

FALTA
PAGINA

FALTA
PAGINA

MECANISMO CUADRADOR DOBLE Y CENTRADOR

TRADE **LINOTYPE** MARK



En toda edición de todo periódico hay centenares de líneas cortas en las que el Mecanismo Cuadrador Doble y Centrador Linotype será de inmenso valor para ahorrar tiempo y dinero.

Instantáneamente

—————> CUADRA A LA DERECHA

CUADRA A LA IZQUIERDA <—————

—————> O CENTRA LINEAS DE <—————
 —————> CUALQUIER LARGOR <—————

Un perfeccionamiento del cuadrador automático que ha estado en funcionamiento con éxito desde 1905, y comprende muchas características Linotype, entre las cuales se cuenta la ventaja de poder cuadrar a la derecha. Este mecanismo cuadra y centra líneas de cualquier largor con o sin espaciadores.



<———— LINEA CENTRADA
 <———— CUADRADA A LA DERECHA
 <———— CENTRADA
 <———— CUADRADA A LA IZQUIERDA

Sociedad Linotype Española, S.A.

CALLE DE GOYA 41, MADRID
 Sucursal: CALLE DE CÓRCEGA 315, BARCELONA

Compuesto en Metro No. 2 Linotype

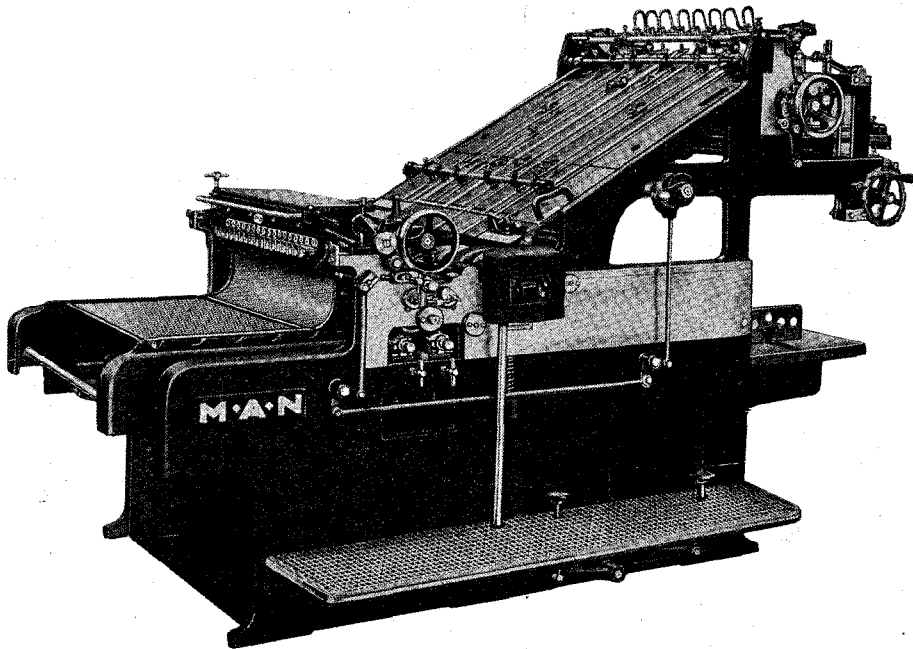


Fabricación General Española
de Colores
GERARDO COLLARDIN S.A.

BARCELONA **FAGESCO** MADRID
P.de Colon 13 · Tel.22128 Libertad 7 · Tel. 19686

M A N

**MASCHINENFABRIK AUGSBURG-NURNBERG A. G.
TALLERES DE AUGSBURGO**



AUTO-TERNO AT III

La máquina moderna automática de parada
del cilindro

3.500 ejemplares por hora

Tamaño normal del papel . . . 480 × 630 milímetros
Tamaño máximo del papel . . . 480 × 680 »
Con rama especial de cuñas . . . 500 × 700 »

REPRESENTANTE EXCLUSIVO PARA ESPAÑA

Hijo de MIGUEL MATEU

SECCIÓN DE ARTES GRÁFICAS

ÁNGELES, 3 a 7 — BARCELONA

Las matrices **INTERTYPE**, de dentado **EXTRA-GRUESO**, evitan los paros del distribuidor, tienen mayor duración que las demás matrices, se distribuyen y caen verticalmente, y FUNCIONAN PERFECTAMENTE EN LAS MÁQUINAS DE COMPONER DE OTRAS MARCAS

NO DESGASTAN EN ABSOLUTO NINGUNA PIEZA

Estas ventajas han hecho que las **matrices de dentado extra-grueso INTERTYPE**, se usen en la mayoría de talleres de composición mecánica aunque en ellos no funcione la

INTERTYPE

LA MEJOR MÁQUINA DE COMPONER

Las matrices **INTERTYPE, de dentado extra-grueso**, se venden **AL MISMO PRECIO** que las matrices corrientes

REPRESENTANTE EXCLUSIVO PARA ESPAÑA

HIJO DE MIGUEL MATEU

SECCIÓN DE ARTES GRÁFICAS

ÁNGELES, 3 a 7

BARCELONA

Sucursales en MADRID, BILBAO y VALENCIA

VAN SON TINTAS DE AGUADA VAN SON*Conviene dar****COLOR Y VIDA****a sus trabajos*

Le aconsejamos emplee Tintas de Aguada VAN SON'S que son puras y de tonalidad viva, dan una impresión bien cubierta y homogénea, de efecto artístico, semejante a la acuarela. Es característico que en Holanda los dibujantes y la clientela misma exigen siempre el uso de nuestras tintas de aguada. Ello es la mejor prueba de que impresos hechos con tintas de aguada resultan atractivos y tienen fuerza llamativa. Interese V. también a sus clientes por

**TINTAS DE AGUADA
VAN SON**

Representante General y
Depositario para España:

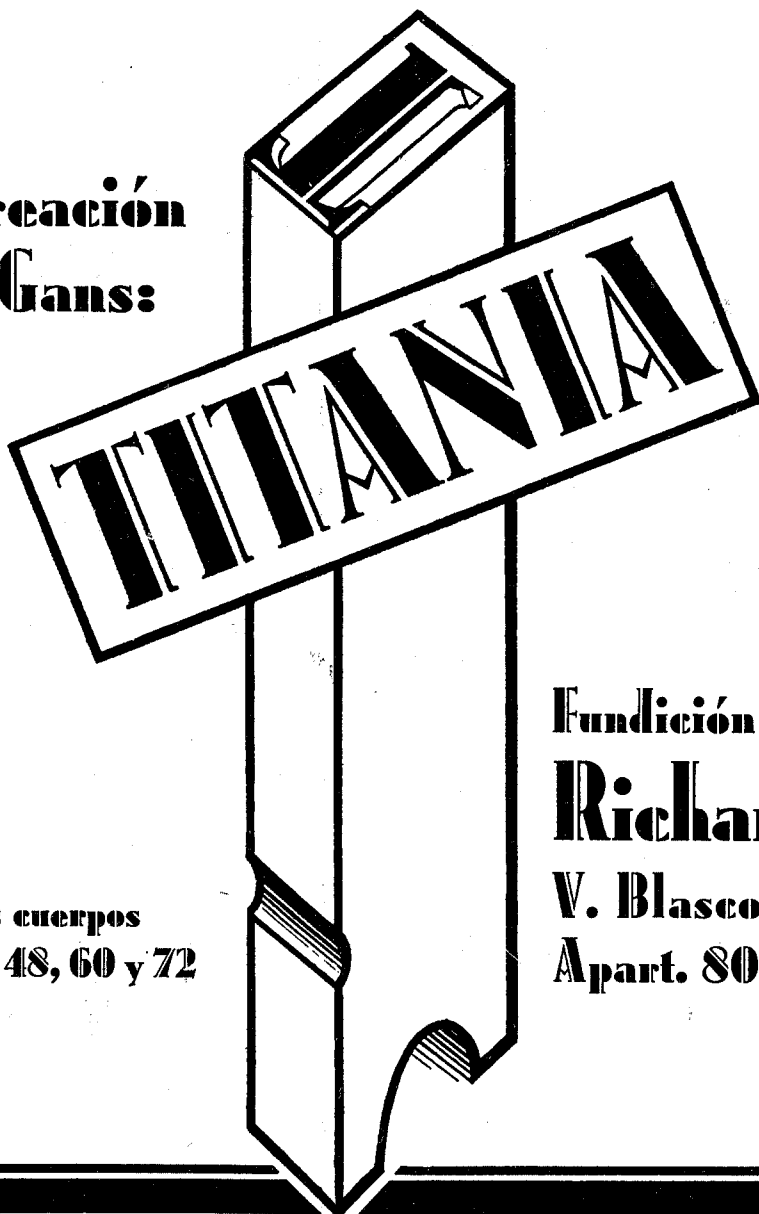
RICHARD GANS
MADRID — BARCELONA — SEVILLA

● TINTAS DE AGUADA VAN SON

TIPOS Y TINTAS

son dos factores que dan valor al trabajo tipográfico. El efecto visual y la belleza de los impresos dependen del buen gusto y acierto en su elección.

Última creación
de Tipos Gans:



Se funda en los cuerpos
16, 20, 28, 36, 48, 60 y 72

Fundición Tipográfica
Richard Gans
V. Blasco Ibáñez, 61
Apart. 8003 - Madrid

La Gaceta de las Artes Gráficas

del Libro y de la Industria del Papel

Revista mensual independiente

Fundada por Oscar Streit, Propietario-Gerente. Ferrer de Blanes, 7 — Barcelona — Teléfono 72892

Adherida a la Asociación Española de la Prensa Técnica

Subs. para España: 10 ptas. año.
Número suelto: 1 peseta.

Septiembre 1933

AÑO XI :: Núm. 9

Del momento actual

El libro español en América

por Estanislao MAESTRE, Madrid

Desde que tuvimos la primera relación con el mercado del libro — hace ya muchos años — venimos escuchando como principal anhelo de todo productor — autores, editores, libreros, impresores, fabricantes de papel, conseguir el mercado de América. Y no deja de estar justificado ese anhelo: en España se compran pocos libros y se producen muchos relativamente. Es necesario buscar salida para el exceso de producción. Y, como es lógico, ha de pensarse en aquellos países capaces de leer los libros impresos en nuestra lengua.

Justificado el anhelo y explicada la causa, procede preguntar: ¿hemos realizado una labor bien encauzada para conseguir ese mercado? ¿Prestaron su apoyo los gobernantes a quienes intentaron atraerse los compradores de América? Quizá en un y otro enunciado encontremos bonísimos propósitos; pero los resultados no deben haber sido muy halagüeños cuando aún escuchamos las mismas lamentaciones.

No basta con pretender una cosa para conseguirla; es necesario «asediar la plaza»; pero con buenas armas, «con nobleza». Y la nobleza en este caso sólo puede ser una producción excelente.

En España hacemos encuadernaciones en pasta española que por su solidez no tienen igual en el mundo. Hay bastantes libreros de América que piden las obras con esa encuadernación: la cosa no ofrece nada de extraordinario; pero sí merece citarse que muchas bibliotecas de Universidades y de Casinos, y aun algunos particulares de los Estados Unidos envían a España grandes partidas de libros para que los encuadernen en pasta española o en piel valenciana. ¿Se da cuenta el lector de los gastos que esto supone,

aun teniendo tarifas económicas en nuestro servicio de Correos? ¿Y por qué los soportan los yanquis? Pues sencillamente porque un libro encuadernado en pasta española aumenta su valor en ciento por ciento.

Cito este detalle para demostrar que con buenos elementos puede lucharse en la seguridad de ganar la batalla. Es decir, en lengua romance, que para conseguir el mercado de América se necesita acudir a él con buenos libros; y para que un libro merezca el calificativo de «bueno», no basta en presentarle bien — cosa en la cual no andamos torpes —, es necesario que el texto sea interesante, por uno u otro concepto, y que esté escrito en lengua española, cuando así lo decimos.

El género que más abunda en el mercado del libro es el novelesco. Cuando Cuba y Puerto Rico pertenecían a España eran grandes consumidores de nuestras novelas... traducidas del francés. La República Argentina también lo ha sido, aunque no en tan gran cantidad. Por el año 1890 podía hacerse una edición de cualquier novela y colocar 2.000 ejemplares entre España y América: con lo cual se pagaban los gastos y se obtenían algunos beneficios. Pero apenas perdimos las Colonias la exportación novelesca decreció de un modo alarmante.

¿Las causas? Los españoles residentes en Cuba, Puerto Rico y Filipinas, en su mayor parte regresaron a España; quienes quedaron en aquellas tierras fueron orientándose en forma distinta. Los argentinos utilizaban más en sus lecturas.

La relativa facilidad para colocar las ediciones de novelas folletinescas fué causa de que se descuidaran las traducciones: era el público poco exigente, y como hubiese emoción, la forma le importaba poco. Así pudo pasar aquella frase de

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

«el muerto *levantó* la mano». Ahora que los lectores distinguen más, continuamos casi lo mismo.

Recientemente ha caído en mis manos una novela traducida del francés por un individuo que alardea de literato y hasta ejerció de crítico. El lenguaje, poco florido y salpicado de términos vulgares sólo empleados por las gentes del arroyo, produce un efecto deplorable en boca de aristócratas franceses. Además: el asunto se lleva en forma disparatada. Llega una señorita a la estación, y al saludarla un conde su pariente, que bajó a esperarla, pregunta: «¿Tomó el desayuno en el coche restorán?» Esto nos hace presumir que estamos en las primeras horas de la mañana. Pues en seguida llegan a la vivienda que ocupa el conde («en el piso segundo de un antiguo hotel de mucha apariencia y escaleras muy altas»); y entran en un «saloncito, *muy bien alumbrado* por ¡¡¡ dos o tres bombillas eléctricas!!!» Este GRAN alumbrado nos despista. ¿Es por la mañana, por la tarde o por la noche cuando llegan al hotel el conde y su pupila? Por la mañana: pues luego comienza el almuerzo. Sin transición alguna leemos que los condes «prolongaron la

sobremesa y la velada» hasta que la despidieron (a la forastera) con «sendos besos deseándole buena noche»... Por ser el primer día que la joven pasaba en el aristocrático hogar de su pariente hubo de conformarse con una sola comida, el almuerzo, y una sabrosa sobremesa que duró cinco o seis horas.

No echo la culpa al traductor de que figuren en el libro los *pequeños* lunares apuntados y otros muchos más que omito por no ser apropiado este lugar para críticas literarias. Tal vez son defectos de la novela francesa. Pero de ser así, ¿por qué la han traducido?

Con obras semejantes no se puede conseguir el mercado de América, ni el de ningún pueblo. Si el amable lector no se aburre y el tolerante Director de LA GACETA lo consiente, seguiremos tratando este tema, que no deja de tener interés para las Artes gráficas.

Estanislao Prats

Técnica huecográfica

Descripción de laboratorios fotográficos

Los laboratorios deben reunir condiciones apropiadas para estas operaciones; he aquí un modelo de laboratorio práctico con las siguientes condiciones:

Es indispensable una gran pila en la cual quepan tres cubetas grandes de revelador para clisés normales, débiles y duros, una gran cubeta fijador y otra en el centro de la pila, sobre la que caiga agua corriente. Después, de ser posible, sobre una de las partes laterales en la que ha de estar el baño fijador, habrá una trampilla o ventana, que dará a otra pila; ésta servirá para trabajos de reforzado y rebajado de clisés.

El laboratorio estará dotado de amplia luz natural, por ventanas o galerías que dan frente a la pila; así no tendremos más que ir cogiendo por la trampilla o ventana de la cubeta fijador los clisés y darles los últimos toques de reforzado y rebajado, según los casos, pudiendo permanecer en dicha pila sobre una cubeta y agua continua hasta su completo lavado.

Si por la marcha del trabajo fuera menester

otro laboratorio, el de reforzado deberá estar en el centro, teniendo aquél las mismas características que el primero. Las luces se colocarán en los sitios más adecuados.

Los laboratorios distribuidos de esta manera permiten que el operario trabaje mejor y, por consiguiente, permiten un mayor rendimiento en cantidad y calidad.

Cómo se hace un negativo

La parte fotográfica es el principio o comienzo de las operaciones de huecogrado. La selección de originales apropiados para hacer de ellos un buen conjunto para la reproducción es en principio muy fundamental para que los trabajos obtenidos estén después proporcionados en valores fotográficos.

Las máquinas de reproducción deben reunir las condiciones precisas para estos trabajos; éstas son iguales que las empleadas en los procedimientos de fotogrado, con la única excepción de que no es preciso el prisma para invertir la

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

imagen reproducida. Generalmente se tienen varias máquinas fotográficas, unas con las que se hace solamente los trabajos de negativo y otras empleadas para reproducir éstos, o sean los positivos.

De la buena selección de originales depende el resultado de estos trabajos, siempre que la cámara fotográfica reúna las condiciones apropiadas para esto.

Colocado el original en el portaoriginales, enfocaremos éste en el esmerilado, y con arreglo a sus condiciones fotogénicas emplearemos la placa apropiada para su reproducción.

Es difícil determinar una escala de exposiciones, puesto que entran, entre otras cosas, la luminosidad del objetivo, condiciones de sensibilidad de las placas, iluminación del original por la luz, y sus reveladores. De todos modos, guardan una proporción muy parecida los tiempos de pose en los diferentes talleres donde he trabajado; lo que altera más o menos el tiempo de pose es el diafragma y la luz que se empleen.

El revelado de los clisés negativos es mucho más rápido que el de los positivos por reproducirse directamente del original.

Reveladores que usa la Sociedad Anónima de Arte de Hucograbado de Bruselas :

Revelador. Baño duro

Agua.	10 litros
Hidroquinona	200 gramos
Metol.	10 »
Sulfito anhidro.	800 »
Carbonato de potasa.	750 »
Bromuro de potasa.	100 »
Prusiato amarillo.	150 »

Baño revelador hidro

Agua.	1000 c. c.
Hidroquinona.	20 gramos
Sulfito anhidro.	100 »
Carbonato de potasa.	250 »
Bromuro de potasa.	5 »

Baño revelador metol

Agua.	5 litros
Metol.	35 gramos
Sulfito anhidro.	28 »
Carbonato de potasa.	200 »

OBSERVACIONES :

El revelador de hidroquinona se emplea para dar buenos contrastes, ya que su baño es más duro.

El revelador metol, para tonos suaves y de no grandes contrastes.

Para el revelador normal se hace una mezcla a partes iguales con los reveladores metol-hidroquinona.

Reforzador para placas y films

A)

Agua destilada.	250 c. c.
Bicromato de mercurio	12 gramos

Disuélvese con agua caliente.

B

Agua destilada.	250 c. c.
Bromuro de potasa.	12 gramos

Después de disueltos los dos baños, de hacer una mezcla a partes iguales.

Rebajador

A)

Agua.	100 c. c.
Hiposulfito de sosa.	50 gramos

B

Agua.	100 c. c.
Ferrocianuro de potasa rojo.	50 gramos

Poco antes de su empleo se hace una mezcla aproximada a 100 centímetros cúbicos A con 10 centímetros cúbicos B.

Con mayor cantidad de B se consigue que el rebajador sea más fuerte, y por consiguiente resulta más rápido.

Victor Garralón

Ex pensionado en el extranjero por el Gobierno español

El tratamiento de las planchas de cinc

El metal de las planchas de cinc, utilizadas principalmente en la impresión indirecta, conocida más por impresión offset, es casi químicamente puro, ya que, gracias a diversos procedimientos de fábrica, se logra eliminar hasta más de un 99 por 100 de las impurezas.

La técnica se da ya por satisfecha, al menos por lo que respecta al uso del cinc en las Artes

gráficas, ya que un cinc puro resultaría demasiado áspero y quebradizo para la impresión.

El cinc de las planchas offset es muy diferente del cinc ordinario; aquél debe ser mucho más puro y trabajado con mayor cuidado.

El graneado de las planchas debe ser diferente según la clase de trabajo; es un error creer que cualquier graneado va bien. Al solicitar las

El que sirve mejor el trapo para la limpieza de formas es Forní, El Guadiana 25, Barcelona

planchas debe indicarse con detalle la índole del trabajo que va a ejecutarse, si se trata de trabajos finos de pluma, directos, de trama, al lápiz, etc.

Las planchas de cinc usadas no pueden emplearse de nuevo sin ser sometidas antes a una pulimentación. Esta se efectúa bien con un cepillo de fibra o de alambre fino, empleando polvos de piedra pómez y adicionando lejía de sosa o una solución de saponita al 25 por 100. No puede fijarse tiempo de pulimentación; la operación termina tan pronto note el operario que la tinta y la grasa han desaparecido de la plancha. La pulimentación para los trabajos finos del offset se hará mejor con las modernas máquinas de pulimentar, que pueden hallarse en cualquier casa del ramo.

Para conseguir el graneado fino y mate que requieren algunos trabajos, se empleará arenilla de cuarzo muy fina. Si los graneados no han de ser muy finos, la arena se renovará cada cuarto de hora.

Para desacidificar las planchas no han de usarse productos que ataquen el metal; por ello deben ser proscritos los nitratos y similares, que perjudicarían los finos detalles del graneado.

La plancha de cinc ha de ser secada rápidamente después del lavado correspondiente al terminar la desacidificación; el buen resultado del reporte depende en gran parte de la perfección del secado. Se han construido secadores para planchas de cinc que constituyen en la práctica un notable adelanto técnico.

Para el reporte, y siempre que sea posible, han de emplearse unas copias bien negras; si éstas son grises, el reportista empleará papel de reportes húmedo, que aplicará a la plancha seca. Si en aquel momento sólo se dispone de papel de reportes seco, se mojará la plancha y se hará pasar levemente sobre ella un rodillo viejo, ás-

pero y sin suciedad. El reportista conseguirá de este modo que el reporte sea perfecto, evitándose la molestia y pérdida de tiempo de las correcciones.

Las impurezas existentes en la plancha de cinc se eliminan muy bien con un pedacito de madera y arena fina de piedra pómez. La goma dura de borrar puede prestarnos en muchas ocasiones un buen servicio.

En las máquinas offset es de gran valor e importancia para el buen resultado de las planchas el funcionamiento perfecto de los rodillos, tanto entintadores como mojadores. Hay que evitar los contactos fuertes, los golpes y el patinaje de los rodillos; cuando éstos, por una nivelación defectuosa, se aplastan sobre la plancha, el resultado es que se estropean el rodillo y la plancha, ésta en sus finos detalles, presentándose las molestas veladuras.

En offset y trabajando con una buena plancha, las mejores impresiones se obtienen con las tintas especiales muy puras y empleando agua muy limpia en el aparato mojador. Ahorrar en la tinta es una equivocación en todos los procedimientos de impresión, pero en el offset mucho más.

Cuando por la índole del trabajo, por la clase del papel o por las condiciones de la tinta es necesario añadir algún preparado especial a la tinta con objeto de evitar veladuras, procédase con cautela en el uso, y sobre todo ha de averiguarse si los preparados atacan o no a la mantilla de caucho. Las casas del ramo tienen preparados adecuados y de buena calidad para estas adiciones.

Antonio Rovira

Consultas y consejos

El uso del micrómetro en la composición mecánica

Aun el mecanotipista más experto se halla a veces con el inconveniente de que en la sala de máquinas se quejan de las irregularidades de las líneas fundidas, con más grosor en un extremo que en otro. Esto se debe a un mal ajuste de las cuchillas.

Podemos decir que las cuchillas tienen una función muy importante, especialmente si se trata de trabajos de

obras. Si las líneas no salen paralelas, resultan muchas molestias en la máquina, tiempo perdido, malas impresiones, etc. Muchos mecanotipistas no poseen un micrómetro para medir las líneas, dependiendo del tacto de los dedos para saber si hay desigualdades en el espesor de las líneas. Se funden, digamos, diez líneas, y se colocan cinco a un lado y cinco al otro, sobre una superficie perfectamente plana, y se tocan las líneas con el dedo para ver si están iguales. Si no lo son, se mueven los tornillos de ajuste hasta que las líneas salgan más o menos exac-

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

futura:

«LA VENIDERA» fué la denominación que dimos a este originalísimo tipo porque nos parecía bastante atrevido crear un carácter que se adelantara a su tiempo.

presente:

Pero muy pronto quedó demostrado que nuestro tipo Futura correspondía a un deseo perentorio de PRESENCIA, imponiéndose como «el tipo de nuestra época».

perfecta:

Los impresores y los técnicos de la propaganda de todo el universo unánimemente afirman que la Futura es un tipo necesario y, sin duda ninguna, una obra PERFECTA.

perpetua:

Y este éxito no fué como pasajera moda, puesto que la Futura ha sobresalido antes de su tiempo y quedará como obra PERMANENTE y como valioso tipo para lo futuro.

Neufville

S·A · Barcelona-G., Calle de la Travesera 183 · Madrid, Calle Claudio Coello 116

tas. Con mayor facilidad y más rapidez se hace esto empleando un micrómetro, comprado a la fábrica o en una ferretería local.

El micrómetro es un instrumento muy exacto, y su uso pondrá al linotipista en capacidad de asegurar que su máquina produzca líneas de correcto tamaño.

Antes de tomar la medida de una línea es preciso que la cuchilla E-290 de la izquierda esté debidamente asentada, es decir, que la parte lisa de la línea quede bien acepillada. Se ajusta esta cuchilla de modo tal que solamente acepille la rebaba de la línea, sin tocar la parte lisa. Para ajustar esta cuchilla se emplean los dos tornillos de cabeza cuadrada que se hallan cerca de la salida de las líneas. Hay cuatro tornillos de cabeza cuadrada en esta parte de la máquina, pero nos ocupamos solamente del tornillo de más arriba y el de más abajo (los otros dos sostienen los bloques de cierre del disco). Si se desea mover la cuchilla hacia la derecha (para que corte más metal de la línea), se aflojan primero los tornillos E-53 de cabeza cuadrada y, luego, los dos tornillos de ajuste E-952. Estos tornillos, en las máquinas modernas, tienen 32 roscas por cada 23 milímetros, y ordinariamente hay que moverlos muy poco. Detrás de la cuchilla hay un resorte E-759, que automáticamente empuja la cuchilla hacia la derecha, manteniendo su contacto con los tornillos de ajuste E-952. Apriétense los dos tornillos E-53 y hágase una fundición y examínese la línea, y sígase cambiando el ajuste hasta que la línea salga debidamente acepillada. Debe emplearse una línea de 24 ó 30 emes.

Después de hecho el ajuste, apriétense bien las tuercas de seguridad de los tornillos de ajuste.

Para medir la línea, se procede así: Supongamos que se trata de una línea de 8 puntos. El espesor ha de ser de 2,997 milímetros. Abrase el micrómetro a un poco más que la medida de ocho puntos. Se aplica el micrómetro a la línea de tal modo que su ojo de tipo quede más o menos al centro de las caras del yunque y del vástago que se mueve en el barril—esto es para asegurarse que el recorte del lado liso está bien hecho. Si se deja una rebaba de metal en este lugar, las líneas tenderán a tumbarse. Tómese la medida siempre sobre el primero y segundo nervios de la línea, y considérese la medida mayor, es decir, si el primer nervio mide 2,994 milímetros y el segundo 2,997 milímetros, se considera esta última medida. Esta pequeña diferencia, si existe, se deberá al desgaste de las cuchillas.

Hay que notar que los resortes I-282 sobre los tornillos E-1104 tienen la misma función que el resorte E-759, ya mencionado. Los tornillos E-1104 no se usan sino cuando se aflojan los tornillos de ajuste E-946 (en las máquinas más modernas se usan, de la misma manera, los tornillos micrométricos E-1622). Primeramente se aflojan los tornillos C-42 (E-1836 en máquinas modernas), pero muy poco; luego con los tornillos E-946 o E-1622 se ajusta la cuchilla E-1530 de la derecha hasta que la línea salga completamente paralela. Después de hacer el ajuste, fúndanse tres o cuatro líneas y mándase la última para ver si no se ha cambiado al apretar las tuercas de seguridad

Industrias Pablo Forní, S. A.,

El Guadiana 25, Barcelona, siempre están interesados para la compra de recortadora blanca y color

en los tornillos de ajuste. Tómese la medida, como lo hemos indicado, en la parte alta de la línea, en ambos extremos, y también cerca del pie de la línea. Debidamente ajustadas las cuchillas, las líneas saldrán midiendo lo mismo en los cuatro lugares.

Luciana fina

Los popularísimos tipos «Luciana», tan clásicos por su belleza y la generalización de su empleo, han sido completados con un nuevo corte que lleva la denominación de «Luciana fina».

Trátase de un tipo en el cual pueden admirarse a simple vista el buen gusto y la imponderable maestría del artista creador de todos ellos. Por la delicadeza de sus trazos y por lo equilibrado de su conjunto, constituye algo

Cuerpo 8

Para inculcar en los niños el amor a los libros, primera manifestación de cultura en sus tiernas almas, quizá convendría que los maestros les diesen de vez en cuando conferencias sobre lo que son los libros y el esfuerzo intelectual y material que representan. Con este procedimiento acaso se consiguiese despertar

LOS TALLERES DE LITOGRAFÍA DE MADRID

Cuerpo 10

Nos agrada mucho ver de vez en cuando cómo algunas revistas no profesionales dedican parte de su espacio al estudio o comentario de temas relacionados con las Artes de imprimir. En una de sus últimas ediciones, la Revista Ateneo, de Jerez de la Frontera, ha publicado un trabajo

UNA EXPOSICIÓN DEL LIBRO INFANTIL

Cuerpo 12

Los libros son el don más grande que Dios ha hecho al hombre, escribió Russell Lowell. Es pues un acto de caridad humana contribuir a que cada vez sea mayor el número de individuos que participan de este don. Por ello y para ello hace ya años

IMPRESA NACIONAL DE CHILE

Grabada en los Cuerpos 8 a 12

nuevo, dentro de la serie, esto es, una genial variedad dentro de la más absoluta unidad estética, que ha sido fundada en los cuerpos 8, 10 y 12, y que armoniza admirablemente con todos los caracteres denominados «Bernhard finos», de la cual forma parte la serie «Luciana».

La «Fundición Tipográfica Neufville, S. A.», al anunciar esta novedad, se cree dispensada de recordar lo primoroso de estos tipos para los trabajos de obras y rememdería, por ser ya perfección suficientemente conocida de todos los artistas.

Los motores individuales en las salas de máquinas de imprimir

No hace muchos años todavía que, en lo general, la sala de máquinas de una imprenta grande o mediana era un verdadero laberinto de correas, poleas y ejes, maraña que presentaba un aspecto nada agradable, sobre todo en los días nublados y a la puesta del sol, cuando el taller

estaba escasamente iluminado con luz artificial y el aparato aquel proyectaba sus sombras por doquiera. ¡Así salían también entonces los trabajos! Hoy todo eso ha cambiado casi por completo, pues cada vez se acentúa más la tendencia de substituir el viejo sistema de propulsión con motores individuales, que los hay tanto para las máquinas de tamaño máximo como para las pequeñas máquinas de cortar filetes e interlíneas. Todas las máquinas de imprenta que en la actualidad se fabrican están hechas especialmente para ser movidas por motores individuales, a menos que en el pedido que se le haga a la fábrica se especifique expresamente otra cosa, y aun en muchos casos se han reformado las antiguas máquinas en uso, para adaptarlas al nuevo sistema de propulsión.

Con este sistema se ha logrado aumentar la producción y disminuir el costo de la misma, y ha venido a ser un nuevo y constante aguijón de progreso del arte tipográfico, no obstante lo cual hay todavía imprentas que se aferran al anticuado, costoso y molesto sistema de propulsión, ya por no querer invertir dinero en la transformación, ya por no haber pensado detenidamente en los beneficios que ésta les reportaría.

Difícilmente podríamos establecer reglas fijas para la aplicación de motores modernos a máquinas viejas, por la diversidad de circunstancias que en cada caso median. Pero bueno es advertir que antes de hacer la transformación conviene estudiar bien estos puntos: la adquisición de los nuevos motores y su instalación, y el desecho del material viejo, los ejes, las correas, las poleas, etc. La propulsión puede ser o individual o por grupos, esto es, puede aplicarse un motor a cada máquina o uno a un grupo de ellas. El segundo de estos dos métodos es el que menos cuesta instalar, pero el primero es más cómodo, y resulta a la postre el más económico.

Cuando no sea posible aplicar el motor directamente a la máquina, se conectará por medio de una o dos correas y un contraeje. De este modo se logra la correcta reducción de velocidad, y en consecuencia puede hacerse que un motor capaz de desarrollar gran velocidad mueva debidamente una máquina de poca velocidad. Por lo que atañe a las máquinas planas conviene que el motor sea de velocidad variable, a fin de evitar el que la máquina trabaje o con demasiada velocidad o con demasiada lentitud.

El método que se siga al aplicar el motor a una máquina cualquiera, ya sea el directo, ya el indirecto, dependerá necesariamente de la máquina y demás circunstancias especiales de cada caso. El motor puede colocarse en el suelo, siempre que no obstruya el paso y que no dificulte el manejo de la máquina. En todo caso es preferible que el motor esté tan próximo al suelo como sea posible. Si bien en ciertas condiciones es menester suspenderlo del techo o colgarlo de la pared, en alto. Estando en el suelo, o cerca de él, se facilita el inspeccionarlo y repararlo cuando sea necesario.

Hay también otro modo de conectar los motores con las máquinas, el cual consiste en construir ad hoc unos soportes de hierro y fijarlos en la base de la máquina. Esta operación puede muy bien hacerla un mecánico cuando no haya mucho trabajo en el taller, para impedir que se interrumpan las labores ordinarias. Un gran taller de electrotipia transformó el sistema de fuerza motriz de sus máquinas como a continuación indicamos. Las

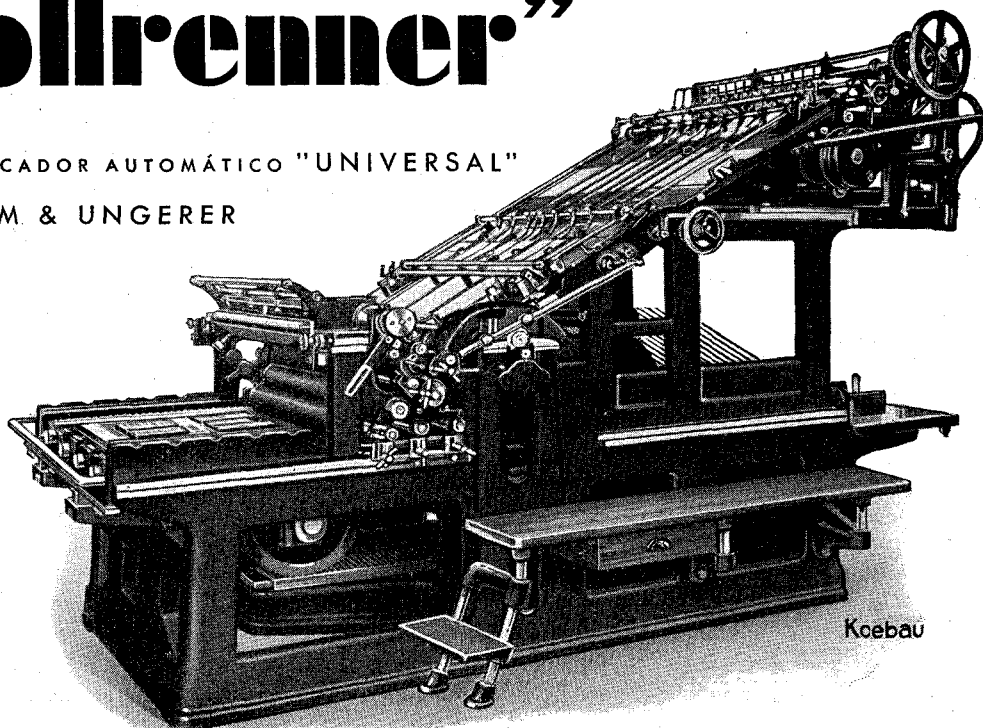
LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

Koenig & Bauer

"Rollrenner"

CON MARCADOR AUTOMÁTICO "UNIVERSAL"

DE KLEIM & UNGERER



MÁQUINA TIPOGRÁFICA RÁPIDA PARA TRABAJOS DE PRECISIÓN

Satisfacen por completo las exigencias cada vez mayores de la tipografía moderna: Presión potentísima. Perfecta distribución de la tinta. Graduación finísima del entinte. Registro perfecto. Fácil acceso. Consumo mínimo de fuerza. Marcha en extremo silenciosa. Protección cuadruplicada del carro

PIDA USTED PRESUPUESTO AL REPRESENTANTE EXCLUSIVO PARA ESPAÑA

Fundición Tipográfica Neufville S·A

BARCELONA, CALLE DE LA TRAVESERA 183 · MADRID, CLAUDIO COELLO 116

máquinas, veinte en total y con dos filas de ejes, eran de antiquísimos modelos; pero la transformación a que nos referimos cambió por completo el aspecto del taller y aumentó la producción de éste en un veinticinco o treinta por ciento. Trabajando únicamente en los ratos de poco movimiento y con sólo un ayudante, pudo un mecánico efectuar el cambio en seis meses aproximadamente. Antes el eje maestro tenía que estar girando todo el día, las correas revolían sin cesar sobre las poleas, y todo causaba un ruido ensordecedor. Hoy no hay ni tal barandina, ni el polvo y la grasa que de esas cosas se desprendían; por otra parte, no se echa a andar un motor sino cuando se necesita la máquina a la que imprime movimiento, lo cual significa gran economía de fuerza motriz.

Algunas veces, por lo costosa que resultaría la instalación de motores individuales, ya por cualesquiera otras razones, conviene más instalar motores que hagan funcionar dos o más máquinas, por medio de un eje maestro y de tantos contraejos cuantas sean las máquinas. En este último caso el motor tiene que ser lo bastante grande y potente para que, cuantas veces sea necesario, haga funcionar a un mismo tiempo y con su capacidad total las máquinas todas que de él dependan. Para mayor comodidad los grupos generalmente son homogéneos, esto es, uno de máquinas, otro de guillotinas, etc. De modo que si en un taller están las diversas máquinas colocadas ad libitum, mezcladas unas con otras, al instalar el nuevo sistema deberán ponerse en fila las de cada clase.

Pero, sea cual fuere el método que se desee seguir, es menester estudiar antes detenidamente las condiciones particulares del taller, y si de éstas resultare que la instalación sería complicada y costosa, habrá entonces que recurrir a un perito técnico, pues podría suceder, por ejemplo, que no conviniese adoptar motores eléctricos por haber disponible un sistema de fuerza de menos coste. No hay duda alguna de que el motor eléctrico es el motor ideal, pero no por eso ha de ser adaptable a toda máquina antigua.

Consideremos, pues, la aplicación parcial de la fuerza eléctrica, es decir, su aplicación a unas cuantas máquinas del taller o a una sola: una máquina de imprimir, una guillotina, o cualquiera otra. Una máquina puede a veces cambiarse de lugar en el taller para ganar espacio o para instalar una nueva en el sitio que aquélla ocupaba. Con frecuencia pasa que en tales casos hay que colocar en un punto aislado la que se cambia de lugar, y así puede quedar tan lejos del eje maestro, que haya necesidad de hacer un nuevo gasto en la adquisición e instalación de poleas y correas que la muevan. El problema quedará resuelto aplicándole un motorcito particular.

Si bien el método de transmisión por grupos es el más económico en lo que a la instalación se refiere, no es seguro que su funcionamiento cueste menos que el de los motores individuales. Este último método permite el cambiar de lugar las máquinas a fin de situarlas donde mejor convenga, ya por lo que respecte al espacio, ya por lo que atañe a la luz, en tanto que tratándose de los grupos, las máquinas no pueden cambiarse de lugar tan fácilmente, porque su situación tiene que depender en gran parte de la manera como estén dispuestos el eje maestro y los contraejos, y por lo tanto de este modo no puede siempre sacársele el mayor provecho a la luz natural y al espacio. Esto de la luz es cosa de la mayor importancia, y de con-

siguiente hay que tenerla muy en cuenta, sin perder de vista el hecho de que las correas y poleas, con sus respectivas guardas, interceptan a menudo la luz.

Con el método de motores individuales no hay derroche de fuerza, y si lo hay es insignificante; pero con el de propulsión por grupos es mucha la fuerza que se pierde, porque el eje maestro tiene que estar funcionando constantemente. Muchas son, en efecto, las ventajas de parte de los motores individuales: mayor adaptabilidad, economía en su funcionamiento, la facilidad de aprovechar bien los factores físicos que contribuyen a la eficiencia del taller, cuales son la profusión de luz, la amplitud del espacio, la facilidad y prontitud en el manejo de los materiales, poco desgaste de las máquinas y, en consecuencia, lenta depreciación.

El envoltorio de artículos alimenticios

Con frecuencia el envoltorio de artículos alimenticios lleva impresión y en tales casos es preciso tomar algunas precauciones con objeto de evitar que la tinta despidiera mal olor. Este mal olor puede notarse más en las litografías a varios colores de los envoltorios de pastillas de chocolate y otros artículos similares.

El olor de la tinta es más o menos fuerte según la cantidad de secante empleado. Nosotros recomendamos como procedimiento sumamente sencillo que no se coloquen los impresos en pilas grandes, sino en pequeños montoncitos y en un sitio bien ventilado. Es éste el procedimiento que hasta ahora ha dado mejores resultados.

El procedimiento americano, en vía de ensayo, de perfumar la tinta no da un resultado muy satisfactorio, porque con el tiempo desaparece y a veces, según la clase de artículo alimenticio, el perfume molesta casi tanto como el mal olor.

A pesar de la fabricación esmeradísima de las tintas, no puede afirmarse que éstas sean completamente inodoras. De todos modos, conviene que para la impresión, a una o a varias tintas, de los envoltorios de artículos alimenticios se empleen tintas de la mejor calidad, porque éstas son siempre las más inodoras.

No siempre la tinta es la culpable de un olor especial, pues a veces la pasta del papel sufre una reacción química al entrar en contacto con las materias colorantes o con el barniz. El papel almacenado en lugares húmedos y poco ventilados no es adecuado; el mejor para estos trabajos es el bien seco, con el menor porcentaje de humedad.

Las dificultades del repinte

¿Causas del repinte? La electricidad estática, empleo de tintas inadecuadas para el papel usado, secantes impropios, temperatura del local excesivamente baja, excesos de presión y tinta, etc.

El repinte puede corregirse de muchas maneras, pero se reconoce como el sistema más excelente el interfoliado con papel adecuado. Debe ser éste un papel suave para que no arañe la impresión; en los almacenes de papel puede hallarse esta clase especial.

El interfoliado ofrece el inconveniente de ser una operación entretenida y no siempre el presupuesto dado para un trabajo permite entretener mano de obra en esta

Juzgue las Máquinas Neufville

por su sólida fama
y creciente difusión
en las más importantes
Empresas

Pídanos presupuestos.

Visite usted nuestras Exposiciones:

Fundición Tipográfica Neufville S. A., Barcelona - G., Calle de la Travesera, 183. Teléfono 71517

En Madrid: Claudio Coello, 116

Teléfono 50809

MAQUINARIA PARA LA IMPRENTA
desde la más sencilla minerva hasta la más potente máquina plana.
Máquinas de componer, rotativas e instalaciones para Estereotipia.

PARA HUECOGRABADO Y OFFSET
maquinaria rápida, construída según los últimos adelantos por las
más renombradas casas europeas; máquinas auxiliares y utensilios.

PARA LA MANIPULACIÓN DEL PAPEL
y cartón, facilitamos toda clase de maquinaria moderna y productiva.
Máquinas especiales para fabricar etiquetas en relieve, sellos, etc.

COMPUESTO CON FUTURA

operación. Un aprendiz puede muy bien interfoliar, pero aun así, hay que tener presente que para dar tiempo a la máquina de imprimir debe funcionar a una marcha prudencial.

Sobre todo si se trata de impresos a una sola tinta convendrá intentar otros procedimientos antes de interfoliar; si los impresos son a varias tintas, creemos francamente que para no perjudicar las tonalidades de las tintas lo mejor será interfoliar.

A veces basta la mezcla de la tinta usual con otra de más fluida para lograr la desaparición del repinte. Los maquinistas suelen emplear barnices secantes cuando tienen que combatir el repinte. El barniz secante puede ser un buen remedio en muchos casos, pero siempre que no se haga un abuso de él, porque un abuso de este ingrediente da como resultado un secado prematuro de las tintas y una disminución de la densidad.

Muchas tintas negras espesas se adelgazan bien con una mezcla de tinta blanda y de calidad para la impresión de fotograbados.

La temperatura ideal de la sala de máquinas en invierno debe oscilar entre 18 y 20 grados centígrados.

La impresión indirecta

La brevedad de estos consejos nos impide tratar detalladamente de la impresión indirecta, conocida más por impresión offset. No obstante, y éste es nuestro propósito

en tales momentos, daremos unas normas generales para no tropezar en la impresión indirecta. Estas normas quedan resumidas en cinco; a saber:

1.^a Es preciso un buen reporte. Sin este requisito no hay medio para sacar una buena impresión con el offset. El reportista ha de trabajar además con una plancha bien preparada. Así, pues, la primera condición es el reporte intachable y la plancha en inmejorables condiciones.

2.^a Necesitamos una buena tela de caucho. Para que la letra o la imagen sea estampada con perfección en la hoja de papel conviene que la tela que recubre el cilindro llamado de caucho sea de calidad y bien trabajada.

3.^a Hay que graduar muy bien los rodillos y tanto los dadores, como los distribuidores y mojadores. Así como en la tipografía la graduación del rodillo tiene gran importancia, en el offset es quizás todavía mayor, porque hay que graduar además los rodillos mojadores, que no existen en tipografía.

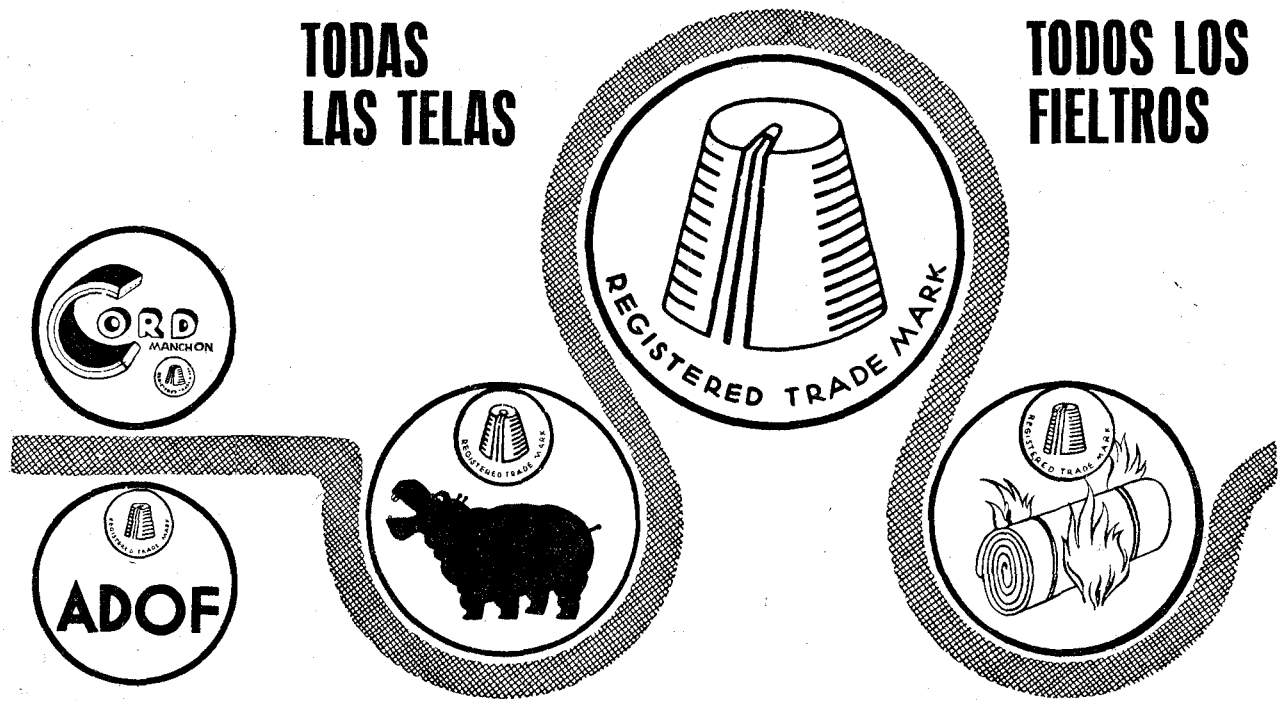
4.^a Debe vigilarse atentamente el mecanismo de impresión, con objeto de lograr una presión exacta.

5.^a Las tintas han de ser buenas. Las casas proveedoras tienen clases especiales para el offset que permiten la impresión rápida, limpia y perfecta. El ahorro en tinta, empleando calidades inferiores, particularmente en impresiones a varios colores, es mala orientación y desconocimiento de las exigencias del offset.

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

TODAS
LAS TELAS

TODOS LOS
FIELTROS



**AKTIENGESELLSCHAFT DER
FEZ FABRIKEN**
STRAKONICE W I E N GLOGGNITZ

ÚNICOS REPRESENTANTES EN ESPAÑA:

Fernando Schneider, Badalona (Barcelona)

J. A. Bergol Castets, Tolosa (Guipúzcoa)

Desde
1863



Marca
de calidad
de
reputación
mundial

Máquinas para matizar el papel

y toda clase de maquinaria para beneficiar o transformar papel y cartón

Máquinas para forrar, engomar, rizar, esmerilar,
parafinar, embrear, calandrar, cortar, etc.

CONSTRUCTORES ÚNICOS:

GRAHL & HOEHL G. m. b. H.
COSWIG, BEZ. DRESDEN (ALEMANIA)

Dirección telegráfica:
HOELA DRESDEN

La Industria del Papel

Los colorantes en la industria papelera

Para poder fabricar bien el papel es necesario conocer a fondo las materias colorantes, sobre todo las particularidades que ofrecen los diferentes grupos de colorante de anilina o de otra naturaleza. Mucho ha conseguido en el último decenio la industria química en este ramo de los colorantes, dando a la industria papelera productos con colores sólidos a la luz, ácidos, álcalis, agua, vapor, cloro, etc., pero desgraciadamente no siempre se aprovechan plenamente las cualidades de los colorantes, y esto es debido por lo general a desconocimiento de las particularidades de los preparados con que se está trabajando.

Uno de los colorantes básicos más empleados es la auramina; creemos interesante ocuparnos del mismo en este artículo porque ofrece tema amplio para diversas consideraciones acerca de su mejor aprovechamiento en la industria papelera.

La auramina es un colorante amarillo verdoso, de eficacia en muchas clases de papeles, pero particularmente en los papeles blancos y de color. Se distingue por su poder colorante, pureza y resistencia a la luz, aun cuando está probado que en este aspecto le gana el amarillo de quinoleína.

El amarillo de auramina se halla muy indicado para colorar los papeles muy encolados y fabricados con pastas de celulosa y de trapos blancos. Advertimos que la auramina sólo se disuelve entre temperaturas que oscilan de 55 a 70 grados; el término medio que se aconseja es la temperatura de 60 grados centígrados. No hay que cometer la imprudencia de disolver este colorante, ni tampoco la crisodina, la vesuvina y los oscuros de fenilo a temperaturas superiores, pues se ha comprobado que pasando de 70 grados centígrados se opera ya una descomposición parcial.

Vamos a dar una regla general para el buen empleo del amarillo de auramina: no se utilizará la solución colorante sin haberla tamizado, y antes de colocar el color junto con la pasta conviene que ésta se halle ligeramente acidulada. Si se trabaja con colorantes de diferentes grupos, éstos se introducirán separadamente en la pila; en caso

contrario se expone el fabricante a una precipitación recíproca.

La solución de auramina se prepara según las necesidades del momento, calculando de modo aproximado la cantidad necesaria. Si sobrara solución, es recomendable disolverla de nuevo y de un modo suave con agua calentada a 60 grados centígrados. Para un litro de colorante de auramina se recomienda como excelente la solución siguiente: Un litro de agua calentada a 60 grados centígrados; un centímetro cúbico de ácido acético 6-8 B., y de 10 a 15 gramos de auramina.

Para conseguir una mejor coloración en la celulosa blanca, y sobre todo una buena fijación, es preferible encolar el papel a la resina, añadiendo una pequeña proporción de ácido tánico; un exceso podría ser perjudicial, ya que el tanino quita vivacidad a la auramina y demás colorantes básicos. Como fórmula acertada se recomienda la de 200 gramos de tanino por cada 100 gramos de auramina o colorantes básicos; la adición se hará antes del encolado; esto es de gran importancia para el éxito de la operación.

El ácido tánico lo hallaremos en el comercio en forma de polvo amarillento, o de agujas brillantes, o de fragmentos esponjosos. Se disuelve colocando un kilogramo de este ácido en un litro de agua; ahora bien, si se está trabajando con grandes cantidades de pasta, será preferible diluirlo en mayores proporciones.

Si el fabricante produce un papel que permita un mayor gasto, se conseguirá una mejor fijación del colorante sobre la celulosa blanca, mejorando los tonos oscuros, con la adición de unos 2,5 kilogramos de carbonato de sosa por cada 100 kilogramos de pasta. Debe procederse, empero, con mucho tiento, pues se ha comprobado que esta adición da a veces como inconveniente un encolado defectuoso.

Trabajando con pastas mecánicas se recomienda añadir la carga antes de la coloración básica; se consigue así una distribución más regular de la materia colorante.

Si se trabaja con pastas mezcladas, a base de

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

Erkensator

Patentes alemanas 469.318 y 472.517 y Patentes extranjeras

el insuperable depurador de pastas elaboradas y semielaboradas, en nuevas y mejoradas construcciones

V e n t a e x c l u s i v a :

ERKENSATOR G.m.b.H.

D Ü R E N - R H E I N L A N D (A L E M A N I A)

C O N S T R U C T O R E S E X C L U S I V O S :

Maschinenfabrik Aktiengesellschaft vorm. WAGNER & Co., Köthen-Anhalt (Alemania)

Maschinenfabrik BANNING & SEYBOLD, Aktiengesellschaft, Düren-Rheinland (Alemania)

celulosa blanca y pasta mecánica, o de celulosa blanca y celulosa cruda, se corre el riesgo, empleando la auramina, de colorar más unas fibras que otras.

Para evitar contratiempos y asegurar la buena fijación de la auramina podemos sentar como principio básico el de que la pasta ha de lavarse bien, con la seguridad de que no queden en ella ni cloro ni ácidos, ni álcalis, ni bisulfitos o ácido libre. Y esta limpieza se consigue con perfección disponiendo de cajas de enjuague bien acondicionadas, con los adelantos técnicos actuales.

En principio puede afirmarse que los colorantes de anilina empleados en la industria papelera no resisten al cloro, que es la causa, en las pastas blanqueadas, de una coloración defectuosa y de la disminución de la resistencia del papel.

Todos los colorantes básicos, y por lo tanto la auramina entra en esta regla, son muy sensibles a los ácidos. Huelga indicar que ha de procederse con cuidado. No es recomendable el uso de sulfato de alúmina en exceso. La máquina continua marchará a velocidad prudencial, con objeto de poder trabajar con los cilindros secadores con

débil temperatura; así se coloran bien ambas caras de la hoja de papel.

Los álcalis que menos perjudican a los colorantes básicos son los amarillos, oscuros y rosados; los azules, los azules verdosos y los verdosos, incluyendo la fucsina, son los menos recomendables.

El agua de condensación es la más indicada para disolver los colorantes básicos. Se procede así: se introduce el colorante en el recipiente y se vierte la cantidad necesaria de agua hirviente; la proporción de agua varía según los colorantes.

Con la excepción de la auramina, los otros colorantes básicos pueden disolverse a razón de 5 a 50 gramos de colorante por litro de agua hirviente. Como que en la práctica es difícil que el fabricante se detenga a examinar el tratamiento más adecuados a cada colorante, fijamos por término medio la proporción de 10 gramos de colorante si se fabrican papeles blancos, y la de 25 gramos si se fabrican papeles de colores oscuros.

Debe procurarse disolver bien incluso las pequeñas partículas de colorante; los colores bási-

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

cos son por regla general menos solubles que los colores ácidos. Para comprobar si se ha disuelto bien la mezcla, se deja reposar ésta y después se toma con una espátula un poco de líquido. examinándolo para comprobar si existen partículas no disueltas.

Cuando no es posible disolver bien los grupos, se quitan éstos de la mezcla y se disuelven con agua hirviendo en operación aparte; así es posible conseguir la completa disolución.

En las fábricas con aguas duras (las de Cataluña trabajan por regla general con esta clase de aguas), se rectifican éstas añadiendo un litro de ácido acético por cada cien litros de agua pura, y aun así es posible que al calentar, las sales de cal y de magnesia formen, con las bases del colorante, combinaciones difícilmente solubles.

Los mejores recipientes para disolver los colorantes son los de madera y tierra. Los colorantes pasarán por tamices metálicos, o de tela de algodón bien mojada; así serán retenidas las partículas no disueltas.

Si se coloca primeramente la pasta con un colorante ácido y, después de una buena mezcla, se introduce el colorante básico, se producirá una precipitación sobre las mismas fibras, consiguiéndose una más perfecta fijación del colorante. Procediendo así, las aguas residuales son más claras, lo que indica una menor pérdida de colorante.

Finalmente, los colorantes han de colocarse en un sitio seco, ya que la humedad les perjudica, particularmente a la auramina, que en lugares húmedos llega a absorber hasta un 10 por 100 de agua. Los envases deben mantenerse siempre bien cerrados.

Ing. L. P.

Las importaciones de papel en Polonia

Se nota una reanimación en las importaciones polacas de papel, reanimación que ha sido vista con malos ojos por los fabricantes nacionales.

En un informe se indica que desde enero de 1933 las importaciones polacas de papel han aumentado en un 100 por 100, ya que mientras en 1932 el promedio mensual de importación fué de 600 toneladas de papel de todas clases por mes, desde enero de 1933 este promedio se cifra en 1.200 toneladas mensuales.

Se teme que el «Centropapier», oficina central de ventas de la industria papelera polaca, se dirigirá al gobierno solicitando medidas de protección para las fábricas del país.

Este aumento en las importaciones se comprende si tenemos presente que el papel de algunos países, entre ellos Alemania, es más barato que el polaco, a pesar de los pagos aduaneros.

KOEBIG

Máquinas

para

Matizar

papel cromo, papel charol, etc.

Engomar y barnizar

Imprimir

papel y cartón con tintas de anilina de uno hasta cuatro colores.

Gofrar

Casar cartón

Rizar

Papel asfaltado

Parafinar

Papel carbón

Todas las máquinas para el mejoramiento de papeles, cartulinas y cartones.

Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig G.m.b.H.

Fundada en 1890

RADEBEUL - DRESDEN - ALEMANIA

Representante para Cataluña:

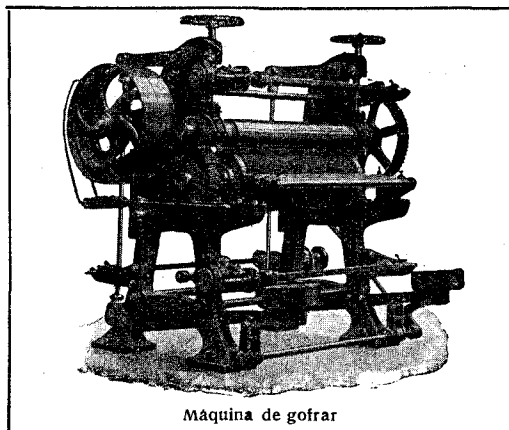
FERNANDO SCHNEIDER
Calle Rafael Casanovas, 2 - BADALONA

Construcción de máquinas para la industria del papel

MAQUINAS
para
GOFRAR
LAMINAR
FILIGRANAR
papel de fumar

—
CALANDRAS

—
PAPEL COUCHÉ
BARNIZAR
PARAFINAR



Máquina de gofrar

BOBINADORAS
REBOBINADORAS
Cortadoras

—
Para IMPRIMIR en
colores y relieve

—
Todo el material para
PAPELES FANTASIA
PINTADOS, etc.

—
Especialidad en
CILINDROS

Établissements Repiquet, Bobigny (Seine).

Anciennement: 18 y 20 rue de la Folie-Regnault, Paris

Representante
general:

Jaime Camps, J. A. Clavé, 4

BARCELONA

Teléfono: 15437

La crisis en la industria del papel

Pocas industrias han conseguido luchar con éxito con la crisis económica mundial y entre ellas merece citarse la del papel para imprimir.

En todo el mundo la producción fué en 1931 de 7 millones 277.000 toneladas, mientras que en 1929, último año de prosperidad, fué de 7.300.000 toneladas.

La producción mundial de papel para periódicos, fué la siguiente:

	1929	1931
	en miles de toneladas	
Canadá.	2.472	2.444
Estados Unidos.	1.392	1.276
Gran Bretaña.	636	793
Alemania.	556	562
Suecia.	256	296
Japón.	254	285
Francia.	160	269
Finlandia.	210	266
Noruega.	195	115

Es curioso que precisamente los dos países mayores productores del mundo: Canadá y Estados Unidos, han reducido su producción de manera notable en los dos últimos años.

Estas disminuciones son del tenor de 30.000 toneladas para el Canadá y 120.000 toneladas para los Estados Unidos. Como el 90 por 100 de la producción canadiense va a los Estados Unidos, la disminución de la producción en estos países sólo se explica por las dificultades de venta encontradas en los Estados Unidos.

Entre los demás países, sólo Noruega acusa un descenso de producción.

Fábrica de papel de fumar Miquel y Costa y Miquel, S. A., Barcelona

La empresa Miquel y Costa y Miquel, sociedad anónima barcelonesa, posee una de las más importantes fábricas de papel de fumar de España, habiendo conseguido destacar la marca «Smoking», no sólo en España, sino

también en el extranjero, principalmente en la América lusohispana, en donde el papel de fumar español triunfa plenamente.

Esta empresa, mediante la potente estación de T. S. H. Radio Barcelona, radió una suspuesta visita a su fábrica de papel explicando de manera clara y amena al gran público radiooyente la fabricación esmerada de estas hojitas de papel que se venden a un precio económico, a pesar de los trabajos técnicos en la preparación de la pasta, fabricación de la hoja y engomado de un extremo de la misma.

Seguramente que los radiooyentes no técnicos habrán quedado sorprendidos al escuchar la serie de operaciones que requiere la perfecta fabricación del papel de fumar. Pues bien, mayor sería su sorpresa si pudieran presenciar de cerca las operaciones y ver funcionar las grandes y modernas máquinas que trabajan la pasta y fabrican la hoja de papel.

Nuestras felicitaciones a la sociedad anónima Miquel y Costa y Miquel por su labor de divulgación técnica utilizando la T. S. H., el gran invento del siglo.

La empresa francesa «Alfa»

La importante empresa papelera «Alfa», en una reciente reunión, examinó la situación de la sociedad en el último ejercicio, que ha terminado con una pérdida de 331.556 francos, a la que hay que añadir una depreciación de las reservas de fabricación valorada en 648.993 francos.

La empresa «Alfa» se dedica a la producción de pastas químicas para la industria papelera.

Nueva fábrica de papel kraft

Se nos informa que la «Japon Rayon Company», empresa importante de Tokio en la industria de la seda artificial, ha decidido fabricar también papel kraft, construyendo para ello una fábrica en la isla de Sachaline, para una producción anual de 20.000 toneladas.

Actualmente, sólo una fábrica, la «Ochiai», de la sociedad japonesa Fuji, produce en el Japón el papel kraft.

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

Importación brasileña de celulosa

En 1932 el Brasil importó 43.742 toneladas de celulosa, cifra que representa un ligero aumento de comparación con las importaciones de años anteriores.

El mercado egipcio

En concepto de información y orientación comerciales indicamos que el mercado egipcio puede ser base de negocio para las fábricas papeleras exportadoras de papel.

Egipto, por falta de materias primas, no tiene prácticamente industria de papel. Todas sus necesidades, o casi todas, son cubiertas con la importación.

Actualmente son los principales suministradores de papeles y cartones Inglaterra, Alemania, Italia, Austria, Finiandia, Francia, Holanda y Bélgica.

España no figura entre los suministradores de papel, aun cuando Egipto adquiere importantes cantidades de papel de fumar, que en su mayor parte es de fabricación francesa.

Para orientar a los exportadores les indicamos que Egipto importa principalmente papel para diarios, papeles diversos para imprimir, papel de embalaje, papel de paja, papel de escribir, papel de fumar y cartones.

La mayor dificultad para las fábricas que deseen entrar en relaciones comerciales con Egipto son los precios. En general son éstos bajos, con poco margen de ganancia, debido a la mucha oferta.

Se acostumbra conceder un crédito de 90 días a las empresas serias.

Exportación española de papel de fumar

Durante el mes de junio salieron del puerto de Valencia con destino a la Argentina 15.089 kilogramos de papel de fumar fabricado por diversas empresas valencianas.

La industria de papel en Rusia

Rusia es uno de los países del mundo más ricos en materia prima para la fabricación de papel. Por ello se hacen grandes esfuerzos para aumentar la producción de las fábricas y se anuncia la construcción de otras.

Según un informe oficial, el gobierno ruso quiere llegar en 1937 a una producción de dos millones de toneladas.

En Moscú se ha fundado un Instituto de Investigaciones que tiene por misión única estudiar todo cuanto pueda contribuir al progreso técnico y económico de las industrias de pastas y papel en Rusia.

Se anuncia que en 1934 funcionarán dos nuevas fábricas de papel para una producción total de unas 110.000 toneladas de papel al año.

Papel alemán en España

En el mes de junio pasado entraron en España por el puerto de Valencia 163.100 kilogramos de papel continuo alemán.

Exposición mundial de Chicago

En la gran Exposición de Chicago algunas empresas de la industria papeleras exponen modelos modernísimos, últimas novedades técnicas para las industrias de pastas y papel.

En cuanto a las Artes gráficas sobresale la reproducción fiel y exacta del primer taller de imprenta en que trabajó Gutenberg, reproducción dirigida por el prestigioso Museo Gutenberg de Maguncia (Alemania).

Industrias Pablo Fornt, S. A., Barcelona

Desde el primero de julio pasado la empresa Pablo Fornt, de Barcelona, se ha transformado en sociedad anónima, formando ahora parte de la misma los señores Jaime Fornt Brunet, Pablo Fornt Brunet y José María Fornt Brunet, hijos de don Pablo Fornt, presidente del Consejo.

La sociedad gira con la denominación de «Industrias Pablo Fornt, S. A.», trabajando con un capital de pesetas 3.900.000, completamente desembolsadas.

La representación de la sociedad está a cargo de los señores Pablo Fornt Valls, presidente del Consejo, y de los consejeros delegados señores Jaime y Pablo Fornt Brunet.

Deseamos a la nueva sociedad anónima las mayores prosperidades.

John Kidd & Co., Ltd.

LONDRES

La más antigua y la más importante fábrica inglesa de

Tintas tipo-litográficas

para imprenta, litografía, offset, impresión sobre hojalata, tricómia, etc.

Único representante y depositario en España:

R. M. Nosworthy

BARCELONA, Valencia, 225

Arrieta, 13, MADRID

Telas para encuadernación, papeles finos para escribir, libros de comercio, imprenta, etc.
Maquinaria moderna para encuadernación «SMYTH», etc.

España

Escuela de Artes Gráficas, Valencia

No es ésta la primera vez que nos ocupamos de la Escuela de Artes Gráficas de Valencia, sostenida por un grupo de impresores de la hermosa y progresiva capital del Turia. Dentro de unas semanas empezará el curso 1933-1934 y hemos creído conveniente dedicar unas líneas a la labor docente en pro de las Artes de imprimir que lleva a cabo esta Escuela técnica.

Los alumnos que terminaron el pasado curso expusieron una serie de trabajos en los locales de las Escuelas de Artesanos, sitas en la Avenida del 14 de Abril, trabajos que probaron a los visitantes la excelente labor del profesorado.

Actualmente se dan clases de gramática para aprendices cajistas y clases teórico-prácticas de composición a mano, impresión y encuadernación.

La Escuela valenciana merece nuestra felicitación por su meritoria obra, muy particularmente el profesorado, que trabaja con entusiasmo, y el presidente del Comité de Escuelas Gráficas don Pascual Quiles.

Esperamos que el próximo curso será una digna continuación del terminado recientemente con brillantez y eficacia.

Empresa editorial «El Sol»

La empresa editorial madrileña del diario «El Sol» comunicó recientemente cambios en el Consejo Directivo y en el diario. Se han introducido en la parte material del rotativo algunas nuevas secciones y otras han sido reformadas, de modo que ahora ha ganado en interés e importancia el popular rotativo.

Importación de maquinaria de imprenta por el puerto de Valencia

Según una estadística oficial, durante el pasado junio se importaron por el puerto de Valencia máquinas para las Artes gráficas que hacían en total un peso de 7.446 kilogramos.

De este total, 5.056 kilogramos daban el peso de la maquinaria procedente de Alemania; la cifra restante era el peso de la maquinaria importada de Francia.

Homenaje a un artista

La empresa Editorial de «A. B. C.» y «Blanco y Negro», en colaboración con las redacciones y el personal de los talleres de Artes gráficas, han rendido homenaje de admiración al dibujante y famoso caricaturista Joaquín Xaudaró publicando en un tomo varias caricaturas de las ya publicadas por esta empresa editora en su diario y revista mensual.

Los beneficios que se obtengan con la venta se destinan a la viuda del artista.

Empresa editorial de «El Telegrama del Rif», Melilla

Habíamos cerrado nuestra anterior edición cuando nos llegó de Melilla la noticia de que la empresa editorial de «El Telegrama del Rif» había perdido uno de sus más

entusiastas colaboradores: don José Ferrín Fernández, redactor jefe durante más de treinta años del importante rotativo marroquí.

Al comunicar a nuestros lectores este óbito, enviamos nuestro pésame a la empresa editorial de «El Telegrama del Rif», y también a las empresas editoriales de los diarios «A B C», de Madrid, y «La Unión Mercantil», de Málaga, de los que era corresponsal el finado.

Cursos de periodismo

En la Universidad de verano de Santander se han desarrollado con gran brillantez los cursos de periodismo. Se han dado clases de economía política, contabilidad, técnica tipográfica, redacción, compaginación y reportaje.

Hasta ahora son dos las Escuelas de periodistas en España: ésta de la Universidad de verano de Santander y la que sostiene la empresa editorial de «El Debate» en Madrid.

El libro español en Buenos Aires

En el pasado julio inauguróse en la capital de la República Argentina la magnífica Exposición de libros españoles organizada por las Cámaras del Libro de Madrid y Barcelona y con el apoyo moral y material del Gobierno de la República Española.

El acto oficial de la inauguración resultó brillantísimo. El ministro de Instrucción Pública de la Argentina y otras personalidades oficiales pronunciaron discursos en elogio de España y de sus libros. Los grandes diarios de Buenos Aires y de otras ciudades de la República Argentina han dedicado a la Exposición lugares preferentes y elogios entusiastas. Si dispusiéramos de espacio, reproduciríamos algunos comentarios, loas fervorosas a la industria editorial y a las Artes gráficas de España.

Es interesante esta Exposición por el material reunido en ella. Todas las empresas editoriales de alguna importancia exhiben en vitrinas y stands sus mejores ediciones. El visitante puede formarse idea de la pujanza de la industria editorial española, de la maestría con que hoy trabajan las Artes de imprimir y de encuadernar de España. La sección de libros de lujo, colocada en lugar especial, es interesantísima. Todas las ediciones son obras de arte, y uno no sabe si admirar más la riqueza tipográfica o el contenido del tomo.

Abundan en esta Exposición los libros de bibliotecas técnicas y científicas, sobresaliendo, por el número de obras y el valor de ellas, la biblioteca de obras médicas.

LA GACETA ha figurado también en esta Exposición.

En conjunto y en detalle, la Exposición de Buenos Aires es un acierto. Todos cuantos la visitan, particularmente los grupos de impresores argentinos, reconocen que España ha llevado a la Argentina una inmejorable selección de libros, bellos tipográficamente y joyas científicas por su texto.

Hay que alabar, y mucho, el esfuerzo de casas editoriales que han presentado catálogos que son un alarde de buen gusto.

Felicitemos a los organizadores y nos felicitamos del triunfo del libro español en tierras de América.

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

LA PELICULA

para Huecograbado:
(negativos y diapositivos)

Agfa Película fototécnica A y B antihalo.
Agfa Película fototécnica C orthocromática antihalo.
Agfa Película fototécnica C pancromática antihalo.

Las Películas A, B y C se suministran con dorso mate para el retoque o con dorso brillante.

para Fitolito-Offset
y Fotograbado:
(para línea y autotipia)

Agfa Película fototécnica Autolith antihalo.
Agfa Película fototécnica Printon antihalo.
Agfa Película fototécnica A pancromática antihalo.



PÍDANSE PROSPECTOS Y LISTAS DE PRECIOS:

Agfa-Foto, S. A., Barcelona

Rambla de Cataluña, 135 * Teléfono 73028

Delegaciones: **Madrid**, Isabel la Católica, 4, pral. **Bilbao**, Diputación, 8. **Sevilla**, Jimios, 34. **Valencia**, Conde de Montornés, 14

Ediciones Fax, Madrid

Esta empresa editorial madrileña está trabajando actualmente en la edición de veintisiete tomos, las obras completas del pensador español P. Luis Coloma, de la Academia Española.

Estas obras, presentadas con dignidad tipográfica, se venden a precios económicos con objeto de dar así a conocer mejor la obra literaria del P. Coloma.

Incendio en una estampería

Una antigua estampería de la calle Baños Nuevos, Barcelona, propiedad de don José Codina Altés, fué destruida en parte por un incendio, causando pérdidas por unas 90.000 pesetas.

El fuego destruyó gran número de reproducciones artísticas y objetos de arte; se supone que fué la causa una chispa del cable del alumbrado.

Editorial Zenit

Esta empresa editorial madrileña selecciona material para formar una colección de obras de tintero político, procurando llevar al libro los textos más interesantes de la literatura teatral y política internacional.

Los tomos de esta biblioteca son libros en octavo, tipografiados con la seriedad requerida, dada la índole de las obras, en los talleres de la imprenta madrileña Rot.

Moderna imprenta en Palma de Mallorca

Habléndonos ocupado en distintas ocasiones de imprentas de pequeñas capitales que van modernizando sus talleres, hemos de consignar hoy los grandes progresos que la

imprenta «La Esperanza», de don José Sabater, de Palma de Mallorca, ha venido haciendo en un breve espacio de tiempo.

Hace unos cinco años si iniciaba dicho progreso con la instalación, en dicha imprenta, de la primera linotipia que cruzara el Mediterráneo para trabajar en la bella isla de Mallorca, y poco tiempo después entraban en el mismo taller una modernísima minerva automática americana y dos potentes y rapidísimas minervas semiautomáticas inglesas, al igual que la única máquina de doble revolución que trabaja en tierra mallorquina.

Recientemente, y para facilitar la composición del diario inglés «The Daily Palma Post», que diariamente tira sus ocho páginas tamaño de «El Noticiero», de Barcelona, en una excelente máquina alemana provista de introductor automático, ha adquirido la imprenta «La Esperanza» una modernísima linotipia inglesa de seis almacenes que permite la rápida composición del texto, anuncios y títulos, siendo muy de elogiar la exquisita presentación del diario inglés, que bien puede parangonarse con la de los mejores diarios de Madrid y Barcelona.

Hacemos votos para que la imprenta «La Esperanza» siga rápidamente por el camino del progreso para honra y gloria de las Artes gráficas en Mallorca.

Una biblioteca para las gentes de mar

En Málaga, gracias a una iniciativa del gobernador civil, se están efectuando gestiones para organizar una biblioteca con obras adecuadas a los marineros, para ennoblecimiento educativo de los pescadores de las costas malagueñas.

Nuevos talleres de imprenta

El diario barcelonés «La Humanitat», que hasta hace poco salía por la noche y se imprimía en los talleres de «Publicaciones Gráficas», convirtiéndose en julio pasado en diario de la mañana.

En su nueva época este diario catalán se imprime en imprenta propia, con elementos tipográficos nuevos. El aspecto tipográfico de este rotativo acusa una transformación renovadora.

El formato también ha sido modificado; se ha dejado el antiguo, tipo Berlín, por el de tamaño grande, hoy precisamente muy combatido. Son muchos los diarios, en España y el extranjero, que han adoptado el tipo Berlín; el caso de «La Humanitat» es una excepción en esta regla.

Deseamos al colega una larga vida.

Bodas de plata de una publicación

La empresa Jorba ha conmemorado los veinticinco años de la publicación de su «Revista Ilustrada» con una edición extraordinaria, verdadero alarde de gusto tipográfico. Texto y grabados han sido impresos con gran pulcritud.

Las Artes Gráficas, Cáceres

El día 15 del venidero octubre se cumplirán veintiún años de la fundación de la sociedad tipográfica «Las Artes Gráficas», de Cáceres, por un grupo de cajistas e impresores.

Esta sociedad está adherida a la Federación Gráfica Española.

De interés para los cartelistas

Por si interesa a alguno de nuestros lectores, les informamos que el Instituto Nacional del Vino, plaza de la Lealtad, 3, Madrid, ha convocado un concurso destinado a la adquisición de carteles para la propaganda del vino español, concurso que se cerró el día primero de septiembre; y es posible que se convoque algún otro.

Talleres de imprenta de la Casa de la Misericordia, Málaga

El señor Mapelli, presidente de la Diputación de Málaga, informó recientemente que se habían trasladado los talleres de imprenta de la Casa de la Misericordia a un nuevo local más adecuado para tipografía.

En efecto, la imprenta de la Casa de la Misericordia, de Málaga dispone hoy de unos locales decentes, ventilados, con buena luz y con las principales características que han de reunir los inmuebles para imprentas.

La imprenta tiene actualmente una sección de cajas y otra de máquinas de imprimir. Es probable que más adelante se hagan algunas compras para completar la primera.

Se ha dejado en el nuevo local sitio para una máquina de componer. Era propósito de la Diputación de Málaga

Prensa litográfica de hierro, 75 x 110 centímetros, y máquina para ampliar y reducir, VENDO muy baratas.
Dos de Mayo, 331, Barcelona 1295

Cómprase

máquina litográfica, 100 x 130 ó mayor.
Ofertas bajo núm. 1293 a «La Gaceta»

adquirir inmediatamente una máquina de esta clase; exigencias del presupuesto han obligado a dejar esta compra para más adelante.

El señor Mapelli terminó su conversación con los representantes de la Prensa indicando que la imprenta necesita una máquina de componer y que en fecha próxima habrá forzosamente que abordar la compra.

Nuevo periódico

Las entidades patronales de Madrid han empezado a publicar como órgano el periódico «Labor», bien presentado tipográficamente y con abundante texto.

¡Muchas prosperidades!

Donativo de libros antiguos

El señor Terrades regaló a la Biblioteca del Hospital de la Santa Cruz y San Pablo, de Barcelona, unos cuantos libros de ciencia médica, tipografiados algunos de ellos en la capital catalana en el siglo pasado.

Una de las obras se imprimió en la tipografía barcelonesa de C. y J. Mayol, en 1842. Es ésta un estudio de M. P. Orfila sobre los socorros que han de darse a las personas envenenadas o asfixiadas.

Otra de las obras regaladas es un libro de don Cayetano Cruixent («Consideraciones críticas acerca de los principios fundamentales de la homeopatía»). Imprimióse en la Tipografía Politécnica de Tomás Gorchs, Barcelona, 1862.

Otros dos libros fueron impresos en la tipografía barcelonesa de José Miret.

La Dirección del Hospital dió las gracias al señor Terrades por su obsequio.

Edición de lujo

En Barcelona se imprimirá con el máximo lujo tipográfico y de encuadernación el «Libro de Oro del Estatuto de Cataluña», en el que figurarán, además de todos los pueblos y ayuntamientos catalanes, las más destacadas autoridades de la República.

La dirección técnica y literaria de esta obra de arte tipográfico ha sido confiada a una importante entidad literaria de Barcelona.

Libros y Revistas

Impresos de la casa Gans. Imprenta particular de la misma.

La Fundación Tipográfica Richard Gans, Madrid-Barcelona, ha editado un magnífico cuaderno en el que presenta con todos los honores tipográficos (llamativa cubierta, papel excelente, impresión pulcrísima a varias tintas) su tipo «Titania», creación moderna para toda clase de trabajos de imprenta. La serie de trabajos reunidos en este cuaderno son la mejor propaganda del bonito carácter de imprenta.

También hemos recibido un lindo bicolor de propaganda del último modelo «Victoria-Original», máquina de imprimir automática de presión plana; un impreso con la explicación de las características de las máquinas «Kobold» de presión plana, y finalmente, un impreso publicitario de las máquinas «Brehmer» para coser folletos y bloques por medio de alambre.

En todos estos impresos destaca la labor pulcrísima de los talleres de imprenta de la Fundación Tipográfica Richard Gans.

Noticias varias

Cursos de composición mecánica por correspondencia

En Buenos Aires una Academia organizó cursos teóricos por correspondencia de composición mecánica.

Consiste la enseñanza teórica en la descripción de la máquina y sus accesorios por medio de ilustraciones pictóricas y diagramas, acompañada de una serie de ejercicios de manipulación del teclado, valiéndose para esto último de unos tableros especiales que reproducen gráficamente la disposición de las letras, números y demás signos.

Cuatro meses es el período del programa de la Academia para dicha enseñanza por correspondencia, al cabo de los cuales, previo examen satisfactorio, también por correo, expide certificado de aprobación.

Francamente, no sabemos ver la eficacia de estos cursos. La máquina de componer requiere un detenido estudio práctico para que el mecanotipista pueda merecer el título de buen oficial.

Las rotativas en América

Van desapareciendo las máquinas para pliegos de los talleres de imprenta de los diarios de la América hispana. La Prensa, aun la de poblaciones de segundo y tercer orden, requiere la rotativa para poder imprimir rápidamente el diario.

En un informe acerca de la venta de rotativas en América se indicaba que predomina la rotativa «Duplex», construída por la compañía norteamericana del mismo nombre desde hace más de un tercio de siglo.

Las rotativas de construcción alemana se venden cada vez más en América; también está muy acreditada la maquinaria para estereotipia de esta procedencia.

El Congreso internacional de Editores

Por segunda vez se confirió a Bélgica la organización de un Congreso internacional de Editores, que se ha celebrado en el pasado junio en el Palacio de las Academias. Bruselas.

Más de veinte memorias se han discutido en este Congreso referentes a temas relativos a la propiedad literaria y artística, al comercio del libro y a la edición musical.

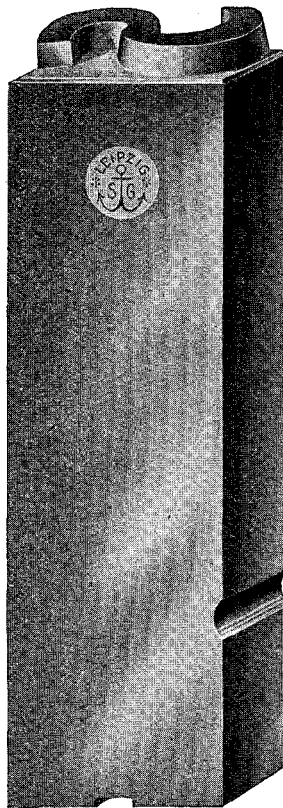
Han tomado parte en las tareas del Congreso representaciones de varios países de Europa y América del Norte.

Presidia el comité organizador el señor Vandeveld, presidente del Sindicato de Editores de Bélgica.

La venta de máquinas para las Artes gráficas en los Estados Unidos

La empresa Harris, una de las primeras de América en la industria constructora de máquinas para las Artes gráficas, manifestó recientemente que el negocio de venta se presentó muy desanimado durante 1932, y esto tanto en máquinas tipográficas, como en offset, litografía hueco y rotograbado, y rotativas.

Todas las grandes imprentas de los Estados Unidos



120 años

hace que la casa

SCHELTER & GIESECKE AG.

de **LEIPZIG**

empezó a fundir los mejores tipos que se conocen.

Son los menos pesados, los de más alta calidad y los más económicos por su mucha duración.

Abundantes existencias poseen sus representantes exclusivos

Rodríguez y Bernaola, Bilbao

Plaza Elíptica, 8

han sufrido en 1932 una crisis agotadora. Las imprentas pequeñas, las que han podido resistir los meses difíciles, con un presupuesto de gastos más limitado, no han sufrido un golpe tan rudo como los grandes talleres de Nueva York y Washington.

Afortunadamente se nota ahora una reanimación en todos los negocios, no siendo una excepción el ramo de venta de máquinas para las Artes gráficas. Ultimamente se ha dado ocupación a un millón de parados. Sin embargo, quedan todavía en paro forzoso unos doce millones de hombres, sólo en los Estados Unidos de Norte América.

ESPECIALIDAD EN PATENTES EN EL EXTRANJERO

PATENTES Y MARCAS

TOEBY & C^{IA}

BARCELONA Alta de San Pedro, 4 Tel. 17940	BILBAO (Deleg.) C. de Larreátegui, 32 Tel. 13507	MADRID Calle de Alcalá, 40 Tel. 16719
--	---	--

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

Las tipografías en el Japón

En una estadística acerca las actividades industriales del Japón, se indica que existen en todo el imperio 13.000 imprentas, predominando, como es de suponer, las tipografías; después siguen las litografías, y sólo existen unos pocos talleres de impresión indirecta u offset y huecograbado.

El valor de los trabajos de imprenta se calcula en 127 millones de yens por año. Descontamos el valor de los trabajos de las imprentas de diarios, que llega a cien millones de yens anualmente.

Asociación de Impresores del Sur de Texas

Esta Asociación acordó dar mayor resonancia a los concursos que organiza para premiar al diario mejor compuesto e impreso. Acuden a estos concursos todos los periódicos del sur del Estado de Texas.

En el último ganó el primer premio, una magnífica copa de plata, el periódico «Mission Times», compuesto con «Linotype».

El primer diario de Francia

En este año se cumplen 156 de la edición del primer diario de Francia; fué éste el «Journal de Paris» y apareció el primer número en 1777.

Cuando salió este diario, se publicaban ya en París veintiocho periódicos. Todos éstos aseguraban la pronta desaparición del primer diario, creyendo imposible la vida para una Prensa diaria. Mas no fué así. El «Journal de Paris», con sus cuatro páginas, triunfó, pero no sin lucha. Llegó a ser un diario muy popular al estallar la revolución.

En 1830, en plena revolución, se empezó una campaña para abaratar el diario, excesivamente caro para la mayoría de obreros. Paulatinamente, con el continuo adelanto en las Artes gráficas y la ayuda económica de la publicidad, fué bajándose el precio de los diarios, hasta llegar a un tipo al alcance de todos.

La litografía en Polonia

El arte litográfico fué conocido en Polonia en el siglo XIX. Por primera vez imprimióse en 1817 sobre piedra litográfica en el taller del conde Alejandro Chodkiewicz.

Los primeros talleres litográficos organizados industrialmente fueron los del Banco de Polonia y del Instituto de Sordomudos.

El comercio de librería y la tipografía en París

A finales del siglo XV organizóse en París el comercio de librería. Al cabo de algunos años, al desarrollarse este negocio de la venta de los libros en locales adecuados, empezaron a notar su beneficiosa influencia las Artes gráficas con un aumento en las actividades editoriales.

En los siglos XVI y XVII la tipografía parisiense logró evolucionar consiguiendo una bien merecida fama en toda Europa. En esta época trabajaban en París tipógrafos inteligentes, que supieron honrar con sus pulcras estampaciones el arte de Gutenberg.

En el siglo XVII el gobierno consideró de una importancia tan grande la profesión tipográfica que dictó una

serie de medidas con objeto de evitar una competencia entre los tipógrafos que redundase en perjuicio de la calidad de los impresos. Y así vemos que en 1686 se dispuso la limitación de imprentas en París, autorizando tan sólo 36 establecimientos dedicados al negocio tipográfico y de librería. Se exigía además que los dueños de estos establecimientos supiesen algo el latín y el griego.

Estas disposiciones han sido combatidas por tiránicas. Liberales no lo son, desde luego, pero hay que saber ver en estas medidas la buena voluntad de los legisladores. La imprenta no era una industria cualquiera y por ello el gobierno tomaba sus precauciones para evitar que personas sin preparación fuesen dueños de tipografías.

Hay que señalar el hecho de que en esta época la tipografía parisiense produjo ediciones clásicas con una composición, corrección y estampación inmejorable. En estos tiempos la imprenta era en realidad un Arte, sin los agobios de las competencias y con la ayuda eficaz del Estado.

Escuela de Artes gráficas Estienne, París

El día 21 del pasado junio empezó el concurso de admisión de alumnos para la Escuela de Artes gráficas Estienne de París.

La enseñanza es gratuita para los niños cuyas familias se hallan domiciliadas en París. Los alumnos son externos y quedan en la Escuela de las 8,30 a las 18 horas.

La duración de los estudios es de cuatro años. Al final de este curso los alumnos aprobados reciben un certificado de aptitud.

El plan docente de esta importante Escuela de Artes gráficas es el siguiente: Tipografía (fundición de tipo; composición y corrección; impresión con minervas y máquinas de cilindro, estereotipia y galvanoplastia).

Litografía (dibujo y reportes litográficos y cromolitográficos; escritura litográfica; grabado sobre piedra; impresión litográfica).

Grabado (grabado sobre madera; grabado con punzón y en plancha metálica; grabado en talla dulce; impresión en talla dulce, y un curso complementario de grabado de escritura en talla dulce).

Encuadernación, fotografía y procedimientos fotomecánicos.

La eficacia de la publicidad impresa

La Revista Bibliográfica Belga publica una información al efecto de que según los estudios de un eminente periodista y experto en cuestiones de publicidad, para que un anuncio pueda producir el efecto deseado, éste debe aparecer por lo menos diez veces en un mismo lugar.

Las conclusiones a que se llega en este interesante estudio, son las siguientes:

A la primera inserción el lector no lo ve.

A la segunda lo ve pero no lo lee.

A la tercera lo lee.

A la cuarta se informa del precio del artículo recomendado.

A la quinta le habla a su mujer.

A la sexta se propone comprarlo.

A la séptima lo compra.

A la octava habla a sus amigos.

A la novena los maridos les hablan a las mujeres.

A la décima las mujeres hablan a todo el mundo.

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

Unión de Editores y Libreros de Estonia

Este organismo ha presentado al jefe de Estado y al Gobierno un escrito solicitando que Estonia retire su adhesión al convenio de Berna referente a los derechos de autor.

La Unión de Editores y Libreros de Estonia fundamenta su petición en la creencia de que el convenio origina grandes dificultades a la difusión de las obras contemporáneas y al engrandecimiento del teatro y la música.

Distinción para un fotograbador

El rey de Bélgica ha concedido la orden de Leopoldo II al artista fotograbador José Declercq, de Bruselas, premiando así sus actividades en las Artes gráficas.

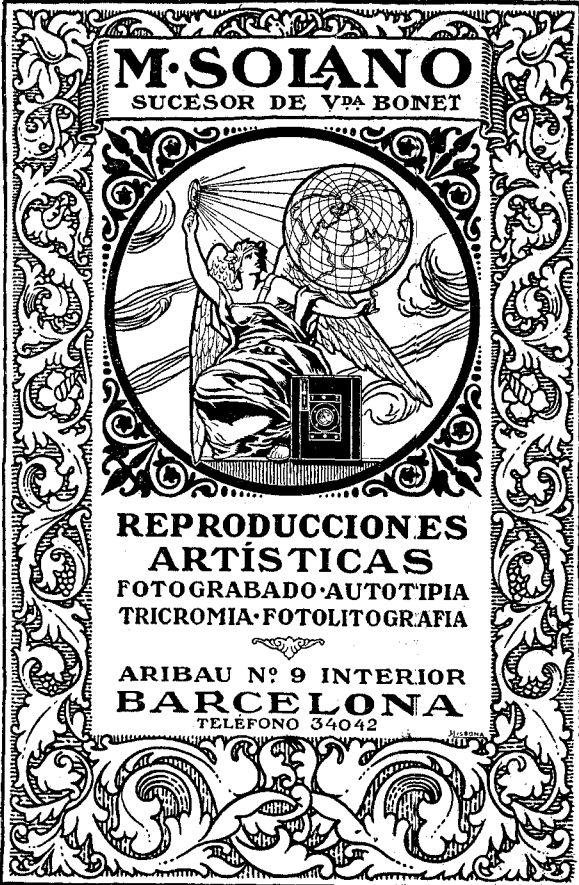
Fiesta entre tipógrafos

Entidades francesas de Artes gráficas dedicaron recientemente un homenaje a M. Omer Bigo, presidente de la Sociedad Tipográfica de impresores asociados y por haber obtenido la Medalla de Honor de la Mutualidad.

La máquina de componer en las imprentas oficiales

En una información acerca del desenvolvimiento de la máquina de componer en el mundo se indica que en 75 países se ha introducido la composición mecánica en las imprentas oficiales.

En América predominan la «Linotype» e «Intertype», y en Europa, principalmente en la Europa Central, trabaja también bastante en las imprentas oficiales la «Typograph».



M. SOLANO
SUCESOR DE VPA BONET

REPRODUCCIONES
ARTÍSTICAS
FOTOGABADO·AUTOTIPIA
TRICROMIA·FOTOLITOGRAFIA

ARIBAU Nº 9 INTERIOR
BARCELONA
TELÉFONO 34042

SPHINX

Una bella creación de la
Fundición Tipográfica
DEBERNY ET PEIGNOT
18, rue Ferrus, Paris-14°

**El tipo ideal para toda clase de trabajos
modernos de publicidad y propaganda**

EL SPHINX
es una novedad al mismo
tiempo que una necesidad

Importante stok en los almacenes del representante exclusivo en España
BARCELONA Muntaner 176 **JOSÉ IRANZO** **MADRID** Ponzano 44

La presentación de los diarios

En todos los países del mundo se nota un afán de presentar la Prensa con la máxima dignidad tipográfica. En España, por ejemplo, muchos diarios han cambiado su formato, adoptando el tipo Berlín, han adquirido los caracteres más modernos y han introducido modificaciones en la compaginación. La Prensa, y hay todavía por desgracia algunas excepciones, se preocupa muchísimo de la presentación tipográfica y este afán merece nuestro aplauso. El diario debe ser algo más que un conjunto de noticias.

Una publicación profesional de Nueva York comentaba el mejoramiento tipográfico de los diarios de los Estados Unidos y se felicitaba de que los editores prestasen mayor atención al aspecto tipográfico.

Esta publicación decía que en los Estados Unidos ha aumentado considerablemente el número de *redactores-compaginadores*, encargados de la presentación tipográfica del periódico, particularmente entre los diarios nocturnos de ciudades pequeñas.

Con tal motivo han visto redactores y editores la importancia de muchas minucias de la técnica tipográfico-periodística, así desde el punto de vista de la economía como del atractivo para los lectores. Varían esos usos desde la regla general de que «toda columna ha de ir encabezada por un título o un grabado» hasta la simplificación de los dibujos de los clisés, a fin de poder recortarlos, llegado el caso, sin notable menoscabo.

Pero a la vez que se le viene presentando atención a la parte superior de las páginas, no por eso se descuida la parte inferior. Al contrario, ha surgido entre los redactores la nueva doctrina de que la mitad inferior de las planas reviste tanta importancia en la presentación de noticias e ilustraciones como la mitad superior. De aquí que se haya abolido casi generalmente la añeja regla de no poner grabados más abajo de la mitad.

Lo principal, sin embargo, en el ajuste de las planas es la colocación de los anuncios. La disposición en forma de escalinata es con mucho la más en boga; pero buscando los editores el ahorro de papel y composición de lectura, va adoptándose el sistema de doble escalinata, por el cual los anuncios van escalonados hacia uno y otro costado de la página, quedando en el centro y parte superior de ésta una área de lectura en forma de pirámide invertida.

Los problemas del redactor-compaginador son más o menos iguales en uno u otro caso. Aun cuando el primer plan brinda más facilidad para poner un artículo largo en la primera columna de la derecha, siempre que el anuncio no se extienda a todo lo ancho de la parte inferior de la plana, muchas veces obliga a buscar otros anuncios más pequeños para llenar. La disposición de doble escalinata, por el contrario, permite por lo regular poner artículos de extensión varia, y generalmente ofrece espacio para grabados de dos o tres columnas de ancho.

Una vez dispuestos los anuncios, lo primero que tiene presente el redactor-compaginador es que no vayan apareados en contiguas columnas más de dos cabezas o títulos del mismo estilo, ni que queden yuxtapuestos, «besándose», grabados de índole antitética.

Facilidades del ajuste. — Algunos periódicos siguen empleando el ajuste laborioso, estilo revista, en ciertas

planas de su edición dominical. Otros muchos, por economía, han abolido últimamente ese estilo historiado, y optan por la composición sencilla. No obstante, gran parte del gasto adicional que irroga la composición de fantasía suele evitarse en algunos periódicos encargándose el redactor compaginador de la tarea de marcar el original y todo lo que tiene que hacer el taller de composición es seguir las instrucciones.

Supóngase, por ejemplo, que se desea poner lectura alrededor del codo sobresaliente de una actriz o de alguna otra parte de un grabado en la página de espectáculos. El redactor-compaginador toma una prueba del grabado, la recorta por el contorno de la figura y la pone sobre una prueba de una plana toda de tipo (facilitada por el taller de composición), y midiendo cada una de las líneas que van en torno del clisé, marca la medida, para guía de los cajistas o mecanotipistas.

Algunos periódicos han suprimido las letras iniciales en las páginas literarias, editoriales y otras análogas, para acelerar la composición, y también para evitar dilaciones por la rotura de esas letras. Por economía también han abolido muchos periódicos la costumbre de poner ciertos sueltos con filetes. Siguen usándose generalmente los cuadros de filetes para los títulos de los grabados; pero hasta esta costumbre van suprimiéndola algunos redactores-compaginadores, que han visto el mucho tiempo que ahorran poniendo el grabado entre la cabeza y el texto, con lo cual aquélla desempeña el doble cometido de indicar lo de que trata el texto y dar título al grabado. En realidad, si el grabado ilustra verdaderamente el texto, huelga poner bajo el mismo un largo epígrafe.

Es un buen sistema que los epigrafistas se limiten a un número fijo de líneas para los grabados que no requieran extraordinaria explicación. Así el redactor puede destinar el espacio necesario para el grabado y el epígrafe y seguir haciendo la compaginación mientras se hacen los grabados y se componen los epígrafes. Por el mismo sistema, el taller de grabados dice el tamaño de todos los clisés al redactor-compaginador tan pronto como se hacen las negativas, con lo cual tiene el taller de composición de 30 a 40 minutos de adelanto.

Muchos periódicos vienen suprimiendo o simplificando lo más posible el trabajo de dibujo en las ilustraciones, no únicamente con la mira de ahorrar gastos, sino también con la de facilitar el ajuste. El estilo casi general es una línea negra alrededor del clisé, o en los bordes superior e inferior, línea que es hecha por el mismo grabador. Esto evita el laborioso fresado que suelen presentar los clisés de ilustraciones decoradas por dibujantes. Hoy día el principal cometido del artista es preparar originales fotográficos que faciliten la mejor reproducción posible. Adornados de una raya sencilla, pueden recortarse los clisés para acomodarlos al espacio disponible, y hacerseles nuevas líneas tan bien que apenas se note el cambio.

El diario «Le peuple»

Este rotativo de Bruselas ha modernizado sus talleres de imprenta, principalmente la sala de máquinas, adquiriendo instalaciones para la más rápida confección del diario.

En su sección de composición y compaginación ha instalado el último modelo de equipo «Ludlow» para periódicos.

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

La imprenta del Vaticano

En los talleres de Artes gráficas del Vaticano, muy bien instalados por cierto, se han impreso, por encargo de la Dirección de la Biblioteca vaticana, las obras geográficas de Tolomeo, que constituyen el volumen XIX de la colección de códices selectos, reproducidos fotográficamente, y consta de cuatro tomos. El texto y tablas están tomados del códice 82, *Urbinius*, atribuido al siglo XII, copia, a lo que parece, de un papiros egipcio del siglo VII. Estas tablas, que por primera vez ven la luz pública fototípicamente, están hechas en el mismo formato que tienen en el códice, de 50 x 75 centímetros.

La actividad de una fábrica de máquinas

Hace ahora cincuenta años que se fundó en Leipzig la sociedad Preusse & Co., conocida hoy en el mundo entero. Esta firma industrial ha dedicado desde un principio sus actividades en la industria de máquinas de imprimir.

Al conmemorar estas bodas de oro, la sociedad Preusse da como balance de su actividad industrial la construcción de 42.000 máquinas para las Artes gráficas.

Nuestras felicitaciones a la veterana y activa empresa y el deseo de muchas prosperidades.

Premio para los libros ilustrados de lujo

La Academia de Ciencias Morales y Políticas de Francia ha creado un premio de 4.000 francos que se concederá anualmente a los mejores libros ilustrados de lujo sobre historia.

Los Sindicatos de Maestros Impresores han acogido con agrado el estímulo de la prestigiosa Academia.

Chr. Hostmann-Steinberg'sche Farbenfabriken G. m. b. H. CELLE (ALEMANIA)

LA FÁBRICA MÁS ANTIGUA
DE ALEMANIA DE

Tintas para las artes gráficas

Tipografía, litografía, impresión por máquinas rotativas y «Offset», encuadernación, impresión sobre hoja de lata y hoja de estaño, impresión en relieve, etc.

Fábrica de tinta oro y plata

FABRICACIÓN DE TINTAS
ESPECIALES SEGÚN INDICACIÓN

Tintas-acuarela

Pídanse catálogos y precios al representante y depositario general para España:

JACOB WEIL

Barcelona — Calle Aribau 133 — Teléfono 74085

HEINRICH V. REINICKE

Bilbao, Espartero 25, Apartado 434, Teléfono 13788

FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA

LUDWIG & MAYER

Caracteres

de estilo clásico y moderno.

Novedades de gran belleza en tipos, orlas
y vinetas. Máxima perfección.

Calidad insuperable.

FRANCFORT S. M.

Representante para España: Jacob Weil · Barcelona · Aribau 133

Luc na + Kräftige Erbar-Grotesk

Las tintas en el offset

La impresión indirecta requiere tintas especiales, y a las fábricas de colores y tintas se debe que el offset haya podido conseguir impresiones con tonalidades llenas de vida. Actualmente ya es posible obtener impresos a varias tintas con el procedimiento indirecto que pueden mostrarse sin temor de hallar la desventaja de los tonos apagados.

El offsetista ha de graduar con sumo cuidado la distribución y cuchilla del tintero, pues de esta graduación depende que no salgan en la hoja impresa partes más o menos cargadas de tinta.

En la preparación de las tintas offset se evitará en lo posible el uso de barniz; si es factible, se usarán sólo aceites flojos y pasta de imprenta o vaselina industrial. Con estos ingredientes se consiguen por lo general tintas fluidas.

Si se trabaja con papel de cola escasa, puede hallarse el offsetista con el desagradable resultado de que la impresión es apagada y se borra. Este inconveniente se corrige añadiendo a la tinta un poquito de secante líquido, y cuando, por cortarse las tintas, no es recomendable usar el secante líquido, se puede dar jaboncillo a las hojas impresas, o dar un fondo al papel antes de imprimirlo, o estampar después de la impresión un fondo fijador por medio de duratina.

Si se trabaja en impresiones con purpurina, se recomienda añadir a las tintas barniz fuerte en abundancia o aguarrás veneciano.

Algunos offsetistas recomiendan el siguiente preparado para conseguir que las tintas sean fluidas: 0,8 partes de nitrobenzol, 1,8 de ácido sulfúrico, 3,7 de aceite mineral lubricante y también 3,7 de petróleo.

La oxidación de los tipos

El culto impresor señor Fontana, autor de un interesante libro de Artes gráficas y uno de los más activos tipógrafos de la Argentina, con taller abierto en Buenos Aires, contaba recientemente lo siguiente acerca de la oxidación de los tipos:

El impresor de General Vela, don Ramón Ramones, me escribió en oportunidad, desesperado, pidiéndome un consejo eficaz para combatir la «sarna tipográfica» (¿?) que hacía estragos en sus tipos.

Hace años que recibo con frecuencia visitas personales o consultas verbales de gráficos del país, que me piden, alarmados justamente, cómo evitar los desastrosos efectos de la oxidación del tipo, hecho frecuente y fatal que ocurre en las casas gráficas y con preferencia en las más modestas.

Las opiniones de la mayoría a este respecto son tan diversas y numerosas como las personas que las exponen. Cierta día resolví iniciar una especie de *referéndum*.

Pregunté a un amigo mío, dueño de un minúsculo taller gráfico semisubterráneo:

—¿Se te oxida a ti el tipo?

—¡Cómo no! Es mi desesperación. Tengo series de caracteres magníficos arruinadas. La impresión en tales condiciones resulta fatigosa e imperfecta, y lo peor del caso es que los tipos averiados no puedo substituirlos en seguida, por razones de distancia y... de finanzas.

—¿Y por qué se oxida el tipo?

—¿Por qué? Pues... porque los fundidores de tipos son unos perros; el tipo está compuesto de una liga defectuosa; la mezcla del metal no es de primera y está formada

de sustancias alterables que producen la *sarna* del tipo, descortésmente hablando...

—¡Pero, hombre! ¿Cómo es que se oxida una parte sola de una porción de tipos? ¡Idénticas las causas, idénticos los efectos! La enfermedad sería así *constitucional* y no limitada. Por otra parte, justo es reconocer que sus tipos han sido confeccionados por las más afamadas fundiciones europeas, conocidas e insospechables por la austeridad de su conducta industrial y por la severa dignidad profesional que las caracteriza. Además, ¿cómo es que en otras casas el mismo tipo, de idéntico origen y calidad, no se oxida?

También un modesto impresor de la metrópoli me hizo un relato doloroso del estado deplorable en que se hallaba una parte de su material gráfico.

—Aquello es un Sedán—me dijo entre sombrío y melancólico. — ¡Vaya un modo de oxidarse el tipo! Ya no me queda remedio que ensayar... He renovado, poco a poco, todo el mobiliario tipográfico, pues estaba convencido que la causa del desastre reside en la madera empleada en la construcción de los chibaletes y las cajas que, indudablemente, no se le pone a secar lo bastante como para resistir la humedad del tipo que es distribuido en las cajas una vez lavado a la salida de la máquina de imprimir. ¡Y pensar que hice agujerear los chibaletes para que penetrara en ellos mejor el aire!...

—Disculpe, pero: ¿cuántas ventanas tiene su local de composición?

—Una, Fontana. Puede usted visitarlo cuando desee...

Y después de conocer de «visu» aquel local largo y estrecho como un intestino que recibe la luz y el aire por la puerta de calle, más propio para negocios de otra índole, me costó muy poco esfuerzo para convencerlo de que... un taller tipográfico no puede ser instalado en cualquier local.

Hace unas semanas llegó a mi poder una extensa carta procedente de Mar del Plata. Un conocido nuestro, comerciante e industrial enciclopédico, pues tiene establecida papelería, imprenta, cigarrería y encuadernación, nos hacía conocer por medio de esa carta su embarazosa situación: «Los tipos son nuevos, flamantes, y, sin embargo, se oxidan! La casa es nueva, flamante, y los tipos se oxidan! El local es nuevo, seco y bien aireado, y los tipos se oxidan! Yo creo, no obstante, después de largas meditaciones, haber descubierto la verdadera causa: es el salitre del mar que impregna la atmósfera de sales, que arruina el tipo... y la existencia!»

De lo que se arguye que a la imprenta ¡no le asienta el clima marino!

Nada, nada de eso es la causa que genera la oxidación de los tipos. Establezcamos de una vez por todas, los factores más directos que producen esa contrariedad tan perjudicial para la industria gráfica. La cuestión no es nueva, pues ha sido tratada millares de veces por técnicos de todos los países. Y si la tratamos una vez más, es porque es siempre útil repetir la verdad, especialmente cuando se trata de una verdad científica que puede contribuir al buen funcionamiento de un taller tipográfico, factor de civilización y de progreso. «Cuando el tipo se oxida no hay que creer que es debido a una mala mezcla del metal. En casi todos los casos es debido a las condiciones del ambiente en que se halla. Por ejemplo, si la ventilación es insuficiente en el taller de composición o el aire está extraordinariamente húmedo, como sucede en los edificios nuevos o en los sótanos, la oxidación está más propensa a ocurrir, y asimismo si la caja del tipo está hecha de madera húmeda que no haya sido bien estacionada o

cuando los compartimientos son tan pequeños que el aire no penetra en ellos. Algunas sustancias que se emplean para lavar tipos contribuyen también a la oxidación, especialmente la potasa y la lejía de soda, por el álcali que contienen.

Rara vez se ha visto que se oxide el tipo frecuentemente usado, pues si se le usa amenudo estará cubierto de una fina capa aceitosa que impide la oxidación. Aconsejo al impresor que use sus tipos con frecuencia, así como que tenga buen cuidado de que después de lavarlos con lejía sean bien limpiados con agua y secados antes de ponerlos en la caja. El tipo en uso regular no sólo no está expuesto a oxidarse, sino que, en ciertas condiciones, está propicio a deteriorarse si se deja de usar por largos períodos.

El problema de la oxidación de estos tipos está aún lejos de resolverse, pero tiene sus bases en elementos químicos y físicos.

Sin embargo, parece que un químico francés se acercó bastante a su solución con un medio sencillo y bastante eficaz: según él es suficiente, para combatir el garn azote, colocar en el interior de los chibales un pedacito de carburo de calcio en un cajetín de las cajas, respectivamente.

De todo lo que dejo expuesto se puede deducir que sustancias físicas y químicas son las verdaderas enemigas del tipo. Evitemos, pues, por todos los medios a nuestro alcance, que ellas se produzcan: busquemos locales buenos, secos, aireados y a nivel de calle por lo menos; observemos las reglas aconsejadas que son las que exponemos. Y úsese carburo de calcio.

El mordido de los metales

En el arte del grabado el ácido nítrico es un mordiente rápido y eficaz. Hay que recomendar los mordidos pausados, pues trabajando así se logra una mayor belleza y profundidad del trazo.

La energía del baño puede conocerse en muchas ocasiones con facilidad por el hervido que produce el ácido nítrico o por la formación especial de las burbujas.

El grabador se habrá hallado alguna vez con el molesto resultado de los bordes de las tallas carcomidos; esto se debe a las burbujas que se han formado durante el baño. Por ello se recomienda levantar estas burbujas con una pluma de ave.

La temperatura influye muy mucho en la acción del ácido, y esto nos da la explicación de que en verano el mordido del metal sea más rápido que en invierno. El grabador deberá, pues, aumentar la dosis de mordiente en los meses fríos.

Para observar la profundidad del trazo se saca la plancha del baño, se la pasa por agua bien clara y se examinan los surcos con una lupa o con una punta de grabar.

Cuando el ácido nítrico u otro ácido haya mordido bien el metal, se sacará el barniz protector de la superficie. Este trabajo es muy sencillo si se emplea una mezcla, por partes iguales, de aguarrás y bencina. Esta mezcla se aplica a la plancha con un pequeño cepillo; después se termina la operación de limpieza con los trapos. Estos serán siempre que sea posible blancos y sobre todo bien limpios de polvo.

Algunos grabadores usan el percloruro de hierro, pero es más sucio que el ácido nítrico y un mordiente más lento.

Un buen libro gana en belleza con una perfecta estampación en lomo y tapas

Para ello use Vd. solamente la acreditadísima película marca

Oeser-Folie

Reconocida como el mejor material para estampar con oro, plata y colores, sin necesidad de preparación. El desperdicio es insignificante y el empleo sencillísimo. Acreditadas desde 30 años.

Películas de bronce Películas de colores
Películas antióxicas Oeser

Productos de la

GENTHNER CARTONPAPIERFABRIK
BERLIN W 57 G. M. B. H. KULMERSTR 20 A

Representantes: **ROIG & WÜST, Ltda.**
BARCELONA, CALLE MALLORCA 182, TELEFONO 70853

Año 1933

«Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchs-Graphik»

Año de publicación, 70

Primero y más antiguo órgano profesional alemán para las Artes Gráficas y del Libro. — Asuntos que trata:

Arte del Libro

Tipos y adornos

Encuadernación

Procedimientos de impresión

Ilustraciones

Arte gráfico

Los socios del «Deutscher Buchgewerbe-Verein», de Leipzig, reciben gratuitamente la revista y quien lo desee puede ser admitido como socio. Esta misma Asociación dará toda clase de informes a quien los solicitara

E. T. Gleitsmann DRESDEN (Alemania)

Tintas gráficas

ESPECIALIDAD:

TINTAS LAMPRAL

excelentes por su tonalidad brillante y poder cubriente; dan una superficie mate de efecto semejante a la aguada y pueden ser un sustituto de las llamadas tintas de aguada.

Representantes depositarios

P. Pasco Vidiella
MONGAT (BARCELONA)

I. Villar Seco
Calle Leganitos 46, Madrid, Teléfono 34881

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES

Unión de Linotipistas y Mecánicos, Montevideo

En una de sus últimas juntas la Unión de Linotipistas y Mecánicos de Montevideo (Uruguay) acordó velar por el prestigio del oficio evitando que entren en los talleres mecanotipistas con una preparación gramatical y técnica defectuosa.

Esta Unión edita, como órgano oficial, la publicación «Mecano-Gráfico», compuesta e impresa en Montevideo.

Asociación de xilógrafos belgas

Esta Asociación de artistas xilógrafos, con domicilio en Bruselas, organiza anualmente interesantísimas exhibiciones de las obras de sus asociados.

La última exposición, celebrada en el Palacio de Be-

industria del papel; la tipografía; la técnica del grabado; los procedimientos de reproducción mecánica; la historia de la impresión; la historia del libro ilustrado, y la evolución de la encuadernación.

La industria de tintas de imprenta en el Japón

El Japón tiene una importante industria de tintas de imprenta, habiendo mejorado las instalaciones técnicas durante los últimos años. En el país se consume casi toda la producción. China fué en los últimos años un buen mercado para las tintas de imprenta de fabricación japonesa. Las relaciones poco cordiales entre estos dos países han repercutido en el movimiento comercial. Las tintas japonesas han sido reemplazadas en China por otras de fabricación europea, principalmente alemanas.

Amigo lector: Esperamos de su amabilidad que examinará este ejemplar con cariño, leyendo el contenido de esta edición. Si halla interesante, como esperamos, nuestra revista, podemos suministrarle mensualmente un ejemplar de LA GACETA suscribiéndose por un año (diez pesetas). La suscripción puede empezar en cualquier mes. De esta manera todo impresor puede tener al cabo de un año, por sólo diez pesetas, doce números que forman un tomo de valiosa consulta por su información y orientación técnica.

Tenga Vd. la bondad de llenar el siguiente boletín y enviárnoslo inmediatamente.

la suscripción puede empezar en cualquier mes

Don

Casa

Calle y número

Ciudad

todo esto, por favor
en letra muy clara
o con el sello
de la casa

se suscribe a LA GACETA DE LAS ARTES GRÁFICAS, del Libro y de la Industria del Papel, editada en Barcelona, Ferrer de Blanes, 7.

El importe de la suscripción por un año: diez pesetas

se envía adjunto por cheque sobre Barcelona,
en sellos de correo o por giro postal.

(táchese lo que no corresponda)

las Artes de la capital de Bélgica, demostró que aun en esta época de predominio mecánico tiene el arte de la xilografía fervientes cultivadores.

Algunos aguafuertes, de técnica admirable, causaron sensación en la VIII Exposición de xilografía.

Proyecto de un Museo del Libro

En 1937 se celebrará en París una Exposición internacional de Artes decorativas. En el programa de este certamen figurará una sección dedicada a la educación artística y técnica, y otra a las artes aplicadas y a su expansión en la industria. En ambas secciones el libro, la reproducción artística y la Prensa desempeñarán un papel primordial.

Con este y otros materiales se proyecta organizar un Museo del Libro, dividido en siete secciones, a saber: la

El Japón hace esfuerzos para orientar su exportación a las Indias orientales e Indias inglesas.

Para dar una idea de la importancia de esta industria japonesa, indicaremos solamente que en una reciente estadística se calcula en ocho millones de yens el valor de la producción anual de tintas de imprenta.

La exportación se evalúa actualmente en sólo medio millón de yens; la importación es de unos 200.000 yens. El principal suministrador es Alemania.

La Escuela de la Tipografía, de Bruselas

Recientemente clausuróse el año escolar de esta importante Escuela tipográfica belga, asistiendo al solemne acto de clausura personalidades políticas y profesionales.

Al principiar el curso 1932-1933 se habían inscrito 402 alumnos.

LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES