

	K Cl	Mg Cl <sub>2</sub>	Na Cl	Mg SO <sub>4</sub>	CaSO <sub>4</sub>	H <sub>2</sub> O	Unlösliches
Rohsalz . . . . .	16	21	21·4	13	1·2	25·3	2·1
Lauge vom Lösekessel .	9·65	14·62	6·89	4·11	0·08	Rest	—
Löserückstände . . . . .	3·1	3·0	54·1	29·1	4·8	5·6	3·0
Erste Krystallisation . .	61·85	2·58	26·28	0·80	0·24	Rest	—
Rückständige Lauge von der ersten Krystalli- sation . . . . .	4·89	17·58	4·83	3·66	—	—	—
Zur zweiten Krystalli- sation eingedampfte Lauge 32° B. . . . .	6·92	20·58	3·67	5·34	—	—	—
Beim Eindampfen ausge- schiedenes Salzgemisch	3·66	6·33	67·08	1·70	—	—	—
Zweite Krystallisation .	49·56	4·50	30·47	2·71	—	—	—
Rückständige Lauge von der zweiten Krystalli- sation . . . . .	3·28	22·83	2·07	4·16	—	—	—
Zur dritten Krystallisation auf 36° B. eingedampfte Lauge . . . . .	5·08	28·48	0·35	3·04	—	—	—
Beim Eindampfen aus- geschiedenes Salzge- misch . . . . .	11·36	4·41	56·10	12·24	—	—	—
Dritte Krystallisation . .	22·58	26·62	16·52	0·84	—	—	—
Letzte nicht mehr siede- würdige Lauge . . . . .	0·61	31·32	—	3·17	—	—	—

lassen sich in dieser Beziehung nicht geben, da es hier, wie überall in der Technik, eben nicht darauf ankommt, das Rohmaterial bis zur äussersten Grenze auszubeuten, sondern einen Mittelweg einzuschlagen, der bei möglichster Ausnutzung des Rohstoffes die massenhafte und billigste Darstellung des Fabrikats durch höchste Ausnutzung der Anlagen und der Arbeitskräfte, wie durch raschen Capitalumschlag gewährt. Muss es dabei auch vom wissenschaftlichen Standpunkte beklagt werden, dass die Stassfurter Kalifabrikation nach nahe zwölfjährigem Betriebe zu 100 Kg Chlorkalium noch ebensoviel Rohstoff