

Papiermaschine mit Oberfilz

John D. Tompkins und William D. Barnes in Brainard, New York, haben das amerikanische Patent Nr. 668 068 erhalten für eine Einrichtung zum Führen der vom Sieb kommenden nassen Papierbahn durch die Nasspressen und auf den ersten Trockenzylinder, welche weniger Handarbeit und Wartung erfordern soll, als die bisher üblichen Einrichtungen. Bild 1 zeigt die Einrichtung im Anschluss an eine Zylinder-Papiermaschine, Bild 2 in Verbindung mit einer Langsieb-Papiermaschine. Auf dem Zylindersieb *B* (Bild 1) setzt sich in üblicher Weise eine Schicht Papierstoff aus dem Stoffbehälter *A* ab, welche von dem über das Sieb und die Gautschwalze *C* geführten Filz *E* abgenommen und in der Richtung des Pfeiles weitergeführt wird. Die Gautschwalze *C* ist wie üblich in schwingenden Armen *D* gelagert. Der Filz *E* mit

Bei der Einrichtung nach Bild 2 nimmt der obere Nassfilz *O* die Papierstoffbahn von dem Metalltuch *B*, der Langsieb-papiermaschine ab, führt sie zwischen den Gautschwalzen *D'D'* hindurch zu den beiden Nasspressen *GG* und *HH*, von hier zu dem Walzenpaar *PP*, von wo sie in der zu Bild 1 beschriebenen Weise auf den ersten Trockenzylinder *R* gelangt. Der obere Filz *O* läuft dann, wie oben beschrieben, über eine Reihe von Leit- und Streckwalzen *Q* zu der Gautschpresse *D'D'* zurück. Der untere Nassfilz *E* empfängt die Stoffbahn bei der Leitwalze *Z* vor der ersten Presse *GG*, geht mit ihr zwischen den beiden Pressen hindurch, wendet sich dann nach unten und kehrt über eine Anzahl Leit- und Spannrollen *K, L, M* und zwischen zwei Auspresswalzen *NN* hindurch zu der Leitwalze *Z* zurück.

Diese Papiermaschine unterscheidet sich von der in Hofmanns Handbuch der Papierfabrikation Seiten 867—869 beschriebenen Harper-Maschine im Wesentlichen dadurch, dass der Filz nicht über das Entwässerungssieb geleitet wird. Vergl. auch »Verbindung des Siebes mit dem Nassfilz«, Seiten 667—71 von Hofmanns Handbuch, und die auf Seiten 1658—64 des Handbuchs beschriebenen Papiermaschinen mit Oberfilz für Seiden-, Zigaretten- und einseitig glatte Papiere.

Bild 1

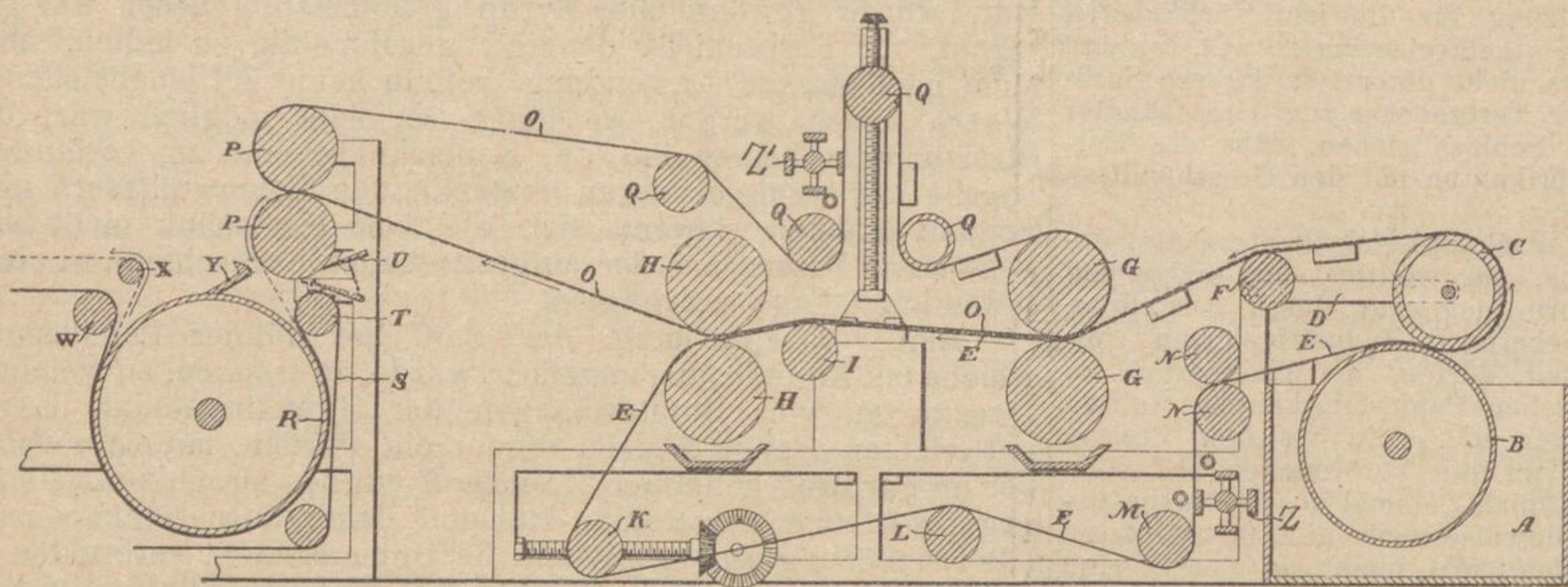
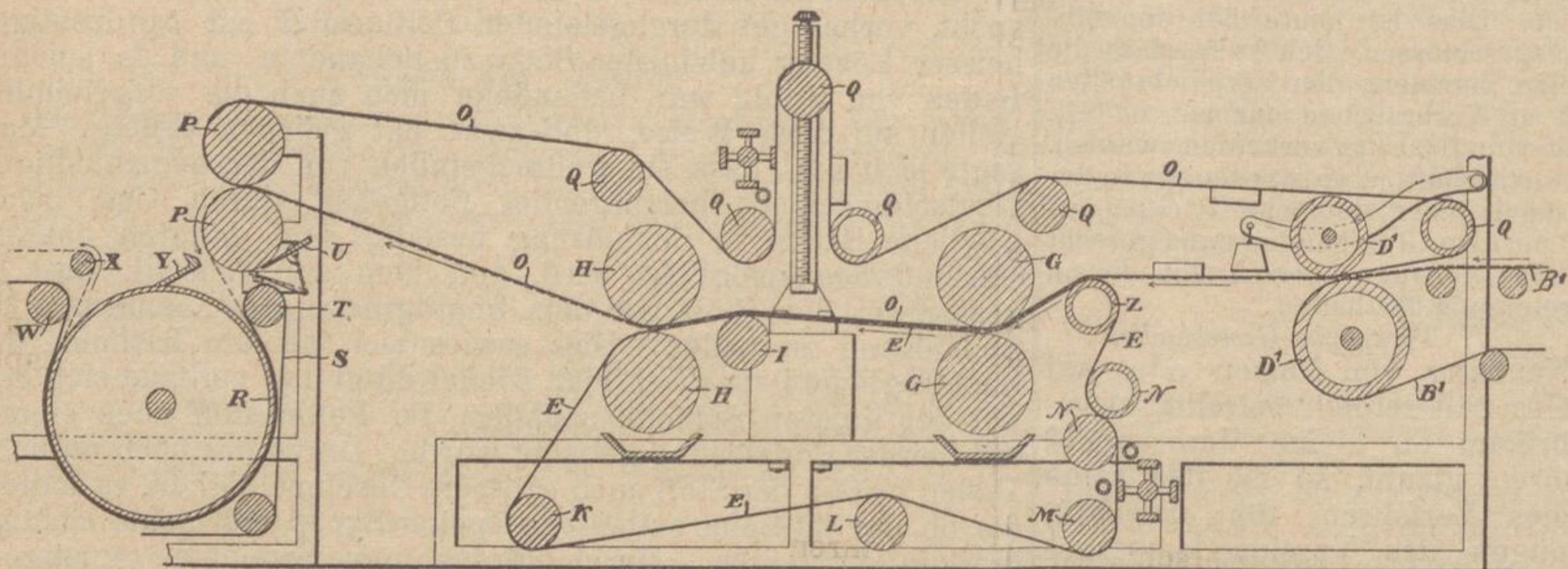


Bild 2



der Papierstoffbahn läuft über die Leitwalze *F*, zwischen der ersten Nasspresse *GG* hindurch, über eine Leitwalze *I* und zwischen der zweiten Nasspresse *HH* hindurch. Gleichzeitig mit dem Filz *E* wird ein zweiter Filz *O* zwischen den beiden Pressen *GG* und *HH* hindurchgeführt. Die Papierstoffbahn liegt zwischen beiden Filzen und haftet hinter der Presse *HH* an dem oberen Filz *O*, weil dieser trockner ist als der untere. Mit dem oberen Filz läuft sie zwischen den Walzen *PP* hindurch und trennt sich hier von dem Filz *O*, indem sie der trockneren unteren Walze *P* anhaftet. Ein Schaber *U* streift die etwa anhaftende Stoffbahn von dem nackten Zylinder *P* und lässt sie zwischen den ersten Trockenzylinder *R* und den diesen umgebenden, über die Leitwalze *T* laufenden Trockenfilz *S* fallen, von welchem sie mitgenommen wird. Der Trockenfilz läuft sodann über die Leitwalze *W*, während die Papierstoffbahn über die Leitwalze *X* geführt wird. Ein Schaber *Y* verhindert etwaiges Anhaften an dem Trockenzylinder *R*.

Nachdem der untere Nassfilz *E* die beiden Pressen *GG* und *HH* durchlaufen hat, wendet er sich nach unten, läuft über die Leit- und Spannrollen *K, L* und *M*, an einem Reiniger *Z* vorbei und zwischen den Auspresswalzen *NN* hindurch zu der Gautschwalze *C* zurück. Der obere Filz *O* wendet sich um die obere Walze *P* aufwärts und über die Leit- und Spannrollen *Q* und an einem Klopfer *Z'* vorbei zu der ersten Nasspresse *GG* zurück.

Fettdichtes Papier und Pappe

Norman V. Randolph in Richmond, Virginia, erhielt das amerikanische Patent Nr. 668 565 für eine Mischung, mit Hilfe deren man Papier, Pappe, dünne Bretter und dergl. undurchdringlich für Fett machen kann. Die Mischung besteht aus ungefähr 11 Th. Natronsilikat (Wasserglas), $\frac{1}{4}$ Th. Glimmer, $\frac{5}{8}$ Th. Glycerin, $\frac{1}{4}$ Th. braunem Zucker, $\frac{1}{4}$ Th. Reismehl, $\frac{1}{4}$ Th. Gummi arabicum und $\frac{1}{8}$ Th. präparierter Kreide. Zuerst werden die angegebenen Mengen von Wasserglas, Glimmer und Glycerin gründlich in einem geeigneten Gefäß gemischt, dann fügt man den in heissem Wasser gelösten braunen Zucker, das in Wasser aufgeschwemmte Reismehl, das in heissem Wasser zu einer dünnen Flüssigkeit gelöste Gummi arabicum und die präparierte Kreide hinzu. Die Mischung wird mittels einer weichen Bürste auf das Papier oder die Pappe aufgetragen und trocknen gelassen, worauf das Papier zum Gebrauch fertig ist.

Wasserdichtes gekrepptes Papier

Die Herstellung von wasserdichtem gekrepptem Papier macht deshalb Schwierigkeiten, weil, wenn man zuerst das Papier wasserdicht macht und dann kreppt, ein Theil des wasserdichten Ueberzuges abblättert, während wenn man zuerst kreppt und dann wasserdicht macht, die Tränkungsflüssigkeit

Papiermarkt in den Vereinigten Staaten. Die neuesten Nummern der amerikanischen Papierfachblätter bringen sehr günstige Nachrichten über den dortigen Papiermarkt. Die Feinpapierfabriken von Holyoke sollen mit Aufträgen so überhäuft sein, dass einige derselben drei Monate Lieferzeit für neue Aufträge bedingen. Die Grosshändler in Boston berichten über steigende Nachfrage und Papierpreise. In Philadelphia ist Bücherpapier gesucht, und der Preis steigt. Die Nachfrage nach Zeitungspapier hat sich in Chicago und in den Papierfabriken des Fox River-Thales während der letzten Woche beträchtlich gehoben.