

Handelshaus G. S. Semenows Erben, Papierfabrik Rappin in Werro (Papier, Pappe).

Treppenhof in Hoppenhof.

A. P. von Frey in Helenenthal (Pappe).

O. A. von Stein, Elonizenstein (?) (Pappe).

Zellstofffabrik Waldhof Aktiengesellschaft in Pernau (Pernau liegt in der Luftlinie etwa 180 km von Riga entfernt in nördlicher Richtung).

B. Zonner in Vokluz bei Koppenhof (Pappen).

Man nimmt in Holzhandelskreisen an, daß große Mengen von Papierholz in Riga, einem Mittelpunkt des russischen Holzhandels, lagern.

### Verpackung von Zeitungspapier

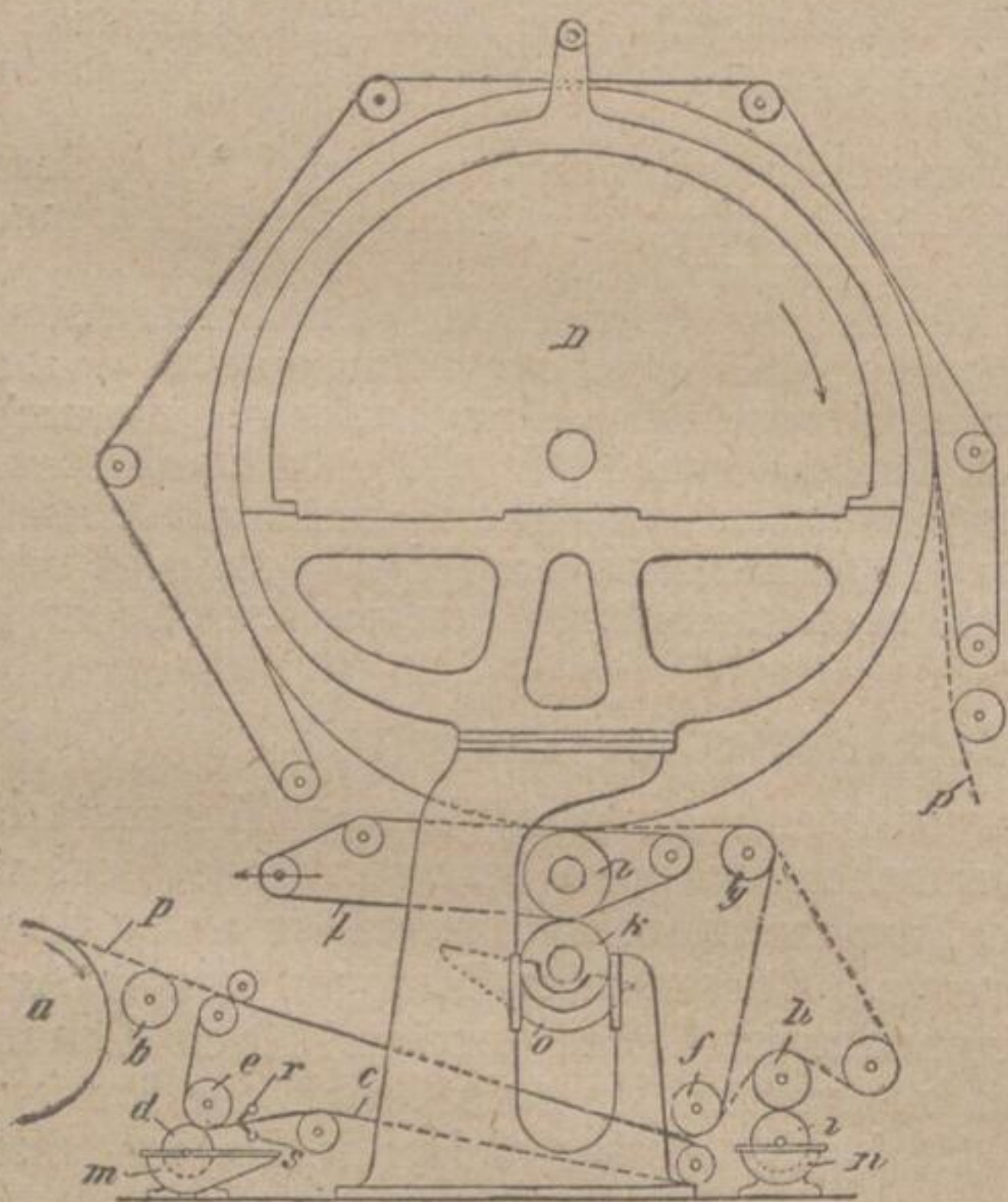
In Nr. 67 wird auf Seite 1349 seitens der Kriegswirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe darauf hingewiesen, daß die Packbretter, Bandeisen usw. geschont werden müssen, weil ihre Beschaffung nur mit Schwierigkeiten möglich ist. Nun liefert die Firma Ferd. Emil Jagenberg in Düsseldorf einen „Rollpacker“, welcher dazu dient, die Rotationsrollen mit einer mehrfachen Lage Packpapier zu umgeben, welches mit irgendeinem Klebmittel selbsttätig bestrichen, die gepackte Rolle völlig schützt, nicht nur am Umfang, sondern auch an den Stirnkanten und Kopfseiten. Die Packung ist billig und sauber, die Maschine benötigt nur eine Person zur Bedienung. J.

### Einseitig glatte Papiere und Pappen

Die Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles. erhielt das DRP 299867 vom 1. April 1916 ab in Kl. 55 e auf eine Vorrichtung zur Herstellung einseitig glatter Papiere, Kartons, Pappen usw., bei welcher der üblichen Anfeuchtvorrichtung eine zweite, ausschaltbare Anfeuchtvorrichtung vorgeschaltet und außerdem zwischen beiden eine Leitwalze derart angeordnet ist, daß entweder nur die eine oder nur die andere Anfeuchtvorrichtung oder aber auch beide gleichzeitig in Wirkung treten und so die Anfeuchtung der jeweiligen Papierstärke und Arbeitsgeschwindigkeit angepaßt werden kann.

Die eigentliche Glättpresse besteht aus dem Hochglanzpolitur besitzenden Trockenzyylinder *D*, dem Glättfilz *l*, der Gummipreßwalze *i* und der zweiten Preßwalze *k*, die dazu dient, das von dem Glättfilz aufgenommene Wasser auszupressen, damit dieser immer wieder trocken zwischen die Gummipreßwalze *i* und den Zylinder *D* gelangt. Das ausgepreßte Wasser wird von dem Trog *o* aufgenommen.

Die Glättpresse ist in üblicher Weise mit einer aus dem Trog *n* und den Uebertragungswalzen *h* und *i* gebildeten Anfeuchtvorrichtung verbunden. Dieser Anfeuchtvorrichtung ist eine zweite Anfeucht-



vorrichtung vorgeschaltet, bei der ein Tragfilz *c* als Mittel zur Uebertragung der Feuchtigkeit auf die Papierbahn dient. Der um Leitwalzen geführte Tragfilz *c* wird durch die Walze *e* an die in dem Trog *m* tauchende Walze *d* gedrückt. Mittels der Spritzrohre *r, s* kann der Tragfilz *c* in verstärktem Maße genäßt werden.

Zwischen den beiden Anfeuchtvorrichtungen *m, d*, und *h, i* ist eine Leitwalze *f* derart angeordnet, daß die vom Tragfilz *c* kommende und über diese Walze geleitete Papierbahn — ohne Durchgang durch die zweite Anfeuchtvorrichtung *h, i* — über die dem Zylinder *D* vorgeschaltete Leitwalze *g* hinweg unmittelbar in die Glättpresse eingeführt werden kann.

Befindet sich die einseitig zu glättende Papier-, Karton- oder Pappenbahn in aufgerolltem Zustande, so wird die betreffende Rolle *a* in eine Abwickelvorrichtung gelegt und die abgewickelte Stoffbahn *p* über die Leitwalze *b* hinweg dem Tragfilz *c* zugeführt.

Handelt es sich um eine starke Stoffbahn, so wird diese unter starkem Nassen des Tragfilzes *c* nach dem Verlassen dieses Filzes auch noch über die Uebertragungswalze *h* der zweiten Anfeuchtvorrichtung *h, i* geführt, so daß sie in stark genäßtem Zustande an den Glättzylinder *D* gelangt. Bei mittelstarken Stoffbahnen genügt die Anfeuchtung durch den entsprechend mehr oder minder feucht gehaltenen Tragfilz *c* allein; diese Stoffbahnen werden dann von der Leitwalze *f* aus unmittelbar der Leitwalze *g* und weiter dem Zylinder *D* zugeführt.

Soll eine ganz dünne Papierbahn einseitig geglättet werden, so kann die Anfeuchtung entweder mittels des entsprechend gering genäßten Tragfilzes *c* oder mittels der Uebertragungswalze *h* der zweiten Anfeuchtvorrichtung *h, i* allein bewirkt werden. Im letzteren Falle wird die vorgeschaltete, mit dem Tragfilz ausgestattete Anfeuchtvorrichtung *m, d* durch Entleerung des Troges *m* und Abstellung der Spritzrohre *r, s* ausgeschaltet, so daß der Tragfilz *c* trocken läuft.

Es läßt sich sonach durch die Anordnung der vorgeschalteten Anfeuchtvorrichtung *m, d* die einseitige Anfeuchtung der einseitig zu glättenden Stoffbahn sowohl den verschiedensten Stärken der letzteren als auch den in Betracht kommenden Arbeitsgeschwindigkeiten aufs beste anpassen. Die Benutzung eines Tragfilzes als Uebertragungsorgan soll dabei eine überaus gleichmäßige Anfeuchtung der zu glättenden Seite der Stoffbahn gewährleisten.

Der Tragfilz *c* kann auch unmittelbar durch den Trog *m* geführt und so in verstärktem Grade genäßt werden.

Soll der Papier-, Karton- oder Pappenbahn auf der zu glättenden Seite gleichzeitig eine Sonderbeschaffenheit in Färbung, Glanz, Dichte usw. erteilt werden, so wird der Trog *n* mit einer entsprechenden Flüssigkeit gespeist und die Stoffbahn über die Uebertragungswalze geleitet.

Die Patent-Ansprüche lauten: 1. Vorrichtung zur Herstellung einseitig glatter Papiere, Kartons, Pappen usw. bei der die zu glättende Stoffbahn über eine Anfeuchtvorrichtung und dann mit der angefeuchteten Seite um einen Glättzylinder geführt und an diesen ange drückt wird, dadurch gekennzeichnet, daß dieser Anfeuchtvorrichtung (*h, i*) eine zweite, ausschaltbare Anfeuchtvorrichtung (*m, d*) vorgeschaltet und zwischen beiden Anfeuchtvorrichtungen (*h, i* und *m, d*) eine Leitwalze (*f*) derart angeordnet ist, daß die Stoffbahn (*p*) gegebenenfalls auch ohne Beeinflussung durch die erstgenannte Anfeuchtvorrichtung (*h, i*) dem Glättzylinder (*D*) zugeführt werden kann.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die vorgeschaltete Anfeuchtvorrichtung (*m, d*) die Feuchtigkeit mittels eines Tragfilzes (*c*) auf die vom Filz (*c*) der anderen Anfeuchtvorrichtung (*h, i*) oder dem Glättzylinder (*D*) zugeführte Stoffbahn (*p*) überträgt.

### Halbstoff aus Leinstroh

Karl Scholz in Gara-Serdaru (Rumänien), Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal in Cöthen (Anhalt) und Max von Halle in Hamburg erhielten das DRP 297559 vom 31. Oktober 1913 ab in K. 55 b auf ein Verfahren zur Herstellung eines Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide usw. aus ausgereiftem Leinstroh.

Das gedroschene Leinstroh wird auf einer Häckselmaschine in lange Häcksel geschnitten, von Unreinlichkeiten durch eine Windfege gereinigt, geputzt und in die Kochkessel gefüllt. In den Kochern erfolgt die Kochung mit unmittelbarem oder mittelbarem Dampf bei höchstens 6 Atm. Druck und etwa 130° C. mit einer Sulfitlauge, welche gegenüber der üblichen Lauge einen drei- bis viermal höheren Gehalt an Basen (Kalk, Magnesia) hat, weil sonst die inkrustierenden Bestandteile nicht gelöst werden, und infolgedessen kein bleichbarer Stoff erzielt wird.

Nach Beendigung der Kochung wird die Masse in die Stoffkasten gebracht, kalt oder warm gewaschen und hierauf zu den Kollergängen oder Stampfwerken befördert, worauf sie in die Aufbereitungsholländer geschafft wird. Der Stoff wird in diesen Holländern zunächst mit einer starken Natronlauge, der sogenannten schwarzen Lauge, und hierauf mit einer immer schwächeren Lauge weiterbehandelt. Die Lauge ist etwa 10 prozentig und ihre Temperatur höchstens 90° C. Nachdem der Stoff so behandelt und wieder gewaschen ist, wird er mit Wasser verdünnt und durch die Knotenfänger gereinigt. Hierauf wird er entwässert, fließt nach den Bütten und von diesen zu den Holländern, wo er gemahlen, gebleicht, gewaschen und geleimt wird. Von hier gelangt er in die Rührbütten der Papiermaschine und auf das Langsieb, um hier zu den feinsten Schreib- und Dokumentenpapieren verarbeitet zu werden.

Der Patent-Anspruch lautet: Verfahren zur Herstellung eines Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide usw. aus ausgereiftem Leinstroh, dadurch gekennzeichnet, daß das Leinstroh einem Sulfitverfahren unter Erhöhung des Gehaltes an Basen unterworfen wird, worauf eine alkalische Aufschließung erfolgt.

### Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker

**Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation (Mechanischer Teil.)** Verfaßt von Adalbert Geißler, Ingenieur, Fabrik-

direktor a. D., Köln, Salierring 29. 1. Vierteljahr 1916

W.-B. = Wochenbl. f. Papierfabr., P.-F. = Papierfabrikant, P.-Z. = Papier-Zeitung, Zentr.-Bl. = Zentralb. f. d. österr.-ungar. Papierind.

Fortsetzung zu Nr. 70

### Ausrüstung (Veredelung) von Papier

Aktien-Gesellschaft der Maschinenfabriken, Escher Wyss & Co., Zürich (Schweiz). Vorrichtung zum beiderseitigen Glätten von rauhen Bogenpapieren mit Hilfe von zwei hintereinander geschalteten Walzenpressen und zwei endlosen Führungsfilzen. DRP