

Ladenpreis.

(Vgl. Nr. 40, 44, 46, auch 16, 24, 27 d. Bl.)

Den Antrag Dr. Lehmann-Danzig betreffend Minimal-Rabatt (vgl. Nr. 40 d. Bl.) unterstützen:

1. C. Th. Nürnberger's Buchhandlung,
2. Ferd. Raabe's Nachf. Eugen Heinrich,
3. Hübner & Maß,
4. Bruno Meyer & Co.,
5. Wilh. Koch,
6. Bernhard Teichert,
7. Ferd. Beyer's Buchhandlung,
8. *) W. Schnock für Bon's Buchhandlung.

Königsberg i. Pr., 17. Februar 1903.

*) 6 weitere Königsberger Firmen können hier nicht genannt werden, weil ihre Inhaber oder Vertreter nicht Mitglieder des Börsenvereins sind.

Die Fabrikation der Druckpapiere.

Gewiß muß derjenige, der vor einem größeren Kreis von Fachleuten der Papiergewerbe über Papier zu sprechen hat, — so leitete Herr Otto Winkler, Direktor der Papierprüfungsanstalt in Leipzig, seinen am Dienstag den 24. d. M. im Buchgewerbehaus zu Leipzig vor dem Deutschen Buchgewerbeverein gehaltenen Vortrag über »Die Fabrikation der Druckpapiere« ein — befürchten, nur längst bekanntes bringen zu können. Vielleicht befähige ihn, den Redner, jedoch eine langjährige und intensive Beschäftigung mit den Druckpapieren und deren Rohmaterial dazu, auch für erfahrene Papierkenner noch einiges neue sagen zu können. Weil aber die für einen Vortrag zur Verfügung stehende Zeit keine eingehendere Behandlung des zu erörternden Gegenstands erlaube, so wolle er sich darauf beschränken nur zu besprechen:

1. die Bestandteile unsrer Druckpapiere,
2. die Werkzeuge, durch die sie hergestellt werden,
3. die Schwierigkeiten, die dem Papiermacher entgegen treten und ihn oft hindern, den erwarteten Ausfall einer Anfertigung zu erlangen.

Papiermachen nennt man eine Kunst! Führen doch die Papiermacher das gleiche Wappen wie die Künstler. Die Kunst der alten Papiermacher bestand bis weit in das jüngst vollendete Jahrhundert hinein besonders darin, ein Papier zu erzeugen, das dem Pergament möglichst ähnlich sah. Die Prachtpapiere unsrer Vorfahren zeichneten sich durch eine mäßig glatte, fast rauhe Oberfläche aus. Sie erschienen tadellos weiß, und da ihre Weiße nur durch reines Material mit Naturbleiche erzeugt und die Flächen durch eine Gelatinebedecke geschützt waren, so haben sie sich jahrhundertlang tadellos erhalten. Eine kaum zu rechtfertigende Mode hat es mit sich gebracht, daß man in neuerer Zeit die Papiere der Vorfahren, nicht nur soweit sie schön und praktisch waren, sondern auch mit ihren Mängeln nachzuahmen sucht. Die ausgefranzten Bogenränder der Handpapiere — auch Schöpf- und Büttenpapiere genannt — mögen für ihre Art charakteristisch sein, aber schön und unentbehrlich sind sie keinesfalls.

Die heutige Papiermacherkunst hat andre Aufgaben als die frühere zu erfüllen, sie soll ganz andern Anforderungen gerecht werden und muß, wenn sie recht geübt wird, mit ihren vervollkommenen Werkzeugen und Arbeitsmethoden so schöne und zweckmäßige Papiere erzeugen, wie es vordem nicht möglich war. Die früher an die Formate der Schöpfrahmen gebundenen wenigen feststehenden Bogengrößen sind jetzt hinfällig, seitdem fast jedes beliebige Format aus den breiten Papierbahnen geschnitten werden kann. Mit den alten

Formaten sind auch die alten Bezeichnungen, die sich zum Teil an frühere Wasserzeichen anlehnten, verschwunden. Man spricht nicht mehr vom Bienenkorb, Bischof, Krone, Löwen etc., sondern gibt, wenn man ein bestimmtes Format verlangt, Maßzahlen an.

Bis gegen Mitte des neunzehnten Jahrhunderts standen dem Papiermacher als Faserstoffe, aus denen er Papier bereitete, nur Lumpenstoffe zur Verfügung. Erst 1825 bis 1830 begann man in der Rheinprovinz Strohstoff zu bleichen, um diesen dem Lumpenstoff für feinere Papierarten zusetzen zu können. Wie mühsam ist doch noch vor 50 Jahren das Sortieren der Hadern gewesen, wo geschultes Personal das für jeden Verwendungszweck geeignete Material aus den nicht sehr knappen Lumpenvorräten auszuwählen hatte. Im Jahr 1852 begann man im sogenannten Natron-Verfahren Holzzellstoff zu gewinnen, und erst 1871 trat Mitscherlich, 1872 Ritter-Kellner auf, beiderseits mit dem neuen Verfahren, Zellstoffe durch schweflige Säure von ihren Inkrusten (unbeständigen Holzteilen) zu befreien und Stoff in ausreichender Menge für bessere Papiere zu schaffen. Durch die Erfindung des Holzschliffs durch Gottfried Kellner in Kühnhaide war seit 1843 auch für minderwertige Papiere Faserstoff in genügender Masse beschafft. Für die besten Druckpapiere gilt nach wie vor der Lumpen- oder Hadernstoff als das wertvollste Material. Als die edelste Faser, die für Druckpapiere am meisten Verwendung findet, gilt die Baumwollfaser. Ihre meist langen, schmiegsamen und glattwandigen Fasern, die im mikroskopischen Bild einem gedrehten Band ähnlich sehen, geben ein weiches, für Druckzwecke sehr geeignetes Material. Die edelsten Druckpapiere, besonders die für Radierungen, Stiche, Ätzungen und Farbendrucke, für Noten-, Land- und Seekarten-Druck, bestehen lediglich aus Baumwollfasern. Papiere, an deren Festigkeit nicht sonderliche Ansprüche gestellt werden, z. B. Kupferdruckpapiere, deren vornehmlichste Eigenschaft höchste Druckfähigkeit ist, können aus Baumwolle ohne Zugabe fester Leinen- oder harter Strohfasern bereitet werden, während für Land- und Seekarten, die oftmals Witterungseinflüssen ausgesetzt sind, Hanf- oder Leinenfasern beigemischt werden müssen. Hanf und Leinen allein verarbeitet, geben zwar sehr feste und harte, jedoch nicht leicht bedruckbare Papiere. Die wertvollsten Waren, wie Wertzeichen-, Dokumenten-, Staatsregister-, Kontobücher- und Akten-Papiere werden aus einem Gemisch von Leinen und Baumwolle, oft unter Zugabe von Hanf angefertigt. In den billigen sogenannten Hanfpapieren, die man zu Briefumschlägen verwendet, ist in der Regel keine Spur von Hanf, wohl aber meist recht minderwertiger Faserstoff zu finden.

Die eigenartige Spaltbarkeit der Leinen- und noch mehr der Hanffaser befähigt diese Stoffe zur festesten Verfilzung. Bei angemessener Stellung der Mahlwerkzeuge und langer Mahldauer werden die ursprünglich walzenförmigen Fasern der Länge nach gespalten und in Absprenglinge geteilt. Die Risenden erscheinen meist langhin gespalten wie eine aufgetroddele Peitschenschnur. Somit erscheint es erklärlich, daß die Bearbeitung dieses Rohstoffs mühsam und zeitraubend ist. Der höhere Preis besserer Lumpenpapiere, gegenüber den aus Ersatzstoffen gewonnenen, findet damit natürlichste Begründung.

Der Nadelholz-Zellstoff (Cellulose genannt) hat wie der Zellstoff aus Laubhölzern: Buche, Birke, Pappel, Ahorn, manche Ähnlichkeit mit der Baumwollfaser. Die meisten und besten Holzzellstoffe liefert die in Deutschlands Wäldern überwiegende Fichte. Auch sie zeigt breite, bandförmige, glattwandige und geschmeidige Fasern. Je nach seiner Qualität und Zubereitung kann Holzzellstoff als Ersatz für Leinen oder Baumwolle benutzt werden. Wenig gekochtes,