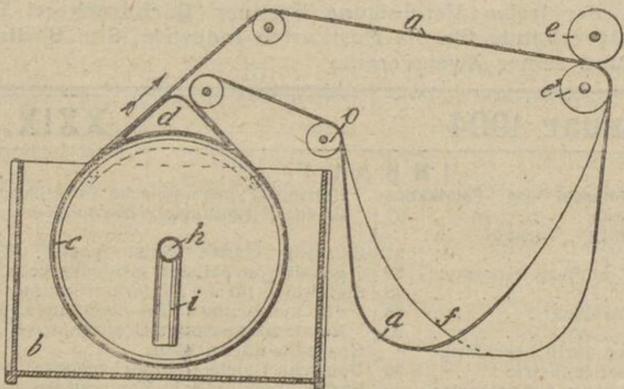


Stofffänger

Das Abscheiden fester Bestandteile aus Flüssigkeiten geschieht in Holzschleifereien, Zellstofffabriken, Papierfabriken, Wasserreinigungsanlagen u. dergl. neuerer Zeit vielfach mittels endloser Filze, welche in unausgesetzter Bewegung die festen Bestandteile auf sich ablagern. Diese Filze zeigen aber den Uebelstand, daß ihre Poren bald verstopft werden, wodurch das Wasser selbst bei Anwendung von Saugapparaten nicht mit der gewünschten Leichtigkeit hindurchgeführt werden kann. Die Filze müssen daher häufig gereinigt werden, was vielfach in der Weise geschieht, daß Wasser in entgegengesetzter Richtung zu der, in welcher die Flüssigkeit im Betrieb den Filz durchzieht, durch den Filz getrieben wird. Hiermit ist aber naturgemäß stets eine Unterbrechung des Betriebs verbunden. Um dies zu vermeiden, wird gemäß der vorliegenden Erfindung, für welche *Johannes Gröndahl* in *Baegna* bei Hönefos in Norwegen das amerikanische Patent Nr. 736596 erhielt, der Filz in seinem Laufe um 180° verdreht, also nach jedem Passieren des Stoffbehälters gewendet. Hierdurch wird das von Stoffasern oder dergl. zu reinigende Wasser gezwungen, die Poren des Filzes abwechselnd von der einen oder der andern Seite zu durchdringen, so daß die teilweise geschlossenen Poren immer wieder von neuem geöffnet werden, und der Filz dauernd rein erhalten wird.



Bei dem abgebildeten Stofffänger ist in dem Stoffbehälter *b* auf einem feststehenden Rohre *h* eine Siebtrommel *c* gelagert, welche von dem endlosen Filz *a* umgeben wird. Der Filz ist über eine Anzahl Leitrollen und zwischen den Walzen *ee'* hindurchgeführt, deren obere den auf dem Filze abgesetzten Stoff in bekannter Weise abnimmt. Oberhalb der Siebtrommel *c* ist eine hohle Brücke *d* angebracht, welche an den Flächen, die mit dem Filze in Berührung kommen, durchlöchert ist. Zwischen dem Walzenpaar *ee'* und der Walze *o* hängt der Filz *a* schlaff herunter und ist hier in der Weise in sich verdreht, daß die untere Fläche des durch die Walzen *ee'* tretenden Filzes beim Auflaufen auf die Walze *o* die obere Fläche bildet. Der Filz wird also hier gewendet. Das Rohr *h* dient zum Ableiten des durch den Filz dringenden Wassers und besitzt zu diesem Zwecke ein inneres, nach unten reichendes Zweigrohr *i* und (hier nicht sichtbare) äußere Rohre, welche ebenfalls nach unten reichen, und durch welche das Wasser mittels einer besonderen Saugvorrichtung abgesaugt wird. Die Brücke *d* bezweckt in erster Linie, den oberen, nicht vom Filz umgebenen Teil der Siebtrommel so abzudecken, daß hier keine Luft in den Zylinder gesaugt wird.

Mahldauer für Stoff zu Pergamyn

Wieviel Stunden mahlt ein alter Holländer bei etwa 150 kg Eintragung, bis der Stoff zu Pergamyn, imitiert Pergament und Pergament-Ersatz fertig ist? Die Stoffe zu diesen drei Papiersorten werden doch schmierig gemahlen? *Papierfabrik*

Antwort eines Fachmitarbeiters:

Pergamyn und Pergament-Ersatz müssen so schmierig gemahlen werden, daß die Papiere fettlicht werden, dagegen wird das sogenannte imitiert Pergament — mitunter nicht besser als gewöhnliches satinirt Druck — nur so weit schmierig gemahlen, daß es wenigstens etwas Transparenz und Griff hat; infolgedessen verlangt dieser letztgenannte Stoff auch kaum eine andere Behandlung und Mahldauer wie sat. Druck gewöhnlicher Sorte und wird bei einem normalen alten Holländer in 2 bis 2½ Stunden ausgemahlen sein, während für

Pergamyn und Pergament-Ersatz der alte Holländer das dreibis fünffache dieser Zeit brauchte und dann häufig noch mangelhaftes Produkt lieferte, wenn die zur Verwendung kommende Sulfit-Zellulose nicht besonders für fettlicht gekocht war. Daß aber auch der alte Holländer hierin auf eine bis vor kurzem noch für unmöglich gehaltene Leistung gebracht werden kann, hat z. B. Wilhelm Schmidt in Neustadt a. H. bewiesen, mit dessen Steinwalze und Steingrundwerk man ein hochtransparentes »fettlicht« in etwa 2½ Stunden mahlt ohne auf besonders pergamentierenden Zellstoff angewiesen zu sein. *L.*

Flaschenpapier

Im allgemeinen wird Seidenpapier innerhalb Deutschlands in Ballen von 10 Ries zu 480 Bogen gehandelt. Das gleiche gilt auch für Flaschenseiden, doch kommen ganz vereinzelt auch hierbei Riese von 500 Bogen vor. Trotzdem verkaufen eine ganze Anzahl von Papierhändlern Ballen, die tatsächlich nur 4800 Bogen enthalten, für 5000 Bogen. Diese Geschäftsleute werden so lange in dieser Art weiter pfuschen, bis die Fabriken sich daran gewöhnen, jedes Ries Flaschenpapier einzuschlagen und darauf 480 Bogen als Inhalt zu vermerken. Dies würde den unanständigen Mitbewerbern allerdings keine Freude machen. *E. R.*

Tapetendruck von Steinwalzen

Wie die »Allgemeine Zeitung« in München mitteilt, werden in der 1901 gegründeten Münchener Tapeten- und Buntpapierfabrik Friedrich Fischer Tapeten in der folgenden neuen Weise bedruckt: Aus Solenhofener Lithographiestein werden Walzen gedreht, darauf die in Farbendruck auf das Papier zu bringenden Muster umgedruckt und davon Tapetenrollen gedruckt. Eine Anregung zu dieser Art des Steindrucks wurde in Nr. 69 der Papier-Zeitung von 1901 gebracht, der »Rotationsdruck vom Stein« soll aber zum erstenmal in genannter Münchener Tapetenfabrik in großem Maßstabe ausgeführt worden sein. Die Firma beabsichtigt in nächster Zeit in Riesenfeld bei München einen großen Fabrikneubau zu errichten, in welchem 8 Steindruck-Rotationspressen tätig sein und täglich 3000 bis 4000 Tapetenrollen herstellen sollen.

Friedrich Fischer, Inhaber genannter Firma, hielt vor einiger Zeit im Oberbairischen Kunstgewerbeverein einen Vortrag über Tapeten-Fabrikation, wobei er über das neue Druckverfahren laut »Tapeten-Zeitung« folgendes sagte:

Das hier angewandte Verfahren ist dasjenige des Oeldrucks und der auf Steinwalzen übertragenen Leimfarbe. Auf diesem Wege lassen sich neue Geschmacksmuster erzielen. Der Solenhofener Stein in Zylinderform leistet diesem neueren Verfahren die besten Dienste. Es ist die Erfindung eines Dortmunders, namens Wilhelm Winkelmann. Die neuen Rotationssteinwalzen kommen mit Erfolg seit 1901 in der Tapetenfabrik des Vortragenden zur Anwendung. Im Sommer 1902 kamen die ersten Musterkollektionen, die nach jenem Verfahren gearbeitet waren, auf den Markt, und man konnte den vom Vortragenden ausgestellten Mustern ruhige, vornehme Wirkung nicht absprechen. Oeldruck-Tapeten dieser Art wirken nicht störend im Raum und für die Gegenstände, namentlich Bilder, die sich darin befinden. Die Zeichnung wird erst auf dem flachen Stein hervorgebracht und dann mittels Umdruck durch Rotation auf den gewalzten Stein durch fettige Substanzen (Fettusche) übertragen und vom Lithographen retuschiert, die Steinwalze mit dem Muster wird geätzt, gereinigt und mit Farbe versehen und alsdann in die Rotationsmaschine eingesetzt. Eine solche Rotationsmaschine liefert im Durchschnitt 600 bedruckte trockene Tapetenrollen im Tag.

Russische Leim-Ausfuhr. Das Kartell der russischen Leimfabriken stellt die Leimausfuhr nach Deutschland und Oesterreich ein, da die russische Fabrik in Zawierce, die mittelbar von der Oesterreichischen Aktiengesellschaft für chemische Industrie erworben wurde, von der Einstellung dieser Ausfuhr ihren Beitritt zum russischen Kartell abhängig gemacht hatte. *K.*

Postkarten mit schriftlichen Mitteilungen auf der Adressenseite. Die in Nrn. 50, 95, 99 und 104 der Papier-Zeitung von 1903 beschriebenen, im inneren Verkehr von Groß-Britannien und Frankreich bereits zulässigen Karten wurden vom 1. Januar 1904 an auch in der Schweiz als zulässig erklärt und dürfen nicht nur in der Schweiz sondern auch im Verkehr der Schweiz mit den anderen genannten Ländern benutzt werden.