

Druck oder Hitze dadurch herstellen, dass sie mit Sieb überzogene Hohlkörper von gewünschter Form in eine mit Papierstoff gefüllte Bütte tauchen und in dem Hohlkörper durch Saugung Luftleere erzeugen. Der durch Rührer in Bewegung erhaltene Papierstoff lagert sich gleichmässig auf das Sieb ab, und je nach Länge der Saugwirkung und Verdünnung des Papierstoffs werden Gegenstände von verschiedener Dicke hergestellt. Die perspektivischen Bilder 1, 2, 4—6 und Schnitt Bild 3 erläutern das den genannten Erfindern durch amerikan. Patent Nr. 635800 geschützte Verfahren.

Bütte *A* hat senkrechte Wände *a* und einen vollen Boden *b* sowie darüber einen Siebboden *B*. Auf letzteren werden Formkästen *C* beliebiger Gestalt gestellt. Bild 2 zeigt einen

Bild 1

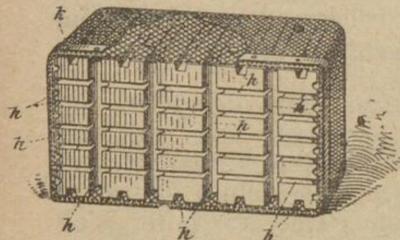
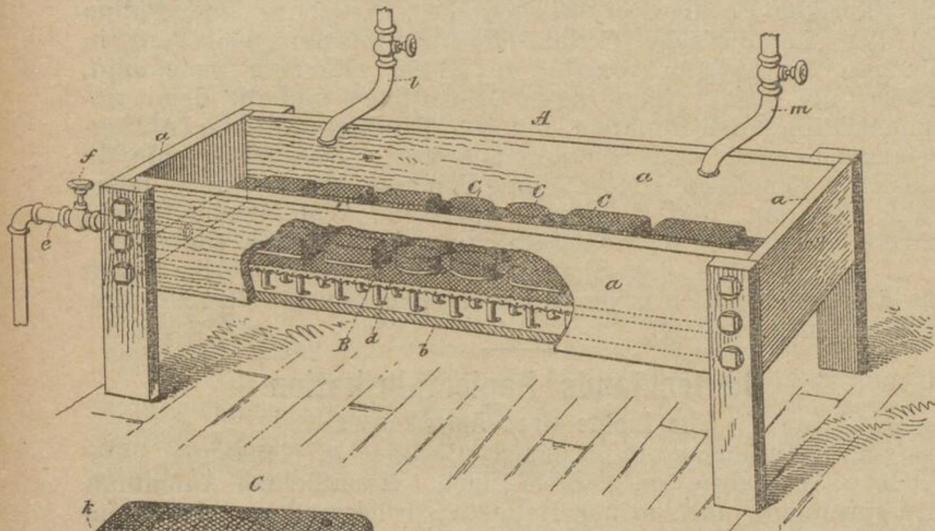


Bild 2

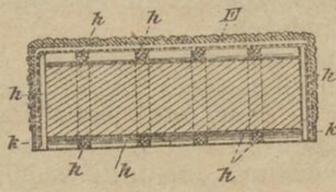


Bild 3



Bild 4

auf eine Seite gelegten Formkästen *C*. In dem auf Sieb *d* ruhenden Boden des Formkastens sind kreuz und quer Rinnen *h* ausgespart, die sich an den Seiten und der oberen Fläche des Formkastens fortsetzen. Seiten und obere Fläche jedes Formkastens sind mit Drahtsieb überzogen. Aus Rohr *l* füllt man die Bütte *A* soweit mit Wasser, dass es die Formkästen überdeckt.

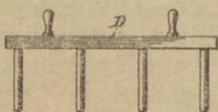


Bild 5



Bild 6

Nun fügt man aus Rohr *m* vorher bereiteten dünnen Papierstoff zu, rührt mittels Handrührers *D*, Bild 5, dessen Zinken zwischen den Formkästen freien Spielraum haben, um und öffnet Hahn *f* des Rohres *e*, der in den Saugraum zwischen den Böden *b* und *d* mündet. Dadurch flieset Wasser ab und die Papierstofffasern lagern sich auf Sieb *d* sowie auf die Formkästen *C*, die durch die Rinnen *h* mit dem Saugraum in Verbindung stehen. Die Dicke der Stoffschicht hängt von der Dichte des Papierbreis in der Bütte sowie von der Dauer der Saugwirkung ab. Ist die abgelagerte Schicht dick genug, so hebt man die Formkästen aus der Bütte, bringt sie in den Trockenraum (Lufttrocknung) und setzt in die Bütte neue Formkästen ein. Damit die geformte Papierstoffschicht beim Ausheben der Formen nicht einreist, ist jeder Kasten *C* am unteren Rand *k* mit einem Blechreifen umspannt, siehe Bilder 2 und 3. Hier findet keine Saugwirkung statt, längs der Oberkante dieses Reifens lässt sich der Formkasten leicht herausheben, und die fertige Waare behält auf diese Art einen ebenen Rand, der keiner weiteren Bearbeitung bedarf.

Die Aussenflächen der so erhaltenen Papp-Formstücke sind nicht glatt, sondern eigenartig gewellt, siehe Bild 4. Die Erfinder legen Werth auf die sich aussen bildenden Erhabenheiten *E*, da diese den Gegenständen gefälliges Aussehen verleihen. Sie entstehen dadurch, dass sich die Fasern auf die Formkästen theils parallel zur Unterlage abgelagern (*pp* in dem

vergrösserten Bild 6), theils senkrecht, wie die Fasern *qq*. Wo die parallel zur Fläche gelagerten Fasern überwiegen, wie bei *b*, legen sie sich dicht aneinander und erschweren dem Wasser den Durchtritt, sodass infolge der Saugwirkung das Wasser lieber durch die lockeren Stellen *a* seinen Weg nimmt, wo sich mehr Fasern senkrecht zur Fläche gelagert haben. Man findet demgemäss auch, dass die Wellenberge *a* der Formstücke lockerer sind als die Wellenthäler *b*, da das über den Fasern befindliche Wasser auf die minder durchlässigen Stellen einen stärkeren Druck ausübt als auf die lockereren. Jede Bewegung, jeder Druck befördert die Ablagerung der Fasern parallel zur Lagerfläche und zerstört die dem eben beschriebenen Verfahren eigenthümliche Flächenbildung. Statt konvexer Formkästen kann man auch konkave oder ebene in gleicher Art anwenden, auf letzte Weise erhält man Pappen von glatter Unter- und welliger Oberfläche. Im britischen Arsenal zu Woolwich bei London wurden schon vor etwa 40 Jahren Geschützpatronen beinahe genau wie vorstehend beschrieben aus Papierstoff angefertigt.

### Fabrik-Nachrichten aus Amerika

**Kocher-Auskleidung.** Wir haben seinerzeit berichtet, dass die American Sulphite Pulp Co., Inhaberin des Russellschen Patents auf Zement-Auskleidung der Sulfitkocher, vor dem Appellgericht des Staates Maine in einer Klage gegen einen Sulfitstofffabrikanten wegen Patentverletzung Siegerin blieb. Sie forderte infolgedessen von allen amerikanischen Sulfitstofffabrikanten, deren Kocher mit Zement ohne Blei-Zwischenlage ausgekleidet sind, hohe Lizenzgebühren, die aber verweigert wurden. Lange Zeit hindurch hörte man nicht viel von gerichtlichen Schritten der Patent-Inhaberin, und die bedrohten Fabrikanten bildeten inzwischen zu gemeinsamer Vertheidigung eine Liga, die auf gemeinsame Kosten etwaige Klagen der Gesellschaft vor Gericht vertreten sollte. In der Zeitschrift »The Paper Mill« vom 7. d. Mts. wird mitgetheilt, dass die American Sulphite Pulp Co. die grösste amerikanische Handels-Sulfitstofffabrik, The Burgess Sulphite Fibre Co., Tages-Erzeugung 225 Tonnen Sulfitstoff, vor dem Gerichtshof The United States Court auf Einstellung des Kochens in zementirten Kochern verklagen wird.

Die International Paper Co., Besitzerin der bedeutendsten Sulfitstoffanlagen der Vereinigten Staaten, kann dem Ausgang des Patentstreites ruhig entgegensehen, da sie in Voraussicht der Ereignisse mehr als die Hälfte der Antheilscheine der American Sulphite Co. angekauft hat, demnach sozusagen Inhaberin des Russellschen Patents geworden ist.

**Sulfitstoff-Preis.** Die Sulfitstofffabrikanten der Vereinigten Staaten waren auf den 6. d. Mts. zu einer Versammlung nach New York einberufen. Dieselbe war sehr gut besucht und beschloss unter Vorsitz von Theodore Burgess, dass sich die Fabrikanten auf Ehrenwort verpflichten, bis auf Weiteres keinen Stoff unter einem frei Vertriebsstelle festgesetzten, vorläufig geheim gehaltenen Preis zu verkaufen. »Paper Mill« vermuthet, dass der Mindestpreis für Prima-Stoff 2¼ Cent das englische Pfund, d. h. 20 Pf. das Kilo beträgt. Man beabsichtigt später das Uebereinkommen bindend zu machen und auf Uebertretung desselben Strafen festzustellen.

**Schachtelpappen.** Wir theilten in Nr. 100 S. 3958 die von den amerikanischen Pappenfabrikanten festgestellten Mindestpreise mit. Diese Fabrikanten traten inzwischen in New York zu neuen Berathungen zusammen und sollen die Gründung eines Ringes *pool* unter folgenden Bedingungen beschlossen haben: Der Ring tritt ins Leben, sobald sich 90 pCt. der amerikanischen Erzeugung betheiligen. Der Ring stellt die Selbstkostenpreise jeder Sorte so fest, dass auch der ungünstig arbeitende Fabrikant damit auskommt. Jede Fabrik verkauft selbst zu dem vom Ring bestimmten Verkaufspreis, die Höhe ihrer Erzeugung wird jedoch vom Ring bestimmt und zwar gleichmässig für alle Theilhaber. Der Ring zieht von den Kunden die fälligen Kaufsummen ein, ersetzt daraus dem Fabrikanten sofort die Selbstkosten, der Gewinn wird gemeinsam verwaltet und in bestimmten Zeitabschnitten an die Theilhaber im Verhältniss ihrer Leistung vertheilt.

**Erhöhung der Briefumschlagpreise.** Die United States Envelop Co., eine Verbindung mächtiger Briefumschlagfabrikanten der Vereinigten Staaten und mit dem Schreibpapier-Verband »American Writing Paper Co.« durch gemeinsame Leitung verbunden, hat am 5. d. Mts. ihre Preise um 12 bis 15 pCt. erhöht. Dies ist die zweite Erhöhung innerhalb eines Monats und wird mit starkem Steigen der Schreibpapierpreise begründet.