

Papier-Zeitung

FACHBLATT

für

Papier- und Schreibwaren-Handel und -Fabrikation
Buchbinderei, Druck-Industrie, Buchhandel

sowie für alle verwandten und Hilfsgeschäfte:

Pappwaren-, Spielkarten-, Tapeten-, Maschinen-, chemische Fabriken usw.

Herausgegeben

von

CARL HOFMANN

Kaiserlicher Geheimer Regierungsrat

Berlin W 9, Potsdamer Strasse 134

Telegramm-Adresse: Papierzeitung Berlin

Fernsprecher Berlin Amt VI, Nr. 787

Erscheint
 jeden Sonntag u. Donnerstag
 Schluß Donnerstag und Montag
 Abend

Bei der Post bestellt und ab-
 genommen oder durch Buch-
 handel bezogen:
 vierteljährlich 1 M.
 (im Ausland mit Post-Zuschlag)

Von der Exp. d. Bl. direkt unter
 Streifband, — In- und Ausland:
 vierteljährlich 3 M. 50 Pf.

Erfüllungs- u. Zahlungsort Berlin

Preise der Anzeigen
 Die Petitzelle von 3 mm Höhe,
 50 mm (1/4-Seite) breit 40 Pfg.
 Umschlag 50 bis 60 Pfg.

6mal in 1 Jahr 10 pCt. weniger
 18 " " " 20 " "
 26 " " " 30 " "
 52 " " " 40 " "
 104 " " " 50 " "

Für Annahme und freie Zu-
 sendung der frei eingehenden
 Zeichen-Briefe hat Besteller
 der Anzeige 1 M. zu zahlen
 Stellengesuche zu halbem Preis

Vorausbezahlung a. d. Verleger.
 Erfüllungs- u. Zahlungsort Berlin

Alleiniges Organ des Papier-Industrie-Vereins und seiner Zweigvereine: Papier-Verein Rheinland-Westfalen und Mitteldeutscher Papier-Industrie-Verein
 Alleiniges Organ des Vereins Deutscher Buntpapier-Fabrikanten und des Vereins Deutscher Briefumschlag-Fabrikanten
 Alleiniges Organ der Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft und ihrer 8 Sektionen
 Organ von 10 Sektionen und für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft
 Organ für die Bekanntmachungen der Vereine Deutscher Zellstoff-Fabrikanten und Deutscher Holzstoff-Fabrikanten
 Alleiniges Organ der Berliner Typographischen Gesellschaft. Alleiniges Organ der freien Vereinigung Berliner Buchdruckerei-Besitzer
 Alleiniges Organ des Vereins Berliner Papiergrosshändler. Organ des Schutzverbands für die Postkarten-Industrie, Sitz Berlin
 Alleiniges Organ des Deutschen Papier-Vereins und seiner Zweigvereine

Nr. 73

Berlin, Sonntag, 11. September 1904

XXIX. Jahrg.

Alle Postanstalten und Buchhandlungen nehmen Be-
 stellungen zum Preise von 1 M. für das Vierteljahr (im Aus-
 land mit Post-Zuschlag) an. Bezug unter Streifband kostet für
 In- und Ausland 3 M. 50 Pf. das Vierteljahr.

Der vierteljährliche Postbezug kostet in:

Belgien 1 Frank 87 cts.	Norwegen 1 Krone 47 öre
Bulgarien 2 Frank 30 cts.	Oesterr.-Ungarn 1 Krone 40 Heller
Dänemark 1 Krone 1 Oere	Rumänien 2 Frank 55 centimes
Egypten 130 Millieme	Rußland 80 Kopeken
Italien 2 Lira 49 centimes	Schweden 1 Kr. 38 öre
Luxemburg 1 Mark 52 Pf.	Schweiz 1 Frank 50 centimes
den Niederlanden 95 cents	Serbien 1 Frank 95 cts.
und beim Deutschen Postamt in Konstantinopel 13 Piaster in Silber.	

Deutsche Postämter nehmen auch Bestellungen auf einen Monat
 (für 34 Pf.) oder auf zwei Monate (für 67 Pf.) entgegen.

Fabrikation von Seidenpapier aus Sulfitzellstoff

Von Christian Meyer

Neben der Herstellung der Seidenpapiere aus Hadernstoff hat sich in neuerer Zeit die Herstellung dieser Papiergattung aus Holzzellstoff mit gutem Erfolge eingeführt.

Für die Herstellung von Seidenpapieren kann man sich dreier Arten von Maschinen bedienen:

1. Rundsiebmaschinen.
2. Langsiebmaschinen mit einem Trockenzylinder.
3. Langsiebmaschinen mit mehreren Trockenzylindern.

Wengleich die Rundsiebmaschine gewisse Vorzüge besitzt, wie Ersparnis an Siebmaterial, so bevorzugt man doch in neuerer Zeit die dritte Maschinengattung im Interesse größerer Erzeugung, besserer Verfilzung und gleichmäßiger Papierstärke. Sie allein habe ich bei nachstehenden Ausführungen im Auge.

Da die Sulfitstofffaser derjenigen von Natron- und Sulfat-zellstoff an Festigkeit überlegen ist, so eignet sich Sulfitstoff besonders zur Herstellung dünnster Seidenpapiere. Im Gegen-satz zum Hadern- und Natronzellstoff birgt aber Sulfitstoff einen Feind der Herstellung namentlich dünnster Papiere, nämlich harzige Bestandteile, die sich an Pressen, Sieben und Filzen der Papiermaschine in Form von Harzflecken an-setzen und, auf der Papierbahn hängend, diese zum Reißen bringen oder sonstige Herstellungsstörungen veran-lassen können. Zur Vermeidung dieses Uebels muß der Stoff in geeigneter Weise gekocht und gebleicht werden.

Will man im Sulfitkocher möglichst harzfreien Stoff erzielen, so muß die Kochlauge reich an SO₂ und darf die Kochdauer nicht zu kurz sein. Auch die Beschaffenheit des Holzes spielt dabei eine Rolle. Man sollte nicht zu frisches Fichtenholz ver-wenden, weil dieses stark harzig ist. Geflößtes Holz eignet sich am besten zu Seidenpapierstoff, weil es im Wasser viel von seinen Harzbestandteilen verloren hat.

INHALT

Papier- und Schreibwaren-Handel und -Fabrikation	
Fabrikation von Seidenpapier aus Sulfit-zellstoff	2685
Verwertung von Sulfitablauge	2686
Löschpapier-Prüfung	2687
Papier- u. Zellstoff-Erzeugung Oesterreichs	2687
Papierfabrikation in Dänemark	2687
Erhöhung der Papierpreise in Ungarn	2687
Papierfabrikation in Amerika	2687
Geldbriefumschlag-Maschine	2688
Schulbuchhandel der Papierhandlungen	2688
Zahlungsweise bei kleinen Aufträgen	2689
Probenschau	2689
Buchgewerbe: Bilder aus St. Louis	2690
Geschäftliche Druckschreiben	2690
Berichte aus Typographisch. Gesellschaften	2691
Rotationsmaschine für Mehrfarbendruck	2692
Kleine Mitteilungen	2692
Handelskammer-Berichte 1903	2694
Bestechung der Angestellten	2696
Invalidenrente, Das neue bulgarische Marken-schutzgesetz	2698
Papiermaschine, Herstellung von Pigment-bildern, Geradführung des Tiegels bei Tiegeldruck- oder Prägepressen, Ver-stellen der Biegezone für Pappenstauch-und Biegemaschinen (D. Erf.)	2699
Geschäfts-Nachrichten	2708
Börsenbericht	2710
Deutsche Reichs-Patente	2712
Die Bibel als Sprachbildnerin	2714
18. ordentlicher Berufsgenossenschaftstag	2716
Briefe, die ihn erreichten	2718
Federwischer (Am. Erf.)	2720
Märkte	2722
Briefkasten	2724

Eine Beilage von der Aktien-Gesellschaft „Aristophot“, Taucha, Bez. Leipzig

Aber selbst beim zweckmäßigsten Kochverfahren ist es nicht möglich, die klebrigen Bestandteile vollständig zu be-seitigen. Dies geschieht erst durch das Bleichen.

Sulfitstoff bleicht sich im allgemeinen nicht leicht, da die Harzausscheidungen in Verbindung mit dem Gipsstoff die Faser panzerartig umgeben und das Eindringen sowie die Wirkung des Chlors erschweren.

Um diesen Panzer zu durchbrechen, ist Erwärmung der zu bleichenden Masse unumgänglich notwendig, doch sollte solche 50° C., also Handwärme, nicht überschreiten.

Von der früher hier und da üblichen Vorbehandlung des Sulfitstoffs mit heißer Natronlauge, die manches für sich hatte, ist man aus verschiedenen Ursachen, namentlich ihrer Um-ständigkeit halber, abgegangen. Behandlung mit Natron-lauge ist auch nicht nötig, denn wenn der Sulfitstoff richtig gekocht wurde, so bleicht er sich bei alleiniger Anwendung von Chlorkalk ohne Schwierigkeit.

Treten Bleichschwierigkeiten ein, so lege man den wider-spenstigen Stoff für andere Zwecke beiseite, da weitere Bleich-versuche vergeblich wären. Man vermeide es im Interesse der Faserschonung, mehr als 18 bis 20 Teile Chlorkalk auf 100 Teile Stoff zu verwenden und Säuren zuzufügen. Wenn auch noch so verdünnt zugeteilt, schädigen Schwefel- wie Salzsäure die Faser. Auch geht die Weiße des so gebleichten Stoffes, wenn er auf die heißen Trockenzylinder gelangt, zurück.

Ich kenne Fabriken, die trotz Anwendung aller Mittel aus ungebleichtem Sulfitstoff kein 15—18 grammiges Seidenpapier auf der Langsiebmaschine herstellen konnten. Das Papier blieb stets an den Pressen hängen. Endlich kam man darauf, den Stoff zu bleichen. Von da an lief das Papier bei richtiger Mahlung und Bleichung bei Stärken von 18—14 g/qm ohne Anstand auf der Maschine. Man sieht hieraus, wie wichtig es für den Fabrikanten von Sulfitseiden ist,