

Neuheiten.

Unter dieser Ueberschrift werden alle von Beziehern der Papier-Zeitung eingesandten Muster von Erzeugnissen des Papier- und Schreibwaren-Faches, welche Neues oder Bemerkenswerthes bieten, kostenfrei besprochen.

Glückwunschkarten von Lüben & Co., Berlin SO., Waldemarstrasse 53. Die Neuheiten dieser Firma haben eins gemeinsam, sie sind sämtlich mit gezacktem Rand versehen. Dies sieht frisch und gefällig aus, passt vielleicht auch besser zu dem Inhalt der Karten, als der steife, glatte Goldschnitt. Bei vielen einfachen Mustern ist durch Blindprägung der Eindruck erzielt, als ob eine zweite, glattrandige Karte auf die untere gezackte aufgelegt sei; der Rand der letztern steht etwa einen halben Centimeter ringsum vor. Bei Doppelkarten ist vielfach die obere Klappe kleiner als die untere, und beide sind gezackt, sodass eine doppelte Zackenreihe in Erscheinung tritt. Ausserdem ist dann wohl noch eine Ecke der obern Klappe durchbrochen und zeigt ein relief geprägtes Weinlaubmuster. Sehr hübsch sehen die Doppel-Karten aus, deren Oberklappe schrägläufig die untere Karte etwas mehr als zur Hälfte bedeckt, während ein Hufeisen oder eine Muschel mit einem Flöte blasenden Engelfigürchen, oder eine Silber-25 über den Schrägrand vorsteht. Bei mehreren sonstigen Mustern ist die Ueberklappe noch in anderer Weise geformt, z. B. den Konturen farbig geprägter Blüten folgend, oder bogig und mit weiss geprägter Schleife als einzigem Schmuck. Bei allen Karten besteht die Verzierung in der Regel aus untergesteckten oder frei angeordneten Blütenzweigen, die hübsch geformt, sauber geprägt und gut in Farbe gesetzt sind. Oft zeigen sich einige Glimmerstäubchen auf den Blumenkelchen, wodurch die Wirkung frischen Thaues erreicht wird. Die Doppelkarten weisen freundliche Verse auf, sie sind aber auch ohne diese erhältlich, und ebenso mit jedem fremdländischen Text.

Kupferstich - Imitationen. Die Kunstanstalt *Adolf May* in *Dresden-Neustadt* legt uns eine Anzahl grosser Wandbilder vor, die einen billigen Ersatz der Photogravüre (des Kupfer-Halbtodrucks) bilden. Die Bilder sind auf lithographischem Wege so geschickt hergestellt, dass die beabsichtigte Täuschung in Bezug auf Leute, denen eine genauere Kenntniss der in Rede stehenden Technik abgeht, wohl erreicht werden kann. Die ausgezeichnete Durcharbeitung der Bilder trägt viel zu diesem Erfolge bei; insbesondere aus den uns vorliegenden Gebirgslandschaften mit zart abgetönten Bergspitzen im Hintergrunde und der kraftvollen Staffage des Vordergrundes lässt sich ermessen, wie leistungsfähig die lithographische Schnellpresse in geübten Händen ist. Die Bilder sind theils religiöser Natur (*Ecce homo*, *Madonna Sixtina*, *Abendmahl nach Leonardo da Vinci*), theils stellen sie Landschaften dar (*Aachen-See*, *Zuger See*), oder sie sind sogenannte Genre-Bilder. Das dazu verwendete starke Kupferdruck-Papier ist wie bei Stahlstichen oder Kupferdrucken rings um das Bild leicht eingepägt. Der uns zugegangene Katalog der Firma über Oeldruckbilder, Photolithographien und Kupferstich-Imitationen bringt von jedem Bilde eine kleine Abbildung, sodass eine Auswahl hiernach sehr erleichtert wird.

Etiketten-Fabrikation.

Geschäftskundige Fabrikanten wissen den Einfluss hübscher Ausstattung ihrer Erzeugnisse auf die Kauflust der Abnehmer wohl zu schätzen und legen grossen Werth auf künstlerisch gute Entwürfe und technisch vollkommen ausgeführte Etiketten. Die Fabrikation der Etiketten ist eine der umfangreichsten und vielseitigsten Sonderzweige der Papier- und Druck-Industrie. Der Bedarf an Etiketten ist täglich steigend und trotz scharfen Wettbewerbs, abgesehen von den einfachen, geringen Sorten, in welchen durch unvernünftige Schmutz- und Schleuder-Konkurrenz unhaltbare Preise geschaffen sind, in den bessern Artikeln auch lohnend, denn hier herrscht ein Wettbewerb, der sich mehr auf künstlerische und technische Vollkommenheit erstreckt, als auf Preis-Drückerei. Um die Vielseitigkeit der Etiketten-Fabrikation zu würdigen, betrachte man das Etikett einer Schuhwichschachtel und die oft zwölf farbigten Etiketten von Luxus-Artikeln. Dort einfachster, oft garnicht zugerichteter Buchdruck, auf allerschlechtem Papier, und hier das Beste, was der chromolithographische Farbendruck zu leisten fähig ist.

Es lässt sich denken, dass eine so ausgedehnte Fabrikation, die immerhin verhältnissmässig billig arbeiten muss, grosses Sach- und Fachverständnis in jeder Hinsicht fordert. Schon beim Entwurf und der Kalkulation wird sehr leicht falsch disponirt. Man

beachte zunächst beim Einsenden von Skizzen oder einfachen Probe-Abzügen, ob dieselben für einen sachverständigen Kunden bestimmt sind oder nicht. Eine unfertige Skizze, sei sie nun als Original mit Farben gemalt oder als Druck-Abzug, macht stets auf den Nichtfachmann einen schlechten Eindruck, während der sachverständige Fachmann ein genaues Bild von dem anzufertigenden Druck empfängt. Zunächst wird der Lithograph eine vorläufige Skizze anfertigen. Dieselbe darf nicht viel Herstellungskosten verursachen, muss flott gehalten, kann jedoch flüchtig gearbeitet sein. Erst nachdem dieser Entwurf angenommen ist, werden die Einzelheiten sauber ausgeführt und eine Anzahl Andrucke gemacht. Die Andrucke werden dem Auftraggeber eingesandt, und nach dieser Druckskala wird dann die Auflage gedruckt.

Vor dem Drucken muss das Papier stets, behufs genauer Anlage rechtwinklig geschnitten werden. Bei Neu-Anschaffungen sollte man unbedingt eine grosse Schneidemaschine mit Dampftrieb selbständiger Einspannungs-Vorrichtung, Schnitt-Andeuter, Metermaass und hauptsächlich Seitenwinkel am Hintertisch, Anschlag- und Seitenwinkel am Vordertisch, anschaffen.

Bei Kraftbetrieb lasse man die Schneidemaschinen nicht zu viel Touren machen. Allgemein glaubt man bei Anschaffung neuer Maschinen auf schnellsten Gang Werth legen zu müssen, dies ist jedoch nicht zu empfehlen, weil dann der Arbeiter genöthigt ist, die Maschine öfter auszurücken, und dadurch viel Zeit verloren geht.

Die Maschinen mit selbstthätiger Einspann-Vorrichtung leiden meist daran, dass hartes, lackirtes und gummirtes Papier nicht unverrückbar festgehalten wird, und dass meist für jede Höhe des zu beschneidenden Stosses der Pressbalken vorher festgestellt werden muss. Man lege daher Werth darauf, dass das selbstthätige Einspannen ohne jeden vorherigen besonders Handgriff erfolgt. Einpressen, Schneiden, Rückgang des Messers und Pressbalkens, muss in einem Zug erfolgen, ebenso Ansrücken, d. h. Stillstehen des Messers in jedem Augenblick und in jeder Stellung.

Vielfach werden die Etiketten gummirt und lackirt verlangt. Bei kleinen Auflagen und Formaten geschieht dies von Hand, bei grossen Auflagen vortheilhafter durch Maschinen. Maschinenarbeit deckt gleichmässiger und erspart gegen Handarbeit bis 30 pCt. Lack oder Gummi, wogegen Handarbeit fester deckt, aber wie schon bemerkt, wesentlich mehr Lack verbraucht. Bei Handarbeit arbeiten am besten zwei Mädchen zusammen; das eine lackirt und das andere legt die Bogen in die bekannten Trocken-Horden ein und nimmt die trocknen Bogen wieder heraus. Bei zehnstündigem Betrieb lackiren oder gummiren zwei Mädchen 500 Bogen grossen Formats. In derselben Zeit leistet eine Lackmaschine mit Kraftbetrieb und vier Mädchen 5000 Bogen.

Beim Lackiren wie beim Gummiren mittels Maschine muss als Unterlage ein Aufzug von Pappe, genau so gross wie das zu verarbeitende Format, auf die Trommel gezogen werden. Man klebt diese Unterlage (den Aufzug) mit Wasserglas auf das Eisen. Der Raum, wo lackirt wird, muss vollkommen staubfrei gehalten und beim Lackiren auf 20 bis 25° R erwärmt werden. Zum Gummiren genügt eine Zimmerwärme von 15° R.

Die Gummiwalzen müssen auch bei ausgerückter Maschine in Bewegung gehalten werden, da sich sonst der im Lack stehende Theil der Auftragwalze derartig vollsaugen würde, dass er bei der ersten Umdrehung zu fett lackiren würde.

Selbstverständlich müssen zum Fetlack und zum Gummi besondere Walzen benutzt werden. Die aus der bekannten Buchdruckwalzenmasse gegossenen Walzen müssen im Winter (besonders des Sonntags) vor Kälte geschützt werden, um Springen oder Rissigwerden zu verhindern. Andererseits ist zu grosse Trockenheit den Walzen schädlich, dies vermeidet man dadurch, dass man in den Aufbewahrungsschrank der Walzen ein Gefäss mit Wasser stellt.

Für Maschinen- sowohl wie für Handbetrieb ist ein Trocken-Transporteur bedeutend leistungsfähiger, als die meist benutzten Trockenhorden und Trockenregale. Ein Trocken-Transporteur ist ein Apparat, auf welchem in Gliederketten befindliche Horden, das sind Holzrahmen mit Span-, Draht- oder Bindfadengewebe in laufender Bewegung über Heizkörper geführt werden.

Es kommt oft vor, dass eine einzelne Farbe den Lack nicht annimmt; in solchem Falle ist vorheriges Abreiben der Bogen mit Speckstein zu empfehlen. Bei sehr schlechtem oder schwach geleimtem Papier schlägt der Lack durch, um dies zu vermeiden, grundirt man vor dem Lackiren — in der Praxis heisst es: man macht Vorstrich. Grundiren, Vorstreichen geschieht meist mit schwacher Gelatine, auch Charagen-Moos ist ein vielbenutzter Stoff, seltener grundirt man mit Leim oder Kleister. Die vorgestrichenen Bogen müssen vollkommen trocken sein, bevor mit