

ebenfalls eine weichere, wenig kräftigere Faser, und der benutzte Zellstoff dürfte dazu beitragen, dass das beanstandete Druckpapier weniger Griff und Festigkeit hat. Die Verwendung von Fangstoff macht das Papier stets lappig und weich, solcher Stoff sollte in geringerem Maasse verwendet werden.

Ich bin überzeugt, dass der schlechtere Griff und die geringere Festigkeit des Druckpapiers in erster Linie der Verwendung des »mittelguten« Holzschliffs zuzuschreiben ist. Der sogenannte mittelgute, jedenfalls billigere Holzschliff wird entweder grob sein oder viel tod gemahlener Stoff (Fangstoff) enthalten oder aus minderwerthigem Holz hergestellt sein. Solcher Stoff beeinflusst die Güte des Papiers stets ungünstig.

Die Beschaffenheit des Holzschliffs wird überhaupt viel zu wenig in Betracht gezogen, namentlich wenn es sich um Preisunterschiede handelt, und viele Papiermacher sind weit eher geneigt, Mängel ihres Papiers anderen Ursachen zuzuschreiben als dem etwas billigeren »mittelguten« Holzschliff. Schreiber dieses ist es in Schweden nicht gelungen, Druckpapier von gleich gutem Griff und Klang herzustellen wie in Deutschland, weil das zum Schleifen verwendete Holz andere Beschaffenheit hat wie das deutsche. Am auffälligsten machte sich die schlechtere Beschaffenheit des Papiers bemerkbar, wenn zu demselben mittelguter Stoff (skandinavische Schleifereien erzeugen mitunter drei verschiedene Stoffgattungen) verwendet werden musste.

Dass der Papierstoff bei 120 m Geschwindigkeit der Papiermaschine das Wasser schneller verliert, als wenn mit 60 bis 80 m Geschwindigkeit gearbeitet wird, und im letzteren Falle das Papier griffiger und fester ausfällt, ist ein Beweis dafür, dass der Stoff rösch ist und wahrscheinlich bei der grossen Geschwindigkeit nicht genügend Zeit hat sich zu verfilzen. Dies bestärkt mich darin, die Ursache des schlechteren Ausfalls des Papiers im Holzschliff zu vermuthen. Längeres Mahlen des Holzschliffs dürfte vielleicht Abhilfe schaffen, möglicherweise auch die Anbringung des Tugendhat'schen Siebtisches oder einer ähnlichen Vorrichtung zum Regeln der Siebsteigung.

Der in Nr. 81 anfragende Fabrikleiter hat es in der Hand, durch Verwendung anderer Rohstoffe und anderer Stoffmischung auszuwählen, ob die schlechten Eigenschaften des Druckpapiers der grösseren Geschwindigkeit, also der Papiermaschine, zuzuschreiben sind, oder den Rohstoffen, d. h. der Stoffmischung. In beiden Fällen lässt sich Abhilfe schaffen.

Zunächst würde ich es mit anderem Holzschliff, nur Ia Qualität, versuchen. C. F.

Pappen für Spulen

Zu meiner Pappenfabrikation verwende ich Papierabfälle, welche ich zuerst im Kollergang und hernach im Holländer zerfasere. Um die Pappe leichter zu machen, setze ich dem Stoff im Holländer etwas Rupfen zu und erhalte damit einen Stoff von der Beschaffenheit des anbei folgenden Musters.

Wäre es im Interesse einer längeren Faser vielleicht besser, die eingeweichten Papierabfälle direkt dem Holländer zur Zerkleinerung zu übergeben und nicht vorher dem Kollergang?

Der aus dem eingesandtem Stoff erhaltene Pappdeckel wird trotz des Zusatzes für meine Zwecke spezifisch zu schwer. Ich wäre Ihnen sehr verbunden, wenn Sie mir Mittel und Wege sagen könnten, um den Deckel spezifisch leichter zu machen. Pappenfabrikant

Antwort unseres Fachmitarbeiters:

In dem Stoffmuster erscheinen die Papierabfälle viel zu kurz, die Jute jedoch zu wenig gemahlen. Ich rathe, die Papierabfälle wie bisher zu kollern, dann im Holländer so zu mahlen, dass die Walze nicht zu stark niedergelassen wird. Die Jute soll für sich im Holländer gemahlen, dann sollen Papierabfälle und Jute in einem Mischholländer gemischt werden. Wie lange zu kollern und zu holländern ist, kann nur durch Versuche festgestellt werden, aus der Ferne lässt sich dies ohne Kenntniss der vorhandenen Maschinen nicht angeben. Was die Herstellung spezifisch leichter Waare betrifft, kann ich nur das schon in Nr. 73 d. Js. über »Jacquardpappe« Gesagte wiederholen: »Lufttrocknung von der Nassmaschine weg, ohne weiter nachzupressen«, dadurch werden die Pappen voluminöser, also auch leichter, allerdings auch bedeutend weicher. Ob dies vorthellhaft ist, kommt auf den Verwendungszweck an. W. Rolf

Papier-trocknung mit überhitztem Dampf

Empfiehlt sich die Verwendung überhitzten Dampfes für die Trockenzylinder der Papiermaschinen, und bis zu welcher Ueberhitzung kann man für diesen Zweck unbedenklich gehen?

Papierfabrik

Ueberhitzter Dampf ist zum Heizen der Trockenzylinder von Papiermaschinen unseres Erachtens unzweckmässig. Die hohen Hitzgrade des überhitzten Dampfes können für die Güte des getrockneten Papiers verhängnissvoll werden, denn das Papier wird schon durch zu langes Verweilen bei

100 Grad Wärme, also bei der Temperatur des kondensirten Dampfes, spröde und brüchig. Würden die Oberflächen der Zylinder infolge Heizung mit überhitztem Dampf höhere Temperatur, etwa 110 bis 120 Grad Celsius haben, so würden allerdings weniger Trockenzylinder genügen, aber das Papier würde wahrscheinlich einen grossen Theil seiner Festigkeit und Dauerhaftigkeit einbüßen. Diese Gefahr überwiegt jede mit Anwendung sehr heissen Dampfes gemachte Ersparniss.

Mittheilung von Erfahrungen wäre erwünscht. Red.

Schäumen von Streichfarben

Ist Ihnen ein Mittel bekannt, welches das Schäumen der Farbe verhindert? Ich bin in der Färberei einer hiesigen Kartonpapierfabrik beschäftigt, und es gehört zu meinen Obliegenheiten, die erforderliche Farbe herzustellen. In der letzten Zeit will mir die Herstellung derselben nicht mehr gut gelingen. Hauptsächlich Blancfixe und schwarze Farbe schäumen beim Färben mit der Bogenmaschine stets, und auf dem Karton setzen sich kleine Schaum-Körnchen fest. Die Beimischung von Milch und Terpentin, dieser altbekannten Mittel, verhindert das Schäumen der Farbe leider nicht. Da mir sehr daran liegt, möglichst klare Farbe herzustellen, ich aber kein Mittel mehr gegen das Schäumen anzuwenden weiss, so würden Sie mich sehr verbinden, wenn Sie mir ein solches namhaft machen könnten.

Färber-Meister

In Nrn. 64 und 69 der Papier-Zeitung werden unter »Schäumen von Knochenleim« folgende Mittel gegen das Schäumen von Streichfarben empfohlen: 1. Zusatz von Petroleum-Aether zur Farbemischung. 2. Verwendung von Gummi-stalt Filzwalzen. 3. Verwendung schaumfreier Leimsorten.

Arbeits-Verhältnisse der Kontor-Beamten

Zu Nr. 82

Dem »jungen Kaufmann« möchte ich zurufen: Arbeiten Sie nur mit Lust und Freude, dann werden Sie es im Kaufmannsstande weiterbringen, als wenn Sie klagen und gehässige Artikel loslassen. Etwas mehr Dankbarkeit dürften Sie der Firma wohl entgegenbringen können, die so freundlich war, Sie wenigstens vorübergehend wieder zu beschäftigen, da Sie anscheinend ausser Stellung waren. Tüchtige junge Kaufleute sind selten und werden, so scheint es mir, immer seltener. Man verfolge nur die Anzeigen in der Papier-Zeitung! Bin tüchtiger Kaufmann hat es auch nicht nöthig, »der Noth gehorchend für einen Wochenlohn von 20 M. zu arbeiten und sich dann noch obendrein eine schlechte Behandlung gefallen zu lassen«. Im Uebrigen kann ich mich nur voll und ganz der Erwiderung der Papier-Zeitung anschliessen. E. M., Thüringen

Schwarzer Karton

Schiedspruch

Einer meiner Abnehmer bestellte bei mir eine Anfertigung von ungefähr 1000 kg schwarz Karton nach einliegendem »Bestellmuster«. Der Ausfall weicht jedoch in der Farbe etwas ab, siehe beiliegendes »Ausfallmuster«. Meines Erachtens bewegt sich diese Farbabweichung noch innerhalb der gestatteten Grenzen, und ich bitte um Ihre Entscheidung darüber. A, Papierfabrikant

In der Einlage überreichen wir Ihnen einen Brief einer Papierfabrik mit den darin angeführten Mustern. Wir sind die darin erwähnten Abnehmer. Dieser schwarze Karton ist von einem Luxuskarteng-Fabrikanten bestellt, welcher denselben zu Karten-Musterbüchern gebraucht. Der Karton wurde in der tiefschwarzen Färbung des beiliegenden Bestellmusters aufgegeben, um zwischen dem Karton und den darauf geklebten Karten einen möglichst grossen Kontrast zu schaffen, damit die Karten recht gut hervortreten. Das Bestellmuster Herrn A's ist eigenes Erzeugniss und wurde uns vor Ertheilung des Auftrags von A eingesandt. B & Co., Grosshändler

Das Bestellmuster ist etwas tiefer schwarz als die ins Bläuliche spielende Ausfallprobe. Da bei diesen Papieren gerade die Tiefe der Farbe und das Fehlen störender Farbentöne geschätzt und gut bezahlt wird, und da der Fabrikant nach eigenem Muster arbeitete, ist die Firma B & Co. berechtigt, die Lieferung zu beanstanden. Die kleine, nur für den Fachmann bemerkbare Farbverschiedenheit hindert jedoch die Verwendung zu Karten-Musterbüchern nicht. Wir entscheiden deshalb, dass Besteller den Karton mit 7 pCt. Nachlass übernimmt.

Imit. Pergament

Schiedspruch

Wir haben mit der Firma A. in X. Differenzen wegen des Ausfalls einer Sendung imit. Pergament bekommen und unterbreiten Ihnen den Sachverhalt auf Wunsch der genannten Firma, Sie um Ihren Schiedspruch darüber bittend. A. in X. kaufte von uns eine