

Feuchtigkeit, und die dadurch hervorgerufene Dehnung ist ohne Belang.

Bei dem mit Nr. 2 bezeichneten Karton, welcher ein Format von über 132 cm Drucklänge aufweist, ist seitwärts ein Längerverhalten von einem Millimeter zu verzeichnen. Dies kann bei einem Karton in diesem Format als sehr gering bezeichnet werden, da, wie jedem Fachmann bekannt ist, jedes Papier sich durch Feuchtung dehnt. In der Breite hat sich der Karton um reichlich zwei Millimeter gedehnt. Dies hätte sich nur durch vorerwähntes Satinieren beseitigen lassen, oder die Umdrücke hätten entsprechend größer gemacht werden müssen, was jedoch nur möglich ist, wenn die Kontur zuerst gedruckt wird. Da kein Gold zur Anwendung kommt, läßt sich dies im vorliegenden Fall ermöglichen. A. R.

Seidenpapier durchsichtig machen

Wenn Seidenpapier lange lagern muß, so leidet es leicht an seiner Handelsfähigkeit. Dieses weniger gute oder auch schmutzig gewordene weiße und graue Seidenpapier ist besonders geeignet, durchsichtig und wasserdicht gemacht zu werden. Derartige wasserdichtes Papier kann teilweise als Ersatz für Pergamentpapier dienen. Das Papier wird mit einer schwachen Boraxlösung getränkt, welche folgendermaßen bereitet wird: In 5 Liter klares eisenfreies Wasser trägt man 15 bis 20 g weißen Borax ein, deckt das Gefäß bis zur völligen Lösung des Salzes zu und rührt dann das Boraxwasser gründlich um. In einem anderen Gefäße löst man 30 bis 40 g hellen Schellack in der Wärme, zu welchem Zwecke man das Gefäß nur auf den Ofen zu stellen braucht. In der Lösung dürfen keine festen Teilchen bleiben, weil diese später schmierig würden. Die klare Schellacklösung gießt man in das Boraxwasser und vermischt beide Lösungen durch gründliches Rühren. Die Tränkung des Seidenpapiers mit dieser Lösung soll so vorgenommen werden, daß die Flüssigkeit alle Schichten des Papiers gleichmäßig durchdringt. Die Dünne des Seidenpapiers erfordert große Sorgfalt bei dieser Arbeit, die auch mittels angefeuchteter Gummiwalze auf einer Maschine vorgenommen werden kann. Weißes Seidenpapier behält seine reine weiße Farbe, da die Lösung hell ist. Um auch schmutziges Seidenpapier für diesen Zweck verwenden zu können, färbt man die Tränklösung dadurch etwas dunkler, daß man dunkleren Schellack verwendet. Bei der Behandlung mit dieser dunkleren Tränklösung werden die Schmutzflecke verdeckt. Das so behandelte Papier kann man auch zur Herstellung größerer leichter Tüten verwenden. Das Papier muß an der Luft vollkommen trocken werden. Die einzelnen Blätter sollen daher nicht dicht nebeneinander hängen. Auch Trocknen in heißen Räumen ist zu vermeiden. Sobald das Seidenpapier vollkommen getrocknet ist, legt man die Bogen auf einen glatten, mit Rohnessel straff überspannten Tisch und glättet sie durch Bügeln mit einem großen Bügeleisen. Das Bügeln kann durch Glätten mit warmen Walzen ersetzt werden, unter denen die Bogen hindurch zu laufen hätten. Tüten und Beutel aus diesem präparierten Papier können unmittelbar nach dem Trocknen geformt und geklebt und erst nach ihrer Fertigstellung geglättet werden.

J. Barfuss

Lackieren und Kaschieren bei Buntdrucken

Nachdruck verboten

In jedem Steindruckbetriebe kommen Arbeiten vor, die lackiert und nachher auf Pappe usw. aufgeklebt werden sollen, und man hat besonders beim Kaschieren darauf zu sehen, daß niemals zu alte und schon säuerlich gewordene, wässrige Klebmittel verwendet werden, da die saure wässrige Feuchtigkeit bei stark saugfähigen dünnen Druckpapieren leicht in diese einzieht, schließlich durchschlägt und nicht nur Farben und Bronzen, sondern auch den Lack derart beeinflusst, daß er viel an seiner Brillanz und Glätte einbüßt. Die Säure greift nicht nur die Lackierung an, sondern sie ist auch die Veranlassung, daß das dem Anschein nach schon längst trockene Klebmittel fast zweimal so lange Zeit zum Austrocknen gebraucht als frisch zubereitete und demnach säurefreie, und wenn dann die im Innern noch feuchten Arbeiten aufeinander geschichtet und verpackt werden, wird durch Selbsterhitzung die Lackierung weich und die Bogen kleben aneinander, wodurch nicht selten ganze Auflagen verdorben oder wenigstens stark entwertet werden.

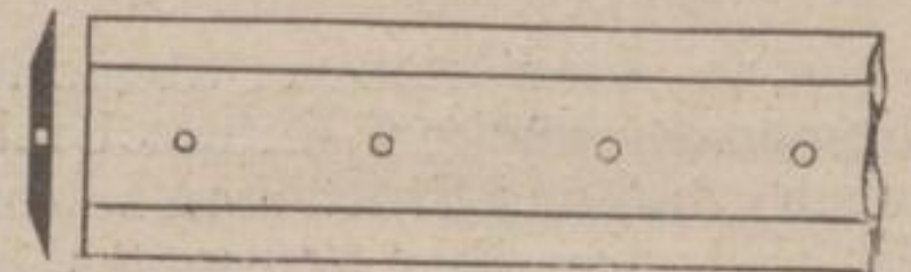
Zum Aufkaschieren lackierter Drucke dürfen nur frische Klebmittel möglichst zähe, d. h. ohne wässrige Beimischungen verarbeitet werden. Die Aufziehpappen sollen gut ausgelagert, also völlig trocken sein, denn sonst krümmen sich später die Plakate. Um rascheres Austrocknen der kaschierten Abdrücke zu ermöglichen, ist es wünschenswert, das Lackieren erst nach dem Aufziehen und völligen Trocknen der Klebmittel vorzunehmen. Man sollte bei solchen Abdrücken, die die ganze Pappe bedecken, dies auch darum

tun, weil die Lackschicht gewissermaßen einen Luftabschluß darstellt, der das Trocknen der Klebmittel verhindert, außerdem wird auf diese Weise ein Erweichen der Lackierung durch Selbsterhitzung vermieden, die sich sogar bei den besten und frisch zubereiteten Klebmitteln einstellen kann.

Es kommt nicht selten vor, daß auf dünne Pappe aufgelegte Buntdrucke, die vor- oder nachher lackiert werden, sich etwas krummziehen. Hier liegt der Fehler nur am Lack, der zu rasch aufrocknet oder auch zu dick aufgestrichen wurde. Zu schnell trocknender Lack zieht das Papier zusammen, so daß es sich krümmen muß, und dies gilt natürlich für alle Druckarbeiten, also auch für solche, die nicht kaschiert werden. Dem Lack muß durch eine kleine Zugabe von Kampfer und echt venetianischem Terpentin die allzu schnelle Trocknungsfähigkeit genommen werden, dann wird er weit besser zu verarbeiten sein. Auf 1 kg Spirituslack rechnet man etwa 1 g Kampfer und 1 g venetianisches Terpentin. Ueber dies Maß soll man nicht wesentlich hinausgehen. M.

Doppelmesser für Schneidemaschinen

Herr Fritz Pfeifer, Werkmeister der Firma Peter Lüttgen in Kreuzau hat ein Messer für Schneidemaschinen erfunden, das durch seine beiderseitigen Schneiden doppelte Ausnützung gewährt. Nebenstehende Skizze zeigt die Ausführung eines solchen Messers, das, wie uns der Erfinder mitteilt, bereits von der Firma Peter Lüttgen seit einiger Zeit im praktischen Betriebe erprobt ist.



Aus den Typographischen Gesellschaften

Breslau. *Typographische Gesellschaft.* In der Sitzung vom 19. Juni nahm zunächst der Obmann der techn. Kommission das Wort, um anstelle des verhinderten Herrn Schultes das Referat über den Johannisfest-Wettbewerb der Typographischen Vereinigung in Hannover zu geben. Die mit dem Preise von der Kommission ausgezeichnete Arbeit wurde von der Hannoverschen Vereinigung nicht anerkannt, da sie den Bedingungen insofern nicht entsprach, als um ein den Titel zierendes Gutenberg-Bildnis eine gezeichnete Umrahmung verwendet wurde, während die Bedingungen vorhandenes Material verlangten. Die hiesige technische Kommission glaubte, über diesen Verstoß hinwegsehen zu können, umso mehr als die Wirkung durch eine dem Verfertiger anempfohlene Aenderung durch Anbringung einer aus Einfassungsmaterial zusammengesetzten Umrahmung nicht verringert worden wäre. Doch wurde, wie gesagt, dieser Vorschlag nicht angenommen, und der an 2. Stelle ausgezeichnete Entwurf rückte herauf. Herr Basler gab in seinen weiteren Ausführungen eine recht ausführliche Besprechung der 27 eingegangenen Entwürfe. An letzter Stelle stand eine Arbeit, die fast genau einer Neujahrskarte der hiesigen Gesellschaft vom Jahre 1910 glich. Die Bewertung wurde einstimmig gutgeheißen. Herr Neugebauer dankte dem Referenten für seine Mühewaltung und nahm dann das Wort zur Besprechung einiger Neuheiten. Die Graphische Kunstanstalt Meisenbach, Riffarth & Co., München hat ein Propagandaheft unter dem Titel „Aus der Industrie für die Industrie“ herausgegeben. An der zeichnerischen Ausstattung wirkten bekannte Künstler, wie Behrens, Cissarz, Holbein, Klinger, Beyer-Preußner, Glasemann u. a. m. mit, während die ausführende Firma besonderen Wert auf die Herstellung der Aetzungen und die drucktechnische Ausstattung legt. Dieser herausgebenden Firma, sowie auch der graphischen Kunstanstalt Fr. W. Ruhfus in Dortmund, welche eine kleine Reklameschrift „Wie illustriere ich“ herausgab, wäre ein voller Erfolg für ihre geschmackbildende Tätigkeit zu wünschen. In letzterem Heftchen werden Winke für die Herstellungs- und Gebrauchsarten der verschiedenen Druckstöcke gegeben und die verschiedenen Reproduktionsverfahren, vom Holzschnitt bis zum modernen Tiefdruckverfahren gezeigt. Herr Pietsch unterzog im Anschluß an diese Ausführungen beide Hefte noch vom drucktechnischen Standpunkte aus einer eingehenden Besprechung.

Unter den *Eingängen*, die hierauf zur Erledigung gelangten, befand sich die Festschrift zum 10 jährigen Bestehen der Hamburger Typographischen Gesellschaft, deren Ausstattung anerkennend beurteilt wurde, ferner ein Prospekt von Julius Mäser betr. „Fernkursus im Entwerfen und Skizzieren“. Hierzu wurde bemerkt, daß der Besuch einer Fachschule jedenfalls geeigneter sei als die Beteiligung an diesem Fernkursus, der doch im Grunde weiter nichts sei, als eine Reklame für die „Typogr. Jahrbücher“. Im weiteren lagen vor die Einladungen des Schlesischen Kunstgewerbevereins zum Sommerfest sowie zum Kunstgewerbetag in München, ferner ein Prospekt für die Broschüre „Erfolgreiche Kundenwerbung“ von Hans Weidenmüller.

Ueber die in unserem „Kursus für Schriftschreiben“ gefertigten Arbeiten berichtete nach dem Liegnitzer Referat Herr Günther.

Den Schluß der sehr interessanten Sitzung bildete die Beantwortung zweier in voriger Sitzung zurückgestellter Fragen über „Stanzungen auf der Schnellpresse“ und „Ist es zweckmäßig, bei Maschinenrevisionen den ganzen Bogen eines Werkes noch einmal zu lesen.“ Zur letzteren Frage wurden zwei Notizen aus dem „Allgem. Anzeiger für Druckereien“ verlesen. G—e.