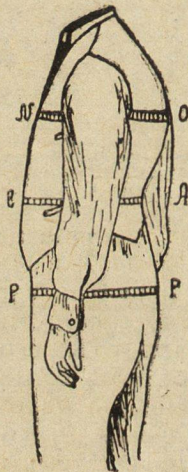
Безъ да дигаме сантиметѣра продължаваме надолу за да получимъ дължината на дрехата или мѣрката В—R.



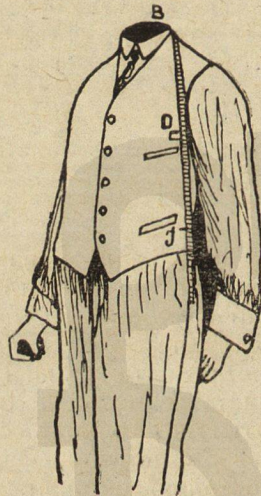
Фиг. 6

Фиг. 6. ни дава начина за вземане ширината на гърба и дължината на ржкава.

Ширината на гърба е хубаво да се взема върху самата дреха, която най-лесно ще ни покаже дали гърба е тѣсенъ или широкъ. При тѣсния грѣбъ ржката си е направила мѣсто въ самия ржкавъ, а при широкия грѣбъ последния е направилъ по една чупка задъ самия ржкавъ. И ние безъ да опъваме широкия грѣбъ нито да мѣримъ тѣсния, а ще мѣримъ до границата между гърба и ржката. Измѣрваме цѣлиятъ грѣбъ и следъ това го раздѣляме на две. Поставяме половината при границата въ дѣсната ржка и тогава помолваме клиента да си вдигне ржката въ положение на правъ жгълъ, тогава продължаваме презъ лакатя да отидемъ до тамъ до където ще бждатъ дълги ржкавитѣ. Така си вземаме мѣрките за ширина на гърба О—С и дължината на ржава О—L.



Фиг. 7



Фиг. 8

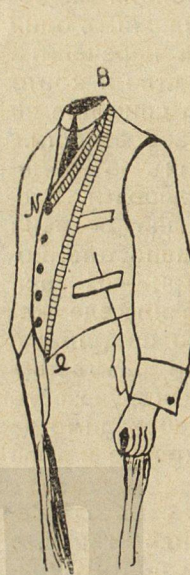
Фиг. 7 ни дава начина на вземане тритѣ ширини: грѣдна, поясна и седалищна или мѣрките: N—O, E—A и P—P.

Фиг. 8 ни дава начина за вземане на дветѣ контролни мѣрки за дълбочина на гавадурата въ предницитѣ и дължината на предния бюстъ до хълбука. Първата мѣрка се взема като поставимъ подъ лѣвата ржка една линийка и измѣримъ отъ средата на вратѣтъ (отъ тамъ дето поставихме бѣлжката съ сапунчето) и презъ рамото достигнемъ до линийката безъ да дигаме метъра продължаваме надолу до надъ самото кокалче въ страни (хълбука). Така си вземаме дветѣ контролни мѣрки и то въ лѣвата страна — затова, защото дѣсната е изложена на отклоняване отъ нормалното ѝ положение споредъ работата на самия клиентъ, или мѣрките: B—D и B—D—J.

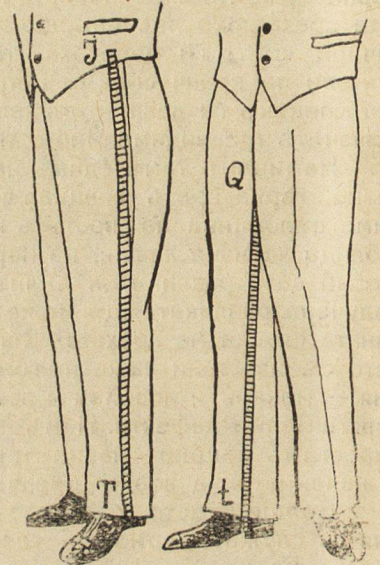
Фиг. 9 ни дава начина за вземане отвора и дължината на жилетката. Тѣзи две мѣрки се взематъ пакъ отъ средата на вратѣтъ презъ рамото до тамъ до където искаме да имаме отворена жилетката — мѣрката: B

—N. Безъ да дигаме надолу по права линия до тамъ, до кадето искаме да имаме дълга жилетката. — Мѣрката B—e.

Фиг. 10 ни дава начина за вземане мѣрките на панталона. Първата мѣрка е външната дължина. Тя се взема като поставимъ нача-



Фиг. 9



Фиг. 10

лото на сантиметра въ хълбука и отидемъ надолу до където искаме да имаме една опорна точка та до нея да достигаме съ дветѣ дължини, а после или да скъсяваме или да увеличаваме дветѣ мѣрки външната и вътрешри дължини.

Вътрешната дължина вземаме като поставимъ началото на сантиметра въ лѣвата ржка между показалеца и средния прѣстъ поставимъ я въ четала, като дигнемъ хубаво ржката си и съ дѣсната достигнемъ до същото онова мѣсто, до където сме достигнали при вземането на външната дължина. (Това мѣсто бива горния край на токоветѣ). Така си вземаме дветѣ точки J—T и Q—t. Ако работимъ само панталонъ, ще трѣбва да вземемъ и дветѣ ширини, поясна и седалищната, ако ли работимъ цѣлъ костюмъ, то поясна ширина взета за дрехата върху жилетката остава за панталона съ 2 см. по-малка, а седалищната същца. Опредѣляме си ширината на панталона въ коляното и долу или мѣрките: R—г и T—t.

По този начинъ е най-практично вземането на мѣрките безъ големи рискове на грешки и съ голѣма увѣреностъ, че ако не сж точни, то поне сж близо до точнитѣ мѣрки и че следъ едно внимателно разпредѣляне при кроенето, споредъ пропорционалното разпредѣление на мѣрките при кроенето, ще имаме единъ доста сполучливъ кроежъ и една добра дреха.

А. Г. Продановъ.

Канализационни и водопроводни тръби

Тухлитѣ, керемидитѣ иматъ както се знае единъ много или малко шупливъ черепъ. Има обаче други издѣлия на които черепа трѣбва да е вкамененъ за да издържа на търkanie или да не пропуска никакъ вода. Такива сж: водопроводни и канализационни тръби, клинкери, подни плочи, вкаменени стенни плочи и порцеланъ.

За тѣхъ се избира глина, която е богата съ топителни материи или ако не, то изкуствено ѝ се прибавятъ. Вкаменяването на черепа настѣпва следъ като се изпари кристалната вода и почне частъ отъ съставния материалъ да се топи и встѣпва въ реакция. Вкаменяване има чрезъ Sinterung и Клинкерунгъ.

Нужната температура за по обикновенитѣ издѣлия е, S. K. 4 до 8, а за пофинитѣ 8 до 15. (1160—1250° и 1250 до 1435°)

Клинкеръ. Разбира се една тухла, която има вкамененъ черепъ но не остѣкленъ и има мушеловъ ломъ. Не всѣка припечена тухла е клинкеръ. Рѣдко сж глинитѣ, които могатъ да се палятъ на клинкеръ. Като по-грубо производство не може да се нагажда извѣстна по огнеупорна глина съ примѣсъ отъ топителни материи, както е при порцелана и др., за клинкери. Може само смѣсъ отъ нѣколко глини да послужи за цѣлтъ и то ако сж близо до мѣсто на фабрикацията, както е напримеръ *керемита* отъ Унгария, съ който се постила частъ отъ София. Има мѣста обаче, гдето поради липса на близо отъ клинкерово производство сж принудени макаръ и съ по-скѣпа манипулация да го произвеждатъ като мелятъ разни материи (минерални) и прибавятъ къмъ глината си, не обаче къмъ обикн. червени тухларски глини, които малко по-силно палени се разлагатъ (ставатъ вжтре шупливи или се стопятъ). За клинкери както и за другитѣ вкаменени производства трѣбва точката на топението и точката на втвърдяването да сж повъзможностъ по-вече отдалечени.

Приготовлението на клинкера е сжщо като онова на обикн. тухли съ сжщитѣ машини. Печенето може да става въ рингъ и въ печи за тръби.

Нормалния размѣръ на клинкера е: 250 X 120 X 65.

Клинкера се употребява: за основи, колонни сводове за мостове, за подложка на желѣзни трегери, за водни строежи, канали постилки на дворове, тротоари, конюшни и за пѣтища наречени въ Германия пирогранитъ.

Изискванията за единъ добъръ клинкеръ сж: добре вкамененъ безъ риси черепъ, да не попиwa повече отъ 4—5% вода, твърдостъ на повърхността до 8 отъ скалата на Мосъ, издържливостъ на натискъ най-малко 400 кгр. на на квадрат. с. м., а добритѣ до 1000 кр. на кв. с. м.—ако е за постилка на пѣтъ да не е крехкъ и да издържа на търkanie.

Клинкеръ за сега произвежда въ България само „Изида“.

Полуклинкеръ се нарича здраво печена тухла до вкаменяване.

Тръби. Ето единъ важенъ благоустройственъ материалъ, който за щастие на страната ни, намѣрили сж се, хора заради Софийск. канализация да построятъ фабрика, като намѣрили годенъ материалъ случайно не далечъ отъ София. Ако София се бѣше канализирала съ Австрийски или Унгарски тръби, на които разчитаха предприемачитѣ, надали щѣхме да имаме сега у дома си това производство, а пѣкъ доставката му сега отъ вѣнъ би била неимо-вѣрно скѣпа (на всѣко кило трѣба трѣбваше да плащаме двойно повече за транспортъ). Сега да се инсталира подобно нѣщо ще струва доста скѣпо, но все пакъ е рентабилно.

Тръбитѣ се приготвяватъ отъ глина доста пластична (за да издържа една значителна прибавка отъ шамотъ) която при една температура 1160—1250° се добре вкаменява безъ да се деформира, т. е. точката на топението ѝ да е доста по-висока.

Тѣстото, добре пригодно, улежало се хомогенизира чрезъ машини и пресува машинно на тръби, гдето трѣбата изтича отъ мундшукъ, който сжщевременно прави и муфа. Следъ това се доизработва трѣбата рѣчно или съ разни машинни приспособления. Изсушава се и пали въ печи съ възвѣрнатъ пламкъ, които сж или съ прекъснато действие или непрекъснато (рингъ).

Тръбитѣ се глазиратъ или съ една лемова глазура, като се потапятъ, поливатъ въ кашата парче по парче или се глазиратъ съ солна глазура всички наведнажъ. Глазирането съ солта става, когато въ пеща се постигне вече исканата за вкаменяване температура, и се хвърля въ огницата готварска соль която се разлага отъ силната топлина въ присжствието на влагата. Общеприето е трѣбитѣ да издържатъ вжтрешно налагане.

10 с/м. трѣба — 15 — 20 атмосфери

15 " " " 10 — 12 "

20 и 30 " " 7 — 10 "

У насъ обикновено глинени вкаменени тръби не поставятъ на повече отъ 2 Атм. налягане.

За изпитване издържливостъта на трѣбитѣ на вжтрешното налягане, което е по важно особено за водопроводни цели има апаратъ въ фабриката „Изида“ гдето водопроводнитѣ тръби се изпитватъ въ присжствие на комисиитѣ по приеманието.

Тукъ е мѣстото да помена, че се случва при едно грамадно производство незабелѣзано да се промъкне въ масата чрезъ глината, и известенъ пластъ отъ карьерата, нѣкое прислоение, което съдържа материи вредни за черепа на трѣбата, така, че не е изключена възможността по нѣкога да излезатъ тръби, които да не отговарятъ на всички изисквания.

Плочки за подъ. Една рѣзка граница по отношение на черепа между клинкеръ въ

пълната смисъл на думата и плочки за настилка не може да се тегли. По обикновенитѣ наречени *теракоти*, иматъ почти същата маса на клинкера, повечето пѣти съставени отъ една глина само по-грижливо обработена. Формата на плочкитѣ бива квадратна. Съ украсяване повърхността на плочката съ бои или нарязване, съ по-голѣмитѣ претенции за качеството на черепа (свѣтълъ до бѣлъ, тонъ съ разноцвѣтни орнаменти украсени) това производство съ отдѣли отъ грубото и минава къмъ по-финото — художественото керамично производство.

Имаме вече черепи на плочки, които иматъ състава на порцелана или бѣлата каменина.

Формата на плочкитѣ се дава или по мекъръ начинъ (отъ тѣсто) за по-обикновено производство или чрезъ сухо пресуване при налягане до 250—300 атмосфери за по-доброкачествено производство. Сухото пресуване дава възможностъ да се запази равната форма на плочката, защото нѣма вода да се изпарява, та да се свива и криви.

Пресуването става отъ сухъ прахъ приготвенъ отъ добре смляна на мелницата глина съ вода.

Плочкитѣ се палятъ въ пещи за по-високъ жаръ, като се нареждатъ предварително въ капсули за да се запазятъ отъ прямото действие на пламѣка, който влачи съ себе си си пепелъ, пушекъ и др. и ги поврежда.

Разпознаваме разни видове плочки: обикновени, мозайкови, истинска мозайка (малки парченца) герифелдъ. Новитѣ на „Рако“, малки и др. съ обикновени размѣри 15/15.

Форми и голѣмини има различни за образуване разни фигури.

Изисквания за добра плоча:

1. Равна съ добри ржбове
2. Издържлива на тѣркание, ако е украсена, цвѣтната маса да е поне 3—4 м/м. дебела.
3. Да не попива
4. Да издържа на ударъ, да не е крехка.

На нашия пазаръ изнасятъ два вида плочки: теракотни и каменинови. Терокотитѣ сж тоже вкаменени, но сж отъ една глина и иматъ червенъ, жълтеникавъ или кафявъ цвѣтъ. Камениновитѣ сж отъ бѣла глина доста огнеупорна съ примѣсъ на фелдшпатъ като топителна материя. Този бѣлъ цвѣтъ може да се нюансира. Камениновитѣ плочи поради по-скжпия си суровъ материалъ и по-скжпа манипулация сж и по-скжпи

Стенни плочи. Много отдавна датира обличането стенитѣ съ глазирани глинени плочки едно за украшение, друго за чистота. Въ последно време твърде много се разпространи обличането стенитѣ съ бѣли или цвѣтни плочки особено въ общественитѣ постройки. Гаритѣ, подземни входи, стълбища, коридори, бани нуждници, дворни стени и пр. Даже въ Америка обличатъ цѣли тунели. Ползата въ хигиенично и икономично отношение на обли-

цованитѣ стени е добре извѣстна.

Стенни плочи се произвеждатъ и изнасятъ на пазаръ два вида: фаянсови и каменинови и двата по външностъ сж еднакви.

Фаянсовитѣ плочки иматъ шупливъ (порестъ) черепъ, който лепне на язика и попива вода, покритъ е съ една по-малка оловна оловно-алакалична глазура, която стои на него безъ риси. Тѣ се употрѣбаватъ обикновено за вътрешни стени и за външни, които не лежатъ въ вода.

Камениновитѣ иматъ вкамененъ черепъ порцелановъ, който никакъ не попива, покритъ е съ една твърда глазура, която не се дращи. Тѣзи плочки сж сравнително фаянсовитѣ много по-скжпи употрѣбаватъ се главн за басейни.

Изработванието на еднитѣ и другитѣ става както на вкамененитѣ подови плочки посредствомъ полусухо и сухо пресуване. Пекатъ се два пѣти: бизквитъ и съ глазура.

Размѣри общоприети: квадратъ 15X15.

Обикновения цвѣтъ е бѣлъ, обаче биватъ и разноцвѣтно боядисвани. Цвѣтътъ е въ глазурата, а много рядко въ масата.

Изискванията за добри стени фаянсови плочки сж: черепъ съ ясенъ звънъ при чуване, глазура безъ риси и да не се дращи лесно съ стомана, расортирани на м. м. 149, 150 и 151 по голѣмина и синквѣвъ тонъ.

За вкамененитѣ — порцеланови се изисква да сж съ правилни ржбове и жгли, еднакъвъ тонъ, еднаква голѣмина и пр.

За да става пълно обличането на стенитѣ то се правятъ специални части къмъ плочкитѣ отъ същата маса за жглитѣ и пр. наречени преходни, вътрешни жгли, външни жгли и пр.

Плочкитѣ се правятъ: квадратни, обикновени и половинки, после

заоблени отъ една страна

„ „ две страни съседни

„ „ „ „ противоположни

„ „ три страни.

Фасадната майолика. Трайна и ефектна фасадна декорация, като се знае, е глазираната керамична фасадна зидария.

У насъ въ София имае съ такава декорация руската църква, работена въ Русия, Синопалната палата работена половината въ Чехско (Рако) и половината въ „Изида“, Софийскитѣ минерални бани работени въ „Изида“, гдето издържа повече отъ камѣка, който се руши отъ солитѣ на водата, сжщо и фриза на Ючбунарската църква „Св. Никола“ сжщо работи отъ „Изида“.

Фасадната майолика трѣбва да има черепъ, който не се разпада отъ замръзвания, да е глазиранъ съ глазури, които сжщо не се разяждатъ отъ слаби киселини.

Понеже на тая декорация основата е печена глина, то може да се направи релефна плочка изрѣзана и пр.

Всички поменати до тукъ глинени издѣлия се произвеждатъ въ фабрика „Изида“.

Проф. С. Д.

За парното отопление

(Продължение от кн. 7)

Но ако налѣгането, вълнението въ двата котли е еднакво — както най-често се случва, — тогава причината трѣбва да се търси въ неравномерното натоварване. Въ случая ще може да помогне само основно изчистване на огнището, изчистване на котела отъ вътрешната страна и измиването му съ киселина и сода. Ако котела не прилѣга добре къмъ камината, трѣбва да се изтъкми добре.

За котли съ низко парно налѣгане сж необходими регулатори на огъня. Но, ако искаме тѣ да работятъ безупречно, необходимо е да ги монтираме непосредствено върху казана и да ги свържемъ съ по-възможност покъсь проводникъ. Тукъ веднага се явяватъ дефекти, щомъ на нѣкое мѣсто проводника за димъ не е абсолютно здравъ. Но тамъ следователно трѣбва да бжде насочено нашето внимание.

Опредѣлената съ законъ предпазителна трѣба може така да се включи къмъ котела, че горната свързка да издържа водно налѣгане на най-високия воденъ стълбъ. Долната част трѣбва да хваща толкова вода, че да може да се изпълва цѣлия стълбъ съ вода.

Когато парата се изкачва отъ котела къмъ радиаторитѣ, тя изгонва въздуха отъ тамъ. Тогава тя дава своята топлина и се кондензира въ вода. Тази вода трѣбва да се отведе обратно въ котела. И понеже водата и въздуха сж по-тежки отколкото преди, то отстраняването на въздуха и отводняването може да стане по сжщата система отъ трѣби. Трѣбитѣ, които се правятъ като отклонения за кондензационната вода трѣбва да се скачатъ въ най-низкото мѣсто на радиатори. Проводникитѣ за кондензираната вода трѣбва да иматъ силенъ наклонъ къмъ котела. Никжде тия проводници не трѣбва да образуватъ така наречената водна торба; това се случва въ началото на нагрѣването, когато не е изгоненъ всичкия въздухъ отъ системата, конденсира се вода, която запушва проводникитѣ. Отъ това произлиза следствието, че нѣкои радиатори или цѣлъ клонъ остава съвсемъ неотопленъ. И ако нѣкои клонове не функциониратъ, сигурно причината трѣбва да се търси въ това.

Презъ което мѣсто и да вкараме парата въ радиатора, за ефекта на отоплението това нѣма никакво значение. Леката пара веднага

отива на най-високото мѣсто на радиатора и отъ тамъ се разпространява надолу. Най-често се избира въвеждане на парата отъ долу и по тоя начинъ умишлено се намалява температурата на радиатора за да нѣма въроятност да се вдига сухъ прахъ. Изкачващата се пара е винаги смѣсена съ въздухъ и затова въ началото нейната температура е винаги по-низка.

Сполучливо е включването на радиаторитѣ перпендикулярно на отвесната трѣба, височина на вентила за регулиране. Трѣбата къмъ вентила е наклонена къмъ радиатора, така че частъ отъ кондензационната вода се втича въ радиатора и отъ тамъ се отводнява, а другата частъ се стича по парната трѣба до до най-близката трѣба за отводняване. При горно парно въвеждане и при малко радиатори се практикува тѣй нареченото едно странично свързване, при което и паропроводната и отводнителната трѣба сж отъ една и сжща страна на радиатора. При повече отъ 15 радиатора се практикува диагоналното свързване заради равномерното нагрѣване. Едно такова свързване изисква винаги по-дълги проводници и единъ значителенъ наклонъ. Но за да се избѣгне тая неприятностъ, може за всѣки радиаторъ да се направи отдѣлно разклонение и по тоя начинъ трѣбата за кондензационната вода се постави отъ сжщата страна. При това трѣбва да се внимава разклонителнитѣ трѣби да не бждатъ много тѣсни за да може парата да минава свободно въ радиаторитѣ.

При направата на всѣки радиаторъ трѣбва да се погрижимъ, щото и при по-голѣмо парно налѣгане парата да не достига въ канализационнитѣ трѣби. За тая цѣль почти навредъ се употребяватъ регулационни вентили за прекъсващо се дѣйствиe. Съ тия вентили може при едно опредѣлено парно налѣгане въ котела да се пустне въ радиатора опредѣлено количество пара, чрезъ която да затоплимъ помѣщението до желаната температура. Така въ другия край на радиатора не се отдѣля никаква пара и задрѣстването е невъзможно. А по тоя начинъ чрезъ регулационнитѣ вентили се постига значителна икономия. Но регулационни вентили не трѣбва да се слагатъ на голѣмитѣ проводници. Тамъ трѣбва да се поставятъ кранове.

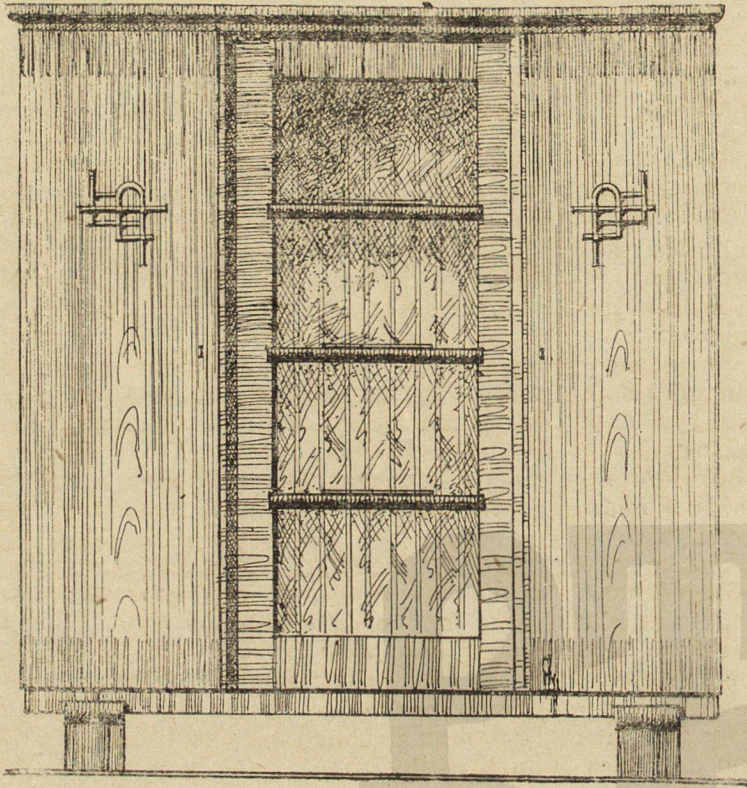
„Ind. Mec“.

Мжжи кабинетъ

Моделътъ, даденъ за писалище е много пригоденъ за серийни работи. За изпълнение то на модела най-подходящъ е полиранъ кавказки орѣхъ. Но за по-евтини работи можѣ да

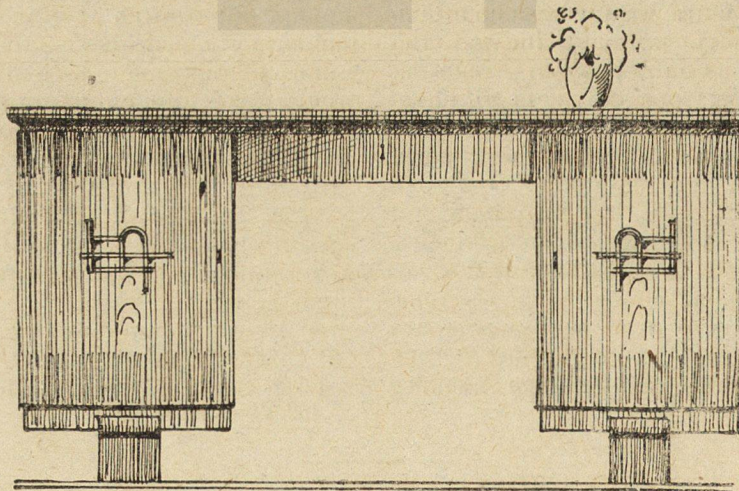
се употреби и джбътъ.

Библиотеката, сжщо както писалищната маса дадена въ мащабъ 1:10, е широка 1'60 м. Макаръ да е трикрила, тя само въ лѣво има една преградна стѣна. Браздичитѣ на абгешпертъ фурнира отиватъ красиво право на доле. Красивата изпъкнала рѣзба оживѣва гладкитѣ врати. Срѣдната врата е малко по-навътре отъ дветѣ крайни и има напрѣчно фурнирани рамки. Стъклата сж раздѣлени на три прегради, което е въ строга хармония съ общия видъ на библиотеката. Ржбовитѣ на крайнитѣ врати сж заоблени на вътре. Цокъла е малко вдлѣбнатъ отъ главния корпусъ и горната лѣтва е фурнирана напрѣки. Четирижгълнитѣ крака горе завършватъ съ една доста дебела полукръгла лѣтва. Корниза както цокъла е нѣколко милиметра навътре отъ корнизата и после силно изпъква навънъ. И тукъ фурнира е напрѣки. (Гл. фиг. 11).



Фиг. 11

много добре. Голѣмината на плата е 150×75 см. Да се помни че предната дѣска на чекмеджето е малко на вътре отъ общия фронтъ, и обаче ржбътъ на плата е съвсемъ правъ и не се вдлѣбва. (Гледай фигура 12). Даденитѣ по-горе модели се напоследъкъ много търсятъ.



Фиг. 12

жето е малко на вътре отъ общия фронтъ, и обаче ржбътъ на плата е съвсемъ правъ и не се вдлѣбва. (Гледай фигура 12). Даденитѣ по-горе модели се напоследъкъ много търсятъ.

Лепение на стругованото дърво.

Често се случва да се направи хубава стругована работа въ модеренъ стилъ. Но най-слабата страна на стругованата работа е лепенето. Красивитѣ форми на стругованото дърво зависятъ отъ разположението и вида на годишнитѣ кръгове.

Ако желаемъ да приготвимъ стругованъ кракъ или стълбъ отъ нѣколко залепени части, то трѣбва много да внимаваме при лепенето и избора на дървото и жилитѣ и боята на дървото така да се подбератъ, че залепеното да не се вижда.

ване, като начинътъ показанъ при П. 5 трѣбва да се предпочита, защото, при добро залепване, фугитѣ ставатъ невидими, което при П. 4 кждето дървото е срѣзано напрѣки, не може да се постигне.

Частитѣ *b* на П. 5 могатъ да се получатъ само отъ доста дебели дъски, което много рѣдко се случва. Затова, при работата се отдѣлятъ винаги настрана подходящитѣ за струговане парчета, за да може да се намѣрятъ винаги при нужда и да се има поддржка подходящето дърво. При залѣпване трѣб-



Фиг. 13

Дърво, което избираме за стругова работа трѣбва да бжде гладко и съ дребни годишни кръгове. Това сж единственитѣ точки на които трѣбва да се обрѣща внимание, защото само когато дървото е гладко, само тогава може да се очаква добра стругарска работа. И при подреждане на стругованитѣ крака и стълбове нареждането трѣбва да стане така, че най-хубаво струговани части да се поставятъ на мѣста, които се най-много виждатъ.

Дървото не се лепи, както е показано на пунктъ 1 и 2, (ф. 13) но тъй както е показано на П. П. 3 и 4, понеже по такъвъ начинъ стругованитѣ лепени части запазватъ посоката на своитѣ жили, а отъ друга страна се подобрява изобщо качеството на цѣлата работа. При това не трѣбва да се забравя, че при лепенето винаги трѣбва да се оставя праздно пространство, както е показано на П. П. 3, 4 и 5.

Залепването на П. 3 е най-близко до идеалното залепване, безъ ядро съ прави годишни кръгове. Препоръчва се за всѣки случай, когато се струговатъ доста дебели стълбове или крака, да се правятъ и фугитѣ *a*, за да се попречи на едно по-нататъшно пропукване на дървото, което лесно може да стане, особено когато помѣщението, въ което е помѣщението, въ което е поставена въ тая дървена частъ, има парно отопление.

П. П. 4 и 5 показватъ правилно залеп-

ва да се внимава вътрешната страна на дървото да се пада отвънъ. Това е много важно, понеже следъ струговането се виждатъ само единични годишни влакна, а не цѣли плоскости.

Стрѣлитѣ показватъ най-красивото мѣсто на стругования предметъ, следователно, тая страна, която трѣбва да бжде обрѣната на вънъ, къмъ най-видимото мѣсто. Кои отъ показанитѣ при 3—5 начини за залѣпване ще изберемъ, ще зависи отъ дървото което притежаваме.

Стругарската работа допада сжщо тъй и на модерния стилъ, обаче, трѣбва да се внимава и хубавитѣ форми да се не развалятъ съ лошо дърво.

И нелепено дърво може да се стругова, обаче трѣбва винаги да вземаме една четвъртъ отъ дървото, както е показано при 6, като при това по никакъвъ начинъ не бива да остава срѣдата на дървото. И тукъ съ стрела е показана най-хубавата страна, която трѣбва да се изложи.

Това важи само за дървета, които запазватъ следъ обработката своя цвѣтъ. За тия, които ще се боядисватъ е безъ значение на кжде ще се лѣпи, но вътрешността пакъ трѣбва да остане праздна.

„Tisch. M-r“

Снабдяване съ калъпи и запазването имъ.

Калъпитъ сж сравнително скъпъ артикулъ. Който иска да предаде добра работа, макаръ да е малка поправка, не трѣбва да пести въ калъпи, като същевременно ги пази въ порядъкъ.

Ако искаме да си набавимъ калъпи, то това трѣбва да извършваме планомѣрно. Ако купимъ днесъ 1 чифтъ, следъ седмици втори, то никога нѣма да си набавимъ потрѣбното количество. Ако обущара въ самото начало на почване самостоятелна работа, не иска да даде много пари за калъпи наведнажъ, то при това трѣбва да разбере, какво му трѣбва за резерва и необходимо е да си наложи, че постепенно по сигурно ще увеличава резервитъ си, като ги допълва и усъвършенствува.

Първата ни работа ще бжде, да си набавимъ серия отъ калъпи за мъжки обувки, модерни и срѣдна голѣмина. Ако имаме възможность, можемъ да си набавимъ и серия за спортни и работни обувки. Като допълнение е и серия за пантофи. Когато ще си набавяме калъпи за дамски обувки, тукъ трѣбва най-напредъ да обърнемъ внимание на калъпи за половинки, срѣдна голѣмина и издигнати за високи токове. При това необходимо е да помислимъ и за калъпи за домашни пантофки. За деца и юноши ще имаме нужда отъ калъпи за сандали. Ще бждемъ принудени да си набавимъ и такива за дамски високи обувки, съ високи токове и то съ различна ширина въ петата. Въ течение на една година формата се измѣня и то въ върховетъ, отъ което става нужда да допълваме своитъ резерви съ нови калъпи, безъ да имаме нужда отъ тѣхъ.

Обръщаме тукъ внимание специално на формата, която се явява горъ-долу въ закривенитъ фасони, въ подплънката отгоре и нареждането положението на прѣстнитъ. При купуване на калъпи за мъжки обувки, именно трѣбва да обръщаме внимание на това.

Най-добре е да си набавимъ така наречени сурови калъпи, които сж достатъчно дълги и могатъ да се преработятъ споредъ желаната форма.

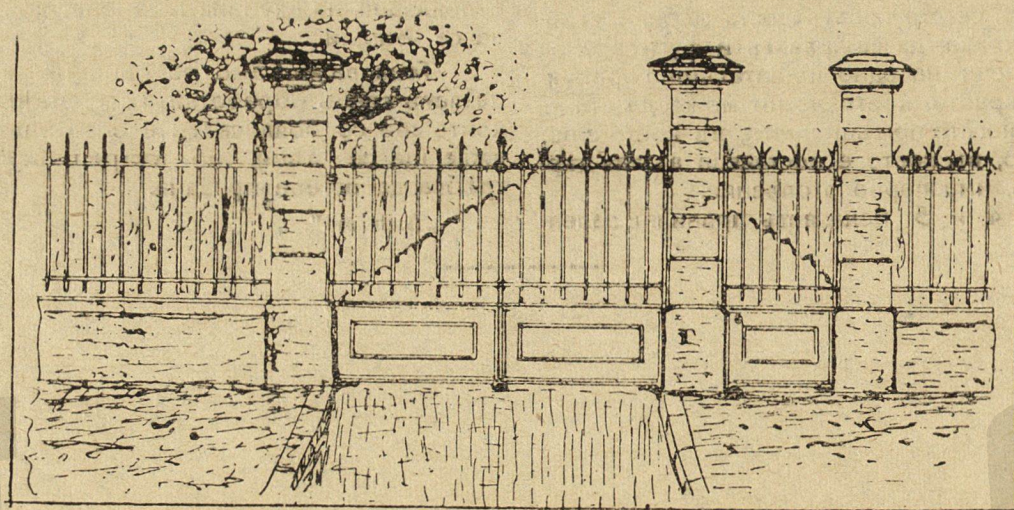
За правилното запазване на калъпитъ и да сж въ редъ, оставятъ се въ особенни преградки, като при това и правилно се употребяватъ. Често пжти на човѣкъ му е тежко, когато вижда какъ безразборно се чука на задната страна въ петата на калъпа, или какъ сж прѣснати такива калъпи въ праха и боклука следъ употреблението имъ. Ако се употребяватъ извънредно дълги клечки, много бързо се развалятъ крайщата на калъпа. Такива крайща могатъ да се поправятъ съ изкуствено дърво. Старитъ калъпи могатъ да се модернизиратъ, колкото се отнася до формата имъ и то въ време, когато нѣма бърза работа. Отъ време на време е необходима ревизия на калъпитъ, като се чистятъ отъ прахта и нареждатъ.

Въ фабриkitъ отъ старитъ форми правятъ нови, като отсичатъ върха напрѣко, налѣпватъ клинчета и предаватъ новъ видъ на калъпа.

По-старитъ майстори, които иматъ още отъ по-рано нѣкои калъпи, които споредъ днешното схващане сж не добра форма, могатъ да ги модернизиратъ и получатъ нови модерни форми.

П. Д. П.

Моделъ за желѣзна ограда и порта



Показания моделъ е една ефтена изработка за ограда и порта особено за по-голѣми дворове съ лице 10—15 м.

Крокодилската кожа.

Въ кожарството постоянно си пробива път крокодилската кожа. Употребява се за приготвяне на луксозни предмети, които често виждаме и на дамски пантофи и чантички. За това лова на крокодили се е твърде разширил и се е обърнал на занаят.

Отечеството на крокодила е както е известно големитъ рѣки на Африка и Южна Америка, гдѣто тѣзи грамадни гущери живѣятъ въ голѣмо количество. Въ Мадагаскаръ се намиратъ крокодили до 10 м. дължина.

Крокодила снася яйцата си въ ями дълбоки 60—90 см., които самъ си прави. Следъ като снесе яйцата заравя ги и постоянно ги пази. Когато наближи времето за излюпване, малкият издаватъ особенъ звукъ, който внимателната майка чува, веднага изрива ямата и по тоя начинъ способствува за доизлюпването имъ.

Крокодили се явяватъ сжщо и въ срѣдно американскитъ води. Тѣхнитъ кожи се явяватъ сжщо и въ срѣдно американскитъ пазари. Тѣхнитъ кожи се явяватъ главно на пазаря въ Ню-Йоркъ, гдѣто се продаватъ на квадратенъ сантиметъръ. Центъръ на ловджийскитъ операций и голѣмъ складъ на крокодилови кожи е града Мапади, центъръ на на републиката Nicaragua. Близо въ околността на града лежи голѣмо езеро съ сжщото име, въ което живеятъ много крокодили, отъ което тукъ се е развила тази особена индустрия. Тукъ става така да речемъ и първата полуобротка на тѣзи кожи, отгдѣто се пренасятъ въ Ню-Йоркъ и по нататакъ се дообработватъ и изнасятъ на пазаря.

Ловцитъ на крокодили въ Мапади сж сж повечето туземци, индийци, които иматъ основано и свое ловджийско д-во.

Между тѣхъ не редко се срещатъ и бивши Ню-Йорски джентлемени, които, загубили своето състояние въ финансова спекулация, или хазартни игри, дохождатъ тукъ да се

прехранватъ съ ловидба на крокодили.

Лова на крокодила се извършва въ тъмни нощи и то чрезъ стрелба. Единствената ацетеленова лампа, която служи като малъкъ рефлекторъ, освѣтлява при лова тъмната нощъ. Надъ водата се показватъ смарагдовитъ очи на крокодила, които свѣтятъ демонически въ нощта.

Неопитния ловецъ при погледа на тия очи се уплашва силно и може да падне въ водата, и тѣзи демони го отвличатъ въ дълбочинитъ. Но чуватъ се изтрели, смарагдовитъ демонски очи изгасватъ и крокодила или се изгубва подъ водата, или ако е ударенъ между дветъ очи въ главата, остава да лежи на повърхността на езерото и тепърва сутринята се взема.

Крокодила трѣбва да бжде застрелянъ само въ главата между дветъ очи и за това могатъ да се смѣтатъ за ловци на крокодили само добритъ стрѣлци. По нѣкога на повърхността на водата на водата се явяватъ и млади крокодили, които иматъ много малки очи. Ловцитъ пазятъ такива малки и не ги убиватъ.

Особено явление се явява у крокодили съ жълти очи съ синкави нюанси, които принадлежатъ къмъ групата на такива съ много скъпи кожи. Такива очи иматъ крокодили, които сж въ най-добрата си възраст и за това и тѣхната кожа е най-добра. Въ критическо положение се намиратъ ловцитъ тогава, когато единъ или повече крокодили сж ранени. Въ такъвъ случай, като подушатъ опасността, поставятъ се срещу лодката, въ която сж ловцитъ и имъ създаватъ голѣма опасностъ Много драматични сж и случки-тъ, когато животното е ранено смъртоносно, търси убежище и умира на повърхността на водата.

(Изъ сп. „Ob. Z-y“).

П. Д. П



Новата есена мода на обувките

До като времето е още хубаво, правятъ се полуотворени дамскитъ обувки отъ кожа тъмно синъ или кафявъ цвѣтъ, който напомня осланената шума.

Чистене дрехи отъ ацетагова коприна въ бояджийството.

Ацетатовата коприна, която е английски фабрикатъ, се нарича *celanese*, представлява голѣма трудностъ за бояджийството. Почти всички багрилни материяли употребявани въ бояджийството до преди изнамѣрването на тази коприна, хващатъ много лошо или никакъ. Нуждни били специални багрила, каквито фабрикатъ въ кжсо време открили. Изнамѣренитъ такива материяли не сж много и начинитъ за работене съ тѣхъ не сж така прости, при все това обаче създаде се е възможностъ за употребяване цвѣтни платове отъ ацетатова коприна, когато до това време сж употребявали само бѣли такива.

Съ бързото въвеждане на тия нови продукти въ употребление, се изпречилъ и въпроса: по какъвъ начинъ ще става химическото чистене на дрехитъ направени отъ ацетатова коприна? За да се отговори на този въпросъ, трѣбвало преди всичко да се установи, че въ случая се касае за единъ новъ, продуктъ, който нѣма нищо общо съ познатитъ до тогавашни продуки отъ изкуствена коприна, текстилно-химическитъ свойства на които сж съвсемъ особенни и които създава голѣми неприятности при чистенето. Въ хлороформа ацетатовата коприна се разпада; въ ацетона и силната оцетна киселина се разтваря; доста чувствителна е къмъ алкалиитъ, а въ нѣкой случай даже и къмъ водата. Разпознаването на ацетатовата коприна е много мжчно. Новитъ модни платове отъ ацетатова коприна сж така близки до ония направени отъ истинска или друга особенна коприна, че оскъднитъ познания, които купувача може да получи отъ продавача, не сж достатъчни да направи строго различие. Опитнитъ продавачи или купувачи познаватъ ацетатовата коприна по особенния ѝ блѣсъкъ, който прилича по-скоро на оня на истинската, отколкото на обикновенната изкуствена коприна. Най-положителния начинъ за познаване ацетатовата коприна е особено положение, което тя запазва при смачкване въ ржка: стискация чувствуюа като че въ ржката му има слабо гумиранъ, тънъкъ платъ за чадъръ, който, щомъ се отпусне ржката, заема веднага първоначалната си форма.

Сигурно срѣдство за познаване ацетатовата коприна е само химическия анализъ, който прави специалистъ; тоя последния трѣбва да опжти клиентитъ за да я разпознаватъ или най-малко поне да предугаждатъ присѣтствието ѝ. За ацетатовата коприна не може да се даде гаранция, защото най-нищожното петно по дреха отъ такава коприна, отъ какъвто и да било произходъ, създава голѣми неприятности.

За познаване ацетатовата коприна правятъ следующия опитъ: отрѣзватъ парченце отъ края, наквасватъ го нѣколко пжти съ оцетна киселина, ако коприната е ацетатова то най-напредъ тъканята ще стане нечисто мас-

лена, следъ това леплива и най-после ще се разтече напълно.

За да се познае дали предстоящитъ за чистене дрехи, които сж били вече чистени съ бензинъ или др., т. е. химически, не сж отъ ацетатова коприна, постжпва се по следния начинъ: най-напредъ се опитва да се отстранятъ петна по сухъ начинъ, като се употребява силенъ разтворъ отъ бензиновъ сапунъ, *но въ никой случай хлороформъ*. Бензиновия сапунъ премахва всички мазни петна безъ да накърни цвѣта на плата или да повреди ацетатовата коприна, въ случай че има такава. Това съставлява така наречената предварителна обработка при отстраняване петна, следъ което се постжпва къмъ изпиране дрехата въ бензинъ. Ако нѣкоя дреха е била вече прана въ бензинъ и отъ това се е разбрало, че тя съдържа ацетатова коприна, то престжпва се направо къмъ предварителна обработка и безъ да се държи смѣтка за направенитъ въ повече разноски, изпира се още единъ пжтъ въ бензинъ. Безъ предварителна обработка петната не излизатъ.

Изпаната по тоя начинъ дреха не съдържа вече мазни петна и е готова за чистене и на останалитъ немазни петна, ако има такива. Често пжти за почистване на нѣкое петно си служатъ съ чиста вода, въ резултатъ на което чистенето мѣсто добива по-тъменъ цвѣтъ — образува се така нареченото „водно петно“, което много мжчно се премахва. Има ли по дрехата водни петна, то тѣхното премахване е възможно само съ потопяването на цѣлата дреха въ вода. Това прекарване презъ вода създава нови неприятности, особено за плисираниитъ дрехи, плисетата на които се развалятъ така, че за оправянето имъ трѣбва да се търси изкусенъ гладачъ на ацетатова коприна; вънъ отъ това неприятността става още по-голѣма, когато клиента държи на неизмѣняемостта на цвѣта, който не може да не се измѣни.

Въ практиката се посочва следующия примѣръ: една блуза отъ ацетатова коприна била почистена съ чиста вода, обаче появили се нечисто сиви петна, за премахването на които станало нужда да употребятъ бисулфитъ. Обяснението на това явление е: нѣкои видове коприни, каквито не рѣдко се срѣщатъ, промѣняватъ тонътъ си щомъ бждатъ намочени съ вода.

За да се предотврати цепенето на влакната отъ ацетатовата коприна, което е твърде възможно, въ водата турятъ нѣколко капки нишадъровъ спиртъ, съ което се неутрализиратъ киселинитъ. Получения по тоя начинъ резултатъ е добъръ, при все това обаче, опита трѣбва да се прави на по закрити мѣста, които не биятъ въ очи. При чистенето не бива да се търка съ четка, потупването съ такава не вреди; изглаждането трѣбва да става съ сунгеръ или на барабанъ за гладене, като

по ржбоветъ се подлага пухъ. Всички помощни срѣдства трѣбва да бждатъ съвършенно чисти.

Изчистената дреха се оставя да съхне при умѣрена топлина, следъ което се изчиства отъ прахъ и предава за гладене. Гладенето трѣбва да става много предпазливо, отъ лѣво; ютията не трѣбва да бжде много гореща, защото лѣсването, придобито отъ гладене съ много гореща ютия, е непоправимо и дрехата е загубена; отъ горещината на ютията поносима за истинската коприна, ацетатовата се сгърчва и разтопява. Ако следъ изглаждането по дрехата не останатъ затъмнени мѣста, показва, че ацетатовата коприна е добра за работа и ще могатъ да се отстранятъ всички водни петна по указания начинъ. Отъ друга страна, благодарение голѣмитъ трудности, трѣбва да се направи преценка дали въ това състояние, почистена и изгладена, дрехата не би могла да се носи и дали клиента не би билъ доволенъ само съ премахването на мазнитъ петна, изчистване отъ праха и изглаждане. Да се употреби обикновенъ добъръ сапунъ не е вредно, но следъ предварително обработване съ бензиновъ сапунъ, е ненужно.

Ако има други петна, премахването на които изискватъ специални препарати и други методи, по-добре е да се оставятъ нечистени, защото има опасност да не се образуватъ нѣкой нови тъмни мѣста или даже дупки по дрехата. Подобни чистения изискватъ предварително узнаване, какви сж нишкитъ и боята за да се приложи подходящъ методъ; въпрѣки това обаче много пжти при прилагане добре изпитани методи се получаватъ неочаквани резултати: вмѣсто полза принася се вреда.

Случва се понѣкога, че и по окончателно изчистената и изгладена дреха се забелязватъ петна; въ такъвъ случай не може да се направи нищо друго, освенъ съ нокъта на пръста да се изчопли петното предпазливо и доколкото е възможно.

За да се работи съ нови, малко известни продукти при чистенето трѣбва голѣмо внимание и вещина.

Ацетатовата коприна е единъ много скжпъ материалъ, понѣкога даже по скжпъ и отъ истинската коприна, а при това безъ нѣкакви особенни преимущества за клиента. Вѣрно е, че е красива и съ превъзходенъ изгледъ и благороденъ блѣсъкъ, по тежестъ и по несгърчваемостъ при мачкане може да заблуди мнозина да повѣрватъ, че плата който имъ се предлага е отъ естествена, плътна коприна, при все това, обаче, употребена като модно издѣлие, тя е крайно незадоволителна. За да може да се носи направената отъ платъ отъ ацетатова коприна дреха, трѣбва да бжде винаги чиста, безъ патна и добре изгладена, това, обаче, никоя химическа пералня не може да обещае съ положителностъ. Рекламираниятъ и голѣми преимущества, особено пъкъ за издржливостъ на вода и потъ, сж илюзорни. А че това е така, показва факта, че петна по дрехи направени отъ такива материи много често не се чистятъ, освенъ това и гладенето не е лесно и просто. Повечето отъ днешнитъ бояджии не могатъ да пребоядисватъ платоветъ изработени отъ ацетатова коприна, защото не разполагатъ съ потрѣбитъ за тая целъ специални бои, а доставянето имъ едва ли е възможно, тъй като не се плаща.

Високата цена на ацетатовата коприна е прочие съ нищо неоправдана, освенъ, може би по единствената причина, че по изгледъ тя прилича на естествената, въ практическо отношение, обаче, тя най-много може да се сравнява съ обикновенната изкуствена коприна. Всѣки клиентъ, следъ като разбере какви сж трудноститъ при чистенето на направенитъ отъ ацетатова коприна дрехи, ще намѣри, че високата ѝ цена е съ нищо неоправдана и незаслужава да се даде.

Въз основа на всичко това, не ще е пресилено ако се каже, че ацетатовата коприна не може да има бждаще. За химическитъ перални това е добре дошло, защото съ нея специалиститъ преживѣватъ много тревоги, претърпяватъ много неуспѣхи, за които, не рѣдко плащатъ много скжпо.

Обукитъ за есенъта и зимата 1930 г.

Въ обушарство, за предстоящия сезонъ модата, новия вкусъ и практиката ни носятъ голѣми изненади, по отношениив изработката, материала и моделитъ.

Дамскитъ обувки ще се правятъ отъ лакъ, боксъ, шевро — черни, крепъ де шинъ и атласъ черни и бѣли, съ шарки единъ отъ другъ платъ. Сжщо ще се правятъ отъ ефтенъ брокатъ, сребърна и златна кожа, и много фино цвѣтно шевро. Ще бждатъ кржгли, дълги и остри модели, за предпочитане, токъ $4\frac{1}{3}$ —7, съ едра машина или пумсъ. За вечеръ ще се носятъ съ бродерий, перли, стъкла, ме-

тални аграфи. Много ще отива комбинация отъ лакъ съ шевро съ опалъ лакъ. За улицата ще се носятъ отъ боксъ, шевро черни, кафяви токъ $2\frac{3}{4}$ —5, украсени съ цвѣтни кожи отъ други тонъ. За пофини обувки ще отива тока $5\frac{1}{2}$ —6 см.

Мъжкитъ обувки ще се правятъ както и досега отъ боксъ, лакъ шевро, кржгли, широко а сжщо и остри форма, съ връзки за улицата, и за вечеръ отъ лакъ полукржгли модели, безъ капащи.

Като главни цвѣтове ще отиватъ кафяво и черно.

Боядисване на платове отъ смѣсени материяли

Отъ платоветъ, които се употрѣбаватъ за мъжко и дамско облекло, камгарнитъ платове сж едни отъ най-добритъ. После идватъ други чисто вълнени платове, които сж боядисани на прежда или на платъ. Стремежътъ на сегашното време е да се произвеждатъ ефетни стоки, затова днесъ дрехи, които идватъ въ ржцетъ на бояджията за боядисване, най-често се състоятъ отъ долнокачествена вълна, или отъ вълна примѣсена съ памукъ, при което количеството на памука не е твърде голъмо. Памукъ и вълна се смѣсватъ въ всѣко отношение, сжщо и при другитъ видове влакна се срещатъ всевъзможни смѣсвания. Напр. въ чисто вълнени платове се намиратъ по нѣкога ефетни нишки отъ памукъ, естествена коприна или рами. Такива платове се боядисватъ съ кисели бои на платъ, при което памука не се боядисва. Когато преди нѣколко години тѣзи ефетни нишки бѣха особено на мода, фабрикуитъ на бои бѣха загрижени да доставятъ специални кисели бои за тѣзи платове. Сжщо днесъ се употрѣбаватъ бѣли или цвѣтни памучни нишки като ефетни, обаче трѣбва да се забележи, че фабрикуитъ за бои обръщатъ вниманието си на една друга група бои, именно на директнитъ памучни бои, които иматъ по-голѣмъ афинитетъ (сродство) къмъ памука, отколкото къмъ вълната.

Тѣзи бои играятъ не само при тѣй наречениятъ еднобаненъ начинъ значителна роля. Даже при чистовълненитъ дрехи, особено когато се боядисва, безъ да се разпаря дрехата, сжществува опасностъ шевоветъ да останатъ небоядисани. Затова трѣбва тия последнитъ и следъ боядисването на дрехата, да се боядисватъ съ специална боя. За много дрехи е сжщо необходимо цѣлиятъ астаръ да се боядиса по сжщиятъ начинъ, както и останалия платъ. Вижда се следователно, че директнитъ памучни бои, които боядисватъ всички видове текстилни влакна, сж отъ особена важностъ за бояджията на дрехи.

Директнитъ бои удобни особено за боядисване по еднобаненъ начинъ. Банитъ за боядисване се изчерпватъ по-добре, отколкото при боядисване само на памукъ. Най-стариятъ и все още употрѣбяванъ начинъ за боядисване полу вълнени платове е боядисване вълната съ кисели бои, следъ което се стипцова съ Танинъ и антимонови соли и боядисва съ основни бои. По тоя начинъ се работи не винаги съ успѣхъ, понеже вълната често се боядисва по-тъмно отъ памука. При употрѣблението на директнитъ (субстантивни) бои е обаче възможно памука и вълната да се боядисатъ еднакво, при много бои отъ тази група се получава за памука по-тъмненъ цвѣтъ, което е за предпочитане.

Платоветъ, известни подъ името полукопринени, сж често различно смѣсени. Тѣ се приготвятъ днесъ отъ разни влакнести материяли. Изкуствена коприна и юта се срещатъ

съ естествена коприна и памукъ и се иска по-дълго упражнение и опитъ, за да се получи егално боядисване отъ единъ цвѣтъ. Утежаването на естествената коприна увеличава склонността къмъ неегални боядисвания, понеже при силно утежнена коприна нейното сродство къмъ боитъ се намалява до нула. Затова трѣбва подлежащитъ за боядисване дрехи да се изпитватъ отъ какви влакна се състоятъ и да се удостовѣри дали коприната е силно утежена или не.

Копринени и полукопринени платове се боядисватъ обикновенно опънати. Чрезъ това се избѣгватъ гънки и чупки на плата и боята се изтегля по-добре. Боядисването се предшества отъ почистване, което трѣбва да се извърши грижливо и да се повѣри на опитни ржце. Почистването започва съ третиране въ баня съ прибавка на доброкачественъ сапунъ при температура 90 — 95°C. Това трае 20 — 25 минути. Банята трѣбва да се държи винаги близо до врение, но не и до пълно врение, понеже отъ това пострадава лъскавината на коприната. После става прекарване презъ топла баня, съдържаща малко количество сода, следъ което се изплаква добре съ топла, мека вода. Следъ това идва подкиселяването въ баня, съдържаща сѣрна киселина. Последната трѣбва да съдържа толкова сѣрна киселина, щото да има силенъ киселъ вкусъ. Материала стои въ киселата баня нѣколко минути, после се неутрализиратъ въ слабъ разтворъ и отново се изплакватъ въ топла вода. При следващото боядисване съ директни памучни бои е отъ голѣмо значение коприната да не съдържа нито киселина, нито основа. По-рано се вземаше за боядисване на полукопринени платове една комбинация отъ основни и кисели бои. За тая целъ коприната, съдържаща се въ плата, се боядисваше съ кисела боя, следъ което плата се стипцоваше съ танинъ и брехвайщайнъ, което спомагаше за боядисването памука отъ плата съ основни бои.

Въ нѣкой случай се употрѣбяха само основни бои. Този начинъ днесъ е още до известна степенъ въ употрѣблѣние, защото чрезъ него се получаватъ живи и пълни тонове. Напр. за да се получи единъ живъ цвѣтъ, материяла се боядисва съ Seidenblau или съ Alkaliblau, после се стипцова съ танинъ и брехвенщайнъ и се боядисва съ Wasserblau, или друга нѣкоя боя. Ясно е, че съ този начинъ имаме едно добро сръдство, за да получаваме силно контрастиращи двуцвѣтни ефети. Въпрѣки това този начинъ е вече напуснатъ, понеже числото на памучнитъ бои се увеличава, като сжщевременно и качеството имъ се подобрява. Много отъ тѣхъ подхождатъ за боядисване на полукопринени платове. Леснотата на тѣхното употрѣбление при боядисването допринесе много за предпочитането, на което днесъ се радватъ.

Следнитѣ главни правила се спаватъ при боядисването на полукоприна. Трѣбва да се вземе само мека вода, за да не се появява калциевъ сапунъ. Банята за боядисване се приготвя съ 125 гр. сапунъ, 30 гр. сода или бораксъ и 375 гр. глауберова соль за 50 л. мека вода, на която се прибавя и нужното количество боя. Боята се разтваря предварително въ малко вода и после се налива въ банята. Боядисва се около 1 часъ почти въ вряща баня, като врѣние се избѣгва. Коприната се боядисва при висока температура, памукътъ при по-низка. Винаги трѣбва памукътъ отъ начало да се боядисва по тъмно отъ колкото коприната, чрезъ което се улеснява нюансирането. Въ края може да се боядисва съ основни или съ кисели бои. Последнитѣ боядисватъ само коприната, първитѣ боядисватъ коприната и памука. Съ кисели и основни бои се работи въ една баня, която съдържа 10 — 15% оцетна киселина. Банята трѣбва да бѣде студена или не много топла, понеже при висока температура коприната се боядисва силно и оцетната киселина на нѣкои директни бои доста замъглява, което чрезъ ново пребоядисване може да се поправи.

При боядисване на смѣсени платове отъ вълна и коприна като най-добри се оказватъ лесно егализиращи кисели бои, въ присъствието на глауберова соль и сѣрна киселина или съ глауберова соль и оцетна киселина и натриевъ бисулфитъ. Не могатъ да се установятъ точни начини на постъпване, понеже тѣ зависятъ много отъ самитѣ бои. Нѣкои отъ тѣхъ боядисватъ коприна и вълна при 85

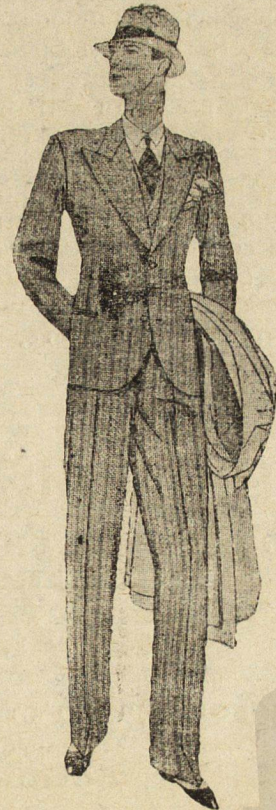
— 90°C добре, други се поематъ повече отъ вълната, затова такива трѣбва да се работятъ известно време при 80°C и следъ което кратко време се подържи врѣние.

Получаването на два цвѣта върху смѣсени платове отъ вълна коприна е не тъй лесно както боядисването въ единъ цвѣтъ. Това е въ зависимостъ отъ обстоятелството, че при известни условия нѣкои бои се поематъ по-добре отъ коприната отколкото отъ вълната. Отъ друга страна има нѣкои кисели бои, които боядисватъ вълната, а коприната не боядисватъ. По нѣкога може да се приложи еднобанения начинъ, други пътъ се налага двубанения начинъ, при което най-напредъ се боядисва вълната и после коприната. Еднобанения начинъ се състои въ това, че киселитѣ и основнитѣ бои се влагатъ въ една баня, въ която се прибавя оцетна киселина, при което основната боя се поема преимуществено отъ коприната. Материяла за боядисване се влага въ банята при 40°C, боядисва се 1/2 часъ, повишава се бавно температурата на 70°C, за да се боядиса коприната и най-после се загрѣва до врѣние, за да се боядиса вълната. Ако е необходимо коприната може да се боядиса допълнително съ основна боя, за да се получи желания тонъ. За тая цель банята трѣбва по-рано да се охлади. При двубанния начинъ най-напредъ вълната отъ смѣсения платъ се боядисва при врѣние съ прибавка на оцетна киселина и после въ нова баня се боядисва коприната съ основна боя при 40°C, при което сжщо вълната поема малко боя. (Отъ Färber — Woche). Я. Стояновъ



Есенни мъжки костюми

Въ есенната мъжка мода не се забелезватъ особени промени, съ исключение въвеждането на джуджето сако като по общо употребително.



Боядисване и имитиране на дървото

Често става нужда дървото за мебели да се боядиса за да му се придаде по-хубавъ цвѣтъ или да се имитира нѣкое друго по скж-по дърво. Тсва боядисване или оцвѣтяване може да стане по нѣколко начини и ние ще опишем по-важнитѣ отъ тѣхъ, така както ги дава г. Veauoin въ „N. I. de M — serie“.

Най-обикновенния начинъ е чрезъ обикновено боядисване съ боя, който е познатъ на всички. Освенъ това има *химическо боядисване* при което се употребяватъ съответни байцове, боядисване възъ основа на *принципа на капиллярността*, като се топятъ дърветата въ разтвора и по самитѣ капилари, боята се изкачи до горния край.

При боядисване по обикновенния начинъ боята прониква 1 — 2 м. м. За боядисване въ по-свѣтли тонове трѣбва да се избиратъ меки дървета: топола, липа, платанъ, лимонъ и др. а за по-тъмни: — джбъ и орѣхъ. Самитѣ бои се раздѣлятъ на прости — синя, черна, червена и жълта, и сложни цвѣтове, които се получаватъ отъ съединението на нѣколко цвѣта.

Имитиране на дървото. — То има за целъ не само да боядиса дървото, но и да му предаде напълно другъ видъ, приличащъ на оригинала.

Имитиране на махагонъ. — Взема се букъ, череша или орѣхъ. Дървото се полира съ стъклена хартия, после се накисва съ вода, полира се съ ленено масло, лакира се съ гуменъ лакъ боядисанъ съ малко боя орсейнъ. Следъ това се намазва съ гасена варъ, изпира се съ вода, следъ като варъта е изсъхнала (въ водата се прибавя мално сюде), и се изсушава. Когато е добре изсъхнало се намазва пакъ съ лакъ, оцвѣтенъ съ разтворъ отъ *сандрагонъ* въ спиртъ. Вмѣсто *сандрагонъ* може да се употреби червена анилинова боя.

Ако се изхожда отъ орѣхово дърво, трѣбва да се намаже предварително съ разредена 1:5 азотна киселина (кезапъ), оставя се да изсъхне и се повтаря намазването, пакъ се изсушава и се потопява въ разтворъ отъ:

анилинова боя 85 гр.
натриевъ карбонатъ,

стипца или калиевъ бихроматъ 40 „
спиртъ 1 л.

Стипцата и бояга се разтварятъ въ спирта.

Следъ боядисването се лакира.

Ако се изхожда отъ буково дърво, може да си послужимъ съ горната баня и после да употребимъ топла баня отъ:

кампешово дърво 150 гр.
жълто дърво 20 „
вода 1 литъръ

Кампеша и ж. д. се варятъ предварително 2 часа въ глиненъ или меденъ сждъ. Може сждо така да се употреби:

орцанетъ 300 гр. размѣсенъ съ 500 гр. ленено масло, къмъ която смѣсъ е прибавено жълтъ воскъкъ 25 гр. и смола 25 гр.

Имитиране абаносъ. — Употребява се букъ, липа, смокина. Дървото предварително се шлайфа, потопява се въ черна анилинова боя, пакъ се шлайфа и пакъ се потопява, до като се получи хубавъ, черъ тонъ.

Ако се изхожда отъ топола, липа или букъ, трѣбва нѣколко пжти да се намаже или накисне въ разтворъ отъ кампешъ, следъ което се намазва съ разтворъ отъ меденъ ацетатъ, по следната рецепта:

кампешъ 30 гр.
бразилско дърво 50 гр.
танинъ 100 гр.
меденъ ацетатъ 20 гр.

Тѣзи материяли се варятъ 1 часъ въ 1 литъръ вода и още на топло се употребяватъ.

Имитиране палисандъръ съ борово дърво. — Най-напредъ се намазва съ разтворъ отъ кампешъ, стипца и брашно. Като изсъхне се прекарва съ разтворъ отъ желѣзенъ сулфатъ, оцетна киселина и готварска соль.

Ако се изхожда отъ орѣхъ, трѣбва предварително да се прекара съ разтворъ отъ 10 гр. анилинова кафяна боя въ 300 гр. спиртъ. Като изсъхне се прекарва съ едно гладко ножче по жилитѣ и сждитѣ се почернятъ съ черъ лакъ, изсушава се и леко се полира съ ленено масло и орсейнъ.

Д-ръ З. Г.

ЗАНЯТЧИЙ НАБАВЕТЕ СИ НОВИТЕ КНИГИ

БЪЧВАРСТВО — съ 68 чертежа, цена 50 лева.

КРОЯЧЕСТВО — съ 16 чертежи, за майсторски изпитъ, цена 40 лева.

Ржководство за занаятчий, майстори и калфи, за майсторски изпитъ — цена — 35 лв.

Ржководство по строителство за майстори, зидари и предприемачи пригодно за майсторски изпитъ, — цена 50 лева.

Доставя редакцията само въ предплата.

Свойства на естествената коприна и боядисването ѝ.

(Продължение отъ кн. 6).

Получената чрезъ точене на пашкулитъ сурова коприна, на френски *grège* (Грегъ), нѣма характернитъ за коприната качества, лъскавина и мекостъ. Последнитъ се получаватъ чрезъ изваряване на твърдата сурова коприна, при което се разтваря серицина и остава фибрина, който притежава ценнитъ качества на коприната, мекостъ и лъскавина. Споредъ степенъта на изваряването на суровата коприна (*grège*) се получаватъ продукти съ различни качества. Тези продукти носятъ френски имена, които иматъ международно употрѣбление, понеже копринената индустрия най-напредъ се е развила въ Франция. Като напълно изварена коприна или *Cuite* (кюитъ) означаватъ тази, на която серицина е напълно разтворенъ. Ако грежътъ (суровата коприна) се извари толкова, щото да остане още 8—12% серицинъ получава се полуизварена коприна или на френски *Souple* (суплъ). Последното название означава, че коприната не е вече твърда, както суровата коприна, а притежава известна гъвкавостъ. Ако изваряването се извърши така, че се отстрани само 1—4% отъ серицина, получава се *ecru* или *Soie égue* (суа екрю). Този последенъ видъ коприна се получава значи по състава си отъ суровата коприна, но, поради твърде малката разлика въ съдържание на серицинъ, на практика названието *égue* се дава сжщо и на суровата коприна.

Разтварянето на копринения клей или серицинъ въ вода става най-добре при вриеие. Обаче избягва се тази температура, като при изваряването се подържа 90—95° С. По-лесно разтварянето става когато въ банята се прибави сапунъ. Понеже следъ изваряването коприната трѣбва да се изплакне добре отъ сапунения разтворъ, съдържащъ и серицинъ, взема се такъвъ сапунъ, който лесно се изпира. Такива сж доброкачественитъ сапуни, които носятъ общото название марсилски, а отъ нашитъ, сапунъ „Пѣтелъ“. За изваряване трѣбва сжщо така да се вземе непременно мека вода, защото твърдата вода образува съ сапуна неразтворими въ водата калциеви и магнезиеви сапуни, които полепватъ по коприненитъ нишки и мжно се отстраняватъ чрезъ изплакване съ вода.

Практически изваряването се извършва на два пжти. Първия пжтъ коприната се изварява на гладки пръчки въ медни казани или дървени корита съ 30—35% марсилски сапунъ при 90—95° С 1¼—3 часа. Банята не трѣбва да ври, за да не стане спластяване на коприненитъ нишки. Въ първата баня се разтваря 15—18% или най-много 20% отъ серицина. Получава се полуизварена коприна или *mi-cuite*. Често се задоволяватъ съ едно изваряване. Въ нѣкои бояджийници прибѣгватъ до второ или даже до трето изваряване. Въ втората баня става пълно разтваряне на серици-

ни и получаване на пълната копринена лъскавина и мекостъ. Чрезъ прибавяне на още сапунъ къмъ втората баня, наречени още репасирна, тя може да се употреби за първоначално изваряване на коприната.

Наситената съ серицинъ баня не може да се употрѣби по-нататкъ за изваряване. Тя намира голѣмо употрѣбление въ боядисването на коприната подъ името бастенъ сапунъ (*Bastseife*). Трѣбва да се знае, че бастения сапунъ въ скоро време се разлага, като придобива неприятна миризма, затова трѣбва да се бърза съ употрѣблението му.

За изваряване на *Chappe* (шапъ) опадъчна коприна, има следната рецепта. За 10 кгр. материалъ се взема 400—500 л. вода, 400—500 гр. калцинирана сода или 800—100 гр. кристална сода, вари се ¾ часа при внимателно движение на материала. Следъ това се поставя въ втора гореща баня и се вари съ 1½ кгр. марсилски сапунъ ¾ часа, следъ което се изплаква добре съ чиста вода.

Чрезъ изваряването коприненитъ нишки се скъсяватъ. Чрезъ механическото действие изпъване, което става, като окаченитъ гранчета се изпъватъ и удрятъ, се постига първата дължина, като при това се увеличава и лъскавината. Въ последно време изваряването става въ баня отъ сапунена пѣна.

Bourette (буретъ), най-долнокачествената опадъчна коприна, не се изварява, а отива направо за боядисване.

Получаването на видътъ коприна *Souple* се нарича *суплиране* на суровата коприна. То става въ две фази. Първата се състои въ на кисване, втората е сжщинското суплиране или умекчаване на коприната. Между двете операции стои едно избѣлване.

Накисването се извършва въ една баня съ 10—30% марсилски сапунъ. Загрѣва се на 35—40° С и се държи въ нея суровата коприна ½—1 часъ. Съобразно температурата, количеството на сапуна и продължителността на третирането се разтваря различно количество серицинъ. Следъ тази операция материала се изцежда и сапуна чрезъ добро изплакване се отстранява напълно. Следващето избѣлване се извършва съ царска вода или сѣрни камари. По-подробно за него ще се каже при избѣлването на коприната. Сжщинското суплиране става въ слабо кисели бани, за които най-често се взема виненъ камъкъ, но сжщото може да се постигне и съ сѣрниста киселина или съ разредена солна киселина. Целъта на тази операция е намирация се на коприненитъ нишки клей (серицинъ) да се направи по-малко разтворимъ, така щото по-нататкъ, при боядисването, да не се разтваря. За извършването на суплирането има нѣколко рецепти. Споредъ една отъ тѣхъ за 10 кгр. сурова коприна се взема банягореща 80—90° С, 400 гр. вин. камъкъ, 100 гр.

сърна киселина 66° Bé, 1½ л. сърниста киселина (воденъ разтворъ). При третирането (обработването) въ слабо-кисела баня копринения клей се променя, той става мекъ и гъвкъ. Коприната Souple се отличава отъ суровата коприна по дебелината на нишките и подобриятъ имъ видъ, което е необходимо за вътъчна прежда. Освенъ това останалия серицинь има свойство да поема лесно повече утежителни сръдства, отколкото изварената коприна, затова Souple се среща най-често въ утежненото състояние.

Суплирането трае 2—5 часа. Следъ това трѣбва да се отстрани всичката киселина отъ влакната, което става чрезъ изплакване въ гореща и после въ студена вода. Souple не трѣбва да се третира въ алкални бани, защото въ тѣхъ серицина се разтваря. Обаче този видъ коприна издържа горещитѣ кисели бани, защото въ тѣхъ серицина се разтваря по-малко отколкото въ чиста вода.

Видътъ коприна *écru* или *cri* се получава чрезъ на кисване на суровата коприна въ топла вода, по-добре съ прибавка на сапунъ, следъ което материала се изплаква добре. При това третиране се изгубва 1—5% отъ серицина. За бѣлъ или за светълъ цвѣтъ Soie écu (коприна екрю) се избѣлва, но главно тя се боядисва на черно и се употрѣбвява като вътъкъ за кадифета.

Ако следъ изваряването коприната ще се боядисва въ средни или наситени тонове, пристѣпва се направо къмъ боядисването ѝ. Когато се иска напълно бѣлъ цвѣтъ или ще се боядисва въ ненаситени или ясни тонове, изварената на различни степени коприна трѣбва да се избѣли.

При изваряването и суплирането (омекчаването на суровата коприна, тя губи отъ тежестта си. Тази загуба, която се явява като естествена, вследствие свойствата на коприната, за фабриканта се явява като една действителна „загуба“ и той се стреми да я избегне. Това става чрезъ *утежаване* на коприната, което докарва много измами и разочарование на клиентитѣ, поради повреждането на коприната вследствие на тази операция. Утежаването може да бжде „*al pari*“, т. е. къмъ коприненото влакно да се придадатъ толкова утежителни сръдства, щото да се възвърне изгубената при изваряването ѝ тежестъ. Сурова коприна, която съдържа 75% фиброинъ и 25% серицинь, следъ изваряването трѣбва да се утежи съ 25% утежителни сръдства, за да имаме утежаване „*al pari*“. Намира се въ търговията обаче коприна, която е утежена 300—400% надъ „*al pari*“, която следователно на 75 части коприна съдържа 325—425 части утежителни сръдства. Може да се утежава не само Cuite, но и Souple, която съдържа около 8% серицинь. Среща се въ търговията Souple утежена до 800%. Такъвъ продуктъ въ действителностъ не е коприна и представлява една голѣма измама.

Избѣлване на коприната. Изварената

коприна (Cuite) се избѣлва най-често въ сърни камари. Действието се повтаря 2—4 пжти споредъ степенъта на чистотата на бѣлия цвѣтъ, която се желае. За тая цель изварената коприна се изплаква 4—5 пжти въ слабо алкални бани, следъ което се влага направо въ сърната камара. Ако се избѣлва изварена коприна, която е съдържала бѣлъ серицинь, достатъчно е избѣлването въ сърна камара. При избѣлването на изварена коприна, която е съдържала по-рано жълтъ серицинь, следъ избѣлването въ сърна камара се пристѣпва къмъ такава съ водороденъ двуокисъ (водороденъ прекисъ, кислородна вода). Сжщо така пресукана копринена прежда и *charpe* се избѣлва съ прекисъ.

При меката коприна (Souple) избѣлването става преди самото суплиране и се извършва при жълтата коприна съ царска вода, при бѣлата въ сърни камари. Жълтата коприна чрезъ третиране съ царска вода, става зеленикава; този зеленикавъ тонъ изчезва при изплакването. Ако зеленикавиятъ тонъ добие жълтеникъвъ нюансъ, третирането е траело повече отъ необходимото. Такава коприна не може да се употреби повече за ясни тонове. Souple, която ще има бѣлъ цвѣтъ, следъ суплирането се прекарва още веднѣжъ презъ сърна камара.

При избѣлването на твърдата коприна (Soie écu) трѣбва да се разруши естествената боя, безъ да се разтвори серицина. Най-често това става въ сърни камари.

При избѣлването въ сърни камари (стаи, сандѣци) коприната се окачва въ тѣхъ мокра, държи се 24—36 часа (или нѣколко ноци подъ редъ). Отъ горенето на сърна на прѣчки се образува сърненъ двуокисъ, който съ водата върху коприната образува сърниста киселина, която действува избѣлително. Избѣлването по този начинъ става бавно, затова въ нѣкой случай трѣбва да се повтори нѣколко пжти. Най-после се изплаква добре, по-възможностъ съ мека вода.

Ако се избѣлва съ воденъ разтворъ на сърниста киселина банята за избѣлване се съставя като за 10 л. сърниста киселина се взема 1 л. сърна киселина 60° Боме. Последната се налива последователно въ сърниста киселина, като постоянно се бърка. Следъ избѣлването коприната се третира най-напредъ въ спиртенъ содовъ разтворъ, после въ топълъ сапуненъ разтворъ. И тази операция при нужда се повтаря нѣколко пжти.

При избѣлването съ въздухообразна сърниста киселина или съ водния ѝ разтворъ отъ нейното действие върху естествената боя на коприната се образува ново съединение, разтворимо въ водата. Това разтворимо съединение бързо се променя и образува първото неразтворимо съединение — естествената боя на коприната.

Избѣлването съ царска вода се употрѣбвява при жълта сурова коприна или когато се иска да се получи избѣлена Souple. Въ

втория случай избѣлването предхожда суплирането. Банята за избѣлване се приготвя като се вземе 1 часть азотна киселина и 5 части солна киселина. Смѣстѣта се оставя да стои 4—5 дни при 25° С и после се разрежда на около 3° Боме. Коприната се изтегля $\frac{1}{4}$ часъ при 20—35° С, после веднага се изплаква и избѣлва допълнително въ сѣрна камара. Има и други рецепти за това избѣлване.

Водородния двуокисъ е едно отъ скжпитѣ избѣлнителни срѣдства. Употрѣбѣва се най-много за избѣлване на Chappe и дива коприни туса (Tussah). При избѣлване съ водороденъ прекисъ трѣбва да се внимава на обстоелството, че той при допиръ съ метали бързо се разлага, затова трѣбва да се употрѣбѣва само за дървени, каменни, циментни или

емайлирани сѣдове. Чрезъ прибавка на малко амонякъ или водно стѣкло банята се прави слабо алкална. За да се получи пълно избѣлване, започва се при обикновенна температура, бавно се загрѣва и се стига близо до врение. Ако не се получи искания бѣлъ цвѣтъ, трѣбва да се увеличи количеството на водородния прекисъ или да се повтори операцията въ нова, прѣсна баня. Старата баня чрезъ прибавка на ново количество водороденъ прекисъ може да се употрѣби и по-нататѣкъ. Отношението на материала за избѣлване къмъ банята е 1:30, т. е. 1 кгр. коприната въ 30 л. вода.

За избѣлване на Chappe и Tussah, поредко за обикновенна коприната, се употрѣбѣва и натриевия прекисъ.

А. Стояновъ

Боядисване на кожи за ржавици и облѣкло

Още отъ времето на египтянитѣ познать кожата за ржавици, но кожата облѣкло, въ сжщинския смисълъ на думата е позната едвамъ съ появяването на автомобила. Презъ последнитѣ години кожата се често употрѣбѣва въ облѣклото и като украса, а боядисването като кожа се наложи и заслужава особено внимание.

Въ Англия, както и на континента, кожата за ржавици се джи растително, когато въ Америка тя се хромува.

Боитѣ за кожи за ржавици и кожи трѣбва да отговарятъ на три условия: да бждатъ трайни на свѣтлина, гъркане и вода.

Английскитѣ кожари, при обработката на кожи за ржавици, гледатъ да изкаратъ трайна кожа и за мъже и за жени, докато германскитѣ, австрийскитѣ, французскитѣ и чехословашкитѣ кожари произвеждатъ винаги финни дамски кожи. Въ Англия кожитѣ за ржавици се обработватъ въ барабанъ, а въ континента предимно съ четка.

Различнитѣ начини за боядисване изискватъ различна предварителна обработка на кожата.

Мекото джбене става съ една смѣсь отъ брашно, яйченъ желтъкъ стипца или алуминиевъ сулфатъ и готварска соль. Стипцата джи, сольта усилва действието ѝ, и увеличава гъвкавостѣта на кожата, брашното омекчава кожата и яйчения желтъкъ раздѣля коженитѣ влакна.

Така джбенитѣ кожи въ повечето случаи се изсушаватъ преди боядисването и въ това състояние се складиратъ за извѣстно време. Така стипцата се по-мжчно измива при пране. И отъ времето, презъ което е стояла тя на складъ, зависи по-голѣмата или по-малката ѝ гъвкавостъ следъ боядисването.

Подготовка

Кисненето е твърде важно. То става въ отворени сѣдове съ точно опредѣлено количество вещество за наикисването на кожата.

Температурата трѣбва да бжде около 40° С. Ако разкисването не е задоволително, боядисването е неправилно. Малки количества (около 1% отъ теглото на сухото вещество) диастаза, напр. малцова диастаза, много улеснява процеса. Наикисването се извършва за около половинъ день.

Ако кожата трѣбва да остане бѣла отъ вътрешната страна, боядисването става съ четка. Преди да се боядисватъ, кожитѣ се изпиратъ за да се отстранятъ разтворимитѣ въ вода соли. Следъ това се обработватъ още единъ часъ съ 3 до 6% яйченъ желтъкъ, за да придобиятъ необходимата гъвкавостъ.

При боядисването чрезъ натопяване тоя процесъ се извършва следъ боядисването.

Следъ това кожитѣ се изсушаватъ.

Боядисване съ четка

Кожитѣ се простиратъ върху специална маса. Тая маса обикновенно е покрита съ цинкъ и на края има жлебъ, въ който се втича всичката неизползувана боя. За налагане на боята се употрѣбѣва четка съ меки косми. Захваща се отъ срѣдата на кожата и се отива къмъ края. За да се увеличи средството на кожата предварително се натърква съ амонякъ, амониевъ фосфатъ, или друго слабо алкално вещество, и непосредствено следъ това се налага разтвора отъ боята. Последния обикновено представлява $\frac{1}{4}$ % до 1% дървесенъ екстрактъ. За специални нюанси се употрѣбѣва метална стипцовка.

Най-употрѣбимитѣ бои сж: бразилско дърво, никарагуа, желто дърво, кампешъ, куркума, върбова кора и стипца. Най-употрѣбимитѣ метални соли сж: солитѣ на титана, на желѣзото на медѣта и на хрома.

Често се прибавя по малко количество отъ основно багрило съ метална стипцовка, за да се направи цвѣта по-живъ. Малко метиловъ алкохолъ, прибавенъ къмъ багрилната баня, не му позволява замѣнването ѝ моментно на намазването. Освенъ това пречи и

на екстракцията на яйчения желтъкъ отъ кожата.

Ако стипцосаната кожа е предназначена за приготвление на ржавици, трѣбва да се избѣгватъ бояджийски дървесинни екстракти, които съдържатъ много танинъ, защото тѣ свиватъ кожата.

Боядисване въ черно.

Черния цвѣтъ се добива най-лесно върху кожата за ржавици. Чернитѣ кожи за ржавици често сж бѣдни на боя, пукатъ се при разтягане и сж твърде на пипане. Всички тия дефекти могатъ да бждатъ отстранени чрезъ съответната обработка.

Черния цвѣтъ върху кожата се добива обикновенно по следния начинъ. Най-първо кожата се наиксва въ много слабъ амониаченъ разтворъ (0.1%). Следъ това се прекарва презъ 2% разтворъ отъ кампешово дърво (кристаленъ хематинъ) съ 1/2% желто дърво (екстрактъ), следъ това идва желѣзната стипцовка състояща се отъ 2 или 3% феро сулфатъ или нитратъ и 1/4% купри ацетатъ.

Следъ прекарването на кожата презъ стипцовката, тѣ се простиратъ за да се окислятъ. За да се отстрани излишната желѣзна соль, кожата се изпиратъ съ чиста вода. Още влажнитѣ кожи се прекарватъ презъ разтворъ отъ яйченъ желтъкъ 5 — 10%, съдържащъ малко рициново или маслиново масло. Тая прибавка на масло усилва черния цвѣтъ.

Другъ начинъ за боядисване съ четка е следния: първомъ се прекарва 2%-овъ хематиновъ разтворъ, слабо алкализирани съ следи отъ амониакъ и, единъ часъ следъ това, съ 1%-овъ разтворъ основно черно. За да се увеличи трайността на свѣтлина, прибавя се въ тоя разтворъ 5 гр. купри ацетатъ на литъръ багриленъ разтворъ.

Боядисване въ барабанъ.

Боядисването на меката кожа въ барабанъ измѣсти навредъ—специално въ Англия—боядисването съ четка. Тоя начинъ позволява едно по-голѣмо производство и дава по-равномѣрна боя на кожата, което не може да се постигне съ четката.

Обикновенно бояджийския разтворъ (природно багрило) се сипва въ барабана следъ омекчаването, после се прибавя желѣзната стипцовка и следъ това малко количество разтворъ отъ анилиново багрило. Накрая, за да се увеличи гъвкавостта, се прибавя въ барабана и желтъкъ отъ яйце. Всички тия работи следватъ една следъ друга.

На практика оставатъ първоначално да се взаимно действуватъ разтворъ отъ стипцовка съ гамбие. Това джбилно вещество има много малко свиващо действие върху кожата за ржавици и може да бжде употребено въ по-голѣми количества безъ да се намали съ това гъвкавостта и разтегливостта на готовата кожа. Следъ разтвора отъ гамбие, кожата се обработва съ екстракти отъ различни

бояджийски дървета, въ зависимостъ отъ желаня нюансъ. Най-после се действува съ малко бихроматъ. Употрѣбата на титановитѣ соли е за препорѣчване, за нѣжнитѣ цвѣтове, понеже тия соли увеличаватъ трайността на боята на свѣтлина и пране.

Сиви нюанси се получаватъ съ единъ апретъ отъ смрадликотъ екстрактъ и стипцовка отъ сулфатитѣ на желѣзото и медта въ смѣсъ. За нюанси, които биятъ на жълто се работи съ екстрактъ отъ жълто дърво. Ако се желаятъ ярки нюанси, най-добре е да се работи съ смѣсъ отъ гамбие и хромовъ стипца (по равни части) при 40° С въ разстояние на единъ часъ и да се боядиса следъ това съ основно багрило. Прибавката на 1/4% бихроматъ не позволява обезцвѣтяването на кожата въ последствие.

Може да се получи добъръ черенъ цвѣтъ по слѣдния начинъ: кожата се обработва съ разтворъ отъ 2 1/2% гамбие 2 1/2% хромовъ стипца, 2% директно черно въ разстояние на единъ часъ, изпиратъ се и се прекарва презъ 1%-овъ разтворъ отъ основно черно.

Меки обработени кожи.

Кожитѣ се наивасватъ и обработватъ съ желтъкъ отъ яйце, но внимателно, защото при голѣмъ излишкъ кожата добиватъ желтъ тонъ. Обаче тоя желтъ тонъ може да се отстрани чрезъ посипване съ следи отъ индиго карминъ. Кожата добива много хубавъ тонъ като се прибави 1/2 до 1 кгр. креда на една дузина кожи. Тая прибавка не указва вредно влияние върху яйчения желтъкъ. Следъ обработката, кожата се остава още два—три часа неподвижно въ разтвора, после се оцѣжда и изсушава. Обработката на кожата на сухо и следъ това обработването ѝ съ малко креда дава великолепни резултати: кожата става мека на пипане и съ много хубавъ тонъ.

Хромуване кожа за ржавици.

Както казахме по-горе, кожата за ржавици въ Америка най-често се хромува. Тая обработка, разбира се е много по-трудно и не дава възможностъ на кожата да се разтѣга, обаче хромуваната кожа може да се боядисва при 70° С, което е нейно предимство. Преди да се боядисатъ, кожата трѣбва да се изператъ и неутрализиратъ. Изпирането става въ барабанъ съ чиста вода при 45° С въ течение на половинъ часъ, следъ това се неутрализиратъ чрезъ алкално вещество, което се вкарва презъ кухата остъ. Обикновенно си служатъ съ 2% бораксъ или 3/4% натриевъ бикарбонатъ или 1/2% сода (натриевъ карбонатъ). Най-често се употребява боракса, макаръ и най-скъпия, защото е слабо алкаленъ и опасността отъ пълна неутрализация въ последствие е избѣгната. Въ сжщность трѣбва да се избѣгва вкарването на излишни основи въ кожата, защото тогава свързаната хромовъ соль съ фибритъ на кожата може да почне да се отдѣля и да повреди вече готовата ко-

жа. Неутрализацията се извършва за 45 до 60 минути и прибавянето на алкалното вещество става на два пжти. След неутрализацията, кожата се промива за да се отстранят раз-

творимитѣ соли. Промиването става въ сжщия барабанъ въ които кожитѣ се оросяватъ съ вода 50—50°С въ течение на 15—20 минути. Тогава кожитѣ сж вече готови за боядисване.

Д-ръ В. Кестингъ.

Различните методи за боядисване на дървото.

Единъ цвѣтенъ тонъ върху дърво може да се получи изобщо по три различни начини. По първата метода прекарватъ дървото презъ готова вече боя въ разтворено състояние. По втората метода се действува върху дървото съ известни химикалии, които реагиратъ съ опредѣлени вещества въ дървото и образуватъ цвѣтни съединения. Следователно обагрянето става въ самото дърво. Третата метода е методата на дветѣ бани. Въ случая дървото се потопява последователно въ две вещества, които върху дървото образуватъ опредѣлено багрило.

Първата метода.

При тая метода става дума за боядисване на дървото, тъй както това се разбира въ текстилното бояджиство. Но, разбира се, тукъ сжществува една доста значителна разлика. Текстилниятъ влакна на вълната, памука и др. поглъщатъ боитѣ по такъвъ начинъ, че тѣ немогатъ да бждатъ допълнително измити съ вода. Багрилото се поглъща отъ влакната безъ да може да се повърне обратно. При дървото случая не стои така. Отъ дървото чрезъ измиване съ чиста вода боята може да се отстрани почти напълно. Въмѣсто за боядисване, въ случая по сполучливо ще бжде да се говори за напояването на дървото съ боя.

Чрезъ продължително изваряване на дървото въ силно разрѣдени барилни разтвори отъ особенъ характеръ, може сжщо тъй да се сполучи, че боята да влѣзе безвъзвратно въ дървото, обаче това практически е невъзможно, понеже дървото, което се употребява въ мобилната индустрия не може да се вари въ багриленъ разтворъ. На практика боядисването изобщо на дървото се извършва чрезъ поливането му съ студень багриленъ разтворъ. Обаче по тоя начинъ неможе да се постигне необратимо фиксиране на боята въ дървото. Всички така боядисани дъски иматъ тоя голѣмъ дефектъ, че не сж трайни боитѣ имъ въ вода. Тѣ могатъ да се защитятъ само чрезъ дебелъ защитенъ слой отъ шеллакъ, политура или лакъ.

Равномѣрността и естетическото общо въздействие на боядисанитѣ по първата метода дъски зависи до голѣма степенъ отъ вида на дървото. При известни видове може да се получатъ добри цвѣтни ефекти, при други общото действие не е задължително. Най-добре могатъ да се боядисатъ дървета, които иматъ гладка равномѣрна-пореста структура и

при които разликата между мекитѣ и твърди годишни кржгове не е голѣма, както е случая при бука, брѣзата, явора и други. При едропорести дървета, като при джба или иглолистнитѣ, които иматъ силно проявени годишни кржгове не се получаватъ хубави багрилни ефекти. Това се обяснява по начинъ, който се прилага въ такива случаи за бои. Когато имаме случай на просто напояване въ багриленъ разтворъ, тогава тия части отъ дървото, които иматъ по-мекка структура, поглъщатъ по-голѣмо количество боя. Следователно следъ изсушаването, мекитѣ годишни кржгове биватъ по-силно обагрени, докато твърдитѣ кржгове оставатъ почти необагрени. Следователно следъ изсушаването, мекитѣ годишни кржгове биватъ по-силно обагрени, докато твърдитѣ кржгове оставатъ почти необагрени. Следователно при боядисването не се получава желанныя ефектъ, понеже мрѣжката на жилитѣ изпъква по ясно и по силно. И въ такъвъ случай се получава обратна картина на естественния образъ.

Поритѣ на едропореститѣ дървета, особено на джба се пълнятъ най-често съ силициева киселина. Това затруднява боядисването на дървото или го прави съвсемъ невъзможно. Въ тоя случай поритѣ оставатъ не боядисани, което дава много лоши ефекти.

Единственното голѣмо преимущество на тоя методъ е, че при силно развитата днесъ химическа индустрия можемъ да имаме много голѣмъ изборъ на подходящи за дървото бои. Следователно върху дървото могатъ да се получатъ всички нюанси, които пожелаемъ и можемъ да си помислимъ.

Трайността на тия бои на свѣтлина, а сжщо и другитѣ качества на боитѣ, зависящи отъ тѣхната природа, сж най-разнообразни. За да направимъ правилень изборъ на боята, трѣбва да имаме солидни познания въ тая областъ. Необходими сж доста специални познания и практика, за да се подбере подходяща трайна на свѣтлина боя, тъй като нейната трайностъ, когато е върху вълна и върху дърво е съвсемъ различна.

Трѣбва да се спомене сжщо, че пригодността на една боя за боядисване на дървото зависи не само отъ нейната трайностъ на свѣтлина, но че тукъ играятъ известна роля и други фактори. Цѣла редица бои, които сж добри за вълна и памукъ не сж добри за дърво, понеже недостатъчно дълбоко влизатъ въ него, а се налагатъ само повърхностно. Това е въ връзка, както отъ голѣмината на

молекулитъ на боята, както и отъ колоидалнитъ свойства на боята въ разторъ. И това повърхностно отлагане на боята може да се смѣта като единъ дефектъ. И такива повърхностно боядисани дъски не само, че се лесно измиватъ съ вода, но се сжщо тъй лесно изтриватъ и при търкане съ кърпа. Следователно, тѣ притежаватъ и слаба трайностъ на търкане.

Боитѣ, съ които се работи по описания начинъ, сж познати подъ името „водни бои“.

Втора метода

Веществата на дървото, върху които при тая метода се действува съ химикалий, за да се получатъ необходимитѣ бои, носятъ общото име „*дъбилни вещества*“. Въ сжщностъ не сж само дъбилнитѣ вещества на дървото, които при тоя методъ взематъ участие при образуването на боята, но и други негови съставни части преди всичко лигнина и алдехидоподобнитѣ вещества.

Много естествено, приложението на тая метода е ограничено само върху такива дървета, които съдържатъ достатъчно количество дъбилни вещества, които съ употребенитѣ химикалии могатъ да даватъ цвѣтни вещества. Такива дървета, богати на дъбилни вещества сж джба, орѣха, махагона и др. Извънредно бедни на дъбилни вещества сж иглолистнитѣ дървета съ изключение на американския Орегона — боръ, сегне много лаврови, явора, джба, брѣзата, ясена, елхата и др. За тия дървета не може да се приложи втората метода за боядисване. По отношение трайността на залавянето тия бои, добити чрезъ химическа реакция се отнасятъ доста различно. Това напълно зависи отъ употребенитѣ химикалии и вида на дървото. Повечето отъ добититѣ по тоя начинъ бои сж трайни на вода, но нѣкой отъ тѣхъ все пакъ могатъ да се измиятъ. Но, изобщо, добититѣ по тоя начинъ бои сж много по-трайни отколкото тия, добити по първия методъ.

Много естествено е, че равномерното боядисване на дървото зависи отъ равномерното разпредѣление на дъбилното вещество въ него. Тукъ е най-големия недостатъкъ на тоя методъ. Разпредѣлението на дъбилнитѣ вещества и на другитѣ подобни на тѣхъ, бива много рѣдко равномерно. На мѣста, кждето въ дървото е натрупано повече дъбилно вещество боята се проявява по-силно, отколкото на мѣста, кждето дървото е по-бедно на дъбилно вещество. Следствие на това боядисанитѣ дъски по-късно придобиватъ неспокоенъ и пѣстъръ изгледъ съ лошо действие. Главната прѣчка се състои въ това, че преди боядисването не може да се познае кжде въ дървото е натрупано повече дъбилно вещество и кжде по-малко. И при тоя методъ съ сигурностъ не може да се каже дали дъската ще се боядиса равномерно или не. Работата се затруднява още и отъ това, че дъбилното вещество на едно дърво, напримѣръ на джба, зависи отъ произхода на дървото, отъ особен-

ноститѣ на мѣстото, кждето е расло то. Така, едно дърво е извънредно богато, друго извънредно бедно на дъбилни вещества. И ако две такива дъски бждатъ употребени за направата на единъ и сжщи мобилъ и бждатъ обработени по единъ и сжщи начинъ, то тия боядисани части ще иматъ съвсемъ различенъ изгледъ.

Трайността на свѣтлина на полученитѣ по тоя начинъ цвѣтни тонове е сжщо тъй различна. Обикновеннитѣ кафяни, червено-кафяни, жълто-кафяни и сиво-кафяни тонове могатъ да се получатъ доста трайни. Необикновени цвѣтни ефекти изобщо немогатъ да се получатъ. Познати сж химикалии, които могатъ да боядисатъ дървото въ червенъ, зеленъ, синъ и др. тонове. Тия бои обаче, сж изобщо доста нетрайни на свѣтлина. За малко време тѣ избѣляватъ на свѣтлина и въ повече случай дървото придобива сиво-кафянь тонъ.

Изборътъ на боята при тоя методъ не зависи въ такава голѣма степенъ както при първия методъ отъ това дали първото е по-мекко или по-твърдо. Естествено, разтворътъ отъ химикалии прониква по-лесно въ мекото, отколкото въ твърдото дърво. Най-силния тонъ се образува, обаче, на мѣста, кждето е натрупано най-много реактивоспособно вещество, защото на другитѣ мѣста химикалитѣ не могатъ да влѣзатъ въ взаимно действие. А най-много се натрупва реактивоспособно вещество въ твърдитѣ годишни прѣстени на дървото. Тукъ клетъчната структура на дървото е поплътна и по-гъста и натрупването на дъбилното вещество по-концентрирано. Затова тия годишни кржгове при боядисване получаватъ по-силенъ тонъ. Това най-добре може да се наблюдава, когато действуваме на дърво съ добре изразена структура на годишни прѣстени, напр. нѣкое елхово или борово дърво съ разтворъ отъ нѣкоя анилинова соль. Анилиновата соль боядисва дървото ярко жълто. Но най-интензивно биватъ боядисани твърдитѣ годишни прѣстени на дървото.

Това боядисване съ анилинова соль показва, че не само дъбилнитѣ, но и редъ други вещества взематъ участие при образуването на боята въ дървото. Елховото и боровото дърво не съдържатъ никакъ дъбилно вещество. Щомъ тия дървета се багрятъ тъй интензивно съ анилинова соль, то други вещества участвуватъ тукъ въ химическата реакция.

Третата метода.

При тая метода цвѣтния тонъ върху дървото се получава сжщо тъй чрезъ химическа реакция. Въ противовесъ на описания по-горе втори методъ, метода на боядияване въ две бани има това преимущество, че цвѣта е съвсемъ независимъ отъ съдържанието на дъбилното вещество въ дървото и не е свързанъ съ неравномерното негово разпредѣление. Прекарватъ дървото въ първата баня презъ такива вещества, които съ съдържа-

щитъ се въ втората баня химикалии даватъ опредѣленъ цвѣтъ. При употрѣбата на подходящъ материалъ и майсторско изпълнение, особено при нанасяне на разтвора съ четката, може винаги да се достигне, щото активното

вещество отъ първата и втората баня да се разпредѣли равномерно въ дървото. По тоя начинъ, следователно могатъ да се получатъ много по-равномерни боядисани плоскости.
(D. Tisch. Z-ng).

Р. Галмардъ.

Керамичната индустрия

(Продължение отъ бр. 7)

Тукъ даваме списака на по-важнитѣ материали:

Глинести пѣсъчници.

а) Шумятъ отъ киселина. Мжтни, сиво жълти — прѣстъ за пещи.

б) Не шумятъ.

Желто червени — прѣстъ за тухли

Глинести мергели.

Шумятъ отъ киселинитѣ

а) Зелено жълти или зеленокафяви — зеленъ мергель.

б) Бѣлъ или сивъ — мергалъ за фаянсъ.

в) Жълтъ, кафявъ — тинестъ мергель.

Пластични глинни.

Не шумятъ, следъ отстраняване случайно попадналитѣ въ тѣхъ варовникови зърна.

а) Цвѣтни... прѣстъ за керемиди.

б) Сиви, бѣлезникави, алкални — силикатни глинни.

в) Бѣли или сиви, силикатни, груби на пипане — нюансни глинни.

г) Бѣли, меки на пипане, пластични — прѣстъ за фаянсъ.

д) Каолинъ — прѣстъ за порцеланъ.

2. Непластични материали.

Тия материали, които влизатъ въ промѣнливи отношения въ различни смѣси, служатъ за подобрене на керамичнитѣ произведения и могатъ да се класиретъ въ следнитѣ четири групи:

1) Силикатни материали.

2) Калциеви материали.

3) Магнезиеви материали.

4) Силико-алуминиеви материали.

Силикатни материали. — Между тия материали се различаватъ:

а) Кварцъ.

б) Фелдшпатовъ пѣсъкъ.

в) Бѣлъ пѣсъкъ.

Калциеви материали. — Калция влиза подъ форма на карбонати, сулфити, фосфати, флуориди.

Магнезиеви материали. — Магнезия участва подъ формата на силикатъ, (магнезитъ), които се употрѣбаватъ чисти и смѣсени съ глина, следъ калцинирането имъ.

Силико-алуминиеви материали. — Отъ тоя типъ различаваме:

а) Фелдшпати.

б) Боксити, или алуминиеви хидросиликати.

Обработка на първичнитѣ материали и приготвление на тѣстото.

Първичнитѣ материали, смѣсени въ известни пропорции, които се установяватъ отъ практиката, даватъ нѣколко вида тѣсто:

1. **Меко тѣсто**, за ржчна фабрикация на тухли и керемиди.

2. **Полутвърдо тѣсто**, за фабрикация на произведения на *кальпъ съ ржка*, въ гипсови форми или за формуване на колело.

3. **Твърдо тѣсто** за фабрикация и керемиди и др. на *преса съ гипсови кальпи*.

4. **Много твърдо тѣсто** за фабрикация на *машинна преса съ жельзни кальпи*.

Какъ се обработватъ първичнитѣ материали за получаване на тѣстото?

Прѣстътъ, изкарана отъ карьерата, претърпява следната обработка:

Изушаване на открито, натрошаване, отлежаване. — Прѣстътъ, следъ докарване на фабриката, се разтила на фабричния дворъ като се отстранява отъ нея камънитѣ. За полесното ѝ изсушаване тя се надробява на буци не по-голѣми отъ 250 гр. Въ сухо и слънчево време тая операция трае три-четири дни. Следъ това прѣстътъ се събира на купъ.

Въ ями съ съдържание до 10 куб.м. се налива вода, повече или по-малко, въ зависимостъ отъ това каква тѣсто искаме да получимъ. Въ тия ями се хвърля натрошената и изсушена прѣстъ за да се накисне.

Натрошаването на прѣстътъ понѣкога се извършва съ машини, или съ специални мелници, колергантъ и др.

И въ тоя случай натрошената прѣстъ се хвърля въ ямата, където стои по-късо или по-дълго време въ зависимостъ отъ нуждитѣ на фабриката. Повърхностнитѣ части на накиснатата прѣстъ изсъхватъ и се вкоравяватъ. Тая частъ трѣбва да се подложи на нова преработка, която се състои въ накисване и намачкване съ ржка или месачка, по бързо и по-економично измѣсти почти навсѣкжде работата съ ржка.

Глинитѣ предназначени за финни издѣлия претърпяватъ специална преработка за отдѣлянето на примѣси като жельзни сулфиди, варъ, пѣсъкъ, вжглища, кжсчета дърво и др.

Тая обработка се състои въ проливане, при което се получава рядка каша, която се отлива и филтрува презъ филтърпресъ.

И така пречистената глина понататкъ се подхвърля на следващитѣ обработки.

Фабрикация на керемиди.

Фабрикацията на керемиди може да раздѣли на три групи:

- 1) Фабрикация отъ меко тѣсто.
- 2) Фабрикация отъ полу-твърдо тѣсто.
- 3) Фабрикация отъ твърдо тѣсто.

Место тѣсто е това въ което ний лесно можемъ да си забиемъ ржката безъ всѣкаква мжка. Това тѣсто, готово за употрѣба, съдържа 28% до 30% вода. Отъ старо време до днесъ почти изключително това тѣсто е служило за приготвление на тухли и керемиди.

Полу-твърдо тѣсто е това, въ което можемъ да си вкараме само прѣститѣ на ржката, и то съ доста голѣмо усилие. Това тѣсто, готово за употрѣба, съдържа 18 до 22% вода.

Твърдо тѣсто наричаме това, въ което не могатъ да влѣзатъ нашитѣ прѣсти, но остъватъ само слаба слѣда върху него. Твърдото тѣсто, готово за употрѣба, съдържа 8 до 10% вода. То може да се обработва само съ машини.

Различаваме три вида керемиди:

- 1) Плоски керемиди безъ ржбове.
- 2) Извити или полуцилиндрични керемиди.
- 3) Керемиди съ ржбове за закрепяване.

Първия видъ сж познати подъ името Монтойски или Бургундски керемиди. Тѣ се употрѣбаватъ все по-малко и по-малко поради тѣхното голѣмо тегло, което достига до 70—12 кгр. на квадратенъ метъръ, докато послѣднитѣ иматъ 35 до 42 кгр. на квадратенъ тетъръ.

Втория видъ полуцилиндричнитѣ, сж тоже на изчезване.

Плоски керемиди.

Плоскитѣ керемиди се правятъ много отдавна съ ржченъ калѣпъ, направенъ отъ твърдо дърво.

Тѣстото, което е меко се формува въ калѣка, получената керемиди се суши и следъ това се пече.

Единъ работникъ може да приготви до триста керемиди въ часъ. А единъ дървенъ калѣпъ може да даде за единъ сезонъ до 450,000 керемиди.

Днесъ се правятъ и плоски машинни керемиди отъ твърдо тѣсто.

Полуцилиндрични керемиди

Полуцилиндричнитѣ керемиди се правятъ по сжщия начинъ както плоскитѣ. Било на ржка, като предварително се направи отъ мекото тѣсто една четирижгълна или трапецовидна фигура, която после се изгва съ помощта на твърдо дърво, добре посолено съ пѣськъ; било на машина отъ твърдо тѣсто което се изтегля въ форма на полуцилиндриченъ пѣртъ, отъ който се нарѣзватъ и формуватъ керемидитѣ.

Следъ изсушаването, керемидитѣ се печетъ въ пламенни пещи — рингови или полурингови.

Керемиди съ ржбове (цигли)

Съ носятъ още името *марсилски керемиди*. Фабрикуватъ се отъ твърдо тѣсто или полутвърдо, въ зависимостъ отъ естеството на материалитѣ, съ които се работи. За цѣлѣта се приготвява тѣсто, като се смѣси глина съ пѣськъ, като въ тия смѣси участвува и мергелъ. Много понятно е, че състава на смѣстѣта ще варира, въ зависимостъ отъ индустриалнитѣ възможности на фабриката, която нагажда смѣстѣ въ зависимостъ споредъ нуждитѣ си.

Не е възможно да се дадатъ сжществени подробности за състава на смѣситѣ, поради невъзможността да се срѣщатъ два пжти едни и сжщи глини, мергели и пѣсьци. Ще кажемъ само, че, при изпитването на смѣстѣ, трѣбва да се обрѣща най-голѣмо внимание върху издържливостѣта имъ на огънь, като тѣхенъ най-сжщественъ белегъ. Нѣкои мергели и пѣсьци иматъ твърде близки точки на печене и топене. И едно повърхностно изслѣждане може да докара до голѣми загуби за фабриката.

Керемидитѣ се печатъ главно въ рингови пещи съ непрекъснато дѣйствие.

Кашата за керемидитѣ се приготвява по общитъ начини. Има различни видове преси за цигли съ гипсови или желѣзни калѣпи. Говоритѣ формувани керемиди се сушатъ въ сушильня и се печатъ.

Производство на тухли.

Тухлитѣ могатъ да се групиратъ въ две категории.

1. Обикновенни тухли за груба работа.
2. Тухли за украшение, употрѣбавани изключително за фасади.

Обикновеннитѣ тухли се работятъ на открито или въ фабрика; тухлитѣ за украшение се работятъ изключително въ фабриката.

Фабрикация на открито.

По първобитенъ начинъ се работи на открито, на самото мѣсто, кждето се намира прѣстѣта.

Прѣстѣта се пречиства, като се отмахва горния пластъ, съдържащъ растителни остатъци, отдѣлятъ се камъчетата и други вредни примѣси.

Следъ това се намокря и омѣсва по обикновеному. Формуването на тухлитѣ става въ форми подобни на дадената на фиг. 2. Работата много не се различава отъ описаната при приготвлението на керемидитѣ отъ първия видъ (плоски керемиди).

Формуванитѣ тухли се оставятъ на въздуха да съхнатъ около две денонощия и се нареждатъ награмади. докато дойде време за тѣхното печене.

Печенето става на грамади (куптори) съ помощта на вжглища. Тоя начинъ на работа не дава винаги задоволителни резултати, но го съобщаваме като единствено възможенъ за работа.

Преди направянето на куптора, земята, където той ще бжде, се добре изравнява. Това е обикновено квадратът със страна около 12 метра, положението на който се определя във зависимост от посоката на преобладаващия вятър. Първата настилка се прави от добре изпечени тухли. Очертават се огнищата, които се простират от единия до другия край, които се пресичат от други, напръчни огнища. Огнищата сж поставени от друго на разстояние 1 метър. Дължината им е 40 — 50 см. Огнищата се снабдяват с отвори и сводоветъ им се затварят. Цѣлия купторъ се излѣпя и измазва с глина, огнищата се запалват, като отначало се поставят дърва, а после вжглища. Вжглища се притурятъ постепенно, като тѣхната дебелина варира отъ 2 до 8 см.

Следъ изтиването на куптора се снематъ първо обикновено най-горнитѣ етажи, тухлитѣ отъ които излизатъ обикновено малко сурови и се нареждатъ за допичане въ новъ купторъ.

Понѣкога печенето става само съ дърва, но процесътъ е сщия.

При тая метода загубитѣ въ производството могатъ да достигнатъ до 17%.

Работа въ фабриката

За обикновени тухли за строежъ и за декоративни тухли се употребяватъ следнитѣ материали:

жълта прѣстъ,
мергели
пластична глина съдържаща желѣзни соли (обикновена).

За бѣли тухли—бѣли мергели, обикновена бѣла или сива глина.

За корегирание свойствата на много мазната глина се прибавя къмъ смѣсътъ жълтъ пѣськъ, за бѣли тухли.

Тѣстото се приготвява по сщия начинъ както при керемидитѣ, било на ржка, било на машина.

Тѣстото, което въ случая се употребява, е полутвърдо, но се употребява сщщо тѣй и твърдо тѣсто.

Тухлитѣ, приготвени отъ бѣла глинена маса не позеленѣватъ отъ влагата, докато тия, приготвени отъ пластична глина позеленѣватъ. Това позеленѣване се дължи на присъствието на титановитѣ соли въ почвата, които се окисляватъ при печене.

Понѣкога върху повърхността на нѣкои тухли излиза бѣлъ прахъ, дължащъ се на разтворими въ вода калиеви и натриеви соли, които подъ действието на сѣрнитѣ окиси въ пещатъ сж преминали въ сулфати.

За да се премахне това „цвѣтяване“ на тухлитѣ, тѣ се „ангбиратъ“ съ каша отъ бариевъ карбонатъ, като се потопяватъ печенитѣ тухли въ кашата.

Производство на огнеупорни (магнезиеви) тухли

Тия произведения се получаватъ отъ следнитѣ изходни материали:

Пластични глин

Бокситъ

Магнезиевъ окисъ.

Пластичнитѣ глин иматъ приблизително следния съставъ:

Силициевъ окисъ	46.5%
Алуминиевъ окисъ	40%
Свързана вода	13.5%

Производителитѣ на тухли се стрѣмятъ да нагодятъ къмъ тоя съставъ глината чрезъ размѣсване на нѣколко глин.

Тѣстото се обработва въ полутвърдосъстояние.

Приготвенитѣ продукти се сушатъ или въ топли сушилни или съ стопленъ въздухъ. Воднитѣ пари, които се отдѣлятъ се изсмукватъ съ система отъ вентилатори. Течението на топлия въздухъ се нагажда така, че то най-първо, докато въздуха е най-топълъ, минава презъ най-сухитѣ тухли и после презъ влажнитѣ, за да се избѣгне напукването, дължащо се на бързото повърхностно изсушаване.

Загубата въ теглото, дължаща се на изпарената при сушенето вода, достига до 15%.

Боксита, употребяванъ при фабриката на тухли за високитѣ пещи е единъ воденъ алуминиевъ силикатъ, съдържащъ почти винаги желѣзни окиси.

Неговия съставъ се движи въ следнитѣ граници:

Алуминиевъ окисъ	55 до 65%
Силициевъ двуокисъ	9 до 15%
Желѣзни окиси	2 до 10%

Най-търсения бокситъ е тоя, който съдържа най-малко желѣзо. При употребата боксита се стрива много ситно и се смѣсва съ пластична глина. Смѣсътъ се пресува почти суха, после се суши и пече.

Първичния материалъ, съдържащъ магнезий е главно магнезиевъ карбонатъ. Тоя карбонатъ първоначално се пече до 1500°C., при което вжгледвуокиса излита и карбоната се превръща въ магнезиевъ окисъ. Дали карбоната е изпеченъ добре познаваме като счупимъ едно парче отъ него. Ако е изпеченъ, той е кафявъ или тъмно виолетовъ; при недостатъчно печене има мжтно жълтъ цвѣтъ.

Магнезиевия окисъ се стрива на прахъ и се смѣсва съ магнезиева каша отъ карбонатъ, печенъ при ниска температура (700—800°C). Получената маса не трѣбва да бжде много мека, за да може лесно да се формува на ржка или съ машина.

Готовитѣ тухли се сушатъ въ покрити, добре провѣтравани сушилни въ течение на 8—10 дни. Най-после се пекатъ при висока температура (1800°—1900°) въ газови пещи.

Състава на магнезиевитѣ тухли е приблизително следния:

Магнезиевъ окисъ	83—92%
Калциевъ окисъ	0.2—0.4%
Алуминиевъ окисъ	1.5—2.5%
Желѣзни окиси	5—10%
Силициевъ двуокисъ	0.2—3.5%

Производството на магнезиеви тухли е слабо разпространено. (Следва)

Хаиндъ Ланге

Патина върху скъпоцѣнни и посребрени предмети.

Отдавна, откакъ хората сж почнали да правятъ скъпоцѣнни издѣлия отъ металъ, огъ тогава сж потърсили и начини за покриването имъ по искусственъ начинъ съ патина или окисенъ слой. И нѣкогашната техника е работила върху това. При приготвянето на предметитѣ винаги е била необходима една обработка на повърхността. Почти винаги при това е била разваляна повърхността. Свѣтло червения цвѣтъ на медъта не се е харесвалъ и сж се стрѣмили да му придадатъ по-хубавъ изгледъ.

Да си представимъ какъ ще дѣйствува една недообработена бронзова фигура, поставена на открито. Съ своя остъръ металенъ тонъ тя ще разрушава хубавия околненъ изгледъ. Но ако тая фигура е покрита съ слой отъ окисъ, ние ще чувствуваме, че тя е на мѣстото си и тя нѣма да дразни окоето. Сж щото е съ сребърнитѣ и посребренитѣ предмети, макаръ тѣ да не сж тѣй голѣми. И тукъ въ повечето случаи сме принудени да смекчимъ, да преобразимъ естественния цвѣтъ. Напр. единъ посребренъ предметъ, току що изваденъ отъ банята има великолепенъ, красивъ и матово-бѣлъ сребърненъ цвѣтъ, който всепакъ, не е желанъ. Принудени сме чрезъ подходящи срѣдства да измѣнимъ неговия цвѣтъ и да му придадемъ по-старъ видъ.

Правилно погледнато, всѣки металъ грѣбва да притежава своя естественъ цвѣтъ, златото — златния, среброто — сребърния, и не грѣбва напр. единъ калаенъ предметъ да го помедимъ, да го облагодаримъ и да изглежда за такъвъ, какъвто съвсемъ не е. Не грѣбва, тѣй сжщо и сребърнитѣ работи да се позлатяватъ и да минаватъ за златни. И тонѣтъ на единъ такъвъ предметъ не е естественния и единъ специалистъ веднага ще различи измамата.

Но съвсемъ другъ е случая, когато повишаваме качеството, когато покриваме повърхнината на единъ металъ съ окисъ. Това е едно искусство, което грѣбва да се познае добре, което иска много мжка, много опитностъ и вкусъ; за да може единъ предметъ добре да се патинира, да могатъ правилно да се разпредѣлятъ свѣтлитѣ и тъмнитѣ мѣста.

Най-напредъ грѣбва да се направи сполучливо разпредѣление на свѣтлитѣ и тъмнитѣ мѣста. Предмета грѣбва да се прегледа добре да нѣма по повърхността нито едно замърсяване, нито едно петно. Когато окиса е здраво сванатъ, мжно е съ парцалъ и пемза да се получатъ меки, красиви преходи. Въ дълбочинитѣ оставатъ най-тъмнитѣ и най-твърдитѣ мѣста, които дѣйствува некрасиво и неестетично.

Има сжщо опасностъ, да се изтрие сребърния слой и да се провиди медъта. Такъвъ предметъ е изгубенъ като търговска стока и ще грѣбва отново да се посребрява. Сребър-

ния слой грѣбва да се смѣкне, и въ повечето случаи предмета отново да се шлифува и полира.

Предмета се изтрива най-добре съ филцовъ парцалъ, намокренъ въ вода и потопенъ въ ситно брашно отъ пемза № 0000. При търкането негрѣбва безогледно да се търкатъ наредъ остритѣ мѣста и плоскоститѣ, но внимателно грѣбва да се преминава отъ едно мѣсто на друго. Търка се винаги въ една посока, за да не придобие повърхнината на предмета неспокоенъ изгледъ.

При много набръчкана повърхнина винаги се отива отъ по-високитѣ къмъ по-низкитѣ повърхнини, като не се правятъ остри граници между тъмнитѣ и свѣтлитѣ мѣста. Красивитѣ умѣрени тонове се добиватъ съ помощта на подходяща четка и сапуненъ разтворъ. Четката много помага за достигане на общо спокойно, художествено впечатление. Нови твърди четки не грѣбва да се употребяватъ. Само съ меки четки може да се добиятъ меки нежни тонове върху голѣми, равни повърхнини, само чрезъ тѣхъ може да имаме сполучливо разпредѣление на освѣтленитѣ и засѣчени мѣста.

При употребата на твърди четки лесно се показва, червената основа на медъта. Тая грѣшка отчасти може да се корегира съ единъ ржченъ анодъ отъ финно сребро, обаче въ повечето случаи дефекта остава да личи.

Ако изчеткването е ставало на сухо или съ малко вода, месинговитѣ игли на металната четка оставатъ некрасивъ желтеникавъ изгледъ, който отъ специалиста лесно може да се познае. Една такава малка невнимателностъ може често да докара голѣми непредвидени щети.

Добъръ разтворъ за патиниране се получава по слѣдната рецепта:

1 литъръ дестилирана вода,
25 гр. натриевъ сулфидъ,
10 гр. амониевъ карбонатъ.

Тоя разтворъ се употребява за окисляване на финно сребро и на силно посребрени медни и месингови предмети. Добре е натриевия сулфидъ преди употребата му да се стрие ситно за да може лесно и бързо да се разтвори. Добре изчистения и обезмасленъ предметъ се потопява въ кипящия разтворъ и се държи тамъ докато придобие тъмно-черъ, синьо черъ цвѣтъ. Прибавката отъ амониевъ карбонатъ помага, щото окисния слой да може лесно да се отърка и отстрани. Единъ прѣсно приготвенъ сулфиденъ разтворъ работи винаги по-добре отъ колкото такъвъ, употребяванъ вече. Затова се препоръчва да се работи винаги съ прѣсни разтвори.

Добри резултати се получаватъ и като се приготви разтворъ отъ 25—30 гр. амониевъ сулфидъ въ единъ литъръ вода. Разтвората се употребява винаги горещъ. Ако една па-

тина не е станала по нашия вкусъ, ние лесно можемъ да я отстранимъ чрезъ потопяване въ топълъ разтворъ въ калиевъ цианидъ.

Натъркваме предмета съ смѣсь отъ графитъ и терпентинъ, оставаме кашата да из-

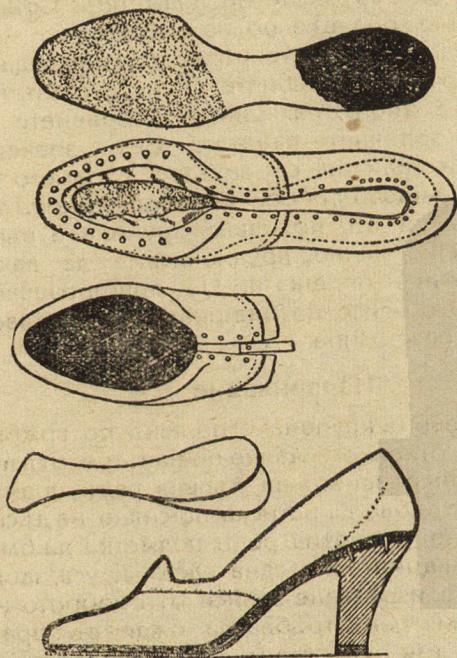
схне и изчетваме внимателно съ не много твърда четка частитѣ, които искаме да останатъ по-свѣтли. Голѣмитѣ плоскости изтриваме съ парцалъ натопенъ въ спиртъ.

D. Schm. Zn—ng.

Обуца безъ табанъ хастаръ.

Тоя начинъ има голѣмъ успѣхъ въ Бруклинъ, въ Америка.

Вжтрешния гьонъ се подлепя съ тънко платно откъмъ лицето и се поставя въ формата. Лицето заедно съ фортоветѣ е опънато на калъпитѣ и фортоветѣ сж заковани върху вжтрешния гьонъ по обикновения начинъ.



фиг. 14

Добре е да се прикове извивката по начинъ, какъвто е показанъ на чертежа. За да се избѣгне употрѣбата на табанъ-хастаръ, вжтрешния гьонъ се намазва съ лепило, поставя се лицето съ подплата на калъпъ и се пре-

сува къмъ първоначалната подметка.

Подметката, която се вижда на чертежа, служи само за по-здраво прикрѣпване на лицето къмъ калъпа докато се затвърди лепилото.

Когато лепилото се хване, обувката отдолу се подлепя съ парче платно съ подходящъ размѣръ, което покрива вжтрешната част на лицето и неговата подплата. Тогаво на първата подметка се поставя извивката, истинската подметка и тока.

Употрѣбява се единъ новъ начинъ за поставяне на токоветѣ, който се състои въ това, че на края на вжтрешния гьонъ се прави единъ разрѣзъ, както е показано на чертежа. Тока се заковава съ гвоздеи, като за да се покрятъ главичкитѣ имъ, върху тѣхъ се залепя изрѣзано парче платно или мушама.

Линията съ точки показва положението на платното преди да бжде за лепено. Подметката се зашива по обикновения начинъ.

Горното платно на вжтрешния гьонъ има две предназначения. Най-напредъ съ него се реализира една економия, като се употрѣбява за вжтрешна подметка твърде тънъкъ гьонъ. Второ, то позволява да се залови здраво обшивката, като не ѝ позволява да се отплесва. А при обикновения начинъ на работа, обшивката често се отплесва къмъ лицето на обувката и причинява много неприятно скърцане.

Понеже нѣма табанъ-хастаръ въ обувката, тя е много гъвкава, поддава се на извивкитѣ на крака. Обувката става много удобна за носене.

Махането на табанъ-хастара прави обувката значително по-лека и кракътъ на човѣка не се наранява, макаръ да е носилъ обувката доста дълго време.

А. Жакъ.

Какъ да опредѣлимъ точно пробата на златото

За да опредѣлимъ точно пробата на единъ златенъ предметъ трѣбва да спазваме следнитѣ правила:

1. Върху пробния камъкъ да направимъ две еднакви добри черти отъ изпитуемия златенъ предметъ и отъ нормалната официално опредѣлена проба.

2. Чертитѣ да не бждатъ много близко за да могатъ да се изследватъ самостоятелно.

3. Запушалката на стъклото съ пробната киселина да се изтрива съ парцалъ много добре следъ всѣки опитъ.

4. Да не се капва една капка течность върху много черти и да се изследватъ едно временно. Чертитѣ да се изследватъ по-отдѣлно, като при това винаги да се чисти запушалката

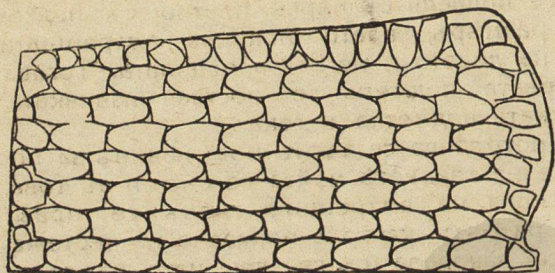
5. Добре е да се чака около една минута, докато се прояви действието на киселината върху различнитѣ златни черти на пробния камъкъ.

6. Стъклото съ титруваната киселина да се държи на сѣнка. Отъ действието на слънцето се промѣня силата на киселината.

Хари Л. Бюру

Кроене на подметки и токове за обуца.

Ще опишем колкото е възможно по просто и по-ясно най-находящия начин за скрояване на половинъ крупонъ съ помощта на преса съ отворенъ край или съ ножъ. Това важи както за тоя който има голъмо предприятие, така и за майстора, притежаващ малка работилница въ която се занимава само съ поправки. И тоя дребенъ занаятчия трѣбва да прочете внимателно статията, защото ще срещне идеи и мисли, отъ които ще извлече полза, дори ако презъ ржцетѣ му минава всичко на всичко само половинъ крупонъ за неговитѣ най-разнообразни нужди.



фиг. 15

Ние ще кажемъ по долу нѣщо и за срезване на половинъ—крупона и съ помощта на затворена въ краищата преса и на ржка съ редъ патрони или само съ единъ патронъ, за да могатъ всички майстори да видятъ своята мжка при работата. Ще си позволимъ да сравнимъ че срѣзване на половинъ крупона по права линия, проста или двойна, макаръ да се знае отъ всички, че рѣзането по крива линия е най-доброто. Ние ще изложимъ различнитѣ методи за да може всѣки да употреби тая, която е най-подходяща за неговитѣ цели.

Избѣгване жглитѣ по краищата

Основния принципъ на системата, която ще изложимъ е срѣзването на половинъ-крупона по крива, вмѣсто по права линия. При тая метода се избѣгва оставането на много парчета по жглитѣ, защото при кривата линия се економисва кожата и парчетата влизатъ въ подметкитѣ. Така ние изкарваме повече подметки отъ половинъ-крупона.

На чертежа ние даваме по какъвъ начинъ срѣзваме крупона съ нашата собствена преса. На чертежа не сжществува права линия Вижда се вътрешната линия прави извивки, пореди което се економисва доста кожа. (фиг. 15)

Нареждапето на подметкитѣ следва кривата на ржба. Тия, които постоянно рѣжатъ гъонъ, знаятъ, че работата съ единъ крупонъ подъ пресата изисква и внимание и опитностъ. Тѣ ще сж се увѣрили, че тая работа ще бжде много по-лека, ако дъската на пресата е прострѣна на дълго, напр. по една стжп-

ка на лѣво и на десно, което ще облекчи много работника за поддържане тежестта на крупона при рѣзане.

Преди да се почне рѣзането, гъона трѣбва да се прегледа както отъ лицето, така отъ опънато, за да се избѣгнатъ нѣкой сжществуващи дефекти, които могатъ да се изкаратъ, съ малко размѣстване или по къмъ ржба или въ празното мѣсто при кутрето, или въ мѣсто, на което човѣкъ много не наблѣга при вървежа. Когато повредата е голъма, направете така, че да се падне само върху една подметка. Доброкачественни гъонове, чисти отъ повреда, макаръ и малко по-сжжпи, се предпочитатъ за нарѣзване на подметки. Срѣдно качество, обаче, е по на смѣтка.

Преди да почнете рѣзането, прегледайте дали разрѣза по грѣбната линия е правъ. Ако разрѣза е много разкривенъ, изравнете го, преди да започнете работата. Безъ значение е отъ кой край ще се захване рѣзането на крупона, защото трѣбва да се захване съ лѣвата ржка, когато половинъ крупона е върху пресата. Ние, лично, предпочитаме да захващаме откъмъ опашката. Не приближавайте ножа много близо до опашката, но оставете известно разстояние.

Изравняване.

Половинъ-крупона е по-лекъ по грѣбната линия, отколкото малко по-навѣтре отъ нея. Затова при рѣзането на първия редъ подметки, ножа трѣбва да натиска по-силно на дѣсно.

Важно е, първия редъ подметка да бжде изрѣзана внимателно една следъ друга, защото доброто изрѣзване зависи отъ доброто начало. Цѣлия редъ трѣбва да бжде въ права линия, по тоя редъ сжщо той въ права линия трѣбва да се наредятъ и другитѣ редици.

Серии криви линии.

Следъ като проучимъ тия подробности ние можемъ да изрѣжемъ първия редъ. Следъ изрѣзването на първия редъ се получава една правилна вълнообразна линия. Тогава се изрѣзва втория редъ. Понеже разполагаме само съ единъ ножъ, трѣбва да обърнемъ половината крупонъ съ опакото нагоре, за да можемъ да изрѣжемъ подметки, които да образуватъ чифтове съ първитѣ—т. е. да се изрежатъ подметки за дѣсния кракъ. Много естествено, че ако бѣхме почнали изрѣзването първомъ отъ къмъ опакото, тогава всички подметки отъ първия редъ щѣха да бждатъ за дѣсния кракъ. Не трѣбва да се забравя, това което казахме по-горе, че натиска на ножа трѣбва да бжде все къмъ дѣсната страна.

При захващане на втория редъ, изрѣзването се почва пакъ отъ лѣво—сжщо както при първия редъ—но въ сжщностъ това е отъ дѣсно. При това положение ще се получатъ подметки обратни на първитѣ.

Ръзането се продължава по тоя начинъ, като най-широката частъ на ножа се оставя въ най-изпъкналата частъ на кривата линия, както това се вижда много добре отъ чертежа. Точното нареждане въ началото на реда е отъ голѣмо значение за правилното изрѣзване както на втория, така и на следващитѣ редове. Ако това нареждане е сполучливо, подметкитѣ влизатъ една въ друга и нѣма никаква загуба на кожа, като не смѣтаме малкитѣ трижгълничета между две подметки, както се вижда отъ фигурата.

Ако имаме подметка, по която ще режемъ, ние за да изкараме подметка за чифтъ,

трѣбва да я поставяме лице съ лице или опъко съ опъко.

Можемъ лесно да видимъ дали тая подметка влиза точно въ опредѣленото ѝ мѣсто на кривата линия. Когато тя е точно на мѣстото си, тогава сме сигурни въ точното положение на ножа и съ сигурностъ можемъ да продължаваме работата си. Ножа трѣбва да се движи успоредно на гръбната линия. Тогава кривитѣ линии ще влизатъ една въ друга, както жбитѣ на две жбчати колелета.

При изрѣзването на следващитѣ редове трѣбва да правимъ това, което е говорено за първия и втория редъ, като не забравяме винаги да обръщаме крупона на другата страна.

Новото въ кожухарската конфекция.



Сезона на зимнитѣ палта настѣпи. Всички се грижатъ, и запитватъ какво ни носи модата.

Голѣмитѣ международни изложби се очертаватъ така:

Дълги палта, по дълги отъ м. г., за спорта къси $\frac{3}{4}$ палта. Клошъ на ржкавитѣ, малка широка и висока яка, слабъ клошъ долу. Кожитѣ се аранжиратъ вертикално, съ яка Мария Стюартъ, а долу съ 3 реда биета, следъ кое-ожи: хермелинъ, агне, лутъръ

Натегляне детски сандали.

Натеглянето на дѣтскитѣ сандали на калѣпа е доста трудно поради тѣхния много малѣкъ размѣръ.

Предницата имъ е сжщата, както на голѣми сандали, които не сж разкромени, но задната имъ страна е съвсемъ специална работа.

Най-първо форта трѣбва да бжде добре поставенъ за да бжде стегнатъ и да не увеличава дебелината. Ако обувката не е отъ платъ форта се надрасква отъ лицевата страна, за да може да се залепи по-добре, но въ тоя случай не се надрасква, защото се лепи отъ опѣката страна, която се поставя върху хастаря.

Когато се шие подметката, оставятъ се две линии, по широки отколкото калѣпа отъ дветѣ страни на тока, а сжщо и отзадъ за да може да се подггне форта. Шева трѣбва да мине въ линия отвѣнъ калѣпа.

При прикрѣпянето, форта се тропосва едро, колкото да се крепи временно.

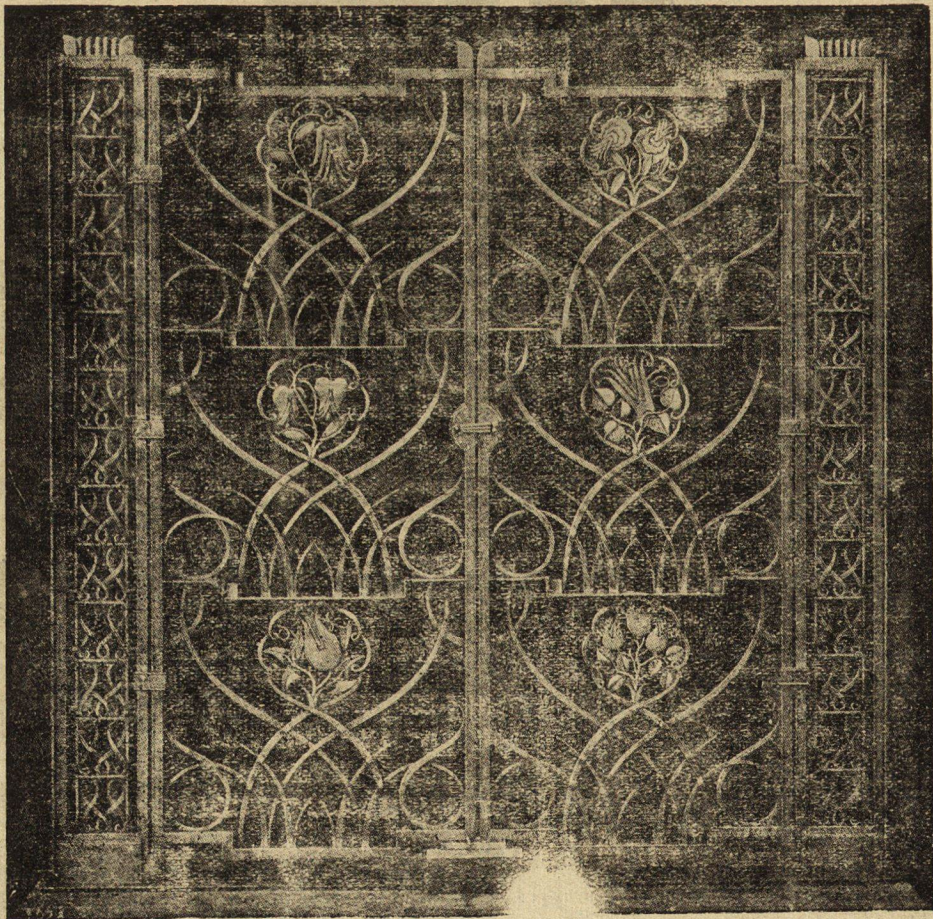
Не трѣбва да бжде нито сухъ, нито мокъръ, нито залепенъ. Подплатата трѣбва да прилепи добре, да не е хлабава, защото ще се образуватъ гънки.

Щомъ като форта се изшие, обръща се на лице, вдига се хастаря, форта и лицето безъ да се лепятъ. Забива се едно гвоздейче, удря се съ чука нѣколко пѣти леко, за да се намѣсти добре подметката на калѣпа, наглася се добре лицето и подмѣтката на калѣпа. Повдига се отново, намѣства се гвоздейчето, обтѣга се и се наквава съ вода. Лицето се намѣства, като се повдига.

Когато предницата е отворена, повдига се подплатата залепя се форта, обръща се нагоре съ помощта на клещитѣ. Щомъ като се обтегне отъ дветѣ страни на лицето се забиватъ две гвоздейчета.

Преди да се завърши обувката, тя внимателно се изтегля, изправя, излѣсква, намазва.

Красивъ интарзий за пѣтна входна врата.

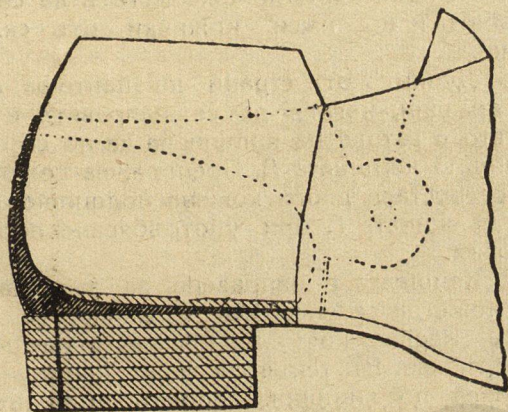


Забелезани печатни грѣшки въ бр. 7.

1) За р: 21 на стр. 214 да се чететь фиг. 11. 2) На стр. 214. II колона, редъ 10, въмѣсто фиг. 11, да се чететь фиг. 12.

Еластични фортове

Много фабрики произведоха обуца съ еластични фортове, било за опитъ, било да видят доколко е практическа тая идея. Тия обуца бѣха предложени на клиентитѣ, които намѣриха, че фортуетѣ на тия обуца не приличатъ на обикновеннитѣ; едни такива обуца сж били носени цѣла година, не всѣки день но много често, и фортуетѣ имъ сж останали съвсемъ здрави; опититѣ въ тая посока



фиг. 16

продължаватъ, защото сж намѣрени други положителни качества на тия фортове. Напр. въ една фабрика, дѣто сж правени опити съ еластични фортове е намѣрено, че при тоя случай натеглянето на обувлата на калѣпа става по-лесно. Чифтъ мъжки обуца, направени върху букови калѣпи, калѣпитѣ се вадятъ лесно безъ да се повреди формата на обувката. Обувки, нарочно обувани стотици пѣти на крака, безъ помощта на подложка не сж промѣнили въ нищо формата и вида на своитѣ еластични фортове.

Новитѣ фортове се поставятъ въ обувката по обикновения начинъ. Подметкитѣ задържатъ съ сила обшивката (реборда). Изглежда, че не е необходимо здравото залепване областта на петата, защото кожата се прилепя плътно до гумираната повърхност на форта.

Еластичнитѣ фортове обхващатъ добре петата и я предпазватъ отъ търкане при вървене. Новитѣ фортове прилепатъ добре на петитѣ и не убиватъ напр. при дълго тръскане на автомобилъ, тѣ поглещатъ и припляватъ тия тръскания, които понѣкога дразнятъ извънредно много, особено при дългитѣ пѣти.

Тия нови фортове вредъ се еднакво меки. Омекчаването се извършва съ помощта на електричество, което загрѣва фортуетѣ. Тая топлина, а сжщо и състава на каучука, се нагажда въ зависимостъ отъ нашето желание, дали искаме да имаме твърдъ, срѣденъ или мекъ фортъ. Много естествено, каучука се фабрикува по-твърдъ и по-мекъ, споредъ нашето желание. Подгъва на форта, ако той се работи така, че да се подгъне—образува една мека възглавничка върху която лежи петата.

Досега новитѣ еластични фортове сж дадени въ форма, каквато препоръчватъ старитѣ майстори. Подгъва на фортуетѣ е дебелъ и поставени по такъвъ начинъ на токоветѣ, че да могатъ да се коватъ на машина, подобно тсковетѣ на другитѣ видове обуца.

Новия фортъ се формира по такъвъ начинъ, че да образува единъ видъ джобъ или черупка на ухо въ обувката, за да прикрѣта петата. За приготвянето формата на форта сж използвани най-подробнитѣ научни проучвания върху костта на петата.



Златарски огърлици

Мнозина абонати златари ни запитватъ какви нови модели огърлици се носятъ сега. На показаната фотография даваме единъ хубавъ моделъ. Празе се отъ бисери, искусствени или се изработва всѣю манието отъ сребро, и има форма на $\frac{1}{2}$ „осемъ“.

Обяснение на кройката за обуца.

(Гледей безплатното приложение кройка, № 8 и 9).

Представява твърде елегантна обувка. Както повечето днешни пантофки, така и този моделъ има нѣкои свои гарнитури отъ гущерова или друга цветна кожа. Комбинацията е доста сполучлива.



фиг. 17

Като подходящъ материалъ се взема тъмно синьо шевро и тъмнокафява гущерова ко-

жа. По нѣкога се взема и другъ подходящъ материалъ. Лицето по краищата се обръбва съ свѣтла кожа.

За да се скрои добре дължината, особено отъ скъпа кожа, може каишките, означени съ буква А, въ означеното мѣсто да се поставатъ, съ което кройката е по-сложна, но по-економична, понеже могатъ да се употребятъ и по кжси кожички отъ скъпата кожа.

Дупките отъ страни на пантофа, които сж празни, могатъ да се направятъ и чакъ когато е готова на калѣпа, за да не се опъне излишно каишката А. Препоръчва се отзадъ да се постави добра кожена подшивка, понеже дължината А при употребяване лесно се разтѣга.

Каишката е направена за закопчаване, но може да се употреби и Валдесова катарамъ „Regila“, която днесъ се твърде много употребява. Въ такъвъ случай каишката се скроява по линейки, споредъ ширината на катарамбата и 2 см. по дълга.

Даваме кройката за № 38, и 5 см. токъ, като се изреже по дебелитъ линей и се придаде за подгъване колкото е нужно.

Детски моделчета.



Фиг. 18. Палто за момченце до 10 г., отъ ша, зелена или др. цвѣтъ, съ широка яка, копчелъ отъ корозо, сжщия цвѣтъ; отива 2 м. платъ ш. 1'40



Фиг. 19 (с) и фиг. 20 (дѣсно). Рокличка отъ крепъ дешинъ, бѣлъ, за 7 годишно момиче, отива 3'50 м., при ширина 1 м. Рокличка за 5 г. дете отъ крепъ дешинъ шаренъ, бѣло съ розови цвѣтчета съ 3 копченца на корсажа; отива 1'20 м. при шир. 1 м.

За нашитѣ бръснари.

Тоалета на косата.

Прибори. Преди всичко трѣбва да се отбѣгва употребата на метални гребени, които скубят коситѣ и улесняват появата на пърхутъ. Служете си съ рогови гребени или съ такива отъ слонова кость.

Гребенитѣ и четкитѣ — прибори отъ първа необходимостъ, поради това, че ги употребяваме нѣколко пжти на день, се бързо замърсяватъ, особено когато косата е мазна. Нуждно е, значи, да се чистятъ и то по такъвъ начинъ: въ единъ литъръ хладка вода изливате чаша теченъ амонякъ и въ получената смѣсъ потапате четки и гребени, оставяте ги да се киснатъ въ продължение на четвъртъ часъ и после изобилно измивате съ хладка вода. Следъ изсушаването имъ ще видите станали като нови, тѣзи акосуари, тѣй скжпи за нашия тоалетъ на косата. Обаче, пазете се да не чистите гребенитѣ си съ игли или кърфици, които ги драската и влекатъ съ себе си бързо опадване на жбцитѣ.

Вечеренъ тоалетъ на косата. За пълната хигиена на когато вечеръ трѣбва да се декоафирате и да се освободите отъ всички украшения, носени презъ дня. Нищо не е по-вредно отъ това да спите съ брошки или гребени, които тежатъ на косата и понѣкога предизвикватъ главоболие.

Следъ като сте се дълго време рѣсали, нареждате косъта си колкото може по хармонично, безъ да пречите на на нейната свобода, на нейната подвижностъ. Едно боне отъ вуалъ или редка дантела е винаги за предпочитане. Презъ ноцъта никакъвъ парфюмъ — той дразни кожата.

Желѣзото за кждрене не трѣбва да надминава 100°, а това ще констатирае съ парче бѣла хартия, която допиране до желѣзото ще трѣбва нито да пожелтава, нито да става кафява.

Миене на косата. Относно чистотата на миенето на косата. Тѣзи, които иматъ мазна коса, могатъ безъ каква да е опасностъ да я миятъ всѣка седмица, за другитѣ — веднажъ въ месеца.

Шанпуанъ. Следъ измиването на косата съ топла вода и сапунъ, последната се изплаква съ тѣй наречения шанпуанъ, който има известни заслуги за укрепване корена на косъма, както и да придава естествена лъскавина на последния.

Ето нѣколко интересни формули на шанпуанъ:

Шанпуанъ отъ жълтъкъ на яйца.

Жълтъка на 3 яйца се бие въ $\frac{1}{2}$ л. хладка вода докато стане на съвсемъ дребни парченца, после филтрувате и получавате безсѣмнено най-добрия отъ всички шанпуани.

Обикновенъ шанпуанъ

Сапунъ	25	гр.
Сода ¹	40	"
Хладка вода	500	"

Шанпуанъ въ пакетчета

Сода	4	ггр.
Сапунъ	40	"
Сапонинъ	0'10	ггр.

Парфюмни капка 2 гр.

Това количество е достатъчно за единъ легенъ топла вода.

Брилянтини. Когато по една или друга причина мастнитѣ жлези въ корена на косъма се атрофиратъ и когато въ такъвъ случай последниятъ е осжденъ на постоянно чупене, напълно умѣстно тогава е употребата на брилянтини. Обаче не само въ подобни случаи. Изискванията на модата, копринениятѣ блѣсъкъ, който придава на косата наложител-



Фиг. 21.

но го включватъ въ тоалетнитѣ аксесуари, които иматъ за цѣлъ да подигнатъ красотата на косата. Иначе отъ голѣма важностъ е качеството на употребявания брилянтинъ — зле композираниятъ влече следъ себе си пърхутъ и падане на косата.

Ето нѣколко фортули на превъзходенъ брилянтинъ.

Спиртъ	50	гр.
Парафинъ	3	"
Глицеринъ	50	"
Парфюмъ	3	"
Вазелинъ	30	"
Парфюмъ	2	"



Фиг. 22.

Безсѣмнено, този е най-добриятъ, най-безвредниятъ брилянтинъ. Могатъ да си го приготвятъ сами. Първитѣ два продукта се купуватъ отъ аптеката, а есенцията отъ предпочитания парфюмъ — отъ парфюмеренъ или санитаренъ магазинъ. Първитѣ два продукта се поставятъ въ сждъ, който се потапя въ

сждъ съ кипяща вода и се държи докато се съвършено стопятъ. Прибавя се после есенцията, разбърква се добре и се излива въ бурканчета и съ това най-добриятъ брилянтинъ е готовъ за употреба.

Масажъ. Падането на косата, често е резултатъ отъ отслабване на подкожнитъ мускули. То се предотвратява понѣкога съ массажъ, правенъ съ края на пръститъ въ една и съща посока. Започвате отъ челото, после отъ слѣпнитъ очи, за да се отправите постепенно къмъ върха на главата.

Нѣкои упражняватъ друга метода, която се състои въ раздвижане на кожата чрезъ огмѣстване, било на дѣсно или на лѣво, нагоре или надолу.



Фиг. 23.

Свойствената на кожата еластичностъ благоприятствува на това плъзгане по черепа — и затова то е съвсемъ безболезнено.

Лосиони. Приписватъ имъ действие противъ

пърхута и противъ падането на косата. По пазара обаче се намиратъ и такива, които съвсемъ не притежаватъ обещаванитъ качества, а понѣкога и още, по лошо: подпомагатъ появата на пърхутъ и падане на косата — тъкмо онова, което трѣбва да лѣкуватъ.

Ето нѣколко формули, много лесни, за да може да се приготвятъ сами:

- а) Корени отъ коприва 100 гр.
 Вода 1000 „
 Виненъ оцетъ 20 „
 Оставете ги да заврятъ и прибавяте лимоненъ сокъ 20 гр.

Коафьорска хининова вода.

- Глицеринъ 50 гр.
 Оде колонъ 40 „
 Вода 100 „
 Кошениль 10 „

Понеже това количество е доста голѣмо и затова може би представлява мжнотия въ парично отношение — за да се избѣгне това, всичкитъ означени количества могатъ да се намалатъ на половина.

Да пжти седмично косата се мие съ гореща вода и катраненъ сапунъ, следъ това добре се избърсва и се прави массажъ. Следъ масажа косата се разтваря добре и съ парче хидрофиленъ памукъ, натопенъ въ следната смѣсъ:

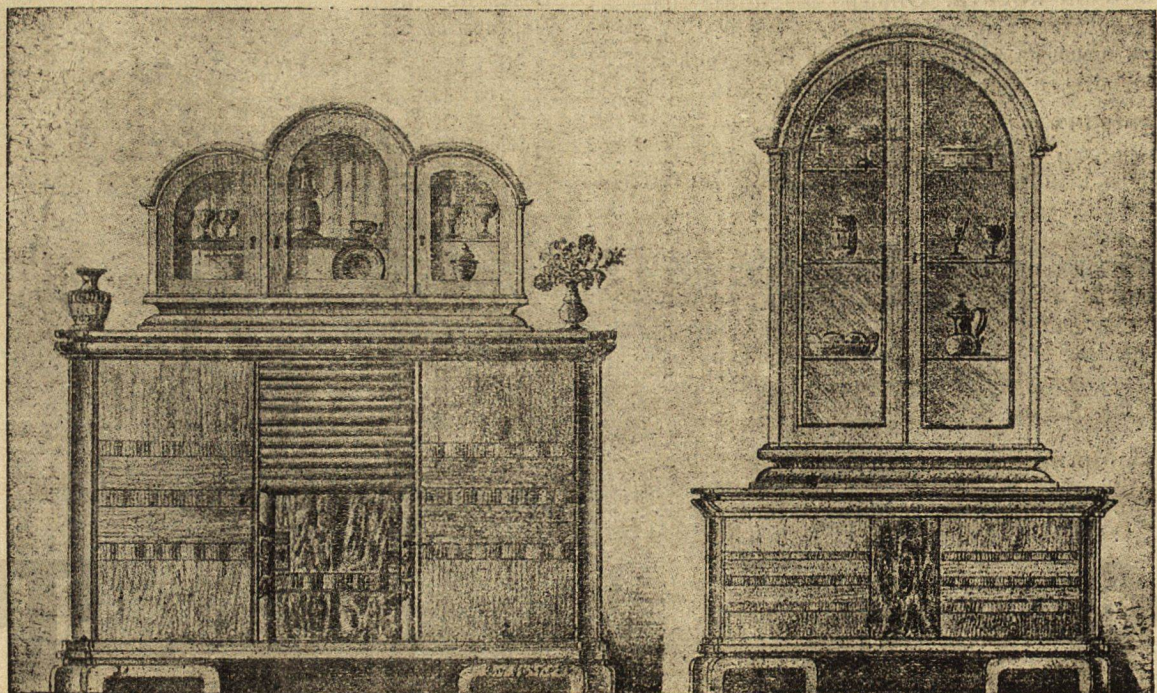
- Спиртъ 100 гр.
 Салиц. кисел. 1'23 „
 Резорцинъ 0'25 „

Най-грижливо се търка кожата на цѣлата глава парчето, като памукътъ се топи въ смѣсата нѣколко пжти — докато трае операцията то не трѣбва да остава сухо.

„Ж. Св.“

Бюфетъ и витрина.

отъ Ст. Аржковъ



ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Червеитъ въ мобилитъ

Тъ се чистятъ като помещението, въ които се намиратъ, се опуши силно съ формалинъ (по начина, по които санитарнитъ власти дезинфекциратъ помещениата съ формалинъ при инфекциозни болести). Работата съ формалинъ трѣбва да се извършва подъ контрола на специалистъ — химикъ, защото формалина е отровенъ.

Училищни чинове.

Размѣри за долни класове: отъ облѣгало до облѣгало 68 см. височина на горната дѣска на най-високото мѣсто 64 см. Наклона е 5 см. Ширяна на дѣската измѣрени по права линия, е 34 см. дълбочина на седалището 28 см. Разстоянието между плата и седалището 6 см. Височина на седалището 34 см. Отстояние на седалището отъ плата на права линия 25 см. Голѣмитъ за по-голѣми ученици постепенно се увеличаватъ съ 5%, като за най-голѣмитъ достига до 20%. Най-често се правятъ двумѣстни чинове, които съ изрѣзъ се скачатъ единъ съ другъ.

На чиноветъ се обикновенно издѣлбаватъ вдѣбнатини за перодръжки и мастилници.

Влиянието на температурата върху хромовата щава

Напоследъкъ въ това направление сж правени опити отъ Н. В. Merrill и Н. Schroeder, които показватъ че прибавката на различни соли като сода и др. повишаватъ температурата на хромовата щава, което влияе върху самата кожа, колкото тя е по-висока, толкова повече хромъ се поглъща отъ кожата, и улеснява хидролизата на хромовитъ соли. Горнитъ автори твърдятъ че най-хубавъ ефектъ се получава при 20 и 30°. Количеството на хромовия окисъ, който се поглъща за 8 ч. отъ кожата при 30° Т е съ 60% повече отколкото при 20°.

Циментъ устойчивъ на замръзване.

Напоследъкъ въ Америка приготвяватъ циментъ устойчивъ на замръзване, по следния начинъ:

Въ водата, съ която ще се прави бетона се прибръва 2—4% калциевъ двухлоридъ, безводенъ. (На 100 кгр. циментъ 2—4 кгр.) Получения бетонъ не замръзва, и има по-голѣма устойчивостъ на разкъсване.

Г.

Глазури за кахли

Миний	1400	гр.
Кварцъ	300	"
Каолинъ	140	"
Браунщайнъ	60	"
Железна охра (кафява)	20	"

Тъмно кафява

Миний	730	ч.
Каолинъ	70	"
Пѣськъ	200	"
Браунщайнъ	150	"
Оловенъ хроматъ	150	"
Лѣзе се при	900°	"

Увеличение твърдостта на гипса.

Като се прибави въ водата 6% спиртъ за горене или бораксова вода (1 кгр. бораксъ на 10 л. вода) се увеличава твърдостта. Боракса помага втвърдяването да става по-бавно.

Г.

Бѣла глазура за шамотъ при 1000°

Фритъ

Фелдшпатъ	1670	ч.
Бораксъ	1150	"
Цинковъ окисъ	200	"
Мраморъ	150	"
Кварцовъ пѣськъ	660	"
Антимоновъ окисъ	30	"

Смила се, опича се при 1000°, пакъ се смила и на 1000 ч. отъ тоя фритъ се прибавятъ 50 ч. коалинъ.

Г.

Запазване кожени остатъци.

Остатъци отъ кожи, които се изпращатъ въ фабрицитъ за желатинъ, за да се запазятъ по-дълго време трѣбва да се ощавятъ; да се измиятъ и осолятъ. Засмърдяването на кожени остатъци. Става най-добре въ барабани или басени съ бисулфитъ съдържащъ 6 кгр. бисулфитъ на 100 кгр. кожи. Тая операция трае 8—10 часа и провѣряваме кога е свършена, когато капната капка фенолфталеинъ върху срѣзана кожа не почервенява.

Следъ това остатъцитъ се измиватъ съ чиста вода въ продължение на 20 минути и тогава се подлагатъ на осоляване. Най-добрата рецепта въ тоя случай е следната:

100 кгр. вода
10 кгр. морска соль
1 кгр. гжста сѣрна киселина.

Осоляването се извършва най-добре въ барабанъ, като на 100 кгр. кожи се постява 100 кгр. разтворъ. Барабана се върти 1 часъ, следъ това остатъцитъ осолени кожи се изкарватъ и се оставатъ да се оцедятъ.

Искусствено оцвѣтяване на металитъ

Всички почти метали ако се потопятъ и престоятъ 80—100 дни въ морска вода, въ затворенъ дървенъ или стъкленъ сждъ получаватъ хубаво повърхностно металическо оцвѣтяване, споредъ вида на метала; желѣзото става сиво-черно съ графитенъ блясъкъ;

Стоманата става сива, бронза придобива зеленкавъ цвѣтъ, понѣкога сиво-жълтъ.

Медта става тъмно кафява;

Цинка — сивъ;

Алуминия — слабо жълтъ;

Вмѣсто морска вода може да се употреби солена вода, въ която да се прибавя капиевъ фероцианитъ, перманганатъ, перборатъ. Оцвѣтяването се убързва ако вмѣсто солена вода се вземе кислородна вода заедно съ нѣкоя отъ горнитъ соли.

Г.

Ново сребро

Хубава сплавъ, съ чистъ металическо блясъкъ, имитира напълно среброто:

Сребро	3—13%
Медъ	27—37%
Нкиелъ	55—65%

Спойка на алуминий

Смъсват се $\frac{2}{3}$ алуминиеви опилни и $\frac{1}{3}$ бронзъ, съ маслиново масло, до като се получи гъста каша

Спойка за сивъ чугуънъ стомана, желъзо и др. метали

Прави се отъ 42—60% медъ, 1—10% никелъ, 30% силиций и останалото цинкъ.

Пневматическа никовалня

При занитването съ чукъ стъгането на наковалнята върху главичката на нита представлява известна мъжа. Действието на наковалнята тръбва да бжде бързо за да не се изстуди нита и та се внимава добре за получаване на равномърна и добра главича върху плочата. Наковалнята се поддържа или съ помощьга на витло, което рѣдко се употребява поради неговата тежестъ или съ лостъ, трептенията на който, подъ ударитѣ на чука уморявагъ извънредно много работника.

Пневматическата наковалня се употребява всѣкъде, където има инсталация за сгъстенъ въздухъ, премахва тѣзи неприятности: позволява бързо стъгане на нита и премахва препятствията. Тя се монтира на края на желъзния прѣтъ съ произволна дължина, споредъ нуждитѣ. Сгъстения въздухъ влиза и налѣга върху задното лице на пистона, а отъ тамъ и върху наковалнята или контра буталото и нита. Разпредѣлението на сгъстения въздухъ се регулира чрезъ единъ простъ уредъ за въртене въ рѣчката монтирана върху тръбата по която идва сгъстения въздухъ. Едно чевъртъ завъртане може да предизвика било вкарването на въздухъ, било изпразването. Една пружина, най-послед връща пистона въ неговото първоначално състояние. Неговото движение варира между 50 и 75 м. м., въ зависимост отъ модела. Тяжестта на тѣзи апаратъ е само 2 кгр.

Усъвършенствуване на горѣлките за заваряване

Червената медъ подхожда много за направа на горѣлки за заваряване. Но при употреба, подъ действието на високата температура горѣлката се деформира и поради неравномърното разширение на двата метала съ появява отворъ между тѣхъ.

За да се избѣгне този дефектъ, горѣлката се снабдява съ пръстенъ отъ металъ по-твърдъ отъ медьта и който се разширява по-слабо отъ нея, напр. отъ стомана. Тоя пръстенъ пречи на ненормалното деформиране на горѣлката.

Оловни спойки за канализация

Тия сглобове, които могат да се извършватъ между всички видове елементи отъ най-различни размѣри се характеризира съ следното:

1. Оловото се излива въ шийката на женската частъ отъ тръбата и въ края на мъжката частъ отъ тръбата.

2. Когато двата края на тръбата влѣзатъ въ шийката, така споена съ олово, сглоба се засилва, като въ масата на оловото се постави единъ металически пръстенъ, съ голѣмина срѣдна между вътрешния диаметъръ на шийката и външния диаметъръ на мъжката частъ на тръбата

3. Тоя пръстенъ се поставя на края въ оловната маса и леко се слива съ метала за да му се осигури едно добро центриране.

Повърхностно закаляване въ азотна срѣда

Повърхностното закаляване на желъзото и стоманата може да стане, като последнитѣ се загрѣватъ въ атмосфера отъ азотни съединения, напр. амонякъ, въ продължение на 24 до 90 часа при температура подъ 600° С.

Ето какъ въ скоро време можемъ да получимъ твърдъ и нетрошливъ слой:

Предмета се нагрява въ цианова баня. Веществата за банята се така подбиратъ, щото нейната точка на топене да бжде подъ 580°. Презъ цѣлото време, до

като трае закаляването, температурата не се покачва надъ 580°С. Това закаляване става за около два часа. При благоприятни условия може да се получи единъ добъръ повърхностенъ слой, добре закаленъ, съ дебелина 0.025 м. м.

Предпочита се смѣсь отъ калиевъ и натриевъ цианидъ, но може съ щѣлия успѣхъ да се употреби и смѣсь отъ натриевъ и цинковъ цианидъ. отъ калиевъ магнезиевъ цианидъ Банята може да съдържа и повече отъ две соли.

Въ банята могатъ да се поставятъ и други соли, напр. заедно съ цианидъ да се постави и цианамидъ, или други, които да понижатъ точката на топението на смѣсята, обаче тръбва да се избѣгватъ соли, които при загрѣване отдѣлятъ кислородъ. Най-подходяща е смѣсь отъ 53% натриевъ цианидъ и 4% калиевъ цианидъ. Смѣсята се топи при 445° С.

Жълто зелена патина (оцвѣтяване) върху медъ

Приготвя се: разтворъ отъ 28-30 гр. солна киселина, 57 гр. оцетна киселина 90 процента, 57 гр. амониевъ хлоридъ и 560 гр. вода. Съ тоя разтворъ се намазва добре медния предметъ, отъ което получава хубавъ жълто-зеленъ цвѣтъ. Сингаво-зеленикавъ тонъ се получава отъ 57 гр. амониевъ карбонатъ, 28 гр. амониевъ хлоридъ и 560 гр. вода; тъмно-синъ — отъ 85 гр. карбонатъ и 28 гр. амониевъ хлоридъ, малко винена киселина въ 560 гр. вода. Намазването може да се повтори следъ изсъхването на предмета, до като се получи желанныя тонъ.

Изкуствено покриване материи съ металъ

Предмета се потопява въ разтворъ отъ 100 гр. магнезиевъ сулфатъ и 100 гр. магнезиевъ хроматъ въ 1 л. вода.

Измѣнение цвѣта на материи при гладене и чистене съ бензинъ

Има материй, които при чистене съ бензинъ измѣнятъ цвѣта си. Това се дължи на разтворимостьга на мазнинитѣ и апретивна материя, които й предаватъ по-тъменъ цвѣтъ. Сжщото може да се случи, когато се глади за сухо и мокро. Въ този случай могатъ да се появятъ петна. Ето защо, преди да се чисти, или глади такава рокля, то винаги трѣбви да се вземе парче отъ тѣхъ и се направи предварително проба, дали не ще се промѣни цвѣта. Трѣбва да се обрѣща внимание, щото при шиене да не се мърси плата съ потъ (особено при по-нежни материи), поже при чистене съ бензинъ се явяватъ петна.

Използуване на дървенитѣ стърготини

Най-добре такива стърготини могатъ да се използватъ като материалъ за особено вкаменено дърво за подове — сорелъ циментъ.

Приготовлява се смѣсь отъ 4 части дървени стърготини, 1 частъ магнезиевъ окисъ и малко охра за боя. Размѣсва се добре и се наквава смѣсята съ разтворъ отъ магнезиевъ хлоридъ съ гъстота 22° Боме. Отъ тоя разтворъ се прибавя докато се получи гъсто тесто. То се нанася върху подове, маси и се получава така наречената фама, сорелъ — циментъ, или вкаменено дърво.

Закрѣпяване машини върху циментовъ подъ

За да се закрепи добре една машина върху циментова основа безъ употребата на болтове се препорѣчва следния начинъ. Не е добре машината да се закрепява направо върху бетонната основа безъ подложка, понеже чрезъ движението на машината и ударитѣ, тласъцитѣ се предаватъ на основата и тя се разслабва. Тласъцитѣ повреждатъ машината и понижаватъ много нейната работоспособностъ. За да се смечатъ до нѣкжде ударитѣ, подъ основата на машината се поставя еластична подложка. Тая подложка може да бжде отъ дърво, филцъ, пресувана книга или тънка кау-

чукова плоча. Добре се запазват филцови подложки дебели 1 см. При употребата на подложки, при монтирането на машината се изкарват отвеснитѣ болтове, така че не става нужда да се пробиват дупки въ цемента.

Но за да бжде машината добре закрепена, трѣбва да бжде свързана съ подложката и циментовата основа. Това става като филцовата подложка се потопи въ смѣсъ отъ равни части стопень калофониумъ и обуварски папъ. Масата затвърдява само за една минута и при употреба трѣбва да се стопява при загрѣване. Основата трѣбва да бжде съвсемъ суха, инѣкъ масата не се залавя за нея.

За целта може да се употребява сжщо тѣй и

смѣсъ отъ две части калофоний и една частъ катранъ.

Желѣзно лепило

Въ хаванъ се смѣсватъ въ сухо състояние 30 ч. нишадъръ, 15 гр. сѣренъ цвѣтъ и 500 желѣзни стѣрготини. При употребата на една частъ отъ тая смѣсъ се смѣсва съ 20 ч. ситни желѣзни стѣрготини, 7 части вода и 1 ч. оцетъ. Получената каша се излива въ дупкитѣ, въ които трѣбва да се споява.

Това лепило е устойчиво на огънъ. Спояването е здраво. Лепилото се вътвърдява за нѣколко дни.

Ако отъ първата смѣсъ е останало нѣщо, то се запазва добре въ сухо състояние въ добре затворена стъкленица.



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

За занаятчийско—ученическитѣ книжки.

Следъ изтичането на срока майстора е длъженъ да снабди своя чиракъ съ **Занаятчийско ученическа книжка**, въ която се съставя договоръ за работа. Договора за работата се обгербува съ 10 лв. гербова марка и се надписва отъ майстора и отъ родителитѣ или настойника на чирака, ако последния е непълнолетенъ. Така съставенъ договора се завѣрвява безплатно отъ занаятчийското сдружение, ако нѣма такава отъ общинското управление.

Занаятчийско-ученическата книжка се издава отъ Занаятчийското Сдружение, а дето нѣма такава отъ общинското управление. Майстора вписва въ тая книжка началната дата, когато е постъпилъ преди да е навършилъ пълния чирашки стажъ, то тогава майстора вписва датата на напускането, подписва се, слага № и дата на майсторското си свидетелство и учреждението отъ кадето му е издадено. Тези данни сжщо се завѣрвяватъ отъ занаятчийското сдружение, а при липса на такава отъ общината.

Занаятчийско-ученическата книжка служи на чирака сжщо за постъпване при други майстори, които на свои редъ съставятъ новъ договоръ за работа и вписватъ датата на постъпването на чирака при тѣхъ.

Чирачеството споредъ нашия законъ е 3 год. Следъ изтичането на тоя срокъ, майстора взема грижата да се яви чирака му на **калфенски изпитъ**. Калфенския изпитъ се произвежда отъ тричлена комисия назначена отъ председателя на Търговско индустр. камера. За председател на изпитната комисия бива учител отъ общообразователното училище и двама майстори отъ посоченитѣ трима отъ занаятчийското сдружение, а дето нѣма такава се посочватъ отъ общинското управление.

Калфенския изпитъ бива теоретически и практически.

Теоретическия изпитъ бива писменъ и устенъ и се простира върху:

- 1) Специалността на занаята.
- 2) Благодравие.
- 3) Български езикъ.

Практическиятъ изпитъ се задава съ билетче, да изработи кандидатътъ известна частъ отъ онова, което е изучавалъ като чиракъ. Например: да направи ржави, панталонъ въ завършенъ видъ, жилетка, канаваци на дреха, долна яка и др.

Издържалитѣ успешно калфенския си изпитъ се

провѣзгласяватъ за калфи отъ денѣтъ въ който сж се явили на изпитъ. Провѣзгласяването на калфи се вписва сжщо въ занаятчийско-ученическата книжка.

Договора за работа може да се развали отъ майстора следъ 15 дневно предупреждение при сл. случаи:

а) Ако чирака се укаже неспособенъ да научи занаята.

б) Ако чирака не изпълнява възложената му работа въ кръга на занаята, или не спазва съставения договоръ.

в) Ако чирака заболее отъ нѣкоя болестъ, вследствие на която отсъства повече отъ 2 месеца.

г) Ако майстора напустне занятя си, или се премѣсти да живѣе въ други градъ или село.

А. Продановъ Следва.

Унищожаване герб. марки отъ неграмотни.

По новия законъ за гражданското сждопроизводство неграмотенъ, когато издава документъ, вмѣсто подписа си, може да сложи отпечатъкъ отъ прѣстъ. Мрътъ на финанситѣ г. Молловъ е подписалъ една наредба, съгласно която въ всички случаи, когато се издаватъ документи отъ неграмотенъ, унищожаването на марки, което трѣбва да стане сж подписа на издателя, маркиятъ могатъ да се унищожатъ чрезъ полагаема върху тѣхъ знака (отпечатъка) отъ прѣста на неграмотния издатель. Ако върху маркиятъ има доста свободно незабраното отъ закона мѣсто, върху него може да се напише името на неграмотния и да се разпишатъ свидетелитѣ. Въ случай обаче, че такава свободно мѣсто върху маркиятъ нѣма, или е недостатъчно, тогава името на неграмотния издатель и подписитѣ на свидетелитѣ ще се напишатъ подъ маркиятъ.

За спрелитѣ да упражняватъ занаятиятъ си.

Нѣкои още продължаватъ да мислятъ, че щомъ престанатъ да упражняватъ занаятието, за което сж обложени съ данъкъ, последниятъ се прекратява служебно. Това е едно заблуждение, което струва много пари и неприятности на данъкоплатцитѣ. За да се прекрати данъкътъ, данъкоплатецътъ трѣбва да подаде заявлението за тази целъ, като съобщи на данъчната властъ, кога е престаналъ да упражнява занаятието. Безъ такова заявление данъка продължава да тече и ще се събере макаръ да се установи, че действително отъ известно време занаятието не е упражнявано и, че данъкоплатецътъ, въ действителностъ не е ималъ никакъвъ доходъ отъ това занятие.

ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Следния брой 10 ще излезе към 20 ноември, а брой 1 от год. 1931, към 15 декември, така че до нова година да се получи от всички абонати. Новия брой ще се изпрати само на предплатилитъ редовни абонати, за да се избъгнатъ закъсняванията въ плащане на абонамента, които м. г. станаха.

Новия брой 1, ще се печати вече въ София, гдето редакцията се премести отъ 1 августъ (бул. Фердинандъ 98-а). Редакцията е взела мърка да подобри списанието, да увеличи обема му и даде една голъма изненада на редовнитъ си абонати, като запазва сжщия абонаментъ 120 лева годишно.

Поради това, нека абонатитъ се погрижатъ още следъ получаване бр. 10, да си предплатятъ новия абонаментъ, за да получатъ навреме новия брой 1, съ всички приложения, а заедно съ това, препоръчатъ списанието и на своитъ другари.

За абонатитъ. — Мнозина абонати, следъ преместване списанието въ София, се отнасятъ до редакцията съ различни запитвания и молби за справки.

Редакцията ги моли въ подобни случаи да прилагатъ 2 лв. за отговоръ, а за справки по 25 лв. Иначе нѣма да се отговаря на запитванията, които не сж въ връзка съ списанието.

Художествената академия. — За ученици въ Художествената академия се приематъ младежи отъ двата пола, завършили 6-то класно образование, въ два отдѣла — отдѣлъ за изящнитъ изкуства и отдѣлъ за приложнитъ изкуства. Свършилитъ пълния курсъ на академията получаватъ документи за завършено пълно висше образование.

Въ приложния отдѣлъ се приематъ ученици отъ двата пола, завършили прогимназиално образование. Такива ученици следъ като завършатъ академията, получаватъ документъ за завършено Сръдно специално образование.

Приемень изпитъ.

И за двата отдѣла, ученици завършили 6-то класно образование, държатъ конкурсень изпитъ: рисунка-глава по натура и продължава 4 деня по 4 часа. Материала за рисуване е свободенъ, вжгленъ, креда, мольв или др.

На тия съ прогимназиално образование: рисуване на цвѣта или натурморгъ съ акварелъ — продължава сжщо 4 деня съ по 4 часа — 16 часа. Испита се произвежда къмъ края на м. септември, годишната такса е 600 лв.

Занаятчи, които иматъ общо съ приложнитъ изкуства и за да могатъ да усъвършенствуватъ своята специалностъ, се приематъ въ всѣко време и могатъ да обогатятъ познанията си, като посещаватъ респективния отдѣлъ.

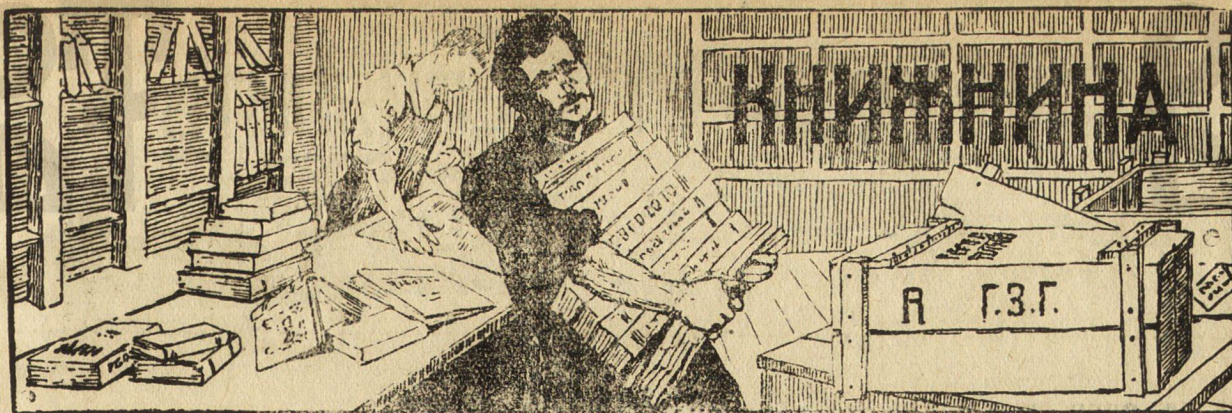
Вишия занаятчийски съвѣтъ се откри на 2 октомври отъ г. министра на търговията. Въ него се разгледаха най-болнитъ въпроси въ връзка съ подпомагане на занаятитъ.

Международенъ занаятчийски конгресъ въ Римъ. — На 20 — 23 септ. т. г. се състоялъ първия международенъ занаятчийски конгресъ. Той се свиква по инициативата на федерацията на италианския, французки, белгийски и испански занаятчий.

Курсъ по кроячество въ Габрово е откритъ т. м. подъ ржководството на г. А. Продановъ.

Изъ професионалнитъ училища. — Тая година персонала при професионалнитъ училища е обновенъ, като министерството е гледало да се назначатъ по млади, дейни, специалисти учители.

За износа на занаятчийскитъ произведения. Въ министерството на търговията се изучаватъ подробноститъ по организиране износа на занаятчийски произведения. Предполага се че при едно коопериране на занаятитъ отъ сроднитъ занаяти ще може да се получатъ нови 25—30 милиона лева, вмѣсто 12 мил. колкото имаме презъ последната година.



Българо-британски прегледъ, Априлъ — Септември, г. I, № 21—25 София, 1930, месеченъ прегледъ за обществ. литературни, финансови и търговски въпроси. Издава управителния съветъ на Д-вото на българобританската взаимностъ.

Курсове по английски, — изучаваме английски по много лекъ начинъ. Записванията при С. Д. Чакаровъ, 15 ноември 5/III.

Индустриаленъ прегледъ, г. I бр. 4, 5, София, индустриална кооп. банка ул. Алекс. № 6, органъ на съюза на българските индустриалии, год абонаментъ 60 лева.

Известия на Т. И. Камара Бургасъ г. XII. Абонаментъ 80 лв. Седмиченъ търг. информ. вестникъ.

Farber Woche — г. 27, седмично списание на немски за бояджийство, печатане платове, избълване и др. Год. абонаментъ 850 лв.

La Pratique des Industries Mecaniques г. XII, № 7, месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на металигъ. Год. абон. 380 лв
Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 20, бр. 4 органъ на швейцарското д-во за ацетилено-ви заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften—Verlag, Zurich, Sfanfacherquai № 41.

L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis, № 5 год., месечно, илюстрирано, артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абонаментъ 324 лв. Адресъ: H. Vial, avenue de Paris, Dourdan S & O, France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. I 5. № 15, месечно илюстрирано списание по столарство, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ — като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

Занаятчија — официаленъ органъ на сръбските занаятчии, Београдъ, ул. Скопльнска 7, год. абон. 125 динара за Югославия.

Извѣстия на съюза на керамитгъ г. IV, бр. 35, София, Позитано № 5.

Зжболѣкарски прегледъ, г. XIV, бр. 2. София, год. абонаментъ 200 лв.

Общинска Автономия, г. IV бр. 6, София Раковски 113.

Кооперативна Просвѣта г. II бр. 15—16 София.

Сп. Съюза на популярнитѣ банки год. IX кн. 7—8, София.

Професионаленъ Подемъ, г. IV, органъ на Съюза на у-литѣ отъ професионалнитѣ училища, София Абонаментъ 60 лв.

Стопанска България г. I бр. 12 абонаментъ 200 лв. Редакторъ Н. Тричковъ и Н. Димитровъ, редакция Денкоглу 44 София.

Техника, популярно, техническо списание, г. II бр. 7 и 8 абонаментъ 120 лв, София. редакторъ В. Д. Стоевъ, Ломска 3.

Списание на Съюза на популярнитѣ банки г. IX, кн. 3—4 София, редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ.

сп. „Трудъ“, г. II, кн. 9, месечно илюстрирано списание за ученици отъ проф. у-ща, София. Абонаментъ 80 лв. Ред. М. Теофиловъ.

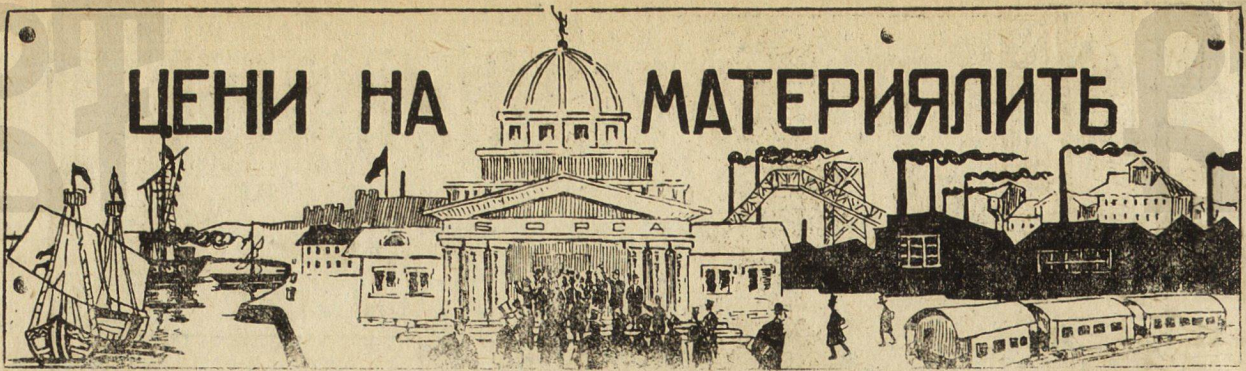
„Трудови вѣсти“, в-къ за социално законодателство, трудово-професионална хигиена и др. Пловдивъ, гл. редакторъ Т. Славчевъ, абонаментъ 150 лв. годишно, необходимостъ за всѣки работодател и работникъ.

Народно стопанство, год. XXVI, кн. 6, обществено популярно списание, Царь Самуилъ 15, София.

Obrtnicki Vjesnik, органъ на съюза на хърватските занаятчии, Zagreb, Jelacicev trg 1/II. год. Абон. 100 дин

L'Habitation Moderne, г. 12, № 13 месечно, илюстрирано списание за архитектура, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ: H. Vial, Dourdan, S & O, France.

ЦЕНИ НА МАТЕРИЯЛИТЪ



Цени на едро въ Бургаското тържище

28 августъ 1930 г.

Текстилни матер. и произведения

Вълна непрана I кач. кгр.	лв. 50	Кавр. боял. пак. Платове вълнени:	430
Вълна непрана каракач. кгр.	45	мѣстни шрайх-гарни мет.	170
Памукъ суровъ кгр.	40—50	Мѣстни камгарни мет.	300 320
Вълнена прежда мѣстна б. кгр.	250	Гайтанъ черъ м.	230
Вълнена прежда европ. б. кгр.	480—580	Манифактура:	
Памучни прежди:		Хасета английски метръ	30—32
Суланъ есмеръ итал. пак.	350	Българ. платно белено № 5250 метръ	24—28
Суланъ есмеръ чехски пак.	360	Каботъ мѣстенъ мет.	18—22 50
Суланъ есмеръ Ц. Борисъ пак.	330	Оксфортъ бѣл. м.	21
Суланъ кастарлия итал. пак.	440	Сатенъ памученъ X. I метръ	45—50
Суланъ кастарлия чехски пак.	440	Сатенъ вълненъ метръ	192
Суланъ боялия пак.	410	Панама мет.	32—38
Кавръкъ есмеръ англ. № 12 пак.	520	Муселини памучни мет.	30—35
Кавръкъ есмеръ итал. № 12 пак.	480	Муселини вълнени мет.	85—100
Кавръкъ есмеръ Ц. Борисъ А. № 8 пак	450	Зефиръ мет.	33—50
Кавръкъ есмеръ Ц. Борисъ И. № 8 пак.	360	Бархети "	38—50
Кавръкъ кастар. итал. А, пак.	590	Басма "	28—32
Кавръкъ кастар. англ. пак.	690	Произв. отъ конопъ, ленъ, юта:	
		Канапи 2/2, 2/4, 2/6 кгр.	85—11
		Вжжа 3—14 м. м. кгр.	58—65
		Зебло метръ	20
		Манила кгр.	45—48

Кожи и обуцарски материяли:

Кожи агнешки чифта	80—90	Лакъ европ. кв. дцм.	10:20
Кожи ярешки чифта	220—280	Юфтъ цвѣтенъ кгр.	140—160
Гьонъ мѣстенъ кгр.	60—122	Марокинъ цвѣ-тенъ кгр.	160—180
Шевро европ. кв. дцм.	8—10	Мешинъ бѣлъ кгр.	90—100
Боксъ европ. кв. дцм.	10	Клечки обуцар. кгр.	26
Боксъ местенъ кв. дцм.	4—6:50	Конць обуцарски коноп. пак.	60
Белони европ. кв. дцм.	10	Платъ за хастаръ мет.	38—42
		Гвоздеи обуцарски кгр.	20—22

Кожитъ въ Сърбия

(1 дин. = 2:48 лв.)

Агнешки 70 кгр.	100 парч.	26—	дин.
" 85—90 кгр.	"	27—28	"
" 90—100 "	"	29—30	"
Ярешки парче		40—42	"
Овчи парче леки—кгр.		24—25	"
Тежки кгр.		20—22	"
Кози кожи 130—135 кгр.	100 парч., парче	28—30	"

Скъпоценни метали

(1 зл. марка = 33.70 лв.)

Злато 1 грамъ	зл. м.	2:82
Сребро 1 кгр.	"	49 ³ / ₄ до 51 ³ / ₄
Платина 1 гр.	"	5—7

Метали и произведения:

Желѣзо за бетонъ надъ 10 м/м кгр.	6:35	зирана (3/6 к. 10/14 к.	17:50 19—
Желѣзо чембер-ликъ кгр.	7	Тенеке бѣло каса 90 либри каса	850
Желѣзо обло и квадрат. кгр.	6:20	Чугунъ за лѣяри кгр.	3:80
Греди желѣзни 10—30 см. кгр.	6:20	Олово кгр.	16:50—21
Ламарина желѣзна 1/5 кгр.	8:20	Цинкъ "	24:50
Ламарина желѣзна 3/14 кгр.	10:30	Мѣдь на листа к.	72
Ламарина поцинкована кгр.	18:50	Калай англ. кгр.	138
Ламарина галвани-		Гвоздеи телени кгр.	11—
		Бодлива тель кгр.	14
		Кофи жел. поцин. ковани бр.	32—38

Бояджийски материяли:

Безиръ кгр.	56	Терпент. мест.	32—
Охра бѣлг. кгр.	6	Копалъ лакъ мѣст. кгр.	58
" европ. "	11—	Кученъ лакъ мѣст. кгр.	120
Цинкваисъ "	42—	Кристаль лакъ мѣст. кгр.	140
Литопонъ "	26—	Спиртенъ лакъ мѣст. кгр.	110
Боя червена "	16—	Сикативъ мѣст. кгр.	56
" черна "	20—22		
Хума кгр.	1:80		
Гипсъ кгр.	3:80		
Креда кгр.	3:20		

ВЪ ЧУЖБИНА

Метали

(1 марка = 33:70 лв)

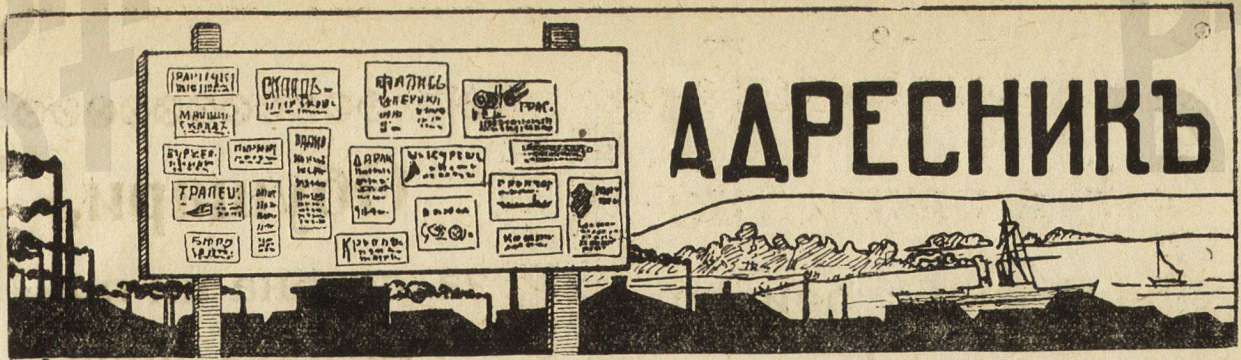
Въ марки за 100 кгр.

Алуминени листи клг.	257	" прѣчки	131
" трѣби	230	" трѣби	174
Мед. листи	186	Томбанъ	191
Мед. трѣби	192	Ново сребро	314
Месинг. листи	155		

Сурови кожухарски кожи

(Зл. марки за 1 кожа)

Зайче	0:80—1:60	Кожени—extra	4—5
Лисическа	45—55	Ярешки бѣли	2:50—3:80
Мискъ	3:50—4:20		



АДРЕСНИКЪ

Търсене и предлагане работа

Във този отдел ще публикуваме безплатно по веднъж адреситѣ на ония наши абонати, които търсят работа, или работници, машини, уреди, предлагатъ своитѣ произведения и др. Публикации и реклами отъ други лица, не абонати, се заплащатъ по 2 лева кв. см. или за едно малко обявление 30 лв.

Всички запитвания да бждатъ придружени съ 5 лв. за отговоръ, иначе нѣма да имъ се дава ходъ.

Настоятели

За сп. Занаятчийска Практика — София се търсятъ за по-големитѣ села и нѣкои градове.

Голѣмъ отстъпъ, гавантиранъ доходъ.

Запитвания — по редакцията.

За кройчи

Голѣмъ изборъ журнали, и отдѣлни модели за витрина. Цена — *журналитѣ отъ 40 до 200 лв., отдѣлнитѣ модели по 30 лв.*: сако, балтонъ, смокингъ, жакетъ и др., сезонъ 1930/31 год.

За обущари

Модни обущарски журнали 200 и 330 лв., съ обикновени и цвѣтни модели и кройки.

За столари

Пристигнаха нови европейски журнали:

Спални	240 лв.
Столови	240 лв.
Кабинети	240 лв.
Общъ журналъ	480 лв.
Модерни малки Мебели	310 лв.

и др. по поръчка. Изпращатъ се само въ предплата.

Нови желѣзарски албуми

Огради, балкони, стълбища, парпети, огради за гробове, желѣзни кръстове, порти, лѣтни огради и др. Цена 120-240 лв.

Изпращатъ се само въ предплата.

50% доходъ въ повече

може да си създаде всѣки, като натори посевиѣ, овощията, лозята и ливадитѣ съ:

Химически Торове
Разходъ 120—220 лв. на декарь.

Безплатна брошура и последнитѣ намалени цени изпраща:

Представителство за химически торове
Г. Гановъ, Плѣвень

Безоловни глазури

Пригодени за нашитѣ грънчарски глини. Собствена фабрикация отъ доброкачественъ материалъ. Не променятъ цвѣта и не се лющатъ.

Фритовани глазури-германски

прозрачни и емайли разни цвѣтове, пригодени за нискъ жаръ за обикновенитѣ сждове.

Метални окиси-Фрити и Ангоби

за боядисване на глазуритѣ и ангобитѣ.

Надглазурни и подглазурни бон

Всички видове и цвѣтове, които се палятъ отъ 750 до 1000 градуса.

Планове и постройки за грънчарски и цигларски пещи като: Рингове, камарни муфли и др. Анализа на глини.

При Инженеръ Керамикъ
З. К. Мавродиевъ
Плѣвень

ул. Св. Кир. и Методий 27.

За кройчи

Готови теркове естествена голѣмина отъ 200—450 лв.. Запитвания: Зан. Практика — София.

За угояване животни, и увеличение носливостта на кокошкитѣ.

Специално костено брашно, ефтенно, гарантирано, безвредно. Съдържа всички химически соли. Продажба само на едро при:

Представителство за Химически Торове
Г. Гановъ — Плѣвень,

Музикални инструменти

За оркестри, духови, медни кларнета, хармоники, цигулки и др. доставка и продава отъ първокласни к.лши.

Н. Ц. Чобановъ
Плѣвень.

Бъчвари

Излѣзе новото „Ржководство по бъчварство“ съ 58 чертежи и таблица за изчисление вместимостта. Цена 50 лева, въ предплата.

Пригодено е за практиката и майсторски изпитъ. Доставка:

Г. Гановъ — Плѣвень

Аптека БАЙЧЕВЪ Плѣвень

Всички химикалии за занаятчий

Занаятчийски книги

на български и чужди езици доставка:

„Занаятчийска Практ. София
бул. фердинандъ 98.

Цвѣклопроизводители.

Вашия доходъ може да се удвои като опитате новитѣ

Химически торове
Разходъ 150 — 200 лева на декарь, доходъ 700—1500 лева.

Безплатни брошури и цѣни изпраща:

Представителство за Химически торове
Г. Гановъ — Плѣвень.

Търси се

Пробивачна и за резане желѣзарска машина до 10,000 лв. Запитване на адресъ:
Ганко Петровъ, ул. кн. Емеретински—Ловечъ

Магазинъ ИТАЛИЯ Плѣвень

Всички кройчески артикули: хастаръ, росъ харъ, вата, копчета и др. Най-низки цени.

300 лева премия

ще даде редакцията на онзи нашъ абонатъ, който първи следъ 1 декем. ни запише 5 абонати предплатени и 200 лева премия за 4 абонати.

Абажури за лампи, пирографирани кутий, български, салони и др.

Ателие Юрд. Узунова, Цокевъ базаръ, Алабинска 46, София

РЪКОВОДСТВО

за майстори и
калфи

Съдържа:— Закона за организиране занаятите, за кооп. здружения, писмоводство, книговодство, калкулация и др.

Ценно помагало за
майсторски изпитъ

Цена съ пощата 35 лв.

Доставя редакцията, бул.
Фердинандъ 98, София.

Обущари,

за сезона ни при-
стигнаха нови
европейски
ЖУРНАЛИ:

Цвѣтни Германски по 200 лв.
Цвѣтни Италиански (съ теркъ)
330 лв.

Терка се изпраща веднага само
въ предплата

„Занаятчийска Практика“
София бул. Фердинандъ 98.

ТЕКСТИЛНИ БОЯДЖИИ

Нови нѣмски картели,
цвѣтни, за памукъ, вълна и
коприна, съ обяснения и про-
цента на боята.

Цѣна 120 лева

сп. „Занаятчийска Практика“
бул. Фердинандъ 98, София

Пристигнаха ни нови журнали

по дърводѣлство, обу-
шарство, желѣзарство
кошничарство и
кроячество

Цена: 100 до 240 лв. само въ
предплата

По желѣзарство малки —
120 лв.

„Занаятчийска Практика“
бул. Фердинандъ 98, София.