

Internet: https://peter-hug.ch/pappe/12_0684

MainSeite 12.684

Pappe 2 Seiten, 918 Wörter, 6'345 Zeichen

Pappe (Pappdeckel), Blätter aus Papiermasse von etwa 0,5-10 mm Dicke und sehr verschiedener Größe und Zusammensetzung, die auf dreierlei Weise hergestellt werden, entweder durch Schöpfen in Formen wie das Handpapier (s. Papier, S. 675) oder durch Gautschen oder durch Aufeinanderleimen von Papierblättern. Die erste Methode liefert die ordinärste, sogen. geformte Pappe und wird nur noch auf Maschinen zur Erzeugung der Pappe ohne Ende angewendet, die zur Anfertigung der Dachpappe, Papierröhren u. dgl. dient. In der benutzten Cylinderpapiermaschine (s. Fig.) ist A eine Schöpfbütte, welcher man durch ein Schöpfrad oder eine ähnliche Vorrichtung Papierstoff regelmäßig zuführt, der durch das Rührwerk a umgerührt wird. Von hier fließt der Stoff über nach dem Gefäß B, in welchem eine mit grobem Siebgeflecht überzogene Trommel C langsam rotiert.

^[Abb.: Pappenmaschine (Cylindermaschine).]

mehr Dabei dringt Wasser durch die Sieböffnungen in das Innere der Trommel und wird daraus mittels eines Hebers oder durch Schöpfschaufeln seitlich abgeführt, während die Papiermasse bei f in einer dicken Schicht auf dem Sieb haften bleibt und bei der Rotation mit nach oben geht; dort legt sich ein Filztuch dagegen, welches ohne Ende über die Walzen D, E, K, I, H, G, D' in der Pfeilrichtung läuft. D und D' sind die Gautschwalzen; sie drücken den Filz gegen die Papiermasse und bewirken dabei zugleich ein Anhaften derselben am Filz, da die Adhäsion an demselben stärker ist als an dem Drahtgewebe.

Die unter D' heraustretende lockere Pappe geht mit dem Tuch um D herum über E zwischen den Preßwalzen K K' hindurch, wobei sie weiter entwässert wird und an Festigkeit gewinnt, und wird endlich bei Z abgewickelt. Das vollständige Trocknen erfolgt später gewöhnlich an der Luft, mitunter auf geheizten Cylindern. Die gegautschte Pappe wird auf zweierlei Art hergestellt. Entweder nämlich gautscht man auf einen Filz so viel geschöpfte Bogen übereinander, als die endliche Pappendicke verlangt, oder man stürzt zunächst eine mit einem Bogen gefüllte Form auf eine zweite ebensolche, so daß beide Bogen zusammenfallen und durch entsprechenden Druck auf der zweiten Form vereinigt werden; darauf wird ein dritter, vierter etc. Bogen geschöpft und in derselben Weise auf die andre Form gebracht und endlich die zur Hervorbringung der Pappendicke nötige Bogenzahl zusammen gegautscht.

Das Trocknen findet dann in der Weise statt, daß man die Pappen erst zum Entwässern zwischen zwei endlosen Filzen durch eine Walzenpresse und darauf je nach der Dicke ein oder mehreremal über große Trockentrommeln laufen läßt, gegen die sie durch ein Messingdrahtsieb angedrückt werden. Diese Art der Pappenfabrikation gibt ein gutes Fabrikat, weshalb man auch dazu gutes, besonders langfaseriges Material verwendet. Auf diese Weise werden auch die sogen. Preßspäne (Glanzpappe) fabriziert und zwar aus besonders gutem Material bei gehöriger Leimung und einem schließlich vorgenommenen scharfen Pressen und Glätten zwischen Walzen.

Mit Maschinen wird gegautschte Pappe jetzt vielfach dadurch erzeugt, daß man mehrere Papierbogen unter der Gautschwalze zusammentreten und sich durch den Druck verbinden läßt. Eine solche Pappenmaschine ist durch Fig. 5 der Tafel »Papierfabrikation« dargestellt. Die geleimte Pappe wird durch Zusammenkleben einzelner vollständig fertig gestellter Papierbogen mittels Stärkekleisters und Leims erhalten. Diese Fabrikationsart ist bei weitem die teuerste, weshalb man sie nur zu den feinsten Pappen (Spielkartenpappen, Kartenpapier, Bristolpapier etc.) verwendet.

Ende **Pappe**

Quelle: **Meyers Konversations-Lexikon, 1888**; Autorenkollektiv, Verlag des Bibliographischen Instituts, Leipzig und Wien, Vierte Auflage, 1885-1892; 12. Band, Seite 684 im Internet seit 2005; Text geprüft am 24.2.2007; publiziert von Peter Hug; Abruf am 23.10.2018 mit URL:

Weiter: https://peter-hug.ch/12_0685?Typ=PDF