

verbraucht als bei ihrem ersten Anfange — circa 375 bis 400 Kg 75 bis 80 p. C. Rohsalz von 16 Kg Chlorkaliumgehalt auf 100 Kg Handelswaare von 80 p. C. Chlorkaliumgehalt — und also noch reichlich ein Drittel des in Arbeit genommenen Rohstoffes nicht direct zu Gute macht, so ist doch andererseits zu berücksichtigen, dass der Preis des Chlorkaliums von 36 Rmk. auf 12 Rmk. pr. 100 Kg gesunken ist, während der Gestehtpreis des dazu erforderlichen Rohsalzes nur von 12 Rmk. auf 6 Rmk. reducirt worden ist. Ferner darf hierbei nicht unberücksichtigt bleiben, dass die Kaliindustrie sich auch für die geringhaltigeren Nebenproducte der Fabrikation in deren Verwendung als Düngsalze (vergl. S. 382 dieses Berichts) eine Absatzquelle geschaffen hat, welche es zu Zeiten manchem Fabrikanten sogar vortheilhaft erscheinen liess, speciell auf grössere Mengen von mittelgradigeren Abfallproducten zu arbeiten, selbst wenn dadurch der Rohsalzverbrauch pr. 100 Kg Chlorkalium (80 p. C.) auf 900 Kg. und darüber stieg. Zieht man endlich in Betracht, dass das Stassfurter Kalisalzlager, namentlich nachdem seine bedeutende Ausdehnung durch die neueren, theilweise bereits aufgeschlossenen Funde bei Westeregeln (Douglashall), Löderburg und Rothenförde (Zeche Agathe), und beim Lerchenbrunnen (Riebeck'scher Schacht) als technisch unerschöpflich bezeichnet werden kann, so ist die scheinbare Vergeudung von Material auch vom Standpunkte der Nationalökonomie verzeihlich.

Nach dieser allgemeinen Betrachtung kehren wir zur Fabrikation und zwar zu der zweiten bereits erwähnten Methode der Rohsalzverarbeitung zurück, welche sich darauf gründet, dass Chlorkalium resp. Carnallit in einem Ueberschuss von heisser Chlormagnesiumlauge löslich ist, während dieselbe Chlornatrium sehr wenig, Kieserit fast gar nicht löst. Bei dieser Fabrikationsmethode, welche zuerst von der Firma Ziervogel & Tuchen in grösserem Maassstabe durchgeführt worden ist, wird daher das gemahlene Rohsalz nicht mit Wasser sondern mit erhitzter Chlormagnesiumlauge unter beständigem Umrühren mittels mechanischer Rührwerke behandelt; der Carnallitgehalt des Rohsalzes löst sich in der Chlormagnesiumlauge auf und krystallisirt beim Erkalten nahezu vollständig wieder heraus und die Mutterlauge wird immer zu neuen Behandlungen verwendet. Der gleich als Product der ersten Krystallisation gewonnene, sehr wenig Chlornatrium und fast gar keine schwefelsauren Salze enthaltende, gereinigte Carnallit wurde zuerst nach dem von Ballard beziehungsweise Merle angewendeten Verfahren durch einfaches Zerrühren mit kaltem Wasser in meist ungelöst bleibendes Chlorkalium und sich lösendes Chlormagnesium zersetzt; das so erhaltene Product zeigte aber, obwohl es wenig Chlornatrium enthielt, meist einen nicht unwesentlichen Chlormagnesiumgehalt und war ausserdem sehr feinkörnig — schlammig —, so dass es weder von den Salpeterfabrikanten, noch zur Darstellung von schwefelsaurem Kalium (durch Zersetzung mit Schwe-