

Nach zweijähriger Vorarbeit wurden im Frühjahr 1908 die von der Anstalt vorgeschlagenen Normen in Berlin durchberaten und angenommen. Es ist keine Forderung darin, die nicht jeder Rohdachpappenfabrikant erfüllen könnte, und doch sträuben sich viele noch, sie anzuerkennen, zum Teil auch nur in Verhandlungen mit dem Verbands einzutreten.

Die Vorschriften lauten wie folgt:

- Nr. 1. Freisein von Holzschliff, Strohstoff und Torf (Spuren hiervon zusammen bis 3 Prozent sind zulässig).
- Nr. 2. Aschengehalt darf 8 Prozent nicht übersteigen.
- Nr. 3. Lufttrockene Pappe darf nicht mehr als 10 Prozent Wassergehalt führen.
- Nr. 4. Alle Pappen, die geringere Aufnahmefähigkeit von Anthracenöl als 121 Prozent, von Petroleum als 95 Prozent nach dem Eintauchen aufweisen, gelten für mangelhaft.
- Nr. 5. Minimal-Saughöhe (Petroleum) ist 55 mm Steigung in 10 Minuten.
- Nr. 6. Dachpappen von normaler Dide (über 200 g per Quadratmeter) müssen ein Reißgewicht (für 15 mm breite Streifen) von mindestens 3 Kilo (im Mittel von je 5 Proben beider Richtungen) haben.

Jedem Sachverständigen wird es einleuchten, daß in diesen Vorschriften der bisherigen Gepflogenheit bei Erzeugung von Rohpappen voll Rechnung getragen wird.

Das schließt nicht aus, daß wir auf eine Tatsache hinweisen, deren schädliche Wirkung wahrscheinlich den Fachgenossen bisher nicht bekannt war. Es ist die Verarbeitung von Altpapier zu Rohdachpappe.

Dieses meist stark zerkleinerte Fasermaterial, das z. T. Harzleim und Mineraleile in Menge führt, muß der Pappe alle Fähigkeit nehmen, Leeröle aufzusaugen. Es zeigte sich denn auch, daß die dünnen Pappen, zu denen man bisher glaubte Altpapier nicht entbehren zu können, mehrfach ganz unzulängliche Aufnahmefähigkeit besitzen.

Der Zweck, die Pappe griffiger und fester zu machen, wird durch anderes ebenso wohlfeiles Material besser erreicht. (Zuteabfälle und Zellulose-Ausschuß sind wesentlich günstiger.)

Beim Verein deutscher Papierfabriken war der Anstaltsleiter verklagt, weil er in einem Prozesse, den eine Rohpappenfirma führte, behauptet hatte, daß eine Pappe, die 90% Wollschrenz vertragsmäßig enthalten sollte, keinesfalls eine große Menge (über 50%) Zutefasern enthalten dürfe.

Die mikroskopische Faserstoffbestimmung, vielfach mit Mengenangabe der vorhandenen Faserarten, wurde auch in diesem Jahre wieder mehr verlangt als andere Prüfungsarten.

Zur Begutachtung kam wieder von verschiedenen Seiten eingekauftes Pflanzenmaterial meist ausländischer Gewächse mit der Anfrage nach Ergiebigkeit und Verwendbarkeit für Papier und Pappe. Manche dieser Stoffe waren ungemein faserarm, andere nur schwer zu bleichen.

Bei Beurteilung der Güte von Halbstoff (Zellulose) wurde ein vielfach verbreiteter Irrtum wiederholt von uns nachgewiesen.

Ein sonst sehr erfahrener Papierfabrikant glaubte, daß harte Ware gegenüber einer ungemein weichen Zellulose vorzuziehen sei, angeblich weil sich aus letzterer kein festes Papier machen lasse. Das Gegenteil wurde von uns nachgewiesen. Die weiche Zellulose war erheblich verfilzungsfähiger und gab wesentlich festere und zähere Papiere.

Den Mangel des Rötens von Nadelholzzellstoff beim Anfeuchten konnten wir an einer sehr großen Lieferung als durchgehend vorhanden bestätigen. Die Anstalt ist beauftragt, den Ursachen dieses Mangels bei Erzeugung der Zellulose nachzuspüren und Mittel zur Verhütung anzugeben.

Unser Verfahren, die oft zu findende unbeständige Leimfestigkeit zu bessern und Fabrikationsfehler zu vermeiden, wurde wieder von mehreren Feinpapierfabriken gegen angemessenes Honorar erworben.

Auch mit der neuerdings eingeführten Mineralleimung für Druckpapiere hat sich die Anstalt beschäftigt und gute Ergebnisse im Kleinen erzielt. Anfragen hierüber hat sie bisher mit dem Hinweis auf den der Anstalt befreundeten Herrn Dr. Paul Klemm in Gaußsch beantwortet, der längere Erfahrung darin besitzt.

Vom Verein deutscher Buchdrucker wurde der Anstalt ein

Streitfall zur Entscheidung gesandt. Es war einem Buchdrucker unter dem Namen »Espartopapier« ein ganz minderwertiges, fast nur aus Holzschliff bestehendes Papier mit Splintern und Knoten, nur einseitig geglättet, geliefert worden, so daß ihm das Schrift- und Bildmaterial stark beschädigt war.

Solche Ware mit dem Namen »Espartopapier« zu belegen, ist allerdings grober Unfug.

Fabriken von Sulfitstoff sandten wiederholt ihr Rohmaterial an Schwefelkies zum Nachweis des Schwefelgehaltes ein. Auch der Abbrand desselben wurde öfter auf die Menge des Restgehaltes an Schwefel untersucht.

Chemische Prüfungen von Fabrikationswasser, Harzseife (auf Gehalt von freiem und gebundenem Harz, Alkali und Wasser), Füllstoffen verschiedener Art (Kaolin, Asbestine, Magnesit etc.) wurden mit gewohnter Sorgfalt durchgeführt. Wiederholt wurde ein Wassergehalt von mehr als 24 Prozent bei Kaolin festgestellt, der keinesfalls als zulässig anzusehen ist. Leider fehlen noch immer die von uns längst beantragten Feststellungen hierfür.

Rezepte für Einfärbung von farbigem Papier wurden verlangt und auch der Rat der Anstalt eingeholt, sobald eine Anfertigung in Färbung oder Deckung nicht gelingen wollte.

Rostschuttpapiere, meist schwarz gefärbt, wurden auf Tauglichkeit für Packung feiner Stahlwaren (Nähnadeln, Scheren und Messer) geprüft. Eine Probe dieser Gattung hatte weniger Schutz gewährt als eine zweite Sorte. Hierbei war der Grund leicht zu finden. Die mangelhafte Sorte war voller Glättstiche, so daß feuchte Luft leicht eindringen konnte und das Oxydieren von Nähnadeln veranlaßt hatte. Auch bei echten Tauenpapieren (aus Hanf und Leinen) wurde der gleiche Mangel gefunden.

Der Vergleich zwischen Bestellmuster und Lieferung fiel oft sehr zu ungunsten der Lieferung aus, manchmal aber auch nicht, so daß eine Ausstellung als nicht berechtigt zu bezeichnen war.

Auswahl unter eingelieferten Mustern nach Brauchbarkeit für gewisse Zwecke, z. B. für Kontobücher, Prachtwerke, Autotypiedruck, Rotenschrift- und -druck, Schulschreibhefte, Normal-Kanzlei, Altematerial und viele andere Bedürfnisse ist eine vielgesuchte Prüfungsart.

Druckpapier auf Transparenz und Druckfähigkeit zu prüfen, wird vom Verlagsbuchhandel wie von den verschiedenen Fachleuten der Druckindustrien oft verlangt. Die von der Anstalt eingeführte ungemein einfache Prüfung der Deckkraft eines Papiers nach Zahl der erforderlichen Blätter, die durchscheinendes Licht völlig abschließen, gilt heute als allgemein angenommener Maßstab. Es ist dafür ein Instrument, wie es von einer Seite angeboten wird, durchaus überflüssig.

Weniger einfach ist der Nachweis guter oder mangelhafter Druckfähigkeit, zumal wenn es sich um Veränderung oder Eindringen aufgetragener Druckfarbe, um Verschäuben der Druckformen oder Abspringen der Farbschicht bei gestrichenem Chromopapier und andere Mängel handelt, die nicht ohne weiteres erkennbar sind.

Bei Herstellung von sogenanntem Eiweißpapier für Abziehbilder waren glasige Flecke aufgetreten, die an der Aufsicht als dunkle Punkte erschienen, nachdem die Bogen geglättet worden waren. Die Ursachen des Mangels waren zu suchen. Ebenso wurden mit gutem Erfolge geeignete Maßnahmen empfohlen, um die bisher nicht erlangte Einschränkung der Dehnung geuchteter Papiere für lithographischen Druck zu erreichen.

Abschätzung von Schaden, der durch Eindringen von Wasser auf dem Transport feiner Kartonpapiere verursacht worden war, wurde wiederholt bahnamtlich eingefordert.

In verschiedenen Prozessen wurde das Gutachten des Anstaltsleiters eingeholt.

Gegen das unbegründete Empfehlen minderwertiger Schulschreibhefte seitens einiger Lehrerkollegien wurden sehr eingehend begründete Gutachten auf Antrag geschädigter Firmen ausgearbeitet.

Kartenteilung verlangten viele Papierfabriken und Papierverarbeiter. Im roten Löschpapier zeigten sich helle, ungefarbte Punkte, deren Ursache in ungenügend entfettetem Baumwollstoff gefunden wurde.

Mittel zur Anfertigung nicht brennender Papiere und zur Verbesserung durchschlagender Tapetenpapiere konnte die Anstalt angeben.