

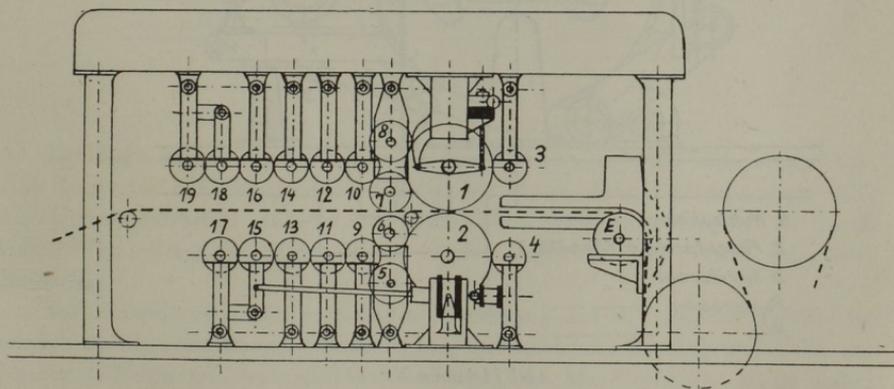
Um Umgebungseinflüsse auszuschalten und eine gute Schwadenabführung zu ermöglichen, versieht man die Trockenpartien mit Dunsthauben, von denen aus es leichter möglich ist, die Schwadenwärme der Trockenzyylinder zur Raumluftheizung auszunützen. Zweckentsprechende Raumgestaltung des Papiermaschinengebäudes ist für das wirtschaftliche Arbeiten von Trockenpartien nötig.

Die Durchführung der Papierbahn durch eine Trockenpartie, welche bei Geschwindigkeiten bis etwa 150 m/Minute meist von Hand erfolgt, kann auch mit Anwendung eines endlosen Seiles vorgenommen werden. Bei hohen Geschwindigkeiten bedient man sich der Preßluftauführung mittels Preßluftstrahlen.

Mitunter werden Trockenpartien auch mit Einrichtungen für bestimmte Zwecke ausgerüstet, welche durchwegs auf besondere Oberflächeneigenschaften abgestellt sind. Man kann zur Erzielung einer Sonderglätte eine Oberflächenleimung zwischenschalten, wobei für bestimmte Zeichen-, Aquarell- oder Bücherpapiere eine Oberflächenimprägnierung vorgenommen wird. Die Papierbahn läuft dabei durch einen Trog, welcher die Leimlösung enthält, wird anschließend durch ein Gummiwalzenpaar ausgepreßt und gelangt über zwei Haspeln mit Warmluftzufuhr auf die Nachtrockner, bei welchen die ersten beiden Zylinder aus nichtrostendem Stahl bestehen oder einen entsprechenden Schutzüberzug besitzen.

Für besondere Zwecke wurde das amerikanische Massey-Verfahren entwickelt, welches gestattet, in der zweiten Hälfte der Trockenpartie einen Füllstoffauftrag (Strich) vorzunehmen, wodurch ein gut bedruckbares Papier von samtartigem Aussehen entsteht. Die fertig zubereitete Farbe und Füllmasse wird je nach der gewünschten Stärke dosiert, den Auftragswalzen zugeleitet und das Papier damit überzogen. Eine schematische Anordnung zeigt Abbildung Nr. 53.

Die Walzenanordnung einer Massey-Papiermaschine



- 1, 2 Auftragswalzen; 5—8 Verteilwalzen; 9, 10 Zwischenwalzen; 11—14 oszillierende Walzen;
16 Zwischenwalze; 15, 17—19 Farbwalzen; E Einführzylinder

Abbildung Nr. 53