

Nichtamtlicher Teil.

Technische Rundschau im Buchgewerbe.

1887. Nr. 6.

Waldows Archiv für Buchdruckerkunst widmet der Frage der Herstellung von mehrfarbigen Korrekturabzügen auf der Handpresse einen Aufsatz, dem wir das Wesentlichste entnehmen möchten. Nachdem auch unsere Gewerbetreibenden zu der Einsicht gekommen sind, daß Prospekte wie auch Etiketten und Verpackungen eine viel bessere Wirkung erzielen, wenn sie in Buntdruck hergestellt sind, mehren sich die Aufträge auf dergleichen Arbeiten, und es tritt an den Buchdrucker die Frage heran, wie er sich durch vorherige Farbenproben von der Wirkung des künftigen Preßerzeugnisses überzeugen könne, zumal Skizzen in Wasserfarben kein genaues Bild geben, weil diese Farben von den Buchdruckfarben grundverschieden sind.

Da helfen also nur wirkliche Farbenproben in der Handpresse. Das »Archiv« giebt hierzu drei Verfahren an, von denen wir nur das dritte erwähnen wollen, welches zwar zeitraubender ist als die ersten beiden, weil die Formen geschlossen werden müssen, dafür aber bessere Ergebnisse liefert. Man braucht zwei Farbenpunkturen, die etwa eine Achtelpetit höher sein können als der Satz; man schlägt alsdann um die erste Passform Stege und setzt in diesen Anschlag die Punkturen so ein, daß die eine oben links, die andere aber unten rechts zu liegen kommt. Nun schließt man die Form und macht den ersten Abzug, bei welchem die Punkturen zwei Löcher stechen. Darauf schiebt man die erste Form aus den Stegen heraus, die zweite dafür hinein, und schließt wie vorher. Jetzt legt man den ersten Abzug achtsam mit den Punkturlöchern in die Formpunkturen, wobei man darauf sieht, daß man diese sofort findet, und wiederholt diese Arbeit so oft, als man Farben zu drucken hat. Auf diese Weise lassen sich häufig acht bis zehn Farben abziehen.

»L'Imprimerie« giebt ein anscheinend ganz gutes Verfahren an, um die Punkturlöcher gegen das Ausreißen zu schützen. Man nimmt ganz dünnes Messingblech und zerschneidet es in Stücke von 15 mm Länge und 5 mm Breite. Nachdem man diese Stücke der Breite nach gefalzt hat, klebt man sie mit arabischem Gummi am Rande eines jeden Bogens an. Diese Blechstücke werden dann von den Punkturen durchstoßen und es bleiben die Löcher unverändert, selbst wenn der Bogen dreißig Mal durch die Presse geht. Nach beendetem Drucke entfernt man die Blechstücke.

Hieran anknüpfend sei erwähnt, daß H. Großmann in Berlin unter Nr. 39 559 ein Patent auf eine Punkturvorrichtung für Steindruckpressen erhalten hat.

Ultramarinfarben werden, trotz ihrer Schönheit, selten verwendet, weil sich der Druck mit denselben schwierig gestaltet. Diese Schwierigkeiten lassen sich, nach dem American Model printer, indessen ziemlich leicht heben. Man nehme tadellos reine, nicht zu weiche Walzen aus Leim und Syrup, die in keinem Falle mit Wasser angestrichen werden dürfen. Ferner Sorge man dafür, daß auf den Walzen immer nur so viel Farbe liegt, als für einen vollständig gedruckten Grund erforderlich ist. Verfärbt man auf diese Weise, so behalten die Ultramarinfarben, falls sie überhaupt rein sind, stets ihren natürlichen Glanz.

Herr Schlumberger teilte kürzlich der angesehenen »Société industrielle de Rouen« einiges über ein neues Verfahren zur Herstellung von Wertpapieren mit. Hierüber entnehmen wir dem »Bulletin« besagter Gesellschaft folgendes: Das Verfahren gestattet eine sofortige Kontrolle aller Wertpapiere und macht deren Nachahmung wenn nicht unmöglich, so doch äußerst schwer. Es besteht in folgendem: Man bedruckt das Papier, vor dem Aufdrucken des Grundes, mittelst Mangansalzen und Phenol-Phtaleins (phtaldine du phénol) mit einer Reihe unsichtbarer Zeichen. Oder man verwendet zum Druck des Wertpapiers eine Mischung von beständigen Farben, mit oder ohne Zusatz von Mangan, und von nicht bestän-

digen Farben. Versucht man hierauf, mittelst der bei Fälschern üblichen Reagentien, z. B. schriftlich eingetragene Zahlen auszumergen, so erscheinen im ersteren Falle die Zeichen wieder, während die Färbung des Grundes sich in dem zweiten Falle sofort erkennbar verändert. Ist aber das ganze Wertpapier verfälscht, so ist die Kontrolle allerdings weniger vollkommen, nur wird die Fälschung durch das Verfahren sehr erschwert, weil der Fälscher die unsichtbaren Zeichen nicht kennt. Er kann sie jedoch durch Behandlung mit Chlor zum Vorschein bringen und nachmachen, weshalb man für jedes Wertpapier neue Zeichen anbringen müßte, was nicht zugänglich erscheint.

In einem Aufsatz der »Papierzeitung« wird auf die große Erleichterung hingewiesen, die daraus entsteht, daß man beim typographischen Mehrfarbendruck die Stereotypie zu Hilfe zieht. Man fertigt von der unzerlegten Satzform soviel Stereotypabgüsse, als Farben angewendet werden, und schiebt auf den Platten alles weg, was nicht drucken soll. Nur bietet das Verfahren den Übelstand, daß Stereotypplatten bisweilen einschrumpfen, und zwar je nach Trockenheit und Wärmegrad des Metalls verschieden stark, so daß die Abzüge nachher nicht ineinander treffen. Dies geschieht jedoch nur, wenn ungeübte Stereotyparbeiten die Hand im Spiele haben. Geschickte verstehen es, durch Benutzung einer stets gleichen Metalllegierung und durch stets gleichmäßige Temperatur beim Guß das Einschrumpfen zu beseitigen. Dazu gehört aber auch, daß die Matrize vollständig ausgetrocknet ist. Das ist zunächst durch möglichste Lufttrockenheit zu erzielen, diese reicht jedoch noch nicht aus, weshalb die ersten Güsse stets schlecht ausfallen. Dagegen hilft nur, daß man die ersten zwei oder drei Platten ins Zeug wirft, und erst die vierte, fünfte u. benutzt. Man überzeuge sich alsdann von der Gleichmäßigkeit der Platten durch Messen, und gehe erst dann mit der Stichelarbeit vor, die durch Anwendung der Laubsäge erleichtert werden kann. Auch werden Fräsmaschinen mit Erfolg angewendet. Das Verfahren der Anfertigung von Stereotypen für Mehrfarbendruck empfiehlt sich schon deshalb, weil es beim Druck mit Rotationsmaschinen das einzig anwendbare ist.

Dasselbe Blatt macht auf die Anfertigung von Plakatschriften aus Laubsägeholz aufmerksam. Damit können sich Druckereien, welche die bisweilen verlangten sehr großen Schriften nicht besitzen, leicht aus der Verlegenheit helfen. Die aus einem dünnen Brett ausgefügten Buchstaben klebt man auf einen Klotz von der erforderlichen Höhe. Die nötigen Vorlagen zu beschaffen ist leicht. Dazu hat man ja die Musterbücher, oder man vergrößert kleinere Buchstaben.

»L'Imprimerie« berichtet über eine neue Marinonische Rotationspresse für Illustrationsdruck. Namentlich wird die Anordnung der Farbenwerke rühmend hervorgehoben und behauptet, die Maschine liefere Drucke von einer Vollkommenheit, wie man sie mit flachen Formen kaum erzielen würde. Auch soll die Vorrichtung sich gut bewähren, welche das Beschmutzen der frisch gedruckten Bogen verhindert. Leider ist die Beschreibung dieser Vorrichtung, auf die es ja bekanntlich hauptsächlich ankommt, vielleicht absichtlich so unklar gehalten, daß man sich keinen Vers daraus machen kann. Eine solche Maschine arbeitet bei Charaire in Paris.

Im »Journal für Buchdruckerkunst« erörtert A. Hofmann, aus Anlaß des Erscheinens der Danziger Fraktur, die Frage, ob die Fraktur überhaupt reformsähig sei. Er bejaht diese Frage, hält jedoch eine Lösung derselben für sehr schwierig. Man müsse hierzu die guten Eigenschaften der Fraktur-Gemeinen und der Schwabacher Versalien zu verbinden suchen. Natürlich dürfe man hierbei nicht mechanisch verfahren, sondern man müsse dahin streben, die Versalien dem Fraktur-Charakter zu nähern, so daß sie ein har-