

SECHSUNDVIERZIGSTES CAPITEL. FABRIKATION DES PIGMENTPAPIERES.

Das „Pigmentpapier“ ist mit einer innigen Mischung von Gelatine und Farbstoff (Pigment) in gleichmässiger Schicht bedeckt. Es ist an und für sich unempfindlich gegen Licht und erhält seine photographischen Eigenschaften erst durch Hinzufügen von Bichromat. Nur in seltenen Fällen fügt man das chromsaure Salz zur Pigmentgelatine-Mischung vor dem Auftragen auf Papier, weil chromirte Papiere nur einige Tage haltbar sind; die Erzeugung fertig chromirter Pigmentpapiere geschieht nur in jenen grossen Etablissements, in welchen Pigmentpapier fabrizirt und unmittelbar auch zur Bilderzeugung verarbeitet wird; dies findet z. B. bei Hanfstaengl in München statt, wo 50 bis 60 Rollen Pigmentpapier pro Tag für Verlagszwecke erzeugt und sofort auch verarbeitet werden. Die in den Handel kommenden Pigmentpapiere werden jedoch stets ohne Chromatzusatz hergestellt und müssen erst vor ihrer Verwendung durch Baden in Lösungen von Kaliumbichromat etc. lichtempfindlich gemacht werden.

Das Rohpapier, welches hierfür verwendet wird, soll glatt, gut satinirt und wenig geleimt sein. Eine unegale Papierschicht überträgt alle Unebenheiten an die Pigmentschicht und man soll deshalb Papier von recht gleichmässiger feiner Textur zur Herstellung von Pigmentpapier verwenden.

Die Wahl der Gelatine ist wichtig für die Eigenschaften des Pigmentpapiers; sie ist weitaus schwieriger als die Wahl des Papiers. Viele gewöhnliche weiche Gelatinesorten des Handels geben Pigmentschichten, welche sich in warmem Wasser leicht auflösen, aber den Bildern mangelt die Kraft; sie werden schon bei 20 Grad C. flüssig. Es ist daher unmöglich, im Sommer solche Papiere anzuwenden.

Andererseits gibt eine schwerlösliche „harte“ Gelatine, welche z. B. für Emulsionsbereitung (zu Bromsilbertrockenplatten) sehr günstige Resultate liefert, unbrauchbares Pigmentpapier, weil es sich in warmem