

Papperstillverkning för hand

Pappersmassans väg till färdigt papper steg för steg



Förberedelser

Pappersmassan hålls upp i ett kar, en så kallad kyp. Däckeln placeras på formen.



Formning

Formaren doppar ner formen med däckeln i pappersmassan och skakar den lätt för att fibrerna ska jämnas ut sig över silduken. Han tar sedan av däckeln och överlämnar formen till guskaren.



Guskning

Guskaren tar emot formen och trycker av, guskar, det våta pappersarket mot en fuktig filt på guskbrädan. Därefter läggs en ny våt filt över arket.



Pressning

När högen av filter och papper innehåller 150-200 ark är posten klar för pressning. Hela högen läggs då i en kraftfull press.



Läggning

Då vattnet pressats ut, skiljer läggaren pappersarken från filtarna. Arken läggs ovanpå varandra, noggrant travade i högar. Sedan pressas arken igen, nu utan filter.



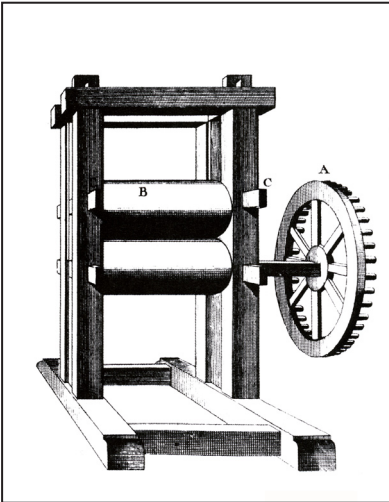
Hängning

Arken torkas hängande på stänger.



Limning

Limningen gör att fibrerna klistras intill varandra. Papperet får en jämnare struktur och uppsugningsförmågan minskar. Limmet kan tillsättas direkt i pappersmassan före formningen, eller genom att det färdigformade papperet förs ner i en lösning av till exempel djurlim efter formningen. Limmet pressas sedan ut och papperet torkas på nytt.



Glättning

Den sista behandlingen av papperet är glättningen, som bland annat ökar papperets tryckbarhet. Den gjordes ursprungligen manuellt med en glättsten, senare maskinellt med en glättmaskin.

Exempel på glättmaskin för handgjort papper.



Filttvätt

Filtarna måste vara rena och fuktiga för att inte smutsa pappersarken och därför är filttvätten en mycket viktig del i tillverkningsprocessen. Tvätten sker i svängbaljan.