

andere Einwirkungen, welche später ausgeführt werden, eintreten. (Z. B. es können auf 100 kg Papierstoff für 9 l Bewoidleim mit 400 g Harz im Liter etwa 23 Liter schwefelsaure Tonerde mit 130 g im Liter gebraucht werden.) Man soll sich vielmehr nach dem eingetretenen ph-Wert im Holländer bzw. jenem im Abwasser des Papiermaschinsiebes richten. Nach Feststellung von W. Brecht über den Einfluß des ph-Wertes der geleimten Masse auf den Leimverbrauch lag bei den untersuchten Harzleimen die günstigste Auswirkung bei einem ph von 4,5—5 bei Verwendung gebleichten Sulfitzellstoffes, wie Abbildung Nr. 17 zeigt (Kennzahl f wird später besprochen).

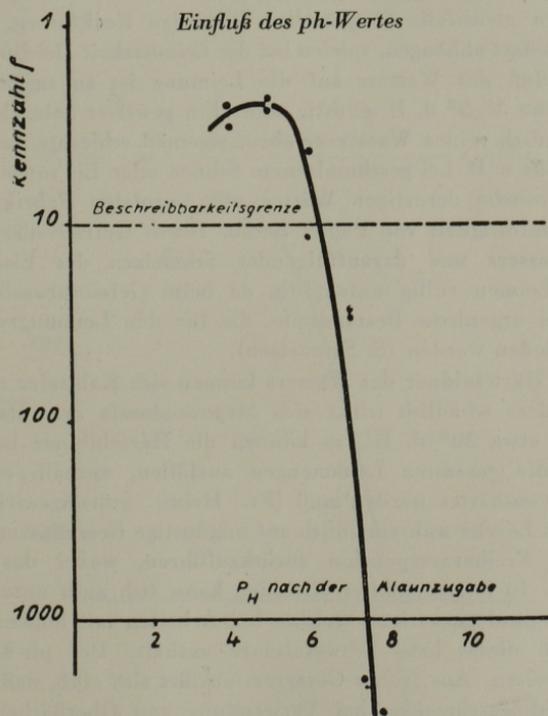


Abbildung Nr. 17

In der Praxis wird meistens mit ph-Werten des Papiermaschinenabwassers von 4,5—5,5 beste Wirkung erzielt. Die Werte schwanken auch mit den angewandten Halbstoffen. Olsen und Gartner fanden optimale Bedingungen bei Aspenzellstoff mit $ph = 5,5$, bei Kraftzellstoff mit $ph = 7$. Auch Füllstoffe üben dabei Einflüsse aus. Zu großer Überschuß an schwefelsaurer Tonerde macht das Papier brüchig und greift das Sieb stark an.