

die entweder links vor oder unmittelbar unter dem Druckcylinder als Färber in Scheibenform anzubringen wäre. Allenfalls würde ein Kautschukstempel mit dauernder Farbezuführung genügen. Kempe hat Versuche mit letzterer Lösung nicht weiter verfolgt, dagegen mit selbstfärbenden Druckplatten gute Erfolge erzielt. Als Masse hierzu benutzt er die Pflanzen-Gelatine Agar-Agar, von welcher eine Platte 500 gute Abdrücke liefert. Die Mischung besteht aus 500 Gr. Glycerin und 125 Gr. Agar-Agar in centimetergroßen Stücken. Ist die Masse durch Kochen fertig gestellt, so wird sie in geeignete Formen gegossen. Leider reicht die Platte, wie gesagt, nur für 500 Drucke aus, und sie muß alsdann erneuert werden. Das Kempesche System eignet sich somit für große Auflagen nicht, weil man die Platte zu oft erneuern müßte.

Über die Eigentümlichkeiten amerikanischer Accidenz-druckereien belehrt uns eine kleine Schrift von Dearing in S. Francisco, die manches Beherzigenswerte enthält. Darnach gehört zum vorteilhaften Betriebe des Accidenzfaches ein streng durchgeführtes System, welches auf die größte Sparsamkeit gerichtet ist, sowie das Zusammenstellen alles Zusammengehörigen in einem besonderen Raume, damit das unnötige Gelaufe vermieden werde. Ein Accidenzzimmer soll zwei gegenüberstehende Fensterreihen aufweisen, damit das Licht von zwei Seiten einfällt; die Schließplatte findet dann in der Mitte einen Platz. Erforderlich sind mindestens 6 Regale mit etwa 250 verschiedenen Schriften und einem Kasten für jede Schrift. Die Accidenzkästen haben das Äußere der gewöhnlichen Werkkästen; die Fächer für die Versalien müssen jedoch größer sein, weil diese Schriften bei Accidenzarbeiten viel häufiger vorkommen.

Aus dem Gebiete der neueren Reproduktionstechnik sei heute nur erwähnt, daß uns Herr Paul Hennig in Berlin Probeblätter eines in seiner Anstalt zusammengestellten, demnächst erscheinenden Werkes vorgelegt hat, welches beweist, welche großen Ersparnisse man durch gleichzeitige Verwendung der vielen Illustrationsverfahren der Neuzeit erzielen kann. Das Geheimnis dieser Ersparnis liegt in der Hauptsache darin, daß man die teureren Verfahren nur bei den Illustrationen anwendet, die einen solchen Aufwand unbedingt erheischen, und den billigen Verfahren alles das überläßt, was diese eben so gut leisten wie die teureren. — Ein weiteres Beispiel der Vorteile dieser Anwendung der Technik der Neuzeit liegt uns in einem in derselben Anstalt hergestellten Werkchen von W. Wohlgemuth: »Unser Heldenkaiser Wilhelm I.« vor. Das mit meist ganz erträglichen Chemotypieen ausgestattete, 144 Seiten starke Buch wird für 30 A netto geliefert! Zur Zeit der unbedingten Herrschaft des Holzschnitts wäre dies nicht möglich gewesen.

Der in Aufschwung begriffenen Technik des Farbendrucks auf Blech, besonders für Plakate, widmen »Freie Künste« einen Aufsatz, dem wir Folgendes entnehmen: Die hierzu verwendeten Tafeln aus gewalztem Eisen- oder Stahlblech muß man zuerst auf der zu bedruckenden Seite mit weißer Ölfarbe grundieren und sodann mit Glaspapier abreiben, um die Unebenheiten zu beseitigen. Dann beginnt der Druck auf sogenanntes Abziehpapier, wobei die Reihenfolge der Drucke natürlich eine umgekehrte ist. Man druckt also die Umrißplatte zuerst und die Tonplatten zuletzt; die Schriften müssen auf dem Abziehpapier verkehrt erscheinen. Alsdann beginnt das Abziehen auf die Blechtafeln, was mittels der Steindruckpresse geschieht. Nachdem man dann die Tafeln in ein mit Wasser gefülltes Gefäß gelegt, damit sich das Papier ablöse, und sie hierauf getrocknet hat, überzieht man sie mit Eisenglasurlack und poliert sie schließlich auf Erfordern mit einem Ballen, der mit Spiritus und Leinöl befeuchtet ist.

Das »Photographische Wochenblatt« bringt als Beilage in der bekannten Anstalt von D. Sud in Karlsruhe hergestellte sogenannte orthochromatische Photographieen, sowie zur Vergleichung denselben Gegenstand (einen Blumenstrauß) mittels lithographischen Farbendrucks und der gewöhnlichen photographischen Platten reproduziert. Der Unterschied zwischen den Lichtdrucken

nach diesen Platten und den Drucken nach den Erythrosin- und Anilin-Platten ist ein sehr auffälliger. Die Blumen, aus denen der Strauß besteht, erscheinen in der richtigen Farbenabstufung, so weit das Schwarz auf Weiß dieselben wiederzugeben vermag, während bei gewöhnlichen Photographieen die hellen Teile beinahe zu dunkel und die dunkeln Teile zu hell erscheinen.

Zur Frage der amtlichen Papierprüfung bringen die »Mittheilungen aus den A. Versuchsanstalten« einen Bericht über die Untersuchung von verschiedenen aus dem Auslande bezogenen sogenannten Briefpapieren, aus welchem hervorgeht, daß die hohen Preise in vielen Fällen der Beschaffenheit des Papiers nicht angepaßt waren. Daran wird folgender beherzigenswerter Wunsch geknüpft: »Man wird hoffentlich in der Folge mehr Gewicht auf den inneren Wert der Ware legen und nicht mehr des leeren Namens wegen hohe Preise für ein ausländisches oder als ausländisch bezeichnetes Papier zahlen, wenn es feststeht, daß unsere vaterländische Industrie im Stande ist, Papier von mindestens derselben Güte und, wenn es verlangt wird, von derselben äußeren Erscheinung für einen wesentlich billigeren Preis zu liefern.«

Die »Papierzeitung« berichtet über ein von Dr. C. Wurster erfundenes Reagenspapier, mit welchem man den Gehalt des Papiers an Holzschliff annähernd bestimmen, also ermitteln kann, ob ein Papier sehr bald verbräunen werde. Hat man solches Reagenspapier in der Tasche, so braucht man nur ein Stückchen von der Größe eines Zehnpfennigstücks mit dem Munde oder mit Wasser anzufeuchten und auf das zu prüfende Papier zu drücken. Zeigt sich nach einigen Minuten rote Färbung, so enthält das zu prüfende Papier je nach der Tiefe dieser Färbung mehr oder weniger Holzschliff. Das Reagenspapier wird von der Fabrik von Th. Schuchard in Görlitz hergestellt und vertrieben.

Dieselbe Fabrik verkauft ein von demselben Chemiker erfundenes Papier, welches einen bequemen und raschen Nachweis des bei der Pflanzenleimung dem Papier zugesetzten Harzes ermöglicht. Ist das Papier harzhaltig, so färbt sich das Reagenspapier in wenigen Minuten blauviolett, wenn letzteres vorher mit Wasser befeuchtet worden und auf das zu untersuchende Papier gepreßt wird. Tierisch geleimte Papiere üben keine Wirkung auf das Reagenspapier aus.

In dem erwähnten Fachblatte äußert sich ein ungenannter Papierfabrikant über die Bezeichnung »Garantiert surrogatfrei«. Dieser Ausdruck sollte logischer Weise nur reine Habernpapiere bezeichnen. In der That sind jedoch die sogenannten surrogatfreien Papiere nur frei von Holzschliff; sie enthalten aber im übrigen neben Habern mehr oder weniger Strohstoff, sowie Cellulose, auch bisweilen Erde. Es sei daher das Fallenlassen des Ausdrucks »surrogatfrei« anzuraten; denn es werde damit nur Schwindel getrieben. Man verlange vielmehr, nach dem Vorgange der Grundsätze für amtliche Papierprüfung, reines Habernpapier. Jede Unklarheit ist dann vermieden.

Für Verlagshandlungen und Druckereien ist folgende Erörterung der »Papierzeitung« von Interesse. Ein Papierfabrikant ist mit einem Kunden in Streit geraten, weil er beim Feststellen des Nettogewichts zwar die Packbretter nicht mitwiegt, wohl aber das Einschlagpapier und die Packstricke, wobei aber zu bemerken ist, daß er für Verpackung nichts berechnet. Die erwähnte Zeitschrift hält das Verfahren des Fabrikanten nicht für gerechtfertigt. Wenn er Nettogewicht verkauft, so soll er auch Nettogewicht berechnen und erforderlichenfalls die Verpackung besonders in Ansatz bringen, wobei es aber dem Empfänger freistehen soll, dieselbe frachtfrei zurückzusenden.

Aus der Klasse Papierfabrikation liegen heute nur zwei Patente vor, und zwar beide auf sogenannte Knotenfänger. Laut Patent 38965 erfand Paul Steinbock in Frankfurt a. O. einen für Sulfitzellstoff berechneten Knotenfänger mit Glasbelag; Calvin Russell in Penn-Yan (Ver. St.) einen Knotenfänger für Papierzeug (Patent Nr. 38607).

Das Heften der Zeitschriften mit Draht, ein Verfahren,