

papierbobinen unangenehm bemerkbar macht. Zu weiche Rollen schleudern auch auf Druckmaschinen. Die Schnitte müssen scharf und nicht rauh und staubig sein. Auf die Rollenverpackung wird unter II/d eingegangen.

b) FEUCHTEN, GLÄTTEN UND FORMATSCHNEIDEN

Um die Papiere zur Erzeugung von Glanz, Hochglanz, Prägungen oder auch zum Kleben (Kaschieren) entsprechend bildsam zu bekommen (Geschmeidig- und Dehnbarmachung), müssen sie vor ihrer Bearbeitung in den dazu nötigen Maschinen einen bestimmten Feuchtigkeitsgehalt erhalten. Mitunter werden auch solche Papiere, die nicht zum Satinieren gelangen, auf der Papiermaschine schwach vor dem Rollapparat gefeuchtet, um ihnen so eine gewisse Geschmeidigkeit zu geben. Die Feuchtung in der Papiermaschine selbst ist unter I B/b und c näher beschrieben worden und kann mit Rücksicht auf eine faltenfreie Bahn nur bis etwa 10 % Feuchtigkeit gebracht werden, was für normale Glättungen genügt. Bei dünnen Papieren oder bei solchen, wo es auf eine genaue Feuchtung ankommt, bzw. zur Erreichung von Hochglanz und anderen früher genannten Papierbildungen, ist eine weitere Feuchtung auf eigenen Feuchtmaschinen vorzunehmen. Der für eine Feuchtung nötige feinverteilte Wasserdunst kann mit Bürsten oder mittels Spritzrohren erzeugt werden.

Bei der Bürstenfeuchtung taucht eine Bürstenwalze in einen wasser-gefüllten Trog. Seitwärts befindet sich eine verstellbare Abstreifleiste, an der sich die Borsten leicht biegen und beim Weiterdrehen nach vorne schnellen, wobei das mitgebrachte Wasser feinverteilt auf die unter dem Feuchter laufende Papierbahn spritzt, wie dies schematisch Abbildung Nr. 72 zeigt (H. Berger).

Bürstenfeuchtung (Bürstenwalzen geben sehr gleichmäßige Feuchtung).

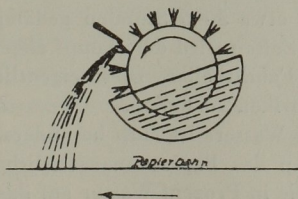


Abbildung Nr. 72

Bei Spritzrohrfeuchtern werden aus eng nebeneinander liegenden Löchern scharfe Wasserstrahlen auf Prellbleche gespritzt, wodurch feinerstäubtes Wasser auf die Papierbahn gelangt. Die Stärke der Feuchtung wird durch