

dem Füllstoffgehalt — auch sehr davon abhängt, ob das Papier in Rollen, Formaten oder gar vierseitig beschnitten geliefert wird. Die Stoffmehreinträge im Holländer im Verhältnis zum fertigen Papier liegen demnach zwischen 5—15 %. (Siehe Abschnitt IV.)

Sehr wichtig sind die Kontrollen von Holländermahlungen. An Stelle der früheren, rein gefühlsmäßigen, große Erfahrungen erfordernden, empiri-

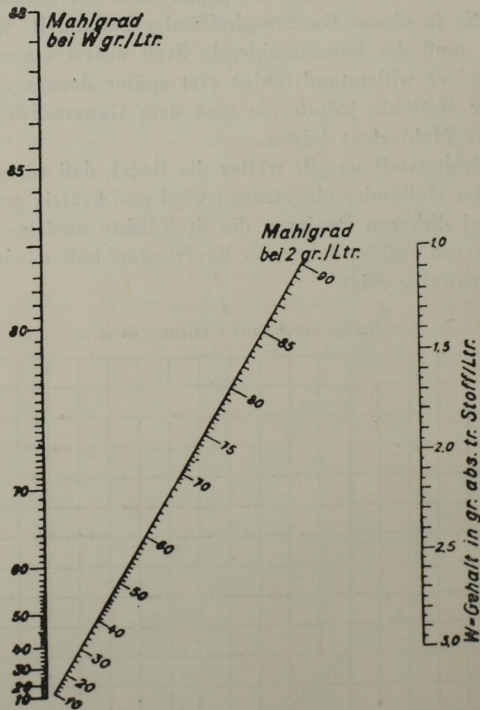


Abbildung Nr. 7

sehen Kontrollen sollte in neuzeitlichen Werken auch mit entsprechenden technologischen Mitteln gearbeitet werden. Die möglichst genaue Einhaltung bestimmter Holländerstoffdichten erfordert Dichteregler bei Arbeiten mit den an und für sich ungünstigen wässrigen Halbstoffsuspensionen oder Wiegen und Feuchtigkeitsbestimmungen beim Arbeiten mit trockenen Halbstoffen. Die Mahlgradentwicklung im Ganzzweugholländer ist mittels des Schopper-Riegler-Apparates zu prüfen, der die Entwässerungsfähigkeit der Stoffe angibt, welcher Wert auf eine bestimmte zu prüfende Stoffmenge, von zumeist 2 g atro gedacht, abgestimmt ist. Stoffdichteschwankungen im Holländer ergeben ent-