

Bei dem Einfluß des Mahlgrades auf die Glättfähigkeit ist auch die Feuchtigkeitsmenge und -art von ausschlaggebender Bedeutung. Bei geringer Feuchtung steigt die Glätte um so rascher, je schmieriger der Stoff ist. Der Glanz hingegen zeigt günstigere Werte bei röschen Stoffen. Weiche Papiere geben deswegen leichter einen höheren Glanz, während bei schmierigen dazu eine höhere Feuchtung nötig ist. Bei mittlerer Feuchtung ist der Verlauf der

*Einfluß von Füllstoffart und -menge auf die Glätte satinierter Papiere nach Brecht-Pfretschner*

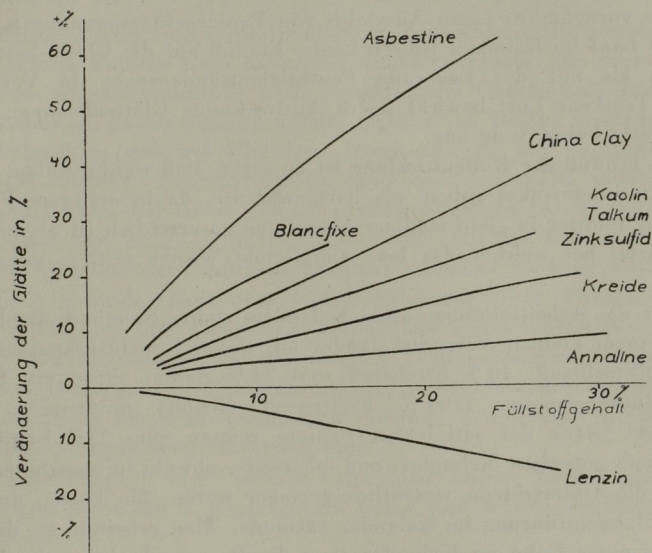


Abbildung Nr. 76

Glättkurve in allen Fällen nahezu geradlinig. Bei höheren Feuchtigkeitsgehalten führen weitere Steigerungen der Blattfeuchtigkeit, sofern die Arbeitsbedingungen des Kalanders nicht intensiviert werden, keine verhältnismäßige Erhöhung der Glätte mehr herbei. Grundsätzlich ergibt sich, daß durch die Steigerung der Feuchtigkeit die Geschmeidigkeit des Papiers zunimmt, wodurch der Satiniereffekt verbessert wird. Innerhalb eines gewissen Feuchtigkeitsbereiches, der bei den einzelnen Stoffen verschieden ist, steigt ohne Erhöhung des Satinierdruckes die Glätte mit dem die Plastizität beeinflussenden Feuchtigkeitsgehalt entsprechend an. Es gibt jeweils gewisse Feuchtigkeitsbeträge, von denen an bei gleichem Liniendruck keine besondere Plastizität bzw. Glättezunahme mehr erfolgt. Die Feuchtung erstreckt sich