

La Jabonería Moderna

SEMANARIO PROFESIONAL

PROPAGANDISTA Y DEFENSOR DE LOS FABRICANTES DE JABÓN, PERFUMISTAS, DROGUEROS Y SUS AFINES

DIRECTOR
MANUEL LLOFRIU

OFICINAS
Campomanes, 7, bajo, Madrid.

ADMINISTRADOR
RAMIRO DE LA MATA

PRECIOS DE SUSCRIPCIÓN

ESPAÑA	
Trimestre.....	5 pesetas.
Semestre.....	9 —
Año.....	15 —

PAGO ADELANTADO
En letras sobre Madrid, libranzas del Giro Mutuo ó de la prensa, que deben venir extendidas á la orden del Administrador de LA JABONERÍA MODERNA.

EXTRANJERO Y ULTRAMAR	
Un año.....	35 pesetas.
Dos —.....	65 —
Tres —.....	90 —

ANUNCIOS — PÍDASE LA TARIFA

AÑO II

Madrid 20 de Marzo de 1892.

NÚMERO 12.

SUMARIO: Advertencia.—Aplicación de la graselina en el jabón amarillo de resina.—El silicato de sosa.—Fabricación de los jabones.—Recolección de la resina.—Consultas.—El tesoro del hogar, ó sean mil quinientos secretos de Agricultura, Industria y economía doméstica (continuación).—Variedades.—Revista de mercados.—Correspondencia administrativa.—Ofertas y demandas.—Obras útiles.—Anuncios.

ADVERTENCIA

Rogamos á nuestros suscriptores por trimestre y semestre, cuyo abono termina el 31 del corriente, se apresuren á renovar la suscripción, remitiéndonos su importe en libranzas del Giro mutuo ó de la prensa, por no convenir á los intereses de esta empresa girar á cargo de sus suscriptores, á menos de hacerlo con un recargo de 15 por 100 por gastos de giro y solo por trimestres.

APLICACIÓN DE LA GRASELINA EN EL JABÓN AMARILLO DE RESINA

Para esta clase de jabón se emplea generalmente hasta la fecha la grasa de huesos, el sebo, el palmiste, el aceite de algodón, la elaina ú otros semejantes, aplicándoles un 20 á 30 por 100 de resina. Como quiera que el precio de la graselina tiende á abaratar la fabricación de jabones con las grasas antedichas, ex-

plicaremos en lo que sigue brevemente el resultado del procedimiento:

Disuélvase 1.000 kilos de palmiste, y una vez disueltos se agregan poco á poco 250 kilos de graselina y 500 á 600 kilos de sosa cáustica á 28° Baumé. Mientras tanto se ha pulverizado 200 kilos de resina clara, la que se vierte entonces en la caldera, teniendo cuidado de hacerlo poco á poco para evitar la salida de la pasta, y agregando al mismo tiempo lejía de 28° hasta que se verifique la unión completa. Una vez conseguida esta unión, se cuece el jabón hasta que éste hierva tranquilamente, y se agrega tanta lejía como sea preciso, hasta que obtenga el jabón un ligero gusto picante. Entonces el jabón hervirá con mucha fuerza dejándole cocer unos quince minutos; pasado este tiempo se observa que el jabón se ha quedado algo más grueso, y entonces se agrega sosa cáustica concentrada á 35° B., con lo que se consigue la terminación del jabón.

Si una pequeña muestra sacada con la espátula deja ver en la pasta algunas rayas pálidas, prueba la conclusión del procedimiento; y si además, apretándola entre la yema de los dedos, deja en ellas alguna humedad, es evidente la terminación. En el caso de que resultara el jabón demasiado grueso, se le adalgaza con unos cuantos cubos de lejía caliente de 1 á 2° ó de agua caliente.

Se retira el fuego, se tapa bien la caldera y se deja reposar el jabón de cinco á seis horas, al cabo de cuyo tiempo habrán bajado las lejías que hayan de ser

NÚMERO CORRELATIVO 25.

Ayuntamiento de Madrid

extraídas por el tubo sangrador, lo que después de efectuado se procede á pasar el jabón á los moldes; estos moldes se tapan bien tres ó cuatro días, después de los cuales queda completamente terminado el jabón que se deseaba obtener.

Cuanto más caliente esté el jabón y cuanto mayor sea la cantidad de primeras materias que se empleen en su elaboración, mejores serán los resultados y calidad de éste. Un jabón cocido por el método que acabamos de exponer nunca formará espuma, cuya formación se evita por el empleo de las lejías concentradas, por cuya razón se recomienda servirse para terminar la operación de una lejía que no baje de 30° B., ayudando en caso necesario con agua, porque si es necesario cocer la pasta horas enteras, fácilmente se forma espuma que no es muy difícil quitar bien. Agreguemos que pueden añadirse muy bien sobre cada 1.000 kilos de palmiste, 400 á 500 kilos de graselina; lo que significa una economía importante, á la par que este jabón sufre una adulteración del ciento por ciento de silicato.

Resultado con los precios supuestos en algún puerto de España, incluyendo en los cálculos demostrativos el 20 por 100 de cambio:

1.º—SIN LA GRASELINA

		Ptas.
1.000 kilos de palmiste	á 71 pts. los 100 kilos	710
200 — de resina	á 16'50 los 100 —	33
1.000 — de silicato de sosa	á 17'50 los 100 —	175
2.200 kilos		918
ó sean á pesetas 41'70 los 100 kilos.		

2.º—CON LA GRASELINA

		Pesetas.
1.000 kilos de palmiste	á 71 pts. los 100 kilos	710
200 — de resina	á 16'50 los 100 —	33
500 — de graselina	á 46'50 los 100 —	232'50
1.500 — de silicato	á 17'50 los 100 —	262'50
3.200		1238
ó sean á pesetas 38'70 los 100 kilos.		

La diferencia, por lo tanto, es de 3 pesetas los 100 kilos, ó sea del 7 al 8 por 100 de economía.

El color del jabón obtenido será de un ligero amarillo muy agradable á la vista, y la calidad de mucha espuma y que lava muy bien.

(De la Seifenfieder-Beitung.)

EL SILICATO DE SOSA

Aceptado y reconocido el silicato como la mejor de las adulteraciones, ó uno de los mejores medios de abaratar las clases de jabón, nos conviene estudiar el mejor modo de su aplicación.

En números anteriores nos hemos ocupado de su preparación, y hemos dicho que cada fábrica tiene su especial sistema de emplearlo; esta misma diferencia del empleo de una misma sustancia, y en un mismo jabón, prueba de una manera evidente que no hemos llegado al verdadero punto de perfección, y por consiguiente, estamos lejos de sacar de esta sustancia el partido que obtendríamos si una marcha regular diese en todas las fábricas el mejor resultado.

Primeramente diremos hay diversas clases de silicato: el silicato de sosa de 140° (densidad), otros de menos concentración; el silicato de sosa neutro, que se fabrica en Alemania, y el silicato de potasa. Los tres primeros son los empleados en los jabones duros, ó á base de sosa, y el último en los jabones blandos, á base potásica.

En España se emplea preferentemente el condensado á 140° y esto tiene una lógica explicación relativamente á los silicatos menos concentrados, es más barato; los fletes y derechos de aduana son iguales para éstos que para aquél; en los poco concentrados se paga una cantidad de agua que se compra é introduce. En este punto estamos perfectísimamente de acuerdo; en lo que no lo estamos es en la preferencia que desde luego damos al silicato inglés *cáustico*, sin cuidarnos del silicato alemán *neutro*; esta preferencia no tiene á nuestro juicio otra razón fundada que la rutina.

No haremos aquí un detenido estudio del silicato alemán *neutro*, prometiendo hacerlo cuando tengamos hechos ensayos que nos demuestren sus resultados; sin embargo, diremos que el silicato *neutro* es menos pesado que el *cáustico*; dos volúmenes iguales pesa cuando menos 50 por 100 menos el neutro; su estado gelatinoso denso impide los enormes derrames que el silicato *cáustico* tiene en tiempos secos, cualidades muy dignas de tenerse en cuenta, como no la es menos la de no comunicar causticidad al jabón; dejando á un lado todas estas cualidades para estudiarlas con más detenimiento, vamos á examinar si la marcha más comunmente seguida en el empleo del silicato *cáustico* es ó no la mejor.

Partiendo del principio que hemos sentado, para

silicatar una cocida de jabón de aceite de oliva solo ó de mezcla de otras grasas, principiaremos por terminar el jabón á una graduación alta, 18, 20 ó 22°, medio recomendado para que endureciendo el jabón con más rapidez no despida el silicato; el medio produce buenos resultados, pero es imperfecto y costoso.

El jabón debe terminarse de 12 á 14°, sangrarle muy bien, y después de haberle sangrado mezclarle el silicato, pero no reduciendo su graduación, sino á su misma densidad de 140°, sin más agua que la necesaria para calentar el silicato entre 60 y 70°, á cuya temperatura se mezcla con la pasta, procurando que la pasta misma no exceda mucho de esta graduación.

De este modo el jabón produce más rendimiento sin que resulte cargado de la humedad que le comunica el silicato rebajado, la pasta queda más compacta y perfecta, endurece con más rapidez y es de corte más fino y brillante.

Aconsejamos á nuestros suscriptores hagan ensayos bien detenidos en este sentido, haciendo sus comprobaciones con perfecta exactitud, seguros que habrán de aceptar este sistema, sin duda preferible al de terminar el jabón fuerte, para rebajarle con el agua del silicato; aquí es lo contrario, dejar el silicato fuerte para que se absorba la poca humedad del jabón; el sistema nos parece preferible.

MANUEL LLOFRIU.

FABRICACION DE LOS JABONES

Jabón inglés.—Las lejías que sirven á la fabricación de este jabón, se preparan del modo siguiente: 100 kilogramos de cal viva se apagan y se mezclan con 1.015 kilogramos de sosa, conteniendo de 35 á 38° alcalimétricos. La mezcla se coloca en un depósito con agua durante cuarenta y ocho horas; la lejía marcará de 22 á 25°, se retira ésta y se añade más agua, obteniéndose una segunda lejía de 14 á 18°, y por último, una tercera que marcará 8 ó 10° B. Se hace la saponificación á vapor en cubas cilíndricas de cuatro metros de diámetro por cuatro y medio de profundidad, cuyo contenido es de 600 hectólitros, y la carga ordinaria 25 tonnes de jabón.

Se meten en la cuba 200 hectólitros de sosa (lejía), que marque 8 ó 10° B., se lleva á ebullición y entonces se juntan los cuerpos grasos. La mezcla se remueve entonces por medio de una agitación mecánica; al

cabo de veinte horas se junta el cloruro de sodio (sal común), en proporción de 10 por 100 de la grasa. Se deja reposar un día y se depura; la operación se repite de nuevo empleando la lejía de 14 á 18° y se depura.

En fin, una tercera operación se hace con la lejía que marque 22 á 24° B. Después pasa el jabón á los moldes.

Las proporciones de sosa necesarias son 51 kilogramos por 100 de grasa. Se obtiene un rendimiento de 175 por 100.

El jabón es duro y muy superior; la composición es la siguiente:

Sosa.....	10
Aceite.....	60
Agua.....	30

La composición del jabón duro ordinario es:

Sosa.....	4,05
Aceite.....	20,45
Agua.....	52,56

Jabones blandos.—Estos jabones se preparan en general empleando la composición siguiente:

Aceite.....	200
Lejía de potasa de América á 15° B..	72

Se obtienen de este modo 400 kilogramos de jabón bien cocido.

Las proporciones más comunmente empleadas son las siguientes:

Acido oleico.....	400 kilos.
Aceite de palma.....	100 —
Lejía de potasa a 25°.....	1000 —

En una caldera de 18 á 20 hectólitros se funden las grasas; después se juntan 500 litros de lejía y se deja hervir; se añade poco á poco por fracciones de 50 kilogramos la lejía restante, y se deja cocer hasta el punto deseado. La coloración se hace con indigo.

El rendimiento es de 1.250 kilogramos ó sea 250 por 100. El remplisaje puede hacerse con la fécula, la gelatina, el silicato de sosa, el sulfato de alúmina, etc., etc.

El jabón blando contiene 46 á 52 por 100 de agua.

Este jabón se fabrica también con aceite de linaza; la composición es en este caso:

Aceite de linaza.....	350 kilos.
— de resina.....	52 —
Lejía de sosa á 24° B.....	350 —
— de carbonato de potasa á 24°.....	150 —
Sosa cristalizada.....	40 —

Se coloca en la caldera el aceite de linaza con 50 kilogramos de lejía á 15° B., se calienta poco á poco y se junta la resina.

Jabón de huesos.—Al jabón preparado se le incorpora gelatina.

En la caldera se juntan los huesos machacados con una lejía marcando de 18 á 20° B.; se dejan reposar durante quince ó veinte días y se les deja hervir una hora; para preparar un jabón como el que se elabora ordinariamente, se emplea lejía en la cual se haya disuelto alguna gelatina.

Jabón de silicato.—El jabón de silicato se puede preparar por medio de las diferentes fórmulas siguientes:

1.º Aceite de palma.....	15 kilos.
Lejía de sosa á 28° B.....	28 —
Agua.....	12 —
Sosa cristalizada.....	4 —
Silicato de sosa.....	75 —
Agua de sal á 16° B.....	37 —
2.º Aceite de palma.....	50 —
Lejía de sosa cáustica á 20° B.....	150 —
Agua.....	250 —
Silicato de sosa (1).....	300 —
3.º Aceite de palma.....	175 —
— de coco.....	75 —
Resina.....	50 —
Lejía de sosa á 30° B (70 á 75 por 100 de NaO, HO).....	350 —
Silicato de sosa.....	125 —

Cuando el jabón se haya formado es cuando se junta el silicato.

Jabón para limpiar la seda.—Este jabón se prepara empleando la composición siguiente:

Aceite de coco.....	500 gramos.
Sosa.....	250 —
Trementina blanca.....	250 —
Hiel.....	500 —
Jabón blanco de sebo en polvo.....	700 —

Se hace cocer el aceite de coco con la sosa y se añade la trementina, se deja reposar durante cuatro horas; después calentar y juntar la hiel y el jabón de sebo.

Jabón de Marsella. Lejías.—En los depósitos se prepara la lejía con 1.000 kilogramos de sosa marcando 34 á 38° alcalimétricos y 100 kilogramos de cal con el agua necesaria; se deja en maceración doce horas y se extrae la lejía, que marca de 20 á 25° B., ó sea el 60 por 100 del agua empleada.

Se vierte una cantidad de agua igual á la primera, se opera del mismo modo y se obtiene una segunda lejía marcando de 10 á 15°. Una tercera operación igual y se retira una lejía á 5° B.

Si se desea obtener lejías más concentradas, es de-

(1) La cantidad de lejía y silicato para la de grasa formuladas nos parece exagerada; suponemos hay equivocación en los datos citados.

cir, que marquen de 28 á 30°, se hace una lejía metódica con cuatro filtraciones.

La sosa cáustica en cilindros es actualmente muy empleada; marca 70 á 72° alcalimétricos y contiene 86 por 100 de NaO, HO. Las lejías se hacen por los procedimientos conocidos.

Empaste—El empaste se hace en calderas capaces á producir 12.000 kilogramos de jabón; son de mam-postería y terminan por un fondo cónico (campana), de 0^m,50 de altura formado de una plancha de cobre ó palastro de 1 metro de diámetro. El calor se comunica á vapor por medio de un tubo serpentín situado á unos 100 milímetros del fondo.

Se colocan en la caldera 37 hectólitros de lejía á 10 ú 11°, se lleva á ebullición y se juntan 32 hectólitros de la mezcla, á partes iguales de aceite de oliva, de sésamo ó de cacahuete. La ebullición continúa hasta tanto que la pasta evapora con dificultad; entonces se disminuye el calor y se juntan 4 hectólitros de lejía á 20°. Por fin, para el jabón marmóreo se juntan 5 kilogramos de sulfato de hierro.

Graneado.—La pasta se prepara para esta operación con 400 litros de disolución de sal á 15°. La sal separa la pasta de parte del líquido alcalino. Después de la extracción de la lejía (que deberá ser el doble de la cantidad de disolución empleada), se pasa á la cocción.

Cocción.—Diez hectólitros de lejía salada marcando 10° se juntan en la caldera. Se cuece algunas horas hasta que los granos están suficientemente hinchados; se opera de nuevo y se juntan 20 hectólitros de lejía salada á 27°. En invierno, la duración de la cocción es de diez á doce horas, y en verano de quince á diez y ocho horas.

Después de la cocción se retira del fuego, se deja reposar veinte minutos y se mece fuertemente del fondo á la superficie.

La pasta de este modo preparada se pasa por medio de canales á los moldes refrigerantes; seis obreros vierten una cocida de 14.000 kilogramos en una hora. A los ocho ó diez días el jabón está en disposición de ser cortado.

Después de cortado el jabón, se coloca en una lejía á 24 ó 25° durante quince días, para que se cubran los poros y el jabón pueda resistir el transporte á ciertos climas en donde la temperatura es muy elevada.

Rendimiento.—En las mejores condiciones 100 kilogramos de aceite dan 175 kilogramos de jabón. El medio práctico ordinario es de 165 á 170 kilogramos. La mezcla de los aceites da un rendimiento de 155 á

165 por 100. La cantidad de sosa necesaria es de 80 á 85 por 100 del peso de los aceites. Mil kilogramos de aceite necesitan 250 á 300 kilogramos de carbón para su saponificación. Se calculan 18 francos gastos generales por 100 kilos de materias grasas.

La composición del jabón marmóreo es la siguiente:

Agua.....	34
Cuerpos grasos.....	57
Alcali.....	7
Sales diversas.....	2

Jabón blanco.—Se procede como para el jabón marmóreo, pero esta operación se reemplaza por la liquidación. La lejía que sirve al empaste marca de 9 á 10°. En la caldera se colocan 36 hectólitros de esta lejía; cuando está hirviendo se vierten 38 hectólitros de aceite. Al empaste terminado se juntan 4 hectólitros de lejía marcando 2°. Se depura como de ordinario.

Para cocer se junta 20 hectólitros de lejía á 20° no salada; se hace hervir dos horas, se depura y juntan 18 hectólitros de lejía á 25°; se hace de nuevo hervir dos horas, se depura y se le hace un tercer servicio.

Liquidación.—Se juntan 20 hectólitros de lejía á 4 ó 5° para reducir el grado de la lejía en la caldera, que es á 10°; á este grado no se produce la marbradura; todo el graso (cuerpo que la produce) desciende al fondo de la caldera. Se deja en reposo y después se pasa al molde.

El rendimiento por 1.000 kilogramos de aceite son 1.300 á 1.350 de jabón blanco muy puro, 300 á 350 de jabón negro ó graso y de 70 á 100 jabón de espuma.

El jabón blanco de Marsella se compone:

Agua.....	33,20
Cuerpo graso.....	59
Alcali.....	6,86
Sales.....	1

(Del Journal de la Parfumerie Française.)

RECOLECCION DE LA RESINA

(Conclusión.)

La resina recogida de este modo está mezclada de pedazos de corteza y ramitos del árbol, de piedrecitas y otras impurezas que hacen necesaria la filtración, por la cual se pierde todavía una considerable parte de esencia.

Para obviar todos estos inconvenientes el inventor ha hecho un aparato que, sin perjudicar en nada á los árboles, no permite ninguna evaporación de esencia;

conserva la resina en un estado de pureza no conocida hasta ahora, y la recolección se hace en menos de la mitad del tiempo que por el antiguo sistema.

El aparato se compone de una caja de zinc de forma rectangular; la caja es más larga en la parte que se aplica sobre el árbol en los costados, con el fin de fijarla y mantenerla con más facilidad; su altura es proporcionada al rendimiento de resina del árbol.

El aparato se compone además de un tubo de tal forma, que como las incisiones que se practican en el árbol son más largas que anchas, el tubo tiene una forma apropiada; comunica en la caja por el lado próximo al árbol. Las incisiones hechas deben tener las mismas dimensiones del tubo mencionado.

Alrededor del orificio del tubo hay soldada una banda de hierro de un centímetro de anchura próxima-mente, cuyo filo es cortante como un cuchillo.

En el lado de la caja opuesto al árbol hay una abertura de unos 15 ó 20 milímetros de diámetro, dispuesta á colocar una argolla de hierro que permita adaptar muy sólidamente un tubo de goma de 10 á 12 centímetros de largo.

La caja misma tiene á derecha é izquierda asas para fijar el aparato al árbol; se coloca el orificio del tubo en la incisión practicada, y con un martillo se hace penetrar en el tronco el borde cortante; por medio de cuerdas se sujeta la caja al árbol por las asas.

Una bomba de aire, cuya aspiración se introduce por el tubo de goma, provoca enérgicamente la secreción del jugo.

CONSULTAS

Rogamos á nuestros suscriptores indiquen en la consulta que se nos haga el número del último recibo de suscripción para contestarle por él.

Núm. 217.—Contestamos la atenta de Ud. 14 del corriente, que hemos recibido al mismo tiempo que las muestras de jabón. De las tres la mejor es la marcada con el núm. 1, hecho por Ud. según uno de los sistemas explicados en el semanario; está muy bien hecho, es jabón de gran resultado para el lavado, podrá no ser tan espumoso como el amarillo número 2, pero la espuma es más permanente y por consiguiente limpia antes y mejor. No queremos suponer que sea malo, ni esté mal elaborado el amarillo; pero compararlo como calidad no es posible; toda persona inteligente dará al suyo la preferencia. El ya repetido jabón núm. 2 es un compuesto de aceite

de coco, aceite de palma y resina clara, ni más ni menos. El jabón núm. 3 está bastante mal elaborado; su composición es sebo, aceite de orujo, alguna resina y adulterado con talco ó jaboncillo. Más detalles habrá dado á Ud. la nuestra del 16 del corriente.

Núm. 184.—Los datos que Ud. solicita en la suya apreciable que nos escribe el 14 del presente, sobre el jabón inglés pintado azul, la nuestra del 16 del mismo le habrá informado cuanto al particular se refiera.

EL TESORO DEL HOGAR

MIL QUINIENTOS SECRETOS DE AGRICULTURA, INDUSTRIA Y ECONOMÍA DOMÉSTICA
FÓRMULAS Y PROCEDIMIENTOS DE UTILIDAD GENERAL
Y APLICACIÓN DIARIA

por

MANUEL LLOFRIU

Miembro de la Sociedad científica europea de Bruselas y Director de
LA JABONERIA MODERNA

(Continuación.)

552. Las flores de tilo, espliego, salvia, romero y enebro, en dosis de 50 á 200 gramos por 100 litros de vino, producen también excelentes resultados. Se opera lo mismo que se ha dicho para la flor de la vid.

553. El vino está sujeto á diversas enfermedades, cuyo origen, según opinión más general, es debido á una especie de hongos microscópicos que son transportados por el aire al vino mientras se fabrica. Estos parásitos son sin duda el origen de su descomposición, por más que las causas que al parecer las producen son muy variables.

554. La acidez es debida á la fermentación demasiado viva ó prolongada; el aire desarrolla una cantidad considerable de ácido acético.

555. Se indican medios para corregir este defecto en los vinos, primero: Para una vasija de 400 litros de 4 á 800 gramos de tártaro de potasa neutro, el cual neutraliza el ácido; se forma acetato de potasa, quedando en disolución en el líquido y bitartrato, que se precipita en forma de pequeños cristales.

556. Otro medio consiste en introducir en el tonel el tubo de un fuelle y soplar con energía. El ácido acético, que es muy volátil, es arrastrado por el aire acompañado de una pequeña cantidad de alcohol, que conviene devolver al líquido, mezclándole una pequeña cantidad de aguardiente.

557. El azúcar moreno disuelto en agua é introducida la disolución en el vino agrio agitándole durante algún tiempo para mezclar, dejar unos días á que

fermente y trasegarle después, según el sistema ordinario, produce también excelente resultado.

558. Otro de los procedimientos consiste: para vasijas de 150 litros tomar 26 nueces, se parten para separar la carne en cuatro partes, se tuestan como el café; en este estado y todavía calientes se echan al tonel, del que anticipadamente se extraen cinco ó seis litros de vino; enseguida se tapa el tonel, se agita fuertemente y cinco ó seis horas después se trasiega. Si la acidez fuese muy pronunciada se repite la operación.

559. El trigo tostado, 125 gramos para la cantidad indicada, produce el mismo resultado.

560. Igualmente el preparado siguiente: mármol blanco en polvo, 6.000 gramos; azúcar moreno, 9.000; carbón animal lavado, 175; por hectólitro del vino averiado son suficientes 1.500 gramos de esta preparación. Para su aplicación se deslie esta cantidad con tres ó cuatro litros de vino y se vierte á la barrica la disolución, quedando en ella de veinticuatro á treinta y seis horas, agitando de tiempo en tiempo, cuidando que la barrica quede destapada para que evapore el gas que se desprende. Pasado este tiempo se añade una cantidad de crémor tártaro igual á la mitad de la composición empleada. Se termina clarificando.

561. La causa que produce el vino amargo es debida á una larga fermentación, por medio de la cual los principios azucarados del vino quedan destruidos.

562. El medio indicado es mezclar el vino amargo con vinos nuevos cuya fermentación no esté terminada. Concluida que sea se hace el colado y se embotella enseguida.

563. Como este medio no es siempre fácil puede emplearse el siguiente: Se utiliza para ello una cuba que haya tenido vino de buena calidad, cuyo precipitado esté bien seco; se queman en la cuba 500 gramos de espíritu de vino, si la vasija es de una cubida de 250 litros; después se quema una mecha azufrada, y enseguida se vierte el vino.

564. Para vino muy cargado de color se emplea el aceite de oliva. Se pasa el vino de un tonel á otro y se le mezcla un litro del aceite indicado, agitándolo con viveza; el aceite se apodera de las sustancias impuras y las transporta á la superficie del líquido.

565. Para los vinos grasos el remedio más eficaz es el tanino, no el de la agalla, sino del vino mismo. Se pulverizan 100 gramos de pipas de uva y se mezclan al vino graso.

566. Otro medio de corregir este defecto consiste en disolver 250 gramos de cremor tártaro y 250 gramos de azúcar moreno en 12 litros de vino hirviendo; se vierte esta mezcla muy caliente á la barrica, se tapa muy bien y se agita durante algunos minutos. Al día siguiente se hace el colado y cinco ó seis después se trasiega.

567. Los vinos azulados, cuya causa depende de una gran reacción que trasforma parcialmente el tártaro de potasa en carbonato, y el vino se vuelve alcalino. Para quitarle esta coloración se mezcla una pequeña cantidad de ácido tartárico y el vino toma su color natural.

568. Para los vinos helados se pasa el vino á otro tonel, dejando solamente la parte coagulada, que es agua. Si el vino se hiela y deshíela en el mismo tonel se queda de color muy débil; para que tome su color natural se pasa á un tonel azufrado y se le mezclan 500 gramos de aguardiente, colándolo después de algunos días.

569. Los vinos torcidos, cuya particular descomposición les comunica un sabor desagradable, y la materia colorante adquiere un tinte morado oscuro, para corregirlo se indica el medio siguiente: se mezclan 50 gramos de ácido tartárico por cada 250 litros del vino averiado.

570. Los vinos turbios, cuya causa procede de que la muy viva fermentación deja en suspensión las sustancias impuras, se aclara trasegando el vino a un tonel azufrado, colocándole en sitio donde la temperatura sea menos elevada.

571. Para quitar el gusto mohoso se trasiega el vino en buen tiempo y de ser posible con viento Norte, á una barrica de buen gusto que esté azufrada; se mezcla al vino averiado una buena cantidad de hez de otro vino en buenas condiciones con 60 gramos de almendras de melocotón trituradas. Se mueve la barrica todos los días para activar la reacción; á los quince días se deja clarificar y se pasa á otra vasija.

572. Para quitar al vino el sabor verde ó áspero al vino nuevo, se funde miel con un poco de vino, se junta un poco de cremor tártaro en polvo fino y se aclara con huevo utilizando la yema, clara y cáscara. A los cinco ó seis días se trasiega.

573. Para quitar el mal olor al vino se coloca en un saquito un poco de apio fresco y se suspende en la barrica durante ocho ó diez días.

574. El gusto á madera que las malas condiciones de los envases suelen comunicar á los vinos, se corrige vertiendo á la barrica 500 gramos de aceite de oliva, se agita frecuentemente y se deja reposar para que los líquidos se separen y se trasiega después.

575. Se puede también trasegar el vino que está en este estado á una cuba bien azufrada que haya tenido buen vino y aclarar después con clara de huevo.

576. El gusto desventado, debido á la evaporación de las partes espirituosas, por efecto del prolongado contacto con el aire, causa de la destrucción de la fragancia del vino, se corrige mezclando el vino averiado con otro en buen estado.

577. El gusto á azufre que algunos toman bien por la falta de precaución de lavar cuidadosamente los to-

neles azufrados ó bien porque el azufrado del vino se haya llevado más allá del punto conveniente, cuando el gusto no es muy pronunciado, basta con pasarlo á otro tonel. Si por el contrario, el gusto fuese muy marcado, se suspenden en el líquido trozos grandes de carbón vegetal. Al día siguiente se retira el carbón suspendido por medio de trozos de bramante y generalmente el vino ha perdido su gusto desagradable; si no lo hubiere perdido se repite la operación hasta tanto que el gusto desaparezca. Cada vez hay necesidad de cambiar el carbón.

(Se continuará.)

VARIEDADES

En la última sesión de la Academia de Ciencias de París, M. Berthelot ha presentado una magnífica muestra de una nueva variedad de plata amarilla, que tiene exactamente la misma apariencia que el oro.

Este nuevo estado de plata se ha obtenido tratando la sal de plata por el citado de hierro.

Este descubrimiento es muy importante, porque tal vez permitirá á la industria dorar muebles y objetos de lujo á bajo precio.

M. Berthelot observa que no era infundada la teoría antigua de los alquimistas, que creían posible la transformación de la plata en oro.

Interesa mucho á los vinicultores estudiar todos aquellos adelantos que mejoran y conservan los vinos. Para esto importa mucho tener una bodega que reúna ciertas condiciones. La mejor es aquella que conserva una temperatura constante sin ser muy húmeda ni excesivamente seca. Si la temperatura es variable, los vinos tiernos y ligeros no se conservan; si muy húmeda, los cercos de los toneles se pudren pronto; y si en extremo seca, principalmente si se halla expuesta á corrientes de aires, los toneles se desecan mermando mucho su contenido, y hasta alterándose si no se llenan con frecuencia. Debe evitarse igualmente construir la bodega cerca de donde circulan muchos carruajes, porque éstos imprimen un movimiento de trepidación que remueve las heces y mantiene ese poso en suspensión en el caldo, enturbándolo y haciéndolo acidar con prontitud.

Los toneles deben colocarse sobre vigas de buena madera ó sobre piedras, á un pie del suelo, con una pequeña inclinación hacia su delantera, y frente por frente de las rejillas ó respiradores, si la bodega es húmeda, y más lejos si es seca. Los toneles que se embodegan por primera vez deben observarse diaria-

mente en los ocho ó diez días primeros con el objeto de remediar cualquier accidente que pudiera sobrevenir. Después bastará visitarlos cada tres ó cuatro días.

Otra aplicación de la electricidad.—Un industrial americano obtiene la depuración de los aceites recogidos después de haberse empleado como lubricantes, dejándolos, por tanto, en condiciones de poderse utilizar de nuevo por medio de la electricidad. La aplicación consiste en colocar en el líquido dos electrodos, uno de los cuales, el negativo, le constituye el fondo mismo del vaso. Así todas las partículas metálicas, que en razón de su tenuidad nadan en el aceite, se depositan en el fondo del recipiente.

Momento de la industria nacional.—Va á establecerse en una fábrica de Sans la industria de extracción del aceite de semillas, interesando en el negocio una casa fuerte de Marsella.

En Pasajes van á ser montadas por industriales franceses dos fábricas de destilación para producir licores y especialmente el Benedictino.

Barniz negro para el zinc.—M. Puscher, en el «Compte rendu annuel du Congrès des physiciens», en Francfort, indica el medio que sigue para ennegrecer el zinc de un modo muy permanente. Se disuelven partes iguales de clorato de potasa y de sulfato de cobre en 36 partes de agua. El zinc, bien desoxidado con arena fina y ácido clorhídrico diluido, se sumerge algunos instantes en esta mezcla. Al poco tiempo se cubre de una capa negra fácil de quitar. Se lava rápidamente en agua, y después de seco se introduce en una solución diluida de asfalto en benzol; según las observaciones de Boettger, es el líquido más á propósito para este uso. Se enjuga el exceso y se frota el zinc con una muñeca de algodón para fijar el color negro. Es un barniz tan permanente que se puede emplear el zinc así preparado para tejados, etc.

Los telégrafos de la antigüedad.—Los antiguos griegos y romanos practicaban la telegrafía por medio de jarros y ramas saturadas de aceite, las que, puestas en una fila, expresaban determinadas letras, según el orden en que se encendían; pero el único de los medios de que se servían para mandar un mensaje á cierta distancia sin valerse de un correo, y que merezca ser mencionado, fué inventado por el general griego Ætneas, que floreció en tiempo de Aristóteles, y se destinaba para que pudieran comunicarse los generales de un ejército. Consistía en dos vasos de tierra de tamaño exactamente igual, llenos de agua, y provistos de una espita cada uno, por la cual salía igual canti-

dad de agua de las dos vasijas en un tiempo determinado, de suerte que todo el contenido de ambas tardaba en escapar el mismo tiempo. En la superficie del líquido de cada una de ellas flotaba un corcho que soportaba una varita vertical con marcas que las dividían en varias secciones, y cada sección tenía marcado un signo. En cada estación se ponía una de estas vasijas, y cuando algunos de los generales quería mandar un mensajero á otro, hacía encender una antorcha y alzarla en el aire hasta que el otro hacía lo mismo para indicar que estaba prevenido. Cuando el que mandaba el mensaje bajaba ó apagaba la antorcha, ambos abrían á la vez la espita de sus respectivas vasijas y dejaban salir el agua hasta que el remitente encendía de nuevo su antorcha en señal de que debía cerrarse. El que recibía el mensaje leía entonces el signo marcado en la vara del corcho y en la sección que estaba al nivel de la boca del jarro, que debía corresponder con el que marcaba el aparato del remitente, dando así la noticia deseada.

El primer telégrafo eléctrico digno de ese nombre fué inventado por los Sres. Cooke y Wheatstone y se tendió en el ferrocarril de Londres y Blackwall en Junio de 1837.

REVISTA DE MERCADOS

Precios corrientes de primeras materias.

MÁLAGA.

SALVO VARIACIÓN

MARZO 1892

Acetle de orujo verde 1.^a á 32 reales arroba.

El envase en cuarterolas de 14 arrobas que se carga en cuenta á 24 rs.

Teniendo favorables contratas con las principales fábricas de Andalucía, se puede hacer precios especiales, puesto en cualquier estación de los ferrocarriles andaluces.

Acetle de coco.—Cuarterolas de 200 kilos á 44 reales arb.; en lata de 11½ arb. peso bruto 46 rs. arroba.

Acetle palma.—Cuarterolas de 200 kilos á 40 reales arb.; latas de 11½ arb. peso bruto á 42.

Acetle palmiste.—Cuarterolas de 200 kilos á 41 reales arb.; latas de 11½ arb. á 43 rs. arb. peso bruto.

Caparrosa verde.—30 rs. qq. en barricas de 4 qq.; en sacos, 35 rs. con envase.

Jabonillo en polvo 1.^a—Sacos de 50 kilos á 23 reales saco con envase.

Jabonillo en polvo 2.^a—23 rs. saco de 6 arb. con envase.

Resina.—A 35 rs qq. á peso bruto, en barriles de 6 á 7 quintales.

Colofonia americana.—A 42 rs. qq. á peso bruto, en barriles de 3 á 4 qq.

Azul ultramar.—En paquetes de 2 kilos á 6 y 7 reales el kilo.

Sosa cáustica.—En cilindros de
6 á 7 qq. de 70 grados á 72 rs. el qq.
6 á 7 id. de 60 » á 66 » id.
3 á 4 id. de 60 » á 69 » id.
1 id. de 60 » á 72 » id.

Barriles de madera 3 á 4 qq. de 60 grados en ladrillos á 74 rs. el quintal.

Silicato de sosa.—A 40 rs. qq. en barriles de 6 quintales; en caja de 4 arb. á 43 rs. caja.

Sal de sosa.—A 50 rs. qq. en barriles de 7 á 8 quintales.

Sebo derretido.—A 152 rs. qq.

CEREALES.

Garbanzos.....	fanega 90	rs.
Habas coquinas.....	» 44	»
Yeros.....	» 48	»
Maiz.....	» 45	»
Cebada.....	» 28	»
Harina de 1. ^a	» 15,50	»
» 2. ^a	» 14,50	»

VARIOS ARTÍCULOS.

Blanco venecia.—Para dar blancura y economizar el precio en los almidones inferiores y para la confección de polvos perfumados ordinarios, á 20 rs. el saco de 50 kilos con envase.

Azúfre en grano.—A 36 rs. el saco de 46 kilos con envase.

Por wagón completo de 10 000 kilos, puede ponerse á granel al mismo precio en cualquier estación de los ferrocarriles andaluces.

Azúfre del país en polvo.—A 40 rs. qq. con envase.

Azúfre flor.—Sublimado francés á 50 rs. saco de quintal.

NOTA.—Con motivo de los nuevos aranceles los precios de los productos extranjeros están en alza. la cual se acentuará á medida que vayan agotándose las existencias.

Para informes á esta Administración, Campomanes, 7.

CORRESPONDENCIA ADMINISTRATIVA

Las cartas que se nos dirigen y cuya respuesta tenga que hacerse por correo, deben venir acompañadas de un sello para la contestación, enviándolas en caso contrario sin franquear para que el importe lo abone el receptor.

Talón núm. 187.—En mi poder su grata fecha 14. Confiando cuanto les manifestaba en la mía del 11, á que contestan, siento decirles que es imposible

hacer un pedido á Alemania de la Graselina menor de 1 000 kilos. Espero, por lo tanto, sus órdenes para formularlo ó no.

Talón núm. 149.—Recibida su grata; le confirmo la mía fecha 16, deseando se sirva manifestarme los números que le faltan para enviárselos inmediatamente.

Talón núm. 180.—En mi poder su grata fecha 12, con la carta que le era adjunta y que será presentada al Sr. D. P. A. R.

Talón núm. 225.—Obra en mi poder su atenta del 7. Nada tiene que agradecerme por los números remitidos.

Talón núm. 169.—Le confirmo la mía del 16, que supongo obrará en su poder, así como las etiquetas que contenía.

Talón núm. 99.—Su proceder de Ud. es correctísimo, y por ello le doy las más expresivas gracias. Sin perjuicio de remitirle como es nuestro deber los números que reclama, de algunos de los cuales nos quedan muy pocos ejemplares, le estimaría mucho que cada vez que le falte un número tenga la bondad de reclamarlo dentro de la misma semana, para á mi vez hacerlo al Excmo. Sr. Director general de Comunicaciones.

OFERTAS Y DEMANDAS

Sección gratuita para nuestros suscriptores ó anunciantes. En los demás casos á peseta por línea.

Por la intervención de este centro en la pronta colocación de la oferta que se le confíe, ó la demanda que se le haga, se cobrará una comisión convencional.

Caldera para jabón, 200 arrobas de carga, está en muy buen estado; se cede por 750 pesetas. Escribir á esta Administración á las iniciales M. L. M. 1

En 500 pesetas se cede prensa para moldear jabones de lavandera, sistema Mayer Stuttgart (Alemania), con cuatro sellos de distintas dimensiones; ha trabajado muy poco. Para más detalles escribir á esta Administración bajo iniciales M. L. 2

Se vende una magnífica máquina de estampar, último modelo, su autor Mr. Morane, anie de París y que ha costado mil pesetas, como se acreditará con la factura. Dirigirse á esta Administración. 3

Oficial jabonero que sepa trabajar perfectamente jabones de coco, palmiste y oleina, se necesita. Dirigirse bajo iniciales L. de H. á estas oficinas. 4

Se venden 2 prensas hidráulicas verticales.

2 idem id. horizontales.

3 bombas id.

2 máquinas de vapor.

1 caldera de vapor.

1 bomba de pozo aspirante é impelente

y otras de menos valor, han servido para la fabricación de estearina. 5

Se enseña la fabricación de los jabones comunes con notable ventaja. Dirigirse á F. C., Quintana, 8 y 10, 1.º, Barcelona. 6

Un fabricante establecido hace más de veintidos años y acreditado en la industria, desea encontrar un capitalista para el desarrollo de su negocio. Dirigirse bajo iniciales N. N. á esta Administración. 7

OBRAS ÚTILES

LA JABONERÍA, por D. Manuel Llofríu. Tratado práctico de la fabricación de jabones Segunda edición profusamente ilustrada y aumentada con un apéndice, 9 pesetas.

EL PERFUMISTA, por D. Manuel Llofríu. Tratado práctico de la fabricación de perfumes. Un tomo con grabados, 6'50 ptas.

FABRICACIÓN DE JABONES DE TODAS CLASES, por Balaguer. Cuarta edición notablemente aumentada. Un tomo con 35 g. abados, 4 ptas.

FABRICACIÓN DE LAS ESENCIAS, por Balaguer. Tercera edición con 18 grabados, 2 ptas.

EL CONSULTOR. Manual teórico-práctico del fabricante de jabones. Un tomo, 10 ptas.

Librería de los hijos de José Cuesta, Carretas, 9, Madrid.

EL PROGRESO DE LA INDUSTRIA Y DE LAS ARTES.—Manual práctico de conocimientos y recetas útiles, por Salvador Lleó, Profesor de Farmacia, Subdelegado de Sanidad, etc., etc. Forma un tomo de 400 páginas en 4.º mayor, buen papel y encuadernado en rústica, conteniendo las siguientes partes: 1.ª Alcoholes, aguardientes y licores. 2.ª Barnices y charoles. 3.ª Dorados y plateados. 4.ª Jabones ordinarios y de tocador. 5.ª Fabricación de lacres. 6.ª Tintas de todas clases. 7.ª Vinos naturales y artificiales. 8.ª Miscelánea de secretos útiles.—Precio, 8,50 pesetas.

Importante. La Administración de LA JABONERÍA MODERNA se encarga de servir los pedidos á sus suscritores francos de porte en cualquier punto de España, siempre que dicho envío alcance la cantidad de 10 pesetas.

FABRICA DE ETIQUETAS DE JULIUS STENTZ

Berlin S. 11

EXISTENCIA 3.000 ETIQUETAS CON TEXTO FRANCÉS PARA JABONES Y PERFUMES

Especialidad en etiquetas de calcomanía para Extractos, Agua de quina y Brillantina.
Se envían muestras franco. 2007-2152

DIETZ & LISTING

LEIPZIG—REUDNITZ

Máquinas para la fabricación de cajas de cartón. 1752



MASSÓ, FONT Y C.ª

BARCELONA

CASA FUNDADA EN 1877

DEDICADA EXCLUSIVAMENTE

A LOS ARTÍCULOS PARA LA JABONERÍA

Aceites concretos de todas clases, de semillas y de orujo.

Oleínas blanca y roja.

Sebos extranjeros y del país.

Sosa cáustica de 77°, 70° y 60°.

Potasas y sal de sosa.

Silicatos de sosa, jaboncillo, resinas de todas clases y procedencias, colores, etc., etcétera.

2005

613



C. A. PROPFE & C.ª

2016

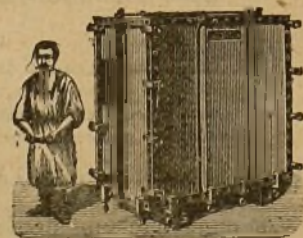
HAMBURGO

5152

GRAN FÁBRICA DE SILICATO

Exportación en gran escala de todas las primeras materias para jaboneros.

Unicos representantes de la fábrica afamada de máquinas para la industria jabonera de Ang. Krull, Helmstedt i Br. (Alemania).



HIJO SUCESOR DE DIEGO ROMERO

CARABANCHEL BAJO

DIRECCIÓN TELEGRÁFICA
ROMERO, CABEZA, 34, MADRID



TELÉFONO
CARABANCHEL, 926.—MADRID, 953

GRANDES FABRICAS DE JABÓN

ALMACENES DE FRUTOS DEL PAÍS Y COLONIALES

Cereales, aceites, azúcares, arroces, bacalaos, espíritus, petróleo, etc., etc.

PRECIOS DE JABÓN

Jabón sistema inglés blanco.....	45 pesetas 100 kilos.
— — — pinta azul.....	48 —
— — — verde.....	46 —
— — — verdoso.....	40 —
— — — oleina.....	48 —

Precios sobre vagón en cualquiera de las estaciones de Madrid. Pago treinta días con referencias á satisfacción.

El tranvía de Leganés, que parte frente al Ministerio de la Gobernación, pasa por estos almacenes.

2015—11113

GRAN ALMACEN DE DROGAS

Y
PRODUCTOS QUÍMICOS
DE
FERNANDO RUS
BARCELONA

Continuas existencias de *Aceites coco y palma, Silicatos sosa, Sosa cáustica, Colofonia* y demás artículos para la fabricación de jabón.—
Esencias y extractos de olor de todas clases.

Precios limitados.

Expedición á todos puntos.

FERNANDO RUS, San Pablo, 68, y Espalter, 10

BARCELONA

2004

813

HEBILLAS UNIVERSALES

(PRIVILEGIADAS)

PARA RIZAR SIN FUEGO EL CABELLO

Con solo unos 30 minutos de emplear estas hebillas, se obtiene un rizado perfecto sin necesidad de apelar al papel, tenacillas, plomos, etc., etc.



Se considerará falsificada toda hebillas que no lleve la marca B. SALVA Y C.ª, patente de invención.



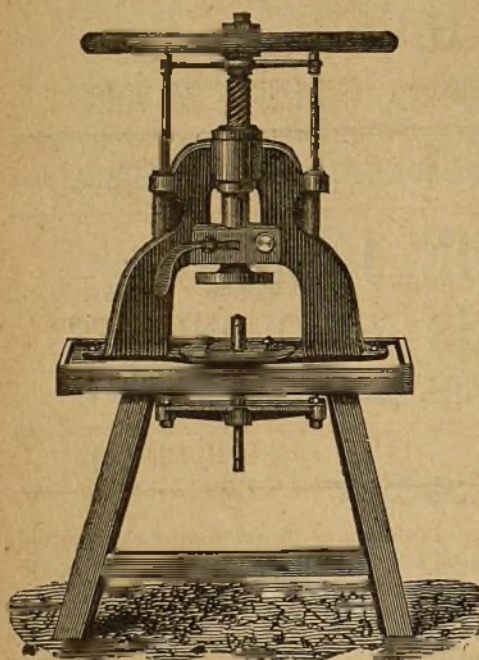
Se remiten gratis muestras, prospectos y nota de precios á quien los pida á nuestra Administración, Campomanes, 7, bajo, Madrid, ó á sus fabricantes.



SRES. B. SALVÁ y C.ª, Jaime II, núms. 2 á 6
PALMA DE MALLORCA

WILH. RIVOIR

OFFENBACH, S. M.



Prensas para sellar jabones.

Cortadoras de varios sistemas y precios.

Mezcladoras de extractos y pomadas.

Bombas para extraer líquidos de todas clases, fríos y calientes.

Formas, moldes, cubos de hierro y de acero y todos los demás útiles para las indicadas industrias.

Numerosas instalaciones en España hechas por la casa

2010

Pídanse catálogos ilustrados.

1252

ACABA DE PUBLICARSE

EL ANUARIO DE LA JABONERÍA Y DE LA PERFUMERÍA

EDITADA EN FRANCÉS BAJO LA DIRECCIÓN

DE

EDUARDO MORIDE

CONTENIDO

PRIMERA PARTE

Documentos científicos y prácticos.

SEGUNDA PARTE

Señas de los jaboneros del mundo entero, de los proveedores de máquinas y de las primeras materias para la jabonería.

TERCERA PARTE

Señas de los perfumistas franceses, de los proveedores de máquinas y de las primeras materias para la perfumería.

Precio de venta, 8 francos.
Precio por suscripción, 6 fd.

Dirigirse á Mr. E. Moride.

2017 15, rue des Saints Pères, PARIS 313b

KARL KRAUSE, LEIPZIG

Maquinas para la fabricacion

2009

DE

1352

CAJAS Y OBJETOS DE CARTON

KARL KRAUSE, LEIPZIG



DIETZ & LISTING

LEIPZIG—REUDNITZ

Máquinas para la fabricación de bujías.

2011

CONSTRUCCIÓN HASTA AHORA

INSUPERABLE

1752

2014

ENSEÑANZA PRÁCTICA

1013

DE TODOS LOS JABONES DE LAVANDERA

QUE SE FABRICAN EN CATALUÑA

Informes: **LUIS ALEGRET**, fábrica de jabón.

Calle de la Universidad, 66, BARCELONA

Silicato de sosa

CONCENTRADO

VON BAERLE & WÖLLNER

2008 Worms ^a/Rin y Basilea.

1452

GRASELINA

LA NUEVA GRASA

Ofrece al precio de francos 37,50 los 100 kilos, franco á bordo en Santander, en pedidos de 1.000 kilos en adelante, la sección comercial de LA JABONERÍA MODERNA.