

La Jabonería Moderna

SEMANARIO PROFESIONAL

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

LA CORRESPONDENCIA, CONSULTAS, ETC.,
AL ADMINISTRADOR

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	
Semestre.....	20 pesetas.
Un año.....	35 —
Doa —	65 —

ANUNCIOS. — VÉASE LA ÚLTIMA PLANA

AÑO 11

Madrid 28 de Agosto de 1892.

NÚMERO 35.

SUMARIO: Introducción de materias extrañas en los jabones.—Jabón sistema marsellés completo y abreviado.—Nociones generales sobre la fabricación de jabón (continuación).—Perfumería.—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.

INTRODUCCIÓN DE MATERIAS EXTRAÑAS EN LOS JABONES

La competencia establecida entre los fabricantes de jabones viene siendo la causa de que desde hace unos cuantos años se expendan productos á bajo precio, que no son sino jabones de inferior calidad cargados de materias extrañas y sales neutras ó féculas. Los aceites y grasas impuras, las resinas empleadas en proporciones convenientes, producen jabones buenos, y no son, como los adulterados, objeto de estafa al público, que cambia su dinero por una mercancía que solo contiene una pequeña parte de su valor real, puesto que todos los cuerpos extraños que se introducen en el jabón no ejercen ninguna acción deterativa, constituyendo, como dejamos dicho, un escandaloso fraude que debiera ser castigado enérgicamente; consiguiéndose con esto no solo el beneficio que reportaría al público, sino el engrandecimiento de nuestra industria jabonera, tan desprestigiada hoy por abusos de los fabricantes de mala fe. Nosotros no podemos menos que aconsejar á los fabricantes vayan desterrando esas adulteraciones, y confíen su ganancia, no

al mayor rendimiento, sino á la bondad de sus productos; de este modo se conseguirá que nuestros jabones figuren como siempre en primer lugar, y este será también el medio más seguro de cerrar por completo las puertas á la importación extranjera, que viene siendo la preocupación de los industriales, y sobre todo la de las provincias marítimas.

Dejamos expuesto nuestro parecer respecto á la conveniencia de desterrar las adulteraciones; pero atendido el estado en que se halla la industria, no podemos menos que dar á conocer, aunque sea á pesar nuestro, las diferentes materias y procedimientos que con ese objeto se emplean, para que de este modo tenga el público conocimiento de ellas, y los fabricantes hagan el uso que juzguen prudente.

La sal marina, el sulfato de sosa, el sulfato de barita, el silicato de sosa, la gelatina, la cola, las harinas, y sobre todo la fécula de patatas y el jaboncillo de sastre, son las materias más empleadas. Todos estos cuerpos extraños, que no pueden entrar en los jabones sino como materias de adulteración, se adicionan al final de la cocción, cuando el jabón está ya formado ó antes de trasladarlo á los moldes. La adición de la sal marina en los jabones blandos no se efectúa sino después que la cocción ha terminado. Para ello se termina el jabón flojo, se prepara una disolución de agua salada á 10°, que se echa en el jabón al día siguiente de la cocción y sin encender el fuego.

Se agita bien la masa con energía para que produzca una mezcla íntima, de un color un poco gris y

NÚMERO CORRELATIVO 48.

Ayuntamiento de Madrid

como si presentase un ligero exceso de lejía. Por el enfriamiento el jabón se pone claro, aunque no tanto como cuando es puro.

Puede introducirse hasta un 12 por 100 de agua salada en la pasta jabonosa; también se mezcla la sal marina durante la cocción. Para ello es preciso preparar una solución que marque 20°, la que se derramará en la caldera; pero este procedimiento presenta dificultades y deja siempre el jabón turbio. Cuando se quiere hacer esta adición, será necesario preparar las lejías completamente cáusticas y el jabón muy consistente, porque la sal marina hace que se vuelva blando y sin adherencia, por lo que es necesario no traspasar un límite prudente, porque de aplicarlo con exceso produciría la descomposición completa del jabón á base de potasa y su transformación en jabón á base de sosa, ó sea duro. En Alemania, Bélgica y Francia, la sal neutra más empleada es el sulfato de sosa. Con esta adición se altera muy poco la pasta jabonosa cuando se emplea moderadamente. Tan luego como el jabón se ha clarificado perfectamente y contiene ya toda la lejía necesaria para la cocción, puede desde luego introducirse el sulfato de sosa en cristales, reducidos á pequeños fragmentos. El más á propósito es el que expende el comercio en cristales y forma de largas agujas, el cual basta solo echarlo al jabón en esta forma para que se disuelva con facilidad y que con el hervor se mezcle perfectamente.

Puede adicionarse de 11 á 14 kilogramos por cada ciento de grasa á saponificar.

(Se continuará.)

P. PARLORIO.

JABÓN SISTEMA MARSELLÉS COMPLETO Y ABREVIADO

MÉTODO MARSELLÉS COMPLETO

Jabón de ácido oléico.

Hoy día el jabón de ácido oléico es incontestablemente el más apreciado de todos los jabones duros.

La estearina produce dos calidades de ácido oléico: una de ellas proviene del resultado de la saponificación de la grasa ó sebo por el calor, y de la descomposición de este jabón calcáreo ayudado por el ácido sulfúrico; el otro resulta de la saponificación de la grasa por el ácido sulfúrico seguido de una destilación. El primero se conoce por el nombre de ácido

oléico de saponificación, el segundo con el nombre de ácido oléico de destilación.

El ácido oléico de saponificación da casi siempre un jabón firme, homogéneo, casi blanco y de un olor muy débil.

El ácido oléico de destilación no solamente no tiene ninguna de estas propiedades, sino que además el jabón que produce deja mucho que desear sobre otras muchas cualidades, particularmente bajo el punto de vista del rendimiento. El único medio para atenuar los defectos de este ácido consiste en mezclar al saponificarlo algo de sebo ó grasa de hueso.

Prescindiremos, por lo tanto, de ocuparnos de otro jabón que del que se obtiene del ácido oléico de calidad superior, cuerpo graso que es en realidad una sencilla mezcla de diversos elementos aislados, y cuya saponificación se realiza con una facilidad extraordinaria.

Empaste.

Esta operación primordial es siempre la más importante, exigiendo, en particular para el ácido oléico, bien sea éste en bruto ó decolorado, una lejía muy concentrada, que se prepara mezclando por mitades una lejía nueva de 25° B. con una lejía de recocho filtrada de los mismos grados. La presencia de esta mezcla de lejías da una notable parte de sosa al estado de carbonato; no puede acarrear ninguna consecuencia desagradable, puesto que el ácido oléico tiene la propiedad característica de resistir la acción del carbonato de sosa, impidiendo al ácido carbónico combinarse con la sosa cáustica que se produce así.

Supongamos que vamos á saponificar, por ejemplo, 2.000 kilogramos de ácido oléico. Se pone ante todo la totalidad en la caldera, calentándola suavemente. Cuando el ácido se haya liquidado se le agregan 800 kilos de lejía, agitándolo enérgicamente.

Conviene tener en cuenta que el ácido oléico no da lugar á una emulsión como los aceites, sino que por su contacto con las lejías forma una masa esponjosa; enseguida, por la acción del vapor que se eleva poco á poco y al paso, y á medida que la combinación se acentúa, la pasta se convierte en homogénea y fluida; se aviva el fuego cuando la ebullición se manifiesta, vertiendo en la caldera por fracciones 700 kilos de lejía parecida á la primera.

Bien pronto aparece una espuma abundante, que no se disipa hasta el momento en que la operación se aproxima á su término; la pasta entonces se abate, adquiriendo densidad, y flota sobre la lejía, de la que absorbe el álcali.

En este momento se retira el fuego, y después de haber cubierto la caldera lo mejor posible á fin de que la pasta no se enfríe sino muy lentamente, se la abandona á un reposo lo bastante duradero para permitir á las lejías usadas y concentradas reunirse en el fondo de la caldera.

Cuando el fabricante juzga que esta separación se ha realizado se procede á la extracción de las lejías, que marcará 18° B., encontrándose reducida á una mitad aproximadamente de su primitiva fuerza alcalina.

Cocción.

Como la pasta que queda en la caldera no tiene todavía la proporción de álcali cáustico necesario que le es indispensable para producir un jabón de aspecto consistente, la cocción tiene por objeto el proporcionarle este complemento de álcali y concentrarlo por evaporación por medio de dos cambios sucesivos de lejías llamados servicios.

Primer servicio. Tan pronto como se vuelve á encender el fuego se vierten en la caldera 800 kilos de lejía á 25° B., calentándola lentamente; luego, y una vez que la ebullición se manifiesta, se procura su unión agitando la pasta suavemente con el mecedor, á fin de impedir que el jabón se queme.

Operando así, la pasta se presenta graneada, voluminosa, que sobrenadando en la lejía, está más propicia que nunca á la saturación progresiva de álcali.

Cuando se la ha sometido á una ebullición de cinco á seis horas se aviva el fuego, y de tiempo en tiempo se van vertiendo cubos de lejía filtrada á 25° B. hasta 600 kilos próximamente. Gracias á las sales neutras de que estas lejías están cargadas la masa se modifica, los granos jabonosos se convierten en pastosos y toman cuerpo, desprendiéndose con ventaja de las lejías.

Al cabo de diez ó doce horas, cuando la lejía se ha desembarazado totalmente de su álcali, es cuando es más fácil asegurarse de su estado por el sabor; entonces se apaga el fuego y se le deja reposar para eliminar de la pasta la parte líquida.

Segundo servicio. Esta segunda fase de la cocción, de una duración análoga á la precedente y que reporta definitivamente á la constitución de la pasta la porción de álcali que le hace falta todavía, necesita unos 600 kilos aproximadamente de lejía nueva de 28 á 30° B.

Una vez aplicada la lejía se eleva la masa á ebullición, que es preciso moderar, sobre todo al principio, procediéndose luego á arreglar el jabón añadiéndole

pequeñas porciones de la misma lejía, tantas como sean útiles y necesarias.

La cocción puede considerarse terminada cuando el jabón se presenta en granos bien caracterizados, de un color amarillo pronunciado, procediéndose entonces á sacar una pequeña cantidad de jabón en un pedazo de madera, para después de frío coger una pequeña porción entre las yemas de los dedos, formándose por la presión escamas secas, finas y resbaladizas, de un sabor picante y cáustico, lo que demostrará que el jabón no necesita más álcali. Hecha esta prueba se retira el fuego para permitir al jabón elevarse á la parte superior, en tanto que la lejía desciende al fondo de la caldera.

(Se continuará.)

M.

NOCIONES GENERALES SOBRE LA FABRICACIÓN DE JABÓN

(Continuación.)

FABRICACIÓN DEL JABÓN.—OPERACIONES QUE COMPRENDE.— FÓRMULAS DE JABONES SUPERIORES Y ECONÓMICOS: JABÓN AMARILLO DE SEBO Y RESINA, DE ACEITE DE PALMA, ETC. PRINCIPALES VARIEDADES DE JABÓN: JABONES BLANDOS, DE ÁCIDO OLÉICO, ETC.; JABONES DE TOCADOR Ó DE PERFUMERIA Y PROCEDIMIENTOS DE FABRICACIÓN.

En general para preparar los jabones duros, son necesarias nueve operaciones, á saber:

- 1.^a Preparación de las lejías.
- 2.^a Carga de la caldera.
- 3.^a Empastado.
- 4.^a Graneado.
- 5.^a Cocción de la materia jabonosa.
- 6.^a Sangría de las lejías sobrantes.
- 7.^a Licuefacción del jabón.
- 8.^a Vaciado en el molde.
- 9.^a Corte del jabón en barras.

Preparación de las lejías.—Ya hemos dicho anteriormente que las lejías para el jabón duro se hacen de sosa cáustica y agua, empleada en distintas proporciones, según deseen obtenerse lejías de 20, de 10 ó de 3 grados en el areómetro de Baumé. Próximamente se necesita para la lejía de 20 grados una parte de sosa cáustica por cuatro de agua; para la de 10 grados una de sosa por ocho de agua, y así sucesivamente siempre en la misma proporción, para lo cual pueden hacerse tanteos con el areómetro ó pesa-lejías.

Carga de la caldera.—Se empieza por echar en la

caldera 25 partes de lejía de sosa que marque 10 ó 12 grados en el areómetro indicado, y se calienta fuertemente añadiendo de 25 á 30 partes de aceite ó sustancia grasa, sosteniendo el calor y agitando la masa con un palo largo, que tiene en su extremo un disco de hierro ó de madera (mecedor ó paleta), con lo que el aceite pierde su transparencia y forma una especie de color de yema de huevo batido, á la que se llama empaste.

Empastado de la masa.—A medida que la temperatura sigue aumentándose y las partículas de la mezcla poniéndose en más íntimo contacto, se va verificando poco á poco la combinación ó unión íntima de la lejía con el aceite. Para este resultado se procurará que el fuego no sea excesivo, sino el suficiente para mantener la mezcla en tranquila ebullición y evitar se hinche y se derrame fuera de la caldera. Este estado de ebullición se mantendrá por espacio de dos á tres horas para que la masa adquiera consistencia, trabazón y homogeneidad, punto esencialísimo y delicado de la operación, que por no estar exenta de peligros habrán de observarse algunas precauciones que nunca serán bastante recomendadas: ocurre á veces que á consecuencia de la consistencia de la pasta y de acumulación el calor en el fondo de la caldera se pega la masa en él, lo que se conocerá por los dardos ó surtidores de humo y por las chispas ó escamas de jabón que se desprenden, fenómenos que demuestran que el empastado está suficientemente verificado. Conviene en este caso disminuir lentamente el fuego y darle á la pasta un fuerte batido; pero como á veces se desprenden vapores azulados, negruzcos y fuliginosos que nos indican que la masa comenzaba á quemarse antes de verificarse el completo empastado, entonces á fin de remediarlo se vierte poco á poco por toda la superficie alguna cantidad de lejía, pero bien extendida y agitando á la vez la masa para que no se produzca un enfriamiento brusco que cause la rotura del fondo de la caldera.

Graneado de la masa.—Se conoce que el empastado es completo cuando, además de no haber aceites grasos libres, existen los caracteres antes mencionados; se procede con fuego lento á separar de la mezcla esa inmensa cantidad de lejía, que por la pérdida del álcali que contenía está reducida á no ser más que agua. Esta separación se consigue añadiendo una lejía de sosa cargada de sal común, y en último lugar, muchas veces, una lejía más concentrada (de 20 á 25 grados), dándole un fuerte batido y dejándola reposar unos cinco minutos para que la absorba. La sal común

tiene por objeto transformar la parte que era homogénea, viscosa y de color blanquecino, en una masa granulosa que se separa del agua. Muchas veces con solo la sal común, que se adiciona en la proporción de una parte por cada 25 de aceite, la masa se divide por completo en granos de tamaño de judías; pero lo general es que se necesite de una á dos rociadas de lejía de 20 grados para el completo graneamiento y separación de los líquidos. Se deja reposar dos ó tres horas, y por la espita ó llave que hay en el fondo de la caldera se extrae el líquido que se ha reunido en la parte inferior.

(Se continuará.)

PERFUMERÍA

CONTINUACIÓN DE LAS POMADAS

Cuerpos de pomada de tuétano de vaca.—Mucho tiempo hace que prescinden de hacer esta clase de pomadas los perfumistas, á pesar de que la dan este nombre abusando de la buena fe de los consumidores, y que viene á perjudicar los intereses muy directamente de los fabricantes que así proceden, pues el uso de la verdadera pomada de *Tuétano de vaca* produce resultados mucho más eficaces y activos en el cuero cabelludo.

Para cada seis kilogramos de pomada mézclase un kilogramo de grasa de vaca y cinco kilogramos de cuerpo de grasa de manteca. Téngase de otra parte la mitad de cuerpo de vaca, que se picará y hará fundir como la última vez con esta última grasa. Pénsese dos kilogramos de tuétano de vaca, y añádase á los kilogramos anteriormente bien mezclados.

Si lo juzgan necesario pueden añadirse durante la estación del verano una parte de buena cera amarilla; y durante el invierno se debe de mezclar de vez en cuando tres cuartas partes de manteca y una cuarta parte de tuétano de vaca, ó bien mitad de cuerpo de tuétano y mitad de aceite blanco, sin adicionar otro cuerpo de grasa más fuerte.

Cuerpo de pomada de grasa de oso.—Las mismas apreciaciones que al empezar mi artículo hacía respecto á la imitación de la pomada *Tuétano de vaca*, debo de repetir sobre el uso de la *Grasa de oso* en las pomadas, de cuyo uso también los fabricantes prescinden con bastante frecuencia, sin tener en cuenta que esta supresión en nada les favorece, y sí perjudica á sus intereses por las mismas razones ya expuestas.

A cuatro kilogramos de grasa de oso, añádase dos de tuétano de vaca para dar consistencia á esta grasa aceitosa. A falta del tuétano reemplácese por la grasa de vaca, hágase fundir y depúrese como de ordinario, y perfúmesese con 360 gramos de buena esencia de lavanda y de algunas gotas de esencia de tomillo; con esta fórmula se obtendrá la verdadera pomada Grasa de oso, que tan buenos resultados produce, y es universalmente conocida bajo este nombre: *Cuerpo de pomada amarilla*.

Desde que se dejó de hacer la pomada de tuétano de vaca se fabricaba otra en su equivalencia, á la cual se daba un tinte amarillento; á este efecto se preparaba un cuerpo amarillo bien fundido, procurándose una cierta cantidad de materia colorante, la cual se añadía á la pomada y la daba más ó menos color, según el deseo del perfumista. La cantidad próximamente es la de 60 gramos de color por cada kilogramo de pomada.

Para obtener un cuerpo amarillo bien pronunciado y fuerte, téngase seis kilogramos de cuerpo de vaca preparada, fúndase al baño maría con 600 gramos de color roucou, déjese bien incorporar este último á la grasa ó pomada y muévase bien por espacio de una hora; enseguida pásese por medio de un paño ó lienzo fuerte, esprimiéndolo lo más posible.

El resto de color vuélvase á mezclar en la misma cantidad de cuerpo de vaca, que se volverá á fundir, dejándolo incorporar durante un día ó dos, á fin de esprimir bien el color restante, que quedará casi tan fuerte como el anterior. Si quedara algún poso del resto del color, échese de nuevo en otro nuevo cuerpo de grasa, pues esta droga, siendo de bastante fuerza y dando demasiado color, puede perfectamente aplicarse la misma tres veces, sólo que en las dos últimas mezclas debe tenerse mucho más tiempo que en la primera. Perfúmesese este cuerpo con 60 gramos de esencia de bergamota por cada kilogramo.

Cuerpo de pomada verde.—Tómese cuerpo de pomada bien depurada ó bien de buena pomada fina á la rosa ó de flor de naranja, según la cantidad que se necesite. Hágase fundir al baño maría; dispóngase para añadir á esta pomada las simientes y hojas de morera recientemente cogidas y macérese bien en un mortero de mármol á ser posible, pues el de metal podría estropear el color; déjese mezclar bien el color durante una media hora, revolviéndolo de tiempo en tiempo; enseguida póngase este cuerpo de pomada lo mismo que el anterior, esprimiendo bastante; échesele otra nueva capa de hojas de morera, á fin de que obtenga

más color; póngase de nuevo y déjesele reposar para poderlo quitar con más cuidado y poder de ese modo servirse de ella cuando haya necesidad.

Si este cuerpo no tuviese bastante perfume, puede añadirsele treinta gramos de esencia por cada kilogramo.

2.º *Pomadas preparadas por medio de infusión.*—Estas pomadas, las más sencillas de todas, se obtienen haciendo infusiones en las grasas fundidas durante un cierto tiempo de las flores ó sustancias antes destinadas á perfumar toda clase de materias grasientas.

Pomada á la rosa.—Tómese un kilo de hojas de rosa pálida, bien frescas, sin que estén húmedas, por cada kilo de cuerpo de pomada; una vez este cuerpo fundido al baño de maría échese la flor bien deshojada y déjese en infusión; si no ha tomado bien el perfume repítase la operación con otra nueva capa de flor de rosa, hasta tanto que se obtenga el olor deseado; una vez bien perfumado pásese por un lienzo, teniendo cuidado de esprimir con bastante fuerza.

(Se continuará.)

EDUARDO VILLALÓN.

EL TESORO DEL HOGAR

MIL QUINIENTOS SECRETOS DE AGRICULTURA, INDUSTRIA Y ECONOMIA DOMESTICA
FÓRMULAS Y PROCEDIMIENTOS DE UTILIDAD GENERAL
Y APLICACIÓN DIARIA

por

MANUEL LLOFRIU

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

(Continuación.)

296. Los fabricantes usan á este objeto un hornillo particular que se llama *horno de rejillas* y que describe el Sr. Collantes del modo siguiente: «Tres son las piezas que constituyen este hornillo: la 1.ª una caldera de hierro fundido, sostenida en tres pies y con sus esas correspondientes: la 2.ª un escalfador con rejillas, y la 3.ª otro escalfador igual; se colocan ambos de modo que sus rejillas queden paralelas enfrente unas de otras y con un espacio de dos á tres pulgadas que permita libremente pasear las barritas para que reciban el calórico.

297. Luego que las barras están bien secas y cortadas con la misma longitud, se las acerca á la llama de una lámpara de espíritu de vino para que se fundan los extremos ó adquieran la suficiente blandura y aplicarles el sello que indique la marca de fábrica y el número ó calidad del lacre.

298. Las barritas acanaladas ovaladas y aun veces las lisas, se vacían ó funden en moldes de acero bruñido, que llevan las impresiones y los adornos que el fabricante tiene adoptadas, saliendo de estos moldes las barras perfectamente pulidas.

299. Los lacres jaspeados se fabrican incorporando pastas de distintos colores y de un modo análogo al que se emplea para el papel jaspeado; se tienen muchas calderas, en cada una de las cuales hay preparada una composición de un color de los que debén entrar en la masa del lacre para imitar el jaspe; se vierten estas masas, las unas después de las otras, en la caldera que contiene el color que ha de dominar ó formar el fondo y se las agita fuertemente. Estas masas, no hallándose en estado de fluidez, se mezclan irregularmente y forman un jaspe muy bonito. Para hacer esta clase de lacre con perfección se necesita alguna práctica, un poco de inteligencia y no poco buen gusto de parte del fabricante para combinar los colores.

300. Los lacres dorados ó jaspeados de oro se obtienen mezclando pajitas de mica amarilla y purpúreas en la pasta cuando está derretida. Para dorar su superficie ó uno de sus extremos se procura que el operario que pule las barras en el calentador las reblandezca pasándolas por las rejillas, y se las sumerge en el polvo de purpurina dorada, el que se pega por la superficie de la barra; colocada ésta de nuevo entre las rejillas, el calor hace que se funda esta cubierta y la dé un exterior hermoso incomparable con el mejor lacre.

301. Los lacres finos se aromatizan algunas veces con bálsamos, tales como el peruviano, el estoraque, el benjuí, etc., con esencias y con almizcle. Estos lacres no se diferencian de los otros sino en el olor agradable que producen cuando se les quema.

302. Mucho varían las recetas que últimamente se han publicado para la fabricación del lacre, dependiendo esto del prurito de las innovaciones y la necesidad de buscar primeras materias de poco precio para hacerse la competencia los fabricantes, tendencia que ahora se ha generalizado en todas las industrias en perjuicio de la calidad é integridad de los productos.

Expondremos las más principales recetas, empezando por las primeras en orden de su calidad é importancia.

303. *Lacre encarnado superior:*

Goma laca de primera.....	8 partes.
Trementina de Venecia.....	2 —
Bermellón	6 —

Se aromatiza si se quiere con una pequeña cantidad (0,20 á 0,50 partes) de estoraque ú otra materia aromática. También se puede jaspear ó dorar.

304. *Lacre encarnado fino:*

Goma laca	4 partes.
Trementina común.....	2 —
Colofonia	2 —
Bermellón	3 —

305. *Lacre encarnado mediano:*

Goma laca.....	4 partes.
Trementina.....	2 —
Colofonia.....	2 —
Minio.....	3 —

306. *Lacre encarnado inferior:*

Colofonia	100 partes.
Goma laca.....	10 —
Trementina.....	25 —
Sebo	50 —
Minio ó almazarrón.....	50 —

307. Los lacres de inferior calidad reciben el nombre de *lacre de botellas*, los que por la mucha colofonia ó pez griega y por la poca ó ninguna goma laca que contienen son muy frágiles. Este defecto se corrige añadiéndoles en la masa yeso ó creta. Se colorean si se quiere, poniendo en lugar del minio el cardenillo, azul de ultramar, negro de humo, etc.

308. *Lacre blanco:*

Colofonia	10 partes.
Resina.....	10 —
Sebo.....	10 —
Trementina.....	12 —
Creta pulverizada.....	13 —
Minio.....	13 —

Licuense las tres primeras sustancias; añádanse una después de otra las tres últimas y agítense todo hasta que se enfrie. Esta mezcla, según Dorvault, es muy apropiado para sellar y lacrar sin luz alguna.

309. *Lacre verde:*

Goma laca.....	16 partes.
Trementina.....	10 —
Colofonia	10 —
Sulfato cúprico en polvo.....	9 —

(Se continuará.)

VARIEDADES

LOS PRIMEROS DESCUBRIMIENTOS DE AMERICA

Ahora que se va á conmemorar el Cuarto Centenario del descubrimiento de las Américas, en medio del entusiasmo que este grande y memorable suceso imprime en todos los ánimos, no falta sin embargo quien pretenda amenguar la gloria del gran Cristóbal Colón. Al efecto pondremos de manifiesto lo que con más ó menos razones emitieron diferentes autores nacionales y extranjeros, y como de no contrarrestarlos pudiera tal vez interpretarse ó tenerse por verdadero lo que solo es hipotético ó más bien pura fantasía, vamos á

indicar á grandes rasgos lo más saliente de tales conjeturas, en las cuales se apoyan los émulos y detractores del gran marino.

Según los historiadores Diodoro Sículo, Aris y Malvenda, los fenicios con los gaditanos descubrieron la Isla Española y la de Cuba, costeano también parte del continente de aquel nuevo mundo.

Y nosotros les preguntáramos con qué clase de bajeles hicieron tales descubrimientos, siendo los de aquellos tiempos tan rudimentarios, que solo podían surcar por el Mediterráneo y algunos de los mares interiores de Europa y Asia.

Algunos otros publicistas, entre ellos Abrahán Ortelio, Agustín de Zárate, etc., dicen que muchos siglos antes del descubrimiento por Cristóbal Colón, había ya noticia en España de la existencia de la India occidental; pero sin más detalles ni derroteros, por lo cual creemos que estos señores confundían la idea que se tenía entonces de encontrar un camino más corto para llegar á las Indias orientales.

Lucio Marínco Sículo refiere que en una ciudad de América, siendo en ella Obispo D. Juan Quiveto, entre las ruinas de un edificio antiguo, se halló una moneda de César Augusto, la cual, habiendo llegado á manos del Arzobispo D. Juan Rojo, como cosa de admiración la envió al Pontífice, por lo que se argüía que en tiempo de los romanos aún se comunicaban las navegaciones desde Cádiz á aquella India.

Este hallazgo de la moneda no es bastante á justificar lo que se argüía, porque muy bien pudo ser llevada después del descubrimiento de Colón y enterrada ó escondida en un edificio que luego se arruinó; y en cuanto á comunicarse aún las navegaciones insistimos en la pequeñez de los barcos, y eso que los *Triremes* romanos eran ya algo mayores que los de los fenicios.

Gebrardo y Gregorio García dicen que parte de las diez Tribus judías que llevó cautivas Salmanasar, rey de Siria, entraron en la América por un pedazo de estrecho ó promontorio de Asereth, por donde se dividen con corto espacio la Tartaria y China de América, y que por allí se deslizaron al Nuevo Méjico y otras ciudades de aquel imperio; y D. Agustín Dávila, arzobispo de la isla de Santo Domingo, con otros, refiere también varios vestigios de los hebreos en aquellos países.

Nada tienen de particular estos vestigios, cuando según consta de las historias antiguas, en muchas construcciones de América se hallaron tales semejanzas con las de los hebreos, que dieron lugar á que varios pensadores atribuyesen esta coincidencia á la

estancia en aquellas regiones de los hebreos, en los prehistóricos tiempos de la existencia de la Atlántida antes de ser sumergida en el Océano, y por cuyo continente se pasaba á la América sin atravesar mar alguno, como se demuestra por los mastodontes y otros paquidermos de gran magnitud que existían entonces.

También parece se ha descubierto en la Florida una inmensa caverna, en la que se lee una inscripción latina, que dice que los dinamarqueses visitaron aquella región en el año 1050, es decir, más de 400 años antes que Colón; pero como de ello nada se habló, es lo mismo que si no fuese visitada.

También hay quien dice que Colón fué guiado por los papeles que le dejó en la isla de la Madera Rodrigo Taleiro, peritísimo marino y gran cosmógrafo portugués, y que igualmente se había valido de las noticias que le diera Alonso Sánchez de Güelva, el que, con una gran tormenta, había pasado el Océano en 1484.

Esto es ya otra cosa en cuanto al marino Taleiro, que efectivamente pudo dejar á Colón noticias interesantes, mas no así Alonso Sánchez, el cual, como piloto, navegaba siempre con él á sus órdenes; y hay quien asegura que en 1477, es decir, quince años antes del descubrimiento oficial, ya había estado en América, costeándola de Norte á Sur hasta la extremidad meridional de la Florida, lo cual en nada perjudica la gloria de Colón, antes hizo muy bien tener callado un secreto de tal magnitud, hasta encontrar quien le proporcionase medios para poder publicarlo.

Y ya que de este asunto estamos tratando, diremos algo también acerca de la nao *Santa María*, que tanto impresionó á las gentes que fueron á ver su reproducción en Huelva cuando se hizo el simulacro de la salida del puerto de Palos el 3 del actual Agosto.

Gonzalo Fernández de Oviedo, en su *Historia general y natural de Indias*, parte 1.ª, libro 2.ª, capítulo 5.º, dice lo siguiente:

«Debéis saber, que desde allí (Palos de Moguer) principió su camino (Colón) con tres carabelas; la una, era mayor dellas llamada la *Gallega*, y las otras dos de aquella villa de Palos.»

Más adelante dice también:

«De estas tres carabelas era capitana la *Gallega*, en la cual iba la persona de Colón: de las otras dos, la una se llamaba la *Pinta*, de que iba de capitán Martín Alonso Pinzón, y la otra se decía la *Niña*, é iba por capitán de ella Francisco Martín Pinzón. Estos dos capitanes eran hermanos é pilotos, é naturales de Palos.»

De suerte que la capitana, además del nombre la

Gallega, conservaba también el de Santa María como nombre de guerra, y era además costumbre general de los marineros el que se denominasen de dos maneras los buques de guerra, lo cual en cierto modo se observaba aún en principios de este siglo, y casi casi, hasta que comenzaron los buques de vapor.

El erudito y malogrado Sr. D. Fernando Fulgoso, en un artículo que publicó en un ilustrado periódico de Galicia, sostiene además que la tal nao Santa María Gallega había sido construida en aquella región y tripulada en su mayor parte por gallegos, así como la Niña y la Pinta eran de Palos, de donde procedían los hermanos Pinzón que las mandaban.—(Galicia Recreativa.)

JUAN CUBEIRO PIÑOL.

REVISTA DE MERCADOS

Precios corrientes de primeras materias.

MÁLAGA.

SALVO VARIACIÓN

AGOSTO 1892

Acete 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.

Acete de coco.—Cuarterolas de 200 kilos á 44 reales arb.; en lata de 1 1/2 arb. peso bruto 46 rs. arroba.

Acete palma.—Cuarterolas de 200 kilos á 40 reales arb.; latas de 1 1/2 arb. peso bruto á 42.

Acete palmiste.—Cuarterolas de 200 kilos á 41 reales arb.; latas de 1 1/2 arb. á 43 rs. arb. peso bruto.

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

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

Jaboncillo 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 8 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 cochineras.....	» 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.

Azufre 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.

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

Azufre 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.

..

PRECIOS CORRIENTES DE PRIMERAS MATERIAS.

Paris 20 Agosto.

Acetes.—Colza disponible, á 53,50 francos los 100 kilos.

Idem id. depurado, á 63,50 id. id.

Idem de linaza en barriles, á 47,50 id. id.

Idm de id. en botes, á 46,50 id. id.

Idem de id. á entregar en Junio, á 47 id. id.

Idem de palma á bordo Havre, c. f. y s.; á 60 id. id.

Idem. de coco Ceilán á 78 id. id.

Idem de id. cochín, á 89 id. id.

Idem de palmiste, á 75 id. id.

Idem de Coprah, de 47 á 45 id. id.

Idem de ricino marsellés, de 50 á 55 id. id.

Idem de cacahuet, de 50 á 52 id. id.

Sebos.—Fresco en panes, á 59,50 id. id.

Idem en rama, á 40,60 id. id.

Idem de huesos puro, á 47 id. id.

Oleina.—De saponificación, á 54 id. id.

Idem de destilación, á 48 id. id.

Glicerina.—Bruta, 28°, á 52,50 id. id.

Idem destilada, 36°, á 40 id. id.

Marsella 20 Agosto.

Jabones.—Se cotizan:

Idem azul pálido ó vivo, corte firme, de 41 á 42 francos los 100 kilos.

Idem azul pálido ó vivo, mezcla 1.^a, de 38 á 39 id. id.

Idem azul pálido ó vivo, mezcla 2.^a, de 36 á 37 id. id.

Idem recocidos para exportación, de 1.^a, de 34 á 35 id. id.

Idem recocidos para exportación, de 2.^a, de 33 á 34 id. id.

Embalaje cajas.

Jabones.—Lisos.

Idem blanco extra, de 53 á 54 id. id.

Idem id. ordinario, de 43 á 44 id. id.

Idem semicocido blanco 1.^a, de 36 á 37 id. id.
 Idem semicocido blanco 2.^a, de 33 á 35 id. id.
 Idem semicocido blanco 3.^a, de 29 á 30 id. id.
 Idem blanco, aceite de oliva puro, de 58 á 65 id. id.
 Idem verde, aceite de orujo, de 50 á 52 id. id.
 Idem de oleína, á 59 id. id.

Aceites comestibles. — Pocas demandas; se cotizan:

Idem de sésamo, Levante, de 92 á 94 id. id.
 Idem de id. Bombay, á 82½ id. id.
 Idem de id. Bombay 2.^a, de 60 á 62 id. id.

Aceites lampantes. — Sin transacciones; se cotizan:
 Idem de sésamo, de 58 á 59 id. id.
 Idem de cacahuet, de 58 á 65 id. id.
 Idem de colzas, de 60 á 51 id. id.

Aceites para la fabricación. — Flojos; se cotizan:
 Idem de sésamo disponibles, de 53 á 55 id. id.
 Idem de linaza, de 50 á 51 id. id.
 Idem de cacahuet, de 54 á 55 id. id.

NOTA. Los precios entienden netos, al contado.

Aceites concretos — De Palma Lagos, á 59 id. id.
 Idem de Coprah, de 50 á 56 id. id.
 Idem de coco, á 54 id. id.

Aceites esenciales. — De badián, a 17,50 el kilo.
 Idem de anís, de 17 á 22 id.
 Idem de limón, á 26 id.
 Idem de Portugal, á 26 id.
 Idem de bergamota, á 30 id.

Aceites de algodón. — Se cotizan:
 Francés extra, 110; superfino, 85½; fino, 65½.
 Americano de primera, 65½.
 Idem de segunda, 62½.
 Inglés Hirsch, Unión, 62½.

Aceite de ricino. — El mercado continúa en calma y sin grandes demandas.

Se cotizan:

Los medicinales en cajas, á 69.
 Primera presión, en barriles, á 61.
 Segunda presión, en idem, á 54.

Aceite de adormideras. — Sin transacciones, aunque continúan los precios sostenidos.

Se cotiza el de

Levante, á 73½.

Indias, á 66½.

Segunda presión, en fábrica, á 54½.

Hamburgo.

Grasa de hueso, M. 40, fr. 49.25.
 Coco cochín superior y fresco en pipas, M. 50, idem 61.65.

Coprah de Harbourg, primera calidad, M. 45, idem 55.50.

Coco Ceylán, M. 45, idem 55.50.

Londres.

Coco cochín, fresco, superior, en pipas, £ 24.10 = 60.20.

Coco Ceylán. — £ 22 = 54.60.

Nueva-York.

Estearina. — Mercado oficial: Saponificación, 100.
 Idem id. id. Destilación, 95.
 Sin transacciones.

Oleína. — Mercado oficial: Saponificación, 54.
 Idem id. id. Destilación, 47.

Glicerina. — Idem id. Saponificación, 52.50.
 Idem id. id. Destilación, 40.

(Circulaire Commerciale de M. Duclos). — Paris.

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. 274. — Supongo obrará en su poder mi carta fecha 20 del corriente, que le confirmo.

Talón núm. 281. — Le confirmo la mía de 20 del corriente.

Talón núm. 284. — Aguardo contestación á mi carta fecha 20 del corriente que le confirmo, suponiendo recibiría las muestras de hebillas que se le remitieron.

Talón núm. 285. — Le confirmo mi carta fecha 20 del corriente.

Talón núm. 286. — Supongo obrará en su poder mi carta fecha 22, que le confirmo.

OFERTAS Y DEMANDAS

En esta Sección de nuestro semanario se admitirá toda clase de ofertas y demandas, que se insertan á 10 céntimos línea cuando proceden de nuestros suscriptores ó anunciantes, cobrando en caso contrario los precios de la tarifa, y la comisión que se estipule si se desea la intervención de este centro en la pronta colocación de la oferta que se le confíe ó la demanda que se le haga.

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 mas detalles escribir á esta Administración bajo iniciales M. L. 2

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

**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. 4

Se desea un representante para la venta de polvo de jabón. En la Administración de este periódico se darán pormenores. 5

Se cede una magnífica colección y prospectos para artículos de perfumería, polvos de arroz, aceites, pomadas, etc., y otras varias especialidades acreditadas cuya elaboración se enseña. La Administración de este periódico informará. 6

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 grabados, 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.



DIETZ & LISTING

LEIPZIG—REUDNITZ

Máquinas para la fabricación de bujías.

CONSTRUCCIÓN HASTA AHORA
2011 INSUPERABLE 40/52

À NUESTROS SUSCRIPTORES OFRECEMOS

500 cartas comerciales rayadas, en magnífico papel pergamino satinado con su membrete correspondiente.

Pesetas 6.

1.000 id. id. id.

Pesetas 10.

franco y libre de todo gasto en cualquier punto de España en paquete certificado.

PÍDANSE MUESTRAS.

Pago adelantado en libranza del Giro mutuo ó de la prensa ó en sellos de correo de 25 céntimos y menores.

NOTA. Para evitar equivocaciones en la impresión de los membretes mándense en los encargos las señas bien claras.

La sección comercial de LA JABONERÍA MODERNA.

DIETZ & LISTING

LEIPZIG—REUDNITZ

Máquinas para la fabricación de cajas de cartón.

2011

40/52



FABRICA DE ETIQUETAS DE JULIUS STENTZ

Berlin S. 14

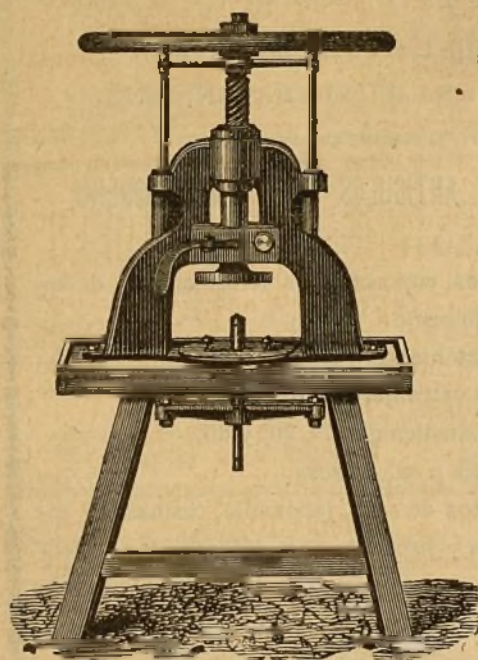
EXISTENCIA 3.000 ETIQUETAS CON TEXTO FRANCÉS PARA JABONES Y PERFUMES

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

2007—44/52

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.

35/52

REINHOLD WÜNSCHMANN

LEIPZIG (SAJONIA)

RECOMIENDA SUS ESPECIALIDADES



MÁQUINAS PARA FABRICAR BUJÍAS

Construye estas máquinas como especialidad desde el año 1864.

Esmero en la exactitud de su construcción y sin rival en la marcha del aparato.

Mis máquinas funcionan en las primeras fábricas de bujías del mundo.

Millares de referencias y recomendaciones á disposición.

2013

17/26 a.

KARL KRAUSE, LEIPZIG

Maquinas para la fabricacion

2009

DE

36/52

CAJAS Y OBJETOS DE CARTON

KARL KRAUSE, LEIPZIG

Silicato de sosa

CONCENTRADO

VON BAERLE & WÖLLNER

2008

Worms ^a/Rin y Basilea.

37/52

G. W. REYE & SOEHNE, HAMBURGO

INSUPERABLE

POLVOS PARA LIMPIAR METALES

2018

SILICA

23/5



Da un brillo y esplendor desconocidos hasta hoy al oro, á la plata, al níquel y á todos los objetos plateados y dorados.



G. A. PROPFE & C.^{IA}

2016

HAMBURGO

29/52

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, Helmetedt i Br. (Alemania).



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

MASSÓ, FONT Y C.^a

BARCELONA

CASA FUNDADA EN 1877

DEDICADA EXCLUSIVAMENTE

A LOS ARTICULOS PARA LA JABONERÍA

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

Oleinas 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

1652

TARIFA DE ANUNCIOS

NÚMERO DE INSERCIÓNES.	ESPACIOS					
	$\frac{1}{32}$ de plana. $2\frac{1}{2} \times 5\frac{1}{2}$ centímetros.	$\frac{1}{16}$ de plana. $2\frac{1}{2} \times 8\frac{1}{2}$ centímetros.	$\frac{1}{8}$ de plana. $5 \times 8\frac{1}{2}$ centíms.	$\frac{1}{4}$ de plana. $10\frac{1}{2} \times 8\frac{1}{2}$ centíms.	$\frac{1}{2}$ plana. $10\frac{1}{2} \times 16\frac{1}{2}$ centíms.	Plana entera. $20\frac{1}{2} \times 16\frac{1}{2}$ centíms.
1 inserción.....	»	5 ptas.	8 ptas.	12 ptas.	20 ptas.	30 ptas.
6 ídem.....	»	25 »	40 »	60 »	95 »	145 »
13 ídem. Suscripción á un trimestre...	»	35 »	60 »	100 »	155 »	230 »
26 ídem. Suscripción á un semestre...	»	50 »	85 »	130 »	200 »	310 »
52 ídem. Suscripción á un año.....	45	65 »	125 »	190 »	300 »	470 »

NOTA. El pago siempre será adelantado, cuando las inserciones sean de 1 á 6 inclusive, sean continuadas ó alternando. Los anunciantes que se suscriban por un trimestre, semestre ó año, podrán efectuar el pago al contado por su precio neto, ó á noventa días aceptando un giro á su cargo con un 2 por 100 de recargo por quebranto, pudiendo hacer las inserciones alternadas. Se ruega el envío de clichés.

MADRID: 1892.—Gregorio Juste, impresor, Pizarro, 15, bajo.