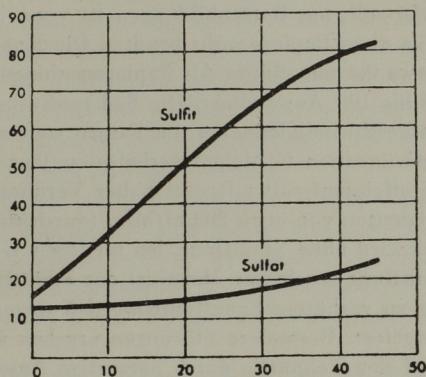


Die Holländergrößen sollen bei etwa 6000 Liter liegen, wobei der Faser-
eintrag ungefähr 450 kg betragen kann. Steinzeugholländer sind wegen scho-
nender Mahlbehandlung besonders geeignet. Es leisten jedoch auch Holländer
mit Steinzeuggrundwerken und etwa 10 mm breiten Bronze- oder Stahlmes-
sern in der Walze gute Dienste. Die Holländer müssen dabei geeigneten Zug
haben. Man führt die Mahlung bis etwa 45—50° Sch.R., je nach der Hollän-
derart in 2—5 Stunden durch; die Temperatur soll dabei 42° C nicht über-

Mahldauer in Minuten



Vergleichende Mahlversuche von Spinnpapierzellstoffen
(Sulfat und Sulfat) in der Jokromühle. Die Mahlgradentwicklung
in Abhängigkeit von der Mahldauer

Abbildung Nr. 96

schreiten, da sonst besonders leicht harzartige Ausscheidungen auftreten. Ver-
schiedene Untersuchungen haben gezeigt, daß alkalische Mahlung bis etwa
45° Sch.R. (Sodazusatz bis etwa $\text{ph} = 9$ bis 10) geringere Zeit beansprucht
als solche im neutralen oder saueren Gebiet. Hartes Fabrikationswasser wirkt
quellungshindernd (längere Mahldauer, schlechte Falzzahlen). Die bekannte
geringere Faserfestigkeit im Sommer gegenüber dem Winter hängt mit der
unterschiedlichen Zellstoffquellung zusammen (Nippe, Jayme).

Bei neuzeitlichen Spinnpapierherstellungen bedient man sich mit Vorteil
der schon unter I/A/c angeführten kontinuierlichen Stufenmahlung. Eine ein-
fache Anordnung ist auch so möglich, daß die Stoffe in einem Holländer auf
etwa 20 bis 22° Sch.R. vorgemahlen werden, worauf eine Ableerung in eine
Bütte erfolgt, in welche Dickstoff aus der Faserstoffrückgewinnungsanlage
geleert wird, wodurch eine Mahlgradsteigerung des gesamten Stoffes auf etwa
35° Sch.R. eintritt. Nachgeschaltete Kegelstoff- oder Drehkreuzmühlen brin-
gen den Halbstoff auf den gewünschten Endzustand (Ötter).