

Efke 100 / Adox CHS 100

Entwicklungszeitentabelle

Entwickler	Verdünnung	ISO	35mm	120	Planfilm	Temperatur
Acufine	1+3	250	13	13	13	20° C
D-76	Stammlösung	100	7	7	7	20° C
D-76	1+1	100	10	10	10	20° C
Diafine	Stammlösung	160	3 + 3	3 + 3	3 + 3	20° C
Ethol UFG	Stammlösung	200	3,5	3,5	3,5	21° C
FX-39	1+9	100	7	7	7	20° C
FX-39	1+14	100	11	11	11	20° C
HC-110	B	100	6,25			18° C
HC-110	B	100		5,5		20° C
HC-110	B	100			6	20° C
Rodinal	1+50	50	9	9		20° C
Rodinal	1+25	80	5			20° C
Rodinal	1+25	100	6	6	6	20° C
Rodinal	1+50	100	10	10	10	20° C
Rodinal	1+100	100	16	16	16	20° C
Rodinal	1+50	200	14	14	14	20° C
Rodinal	1+25	400		13,5		20° C
Rodinal	1+50	400	24	24	24	20° C
Rollei RHS	1 + 15	100	7,5	7,5	7,5	20° C
Tanol	1+1+100	80	14	14		22° C
Tanol	1+1,5+65	100			12	20° C
Xtol	1+2	64	8,5	8,5	8,5	20° C

Tabelle für Kippentwicklung

Richtzeiten für mittleren Kontrast

Bei Rotation sind die angegebenen Zeiten um ca. 15% zu kürzen

Bei der Verarbeitung beachten: Stoppen nur in sehr schwach sauren Stoppbädern bzw. nur Zwischenwässern; die Emulsion ist in nassem Zustand sehr empfindlich, die Filme daher nach dem Netzmittelbad nicht abstreifen, sondern tropfnass zum Trocknen aufhängen.