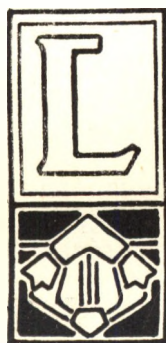


A PAPIROS-TAPÉTÁK NYOMTATÁSA.



Legtöbb könyvnyomtató szaktársunk elgyönyörködött már a tapéták színpompájában, s talán gondolkozott is rajta: vajjon mi módon is készülhetnek a tapéták. Hasznos dolgot vélünk cselekedni tehát, ha a következőkben dióhéjba foglaltan megismertetjük olvasóinkkal a tapéta-készítés történetét és technikáját.

A tapétáknak Kína és Japánország a tulajdonképpeni hazájuk, amint hogy a papirosnak ott sokkalta szélesebb a használati köre, mint minálunk. Európába az angolok közvetítésével került a tapéta használatának a divata, de kifejtettebb iparrá a tapéta-gyártás Angolországban az ottani papirosvám miatt sokáig nem lehetett. S így az első nagyobb tapéta-nyomtató gyár 1780-ban Franciaországban keletkezett, jóllehet a nyomtatás módját angol ember, Dighton Edvárd találta föl 1753-ban. Ausztriában, Bécs városában szintén 1780-ban alapított tapéta-gyárat egy Chevasieux nevű francia; a tapéta-gyártás itteni föllendülését azonban Spörernek köszönheti, aki a szivárványos tapéták föltalálója volt.

A tapéta-nyomtatás többnyire vésett falapokról történt, kezdetben srófos sajtó, későbben külön e célra készült s asztallal ellátott sajtó segedelmével. Most többnyire olyanféle rotációs gépeken nyomtatják a tapétát, mint aminőket a szövetyomtatáshoz is használnak. A papiros egy nemezzel bevont s folytonosan forgó dobon fut körül; a dob körül vannak elhelyezve a sokszor tekintélyes számú formahengerek. Ezek ki is cserélhetők, és az egymáshoz való beállításuk igen könnyű, ami a pontos regisztert teljes mértékben biztosíthatja. Festékül a többnyire enyvvvel hígított és rendkívül gyorsan száradó földfestékek használatosak; az igen sok esetben elkerülhetetlenül szükséges alapozás ugyancsak

ilyen festékekkel történik, de külön e célra készült úgynevezett alapozó gépen; e gép fő alkotórésze egy megfelelő nagyságú kefe, amely egyszerre éri a vég nélküli papirost egész szélességében. A kész tapéták fényezése kalanderekkel történik; ezek a gépek gyorsan forgó acél- és papiroshengerekből állanak, amelyek közt a fényesítésre váró tapéta-tekercs átvonul; az úgynevezett frikciós kalandereknél az acél- meg a papiroshengerek forgási sebessége különböző, ami által erős dörzsölődés áll be, s a hengerek közt átfuttatott tapéta igen simává és egyszersmind fényessé lesz.

Ujabban litográfiai úton is állítanak elő tapétát, még pedig főképpen a Huber-féle litográfiai rotációs gyorsajtón és a charlottenburgi gyár Rotographján. A papiros természetesen ekkor is végnélküli. A formahenger apró darabokból összeragasztott litográfiai kőből áll, s a mintázatot külön gépen való átnyomatással viszik rája. Az említett rotációs gépek óránként mintegy ezer méternyi tapéta nyomtatására képesek. A többszínű nyomtatás e gépek használata esetében egy kissé bajos dolog, de nem ép lehetetlen: annyi nyomtató- és festékművet kell egymás mögé állítani, ahány színűre akarjuk nyomtatni az illető tapétamintát.

A nagyon sok színű tapétákat különben inkább lapos formákról nyomtatják. Az előállítási mód e nehézsége folytán az ilyen negyven-ötven formáról nyomtatott s virágokat, tájképeket meg figurális dolgokat ábrázoló tapéták meglehetősen drágák is.

