

Die Herren Mitglieder werden dringend ersucht, an der Leipziger und der Nürnberger Versammlung teilzunehmen.

Der Vorstand des Mitteldeutschen Papierindustrie-Vereins  
**Bruno Nestmann**, Vorsitzender

**Diplome**

Diejenigen Mitglieder, die in der Hauptversammlung Diplome für verdiente und würdige Beamte, Gehilfen und Arbeiter oder Arbeiterinnen für mindestens 10jährige, treugeleistete Dienste zu beantragen wünschen, werden ersucht, dies mit genauer Angabe von Namen, Alter, Art der Beschäftigung, Zahl der Dienstjahre gefl. sofort beim Vorsitzenden, Herrn Bruno Nestmann, Leipzig, anzumelden.

Jedem Mitgliede können mehrere Diplome bewilligt werden, von denen eines umsonst, die anderen gegen Entrichtung des Herstellungspreises geliefert werden.

**Verein Deutscher Pappfabrikanten**

Die Versammlung am 16. April 1902 in Chemnitz, Hotel Burg Wettin, war von 48 Fabrikanten besucht.

Nachdem der Vorsitzende die ordnungsgemässe Einberufung der Versammlung ausdrücklich festgestellt hatte, und gegen diese Feststellung keinerlei Widerspruch erfolgt war, fand die in den früheren Versammlungen beschlossene Aenderung der Geschäftsordnung und der Statuten einstimmig Genehmigung der Anwesenden. Diese Genehmigung war wegen der zu erfüllenden Formalitäten bei der Eintragung des Vereins nothwendig geworden.

Die Besprechung der *Geschäftslage* war sehr ausgedehnt. Hinsichtlich Graupappen wurde über immer noch schleppenden Geschäftsgang geklagt, doch wäre keinerlei Ursache, die Preise herabzusetzen, da sich der Rohstoff noch immer ziemlich theuer stelle. Auch die Preise für weisse Holzpappen und Lederpappen bleiben unverändert bestehen.

Zur Besprechung verschiedener Einzelheiten und zu deren endgiltiger Erledigung ist eine neuerliche Versammlung innerhalb der nächsten vier Wochen in Aussicht genommen worden.

Herr *Buchholz*-Bredereiche sprach ausführlich und eingehend über den in Vorbereitung befindlichen Zolltarif, und seine Ausführungen erregten allgemeines Interesse. Es wird einstimmig beschlossen, die von Herrn Buchholz gemachten Vorschläge nach allen Kräften zu fördern.

Der bisherige geschäftsführende Vorsitzende, Herr Bruno Bretschneider-Wolfsgrün, tritt von der Leitung der Geschäfte zurück, da er eine längere Erholungsreise anzutreten beabsichtigt. Die Leitung des Vereins liegt deshalb wieder in den Händen des Herrn Christian Braun in Rochsburg.

Der Verein hat den Beitrag der Mitglieder für das Geschäftsjahr 1901/1902 auf 6 M. für jede Maschine erhöht, um einen kleinen Dispositionsfonds für etwaige besondere Ausgaben anzulegen.

**Verband der Cartonnagenfabrikanten Badens und Elsass-Lothringens.** Besitzer von *Bogen-Anleimmaschinen* werden höflichst gebeten, Mittheilungen über deren Brauchbarkeit mit Angabe der Fabrikate an untenstehende Adresse zu senden. Besten Dank zum Voraus. *Koch, Lahr* i. Baden, Friedrichstrasse 86, Vorsitzender des Verbandes Baden.

**Papierstoff-Bleiche**

Herrn H.'s Anfrage an die Redaktion in Nr. 30 der Papierzeitung, welches Bleichverfahren sich am Besten bewährt, und die Bemerkungen der Redaktion hierüber, veranlassen mich als Bleicher darauf näher einzugehen.

Dass die elektrische Bleiche nur dort zu empfehlen ist, wo entweder Wasserkraft in Hülle und Fülle vorhanden ist, oder wo man Salzsoole genügend rein und äusserst billig an Ort und Stelle haben kann, ist nicht ganz zutreffend.

Die Firma Schuckert & Co. in Nürnberg baut jetzt Apparate zur Herstellung von Hypochlorit (Bleichflüssigkeit), die vorzüglich arbeiten. Ein Salzverbrauch von nur 5,5 kg und ein Kraftbedarf von nur 8,4 Kilowatt auf das Kilo wirksamen Chlors wird bei diesen Apparaten garantirt. Die damit erhaltene Bleichflüssigkeit enthält 20 g wirksamen Chlors in Liter. Verfolgen wir auf Grund dieser Zahlen die Herstellungskosten des Chlors beispielsweise in einer Anlage für 335 kg wirksamen Chlors in 24 Stunden. Die für diesen Zweck erforderliche Kraft beträgt 117,24 Kilowatt = 175 PS. Kostet die Pferdestärke 75 M. im Jahr, was in den meisten Fällen genügen dürfte, und rechnet man im Jahr 300 Arbeitstage, so kostet die Kraft in 24 Stunden 43 M. 75 Pf. Der Salzverbrauch in 24 Stunden beträgt 1850 kg. Man verwendet hierzu natürliche Salzsoole aus Stassfurt, und in dieser dürften 1000 kg Salz frei Papierstoff-Fabrik kaum mehr als 20 M. kosten.

Die Kosten des Chlors hängen auch von den Kosten der nöthigen Reparaturen und von den Abschreibungen ab. Erfahrungsgemäss

genügen für beides 10 pCt. der Baukosten. Die Baukosten einer elektrischen Bleichanlage betragen etwa 135 M. auf jedes Kilogramm in 24 Stunden herstellbaren Chlors. In unserem Beispiel macht das 45 000 M.

Die Kosten des Chlors sind also:

175 PS in 24 Stunden . . . . .	43 M. 75 Pf.
1850 kg Salz . . . . .	37 „ — „
Zinsen, Abschreibungen und Reparaturen 15 pCt. der Baukosten, in 24 Stunden . . . . .	22 „ 50 „
	<hr/>
	103 M. 25 Pf.

Es wurde behauptet (P. Schoop, Elektrische Bleicherei, Stuttgart, 1900), dass die Gewichtseinheit wirksamen Chlors in elektrisch erzeugter Bleichlösung weit grössere Bleichkraft besitzt als in Chlorkalk. Diese Auffassung hat aber in der Praxis keine Bestätigung gefunden. Um Zellstoff gleich gut zu bleichen, ist dieselbe Chlormenge erforderlich, mag man nun Chlorkalklösung oder elektrische Bleichflüssigkeit verwenden.

Auf Grund von Betriebs-Ergebnissen entsprechen 335 kg elektrisch gewonnenen Chlors 1000 kg Chlorkalk. Frei Papierstoff-Fabrik dürfte diese Chlorkalkmenge mindestens 140 M. kosten. Demnach ergibt sich eine tägliche Ersparniss von 140—103,25 = 36 M. 75 Pf. Bei Vorhandensein billiger Kraft können diese Ergebnisse noch günstiger sein.

Bei Beurtheilung eines Bleichverfahrens muss man auch den Gewichtsverlust in Rechnung ziehen, den die Faser beim Bleichen erleidet. Elektrische Bleichlösung wirkt rascher als Chlorkalklösung, daher hat die Bleichlösung weniger Zeit die Faser anzugreifen, und der Theil des Gewichtsverlustes, der durch Umwandlung von Zellstoff in lösliche Glycose entsteht, fällt bei Verwendung elektrischer Bleichlösung beinahe weg.

Die auf elektrischem Wege gebleichte Faser ist etwas stärker, und die Helligkeit, die auf diesem Wege erreicht wird, ist bei richtigem Betrieb mit Chlorkalk kaum erzielbar, da hierzu bedeutend längere Bleichdauer erforderlich wäre, und der hierbei entstehende Faserverlust durch die grössere Helle des Stoffes nicht aufgewogen würde.

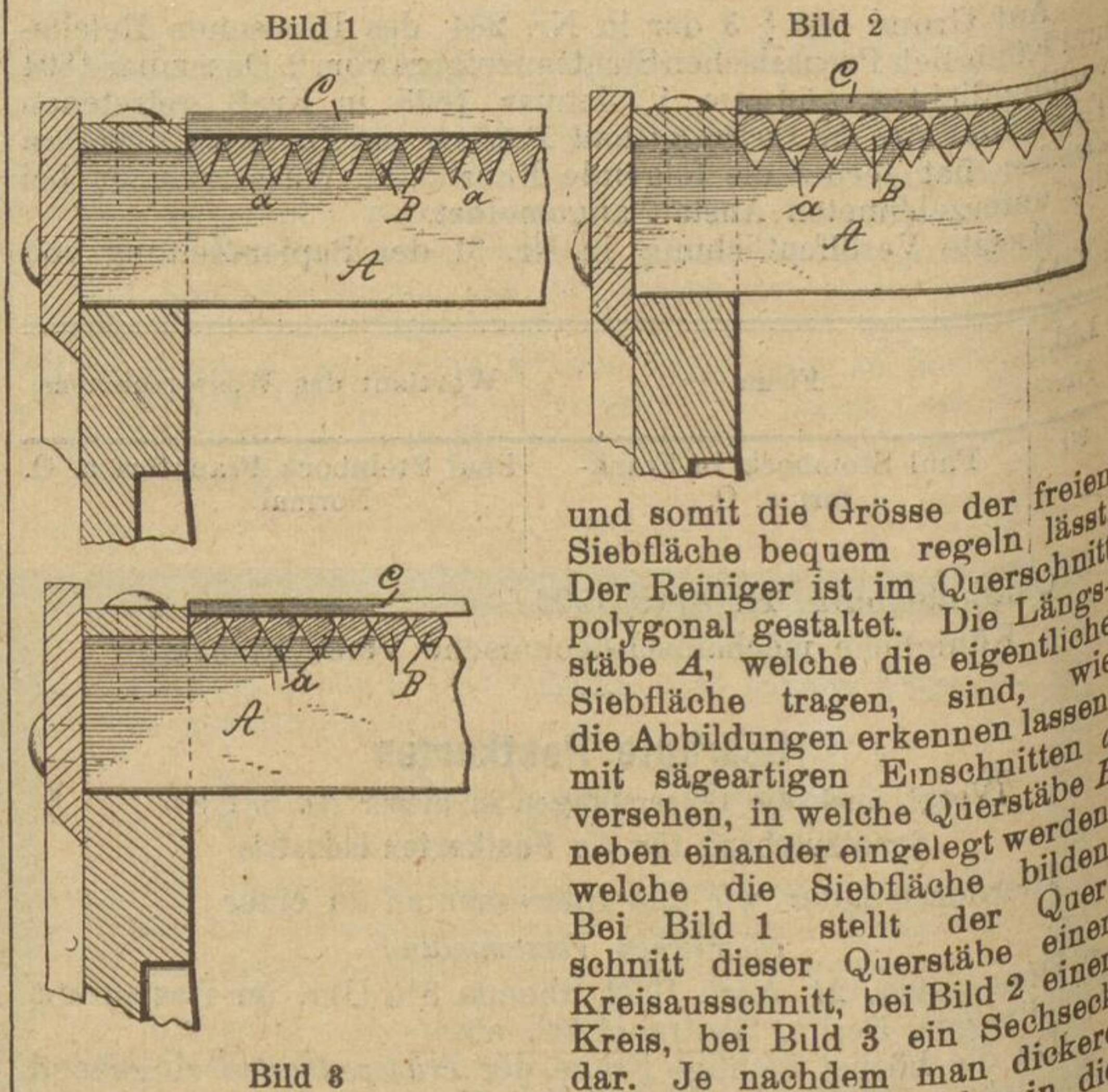
Die elektrische Bleiche ist sauber und giebt bei richtiger Durchführung keine Abfälle, die das See- oder Flusswasser verunreinigen. Nimmt man hierzu das neu patentirte Bleichverfahren DRP 126 265, (Bleichen von Zellstoff mittels erschöpfter Bleichflüssigkeit, s. »Sauerstoffbleiche« in Nr. 98 und »Deutsche Erfindungen« in Nr. 99 der Papier-Zeitung von 1901. Red.) so erhält man Ergebnisse, die man auf anderen Wegen nicht erreichen kann. Schreiber dieses hat diese Bleiche zwei Jahre angewandt und hält sie für die billigste und beste für Zellstoff.

Billingsfors, Schweden, 16. April 1902

Alb. Ahlén

**Papierstoff-Reiniger**

*Nathaniel L. Vrooman* und *Robert R. Kirkland* in Watertown, N. Y., erhielten das amerikanische Patent Nr. 689 934 für einen Papierstoff-Reiniger, bei dem sich die Breite der Siebspalten



sägeartigen Einschnitte *a* legt, werden die Spalten enger oder weiter. Quer über diese Stäbe *B* gelegte Längsstäbe *C* sichern dieselben in ihrer Lage.

und somit die Grösse der freien Siebfläche bequem regeln lässt. Der Reiniger ist im Querschnitt polygonal gestaltet. Die Längsstäbe *A*, welche die eigentliche Siebfläche tragen, sind, wie die Abbildungen erkennen lassen, mit sägeartigen Einschnitten *a* versehen, in welche Querstäbe *B* neben einander eingelegt werden, welche die Siebfläche bilden. Bei Bild 1 stellt der Querschnitt dieser Querstäbe einen Kreis, bei Bild 2 einen Kreis, bei Bild 3 ein Sechseck dar. Je nachdem man dickere oder dünnere Querstäbe in die