

No. 5b. 11 Fibres examined.

				Diameter of Fibre.	Diameter of Cavity.
F ...	...	...	...	·0006	·00025
G ...	...	...	...	·0006	·000275
H ...	...	...	...	·000775	·000175
I ...	...	...	...	·000475	·00015
J ...	...	...	...	·000625	·0003
K ...	...	...	...	·0006	·000275
L ...	...	...	...	·0007	·0003
M ...	...	...	...	·0006	·000175
N ...	...	...	...	·0006	·0002
O ...	...	...	...	·00055	·0002
P ...	...	...	...	·000425	·0001
Mean ...				·000595	·000218

Fibres dirty ; much cellular tissue adherent.

No. 6.—Swamp Flax, hackled.

7 Fibres examined.

				Diameter of Fibre.	Diameter of Cavity.
A ...	...	...	...	·0008	·00025
B ...	...	...	...	·00065	·0002
C ...	...	...	...	·0007	·00015
D ...	...	...	...	·0006	·0002
E ...	...	...	...	·000575	·0001
F ...	...	...	...	·0006	·00015
G ...	...	...	...	·00065	·0001
Mean ...				·00065	·00016

No. 7.—Superior quality, specially dressed for spinning.

10 Fibres examined.

				Diameter of Fibre.	Diameter of Cavity.
A ...	...	...	...	·0005	·00015
B ...	...	...	...	·0005	·00015
C ...	...	...	...	·00055	·0001
D ...	...	...	...	·0006	·000125
E ...	...	...	...	·0004	·0001
F ...	...	...	...	·000375	·000075
G ...	...	...	...	·00055	·000125
H ...	...	...	...	·0005	·000175
I ...	...	...	...	·000475	·0001
J ...	...	...	...	·000525	·00015
Mean ...				·00049	·00012

§ 12.—MEASUREMENTS OF FIBRES OF MACHINE-DRESSED SAMPLES OF NEW ZEALAND FLAX.

No. 8.—Passed through two strippers, soaked, sun-dried, scutched, and hackled.

10 Fibres examined.

				Diameter of Fibre.	Diameter of Cavity.
A ...	...	...	...	·0004	·00015
B ...	...	...	...	·000525	·00015
C ...	...	...	...	·00035	·0001
D ...	...	...	...	·0004	·000125
E ...	...	...	...	·0004	·0001
F ...	...	...	...	·000475	·00015
G ...	...	...	...	·0005	·0001
H ...	...	...	...	·0004	·00012
I ...	...	...	...	·000425	·00012
J ...	...	...	...	·00045	·00001
Mean ...				·000437	·000121