

weil es durch die sich infolge der Reibung entwickelnde Wärme auf der Reib- oder Glättfläche rasch verkohlt. Die meisten Bahnen werden aus Birnbaumholz und amerikanischer Stechpalme hergestellt. Die Glättmaschine wurde schon in Nr. 99 Jahrgang 1899 ausführlich beschrieben, und in Nr. 2 Jahrgang 1900 befindet sich eine Beschreibung der Friktions-Kalander, welche ebenfalls zum Glätten bunter Papiere dienen.

Farbige Glanzpapiere. Die jetzt allgemein gebräuchlichen Anilinfarblacke sind besser streich- und glättfähig, als es die alten Farben waren. Die früheren Rothholzlacke und Türkischroth strichen sich oft so grisslich, dass es ohne zweimaliges Streichen kaum möglich war, gleichmässig gut gedecktes Papier herzustellen. Dasselbe war der Fall mit dem echten aus Kupfervitriol erzeugten Bremerblau, dieses musste auch beim Glätten vorsichtig behandelt werden, denn wenn der Stein zufällig etwas heiss wurde, erzeugte er darauf leicht schwärzliche Brandstreifen. Auch Minium, Zinnober und manche damals weniger fein geschlämmte Erd- und Okerfarben liessen viel zu wünschen übrig.

Schweinfurtergrün dagegen, welches früher oft und meist rein verarbeitet wurde, machte, abgesehen von der gesundheitsschädlichen Wirkung auf die Arbeiter, wenig Mühe. Man bereitete durch Zusammenrühren von 8 Pfund Glättwachsseife 14 b und 4 Pfund Specksteinpulver (Talkum 179 von W. Sattler) mit 20 Pfund warmen Wassers eine milchartige Masse, rührte damit 30 Pfund Schweinfurter Deckgrün gelblich oder bläulich an, setzte dann 19 bis 20 Pfund selbstgekochten Kalbskopfleim (s. Nrn. 87 und 92 der Papier-Zeitung v. Js.) zu, rührte alles gehörig durcheinander und siebte dann die Farbe zweimal fein. Mit etwa 5 bis 6 Pfund Wasser wurden Sieb, Pinsel und Gefässe ausgewaschen, welches Wasser dann durch feines Sieb gegossen mit zu der Mischung kam.

Besonders feine Papiere wurden damit zweimal gestrichen und zweimal geglättet. Später als das Maschinenstreichen in vollem Schwunge war, und die damit zusammenhängende Uebererzeugung die Preise zu drücken begann, hörte das zweimalige Streichen mit reinem Arsenikgrün auf. Wenn man vorher bei zwei Strichen zu 22000 Bogen 51 x 64 cm, 300 kg Schweinfurter Deckgrün verarbeitete, so suchte man sich, um genau dieselbe Bogenzahl billiger herzustellen, damit zu helfen, dass man erst einen hellgrünen Unterstrich gab aus 93 1/2 kg Blancfixe, 20 kg Solidgrün von A. Beringer, 12 kg Glättwachsseife, 5 1/2 kg Talkum 179, 45 1/2 l Wasser und 36 kg Kopfleim, und darauf einen Aufstrich gab aus 19 kg Talkum, 22 1/2 kg Wachsseife, 12 kg Thonerdehydrat, 90 l Wasser, 132 kg Schweinfurter Deckgrün und 47 kg Leimlösung 1:3. Mit der Zeit ist dieses Grün, welches nach Inkrafttreten des Giftparagrafen nur noch zu Kartonnagen für Ausfuhrwaaren benutzt wird, noch viel geringwerthiger geworden, man bereitet etwa eine Mischung wie die oben angeführte Unterstrichfarbe mit etwas mehr Glättstoff und Leim und setzt wenige Kilogramm Schweinfurter Deckgrün zu, womit in den meisten Fällen nur einmal gestrichen wird. Solche Papiere halten natürlich gar keinen Vergleich mit den früheren Erzeugnissen aus, man könnte, wenn es sich nicht darum handelte, dass die mit solchem Papier überklebten Schachteln wenigstens eine kurze Zeit grün bleiben sollen, ruhig die paar Prozent Deckgrün ganz fehlen lassen.

Dasselbe Schicksal mussten **Kalkulation von Glanzpapier** und alle anderen bunten Glanzpapiere erfahren. So wie man früher darauf bedacht war durch geschicktes Mischen geeigneter Vor- und Ueberstrichfarben nur das denkbar Beste zu erzeugen, so ist man jetzt durch die schlechten Preise gezwungen, aus möglichst billigen Stoffen eine einigermaassen gut aussehende Streichfarbe herzustellen, und an zweimaligen Strich kann man nur selten denken. Was kostet z. B. die Herstellung von 50 Ries Glanzpapier zu 480 Bogen, 51 x 76 cm gross, wovon das Ries für 6 1/2 Schilling = 6 M. 60 Pf. frei Haus London mit 5 pCt. Provision und 2 pCt. Skonto geliefert wird? Das Papier soll 48/50 g das Quadratmeter wiegen.

Das giebt netto 470 kg Papier zu 28 Pf. =	131 M. 60 Pf.
Durchschnittspreis der Farbe pro Ries	1 M. 30 Pf. =
Arbeitslohn für Farbe mischen	2 „ 50 „
Arbeitslohn für den Streicher	5 „ — „
Arbeitslohn für ein Mädchen zum Helfen	1 „ 50 „
Glätten das Ries 20 Pf.	10 „ — „
Schneiden das Ries 3 Pf.	1 „ 50 „
Sortiren, Zählen und Einschlagen	5 „ — „
Sa. 222 M. 10 Pf.	

Davon doch sicher 3 pCt. Ausschuss	6 M. 65 Pf.
50 Bogen Einschlagpapier 5 kg zu 27 Pf.	1 „ 35 „
Statt in fünf nur in drei Kolli zu packen, Packbretter, Pappen, Bandeisen und Schnallen	4 „ 50 „
Abfuhr nach dem Bahnhof 525 kg zu 30 Pf.	1 „ 60 „
Fracht frei London Haus 525 kg zu 4 M. 20 Pf.	22 „ 05 „
5 pCt. Provision, 2 pCt. Skonto = 7 pCt. vom Verkaufspreis 50 x 6 M. 60 Pf. = 330 M. =	23 „ 10 „
Regie bei zehn Streichmaschinen auf 50 Ries	20 „ — „
Handelsspesen (ohne etwaige Verluste)	10 „ — „
Sa. 311 M. 35 Pf.	

Die übrigbleibenden 18 M. 65 Pf. sind aber keinesfalls als Gewinn anzusehen, denn bei der in mehreren Punkten sehr niedrigen Berechnung sind die unausbleiblichen Reparaturen der Maschinen und Gebäude, der durch überlanges Inanspruchnehmen von Kredit entstehende Zinsverlust, Unfälle und manches Andere nicht mitgerechnet. Auch sollen für gleichen Preis schöne Ultramarin-, Bronzebraun-, ja sogar Stahlblauglanz geliefert werden. Ist das nicht ein verlockendes Geschäft?

Fortsetzung folgt

Neuer Papierdicke-Messer

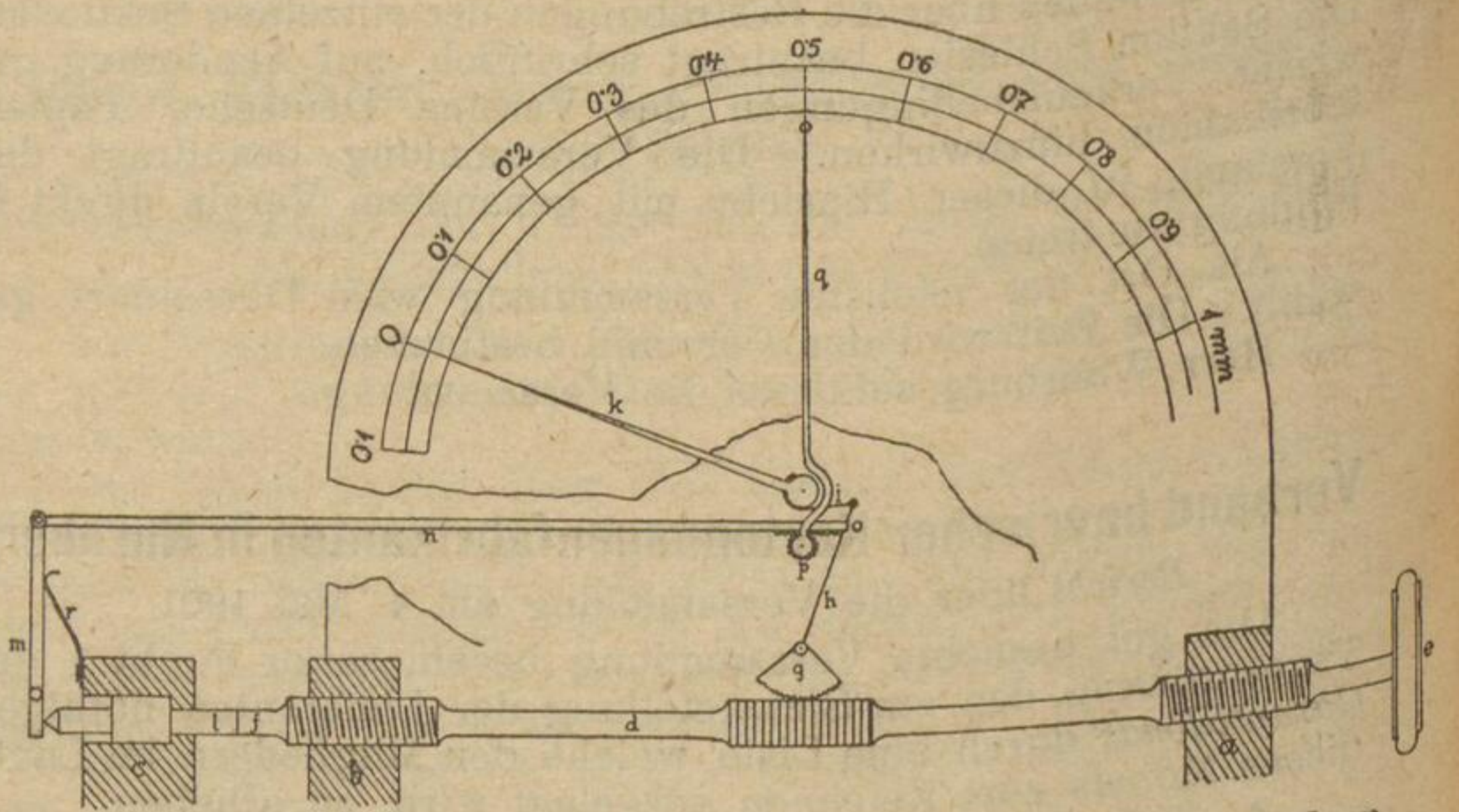
erdacht und gebaut in der Kaiserl. Expedition zur Anfertigung der Staatspapiere in St. Petersburg

Papierfabrikanten und -Verbraucher benötigen eine Reihe von Vorrichtungen zum Prüfen des Papiers. Eine der wichtigsten dieser Vorrichtungen ist die zum Messen der Papierdicke. Nach Ansicht der »Kaiserl. Exped. d. Staatspapiere« in St. Petersburg wurde gerade diese Vorrichtung von den Erbauern von Papierprüfungs-Instrumenten stiefmütterlich behandelt und entsprach nicht der Anforderung, die absolute Dicke des zu prüfenden Papiers wenigstens annähernd zu zeigen.

Da die »Exped. z. A. d. Staatspapiere« eine grosse Papierfabrik besitzt, in welcher sehr hochwerthige, mit kunstvollen Wasserzeichen ausgestattete Papiersorten, welche Jahrzehnte überdauern müssen, angefertigt werden, so hatte sie unter diesem Mangel der bisherigen Papierdicke-Messer empfindlich zu leiden und schritt zum Bau einer eigenen Vorrichtung, welche sie, nachdem eine grosse Reihe von Proben sehr genaue, befriedigende Ergebnisse lieferte, hiermit — unter Wahrung ihres Prioritätsrechts — der Oeffentlichkeit übergibt.

Der Apparat besteht aus drei auf eine gemeinsame Fundamentplatte geschraubten Ständern a, b, c. In Ständern a und b liegt eine Schraubenspindel d, an deren einem Ende ein Griffrad e, am entgegengesetzten ein gehärteter, in einer Fläche endigender Fortsatz f angebracht ist.

Die Mitte der Schraubenspindel d greift in ein Segmentrad g, welches mit Hilfe des Fortsatzes h und Kette i auf einen Zeiger k wirkt.



Der Zeiger passirt eine Skala, die auf einer Bogenlänge von 15 cm die 100-Theilung eines Millimeter zeigt. Das Spindelende f stützt sich auf einen Zapfen l, dessen Rechtsbewegung begrenzt ist und mit der Null-Stellung von Zeiger k endigt.

Zapfen l drückt Hebel m, welcher durch Leitstange n mit Trieb o in das Krauselrädchen p greift, an dessen Achse Zeiger q sitzt, dessen Null-Stellung mit der Mittel-Stellung des Zeigers k zusammenfällt. Hebel m drückt mit Hilfe der Feder r den Zeiger q stets in die Null-Stellung.

Die Wirkungsweise des Apparates ist sehr einfach: Vor Prüfung des Papiers entfernt man durch Linksdrehen von Griffrad e die beiden Zapfen f und l voneinander, dabei bleibt Zeiger q auf Null, Zeiger k geht auf der Skala nach rechts.