

di spalmarli sopra una faccia con sostanze capaci di riempire pori e interstizi tra fibra e fibra, in modo da formare una superficie piana ed eguale che poi verrà lucidata.

C'è quindi, anzitutto, il laboratorio dove si manipolano queste speciali patine. Per le carte bianche, si usa una miscela di caolino e bianco fisso tenuti insieme da caseina, alla quale, a seconda dei casi, si aggiungono sostanze ausiliarie, come cere e saponi, che hanno lo scopo di ammorbidire la carta ed esaltarne il lucido a suo tempo. Per le carte colorate si aggiungono naturalmente i colori, in genere di anilina. Per le metallizzate, polveri e porporine varie di bronzo, d'argento, di alluminio.

Accanto cominciano (è proprio il caso di dire così dato che sono lunghe una settantina di metri) le due corsie gemelle per la spalmatura e l'asciugamento della carta, favorito da un grandioso impianto di aria calda che con le sue enormi tubazioni invade e fascia le pareti. E i reparti son due, per le patinate bianche e per le colleghe colorate che richiedono una temperatura ambiente maggiore. Seguiamo allora quello del bianco, meno estivo e più confortevole, e quanto al resto in tutto simile all'altro.

Una macchina fa tutto. C'è un grosso tamburo metallico sul quale arriva la carta che si svolge dal rotolo; un feltro continuo che scorre sopra un cilindro di rame, pesca in una bacinella contenente la patina e la trasporta sulla carta; una serie di spazzole disposte lungo la periferia del tamburo, alcune fisse altre oscillanti, che stendono e fanno meglio aderire la pasta al foglio. Poi lo stendaggio, come per le carte da parati. Un breve riposo in relativa pace, che certo non lascia sospettare quello che attende ora le pazienti.

Perché è adesso che a forza di rudi massaggi e di frizioni a regola d'arte acquisteranno tutta la loro bellezza. Ma che fatica, pensate un po', opache e calcinose come sono uscite dalla spalmatura. Perché qui il nastro sarà ingoiato e stirato dai cilindri di una normale calandra: ne uscirà dall'altra parte semilucido, « math » secondo la denominazione commerciale, per essere destinato a usi di stampa. Oppure, quando alla patina fu aggiunta la cera, il foglio passa alle lisciatrici ad agata che lo renderanno brillante e quasi speculare. In certi casi, come per le carte a colori metallici, si ricorre ancora alle calandre, ma di tipo speciale con cilindri rotanti a



Il magazzino di prosciugamento e aerazione

diverse velocità in modo da esercitare una più efficace frizione sulla patina.

Caratteristiche queste lisciatrici ad agata o « liscie », come le chiamano. Hanno ormai trent'anni, quanti ne ha il reparto delle patinate, e da allora sono rimaste immutate perché, nonostante tutti i progressi della tecnica, nulla si è trovato più semplice e nello stesso tempo più perfetto di tali macchine quasi elementari.

Già, prendete un bel sasso levigato di fiume e passatelo e ripassatelo premendo un po' sopra una qualunque superficie ruvida, naturalmente meno dura, legno, cartone, cuoio, osso e simili. Il lucido verrà fuori più o meno a regola d'arte, striato o uniforme, brillantissimo o appannato, ma una differenza ci sarà sempre. La « liscia » fa meccanicamente la stessa cosa. Il blocco di agata, e di agata che non per nulla è una delle più dure fra le « pietre dure », è fissato all'estremità di una specie di pendolo il