Die Schappe in der heutigen Seidenstofffabrikation

Autor(en): **Braun, Ludwig**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie**

Band (Jahr): **7 (1900)**

Heft 18

PDF erstellt am: **30.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-629076

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Lager und Achsen ein einseitiger, übermässiger Druck und unnöthiger Kraftverlust. Selbstverständlich müssen auf diese stärkste Anspannung sämmtliche Transmissionstheile construirt und ausgeführt werden. Nachdem sich das übermässig gespannte Seil gestreckt und dann ein Gleiten, verbunden mit rascher Abnützung zur Folge hat, wird wiederum ein Nachspannen desselben erforderlich, wodurch sich die erwähnten Uebelstände stets wiederholen. Diese Nachtheile und die damit verbundenen Kraftverluste kommen umsomehr zur Geltung, je grösser die Zahl der anzutreibenden Wellenstränge ist.

Beim Kreisseiltrieb (Einseiltrieb) wo oft die ganze Arbeitsleistung durch Anwendung eines einzigen endlosen Seiles der Grösse der Kraft entsprechend ein oder mehrere Male um die Scheibenpaare geführt wird, kann die erforderliche stets gleichmässige Spannung durch auf verstellbaren Wagen angeordneten Spannrollen bewirkt, und somit jedem einzelnen Zugorgane die gleiche Adhäsion in den Rillen beigebracht werden. Solche Antriebe haben ferner den Vortheil, dass die Achsendistanzen geringer und die Wellen auch senkrecht übereinander liegen können, dass ein Durchhängen der Seile auf das geringste Maass beschränkt und in Folge dessen grössere Durchgänge entstehen werden. Es wird somit bei Anwendung von Kreisseiltrieben die ganze Anlage vereinfacht und durch leichtere Construction der Transmissionstheile billiger ausfallen.

Die Nachtheile, welche dem Einseiltrieb anhaften und darin bestehen, dass die ganze Anlage ausser Betrieb kommt, sobald eine Reparatur des Seiles erforderlich wird, können durch Anwendung mehrerer endloser Seile behoben werden. Das Verbinden der Enden der Seile geschieht am besten durch Spleissen, jedoch erfordert diese Arbeit viel Geschicklichkeit und Uebung, und sie sollte stets von dem Seilfabrikanten oder von einem erfahrenen Arbeiter ausgeführt werden. Wenn auch die erwachsenden momentanen Kosten gross erscheinen, so werden sie durch die längere Dauer der Seile, welche schon durch eine gute Spleissung erzielt wird, vielfach aufgewogen. Eine solche Verbindung erfordert eine Länge von $2^1/_2$ bis 3 m, welche beim Maassnehmen der Seile zugegeben werden müssen. Ferner sind die Seile beim gewöhnlichen Seiltrieb, um die erforderliche Spannung zu erreichen, 3 bis 5 % kürzer zusammen zu spleissen, als es die betreffende Achsendistanz erfordert. Alle die verschiedenen patentirten in den Handel gebrachten künstlichen Seilverbindungen, welcher Construction sie auch sein mögen, haben sich auf die Dauer nicht bewährt und ist vor deren Anwendung entschieden abzurathen.

(Fortsetzung folgt.)

Die Schappe in der heutigen Seidenstofffabrikation.

Von **Ludwig Braun.**

(Nachdruck verboten.)

Der „Textil-Zeitung" Berlin entnehmen wir hierüber mit spezieller Erlaubnis folgende interessante Abhandlung:

Während die Schappe (Florettseide) zu Flur (Poil) von Sammetgeweben schonseit langem verwendet wird, rührt der grössere Consum des Materials in der Seidenstoffindustrie erst aus neuerer Zeit her.

In erster Linie trug dazu die grosse Vervollkommnung der Herstellungsweise der Schappe bei, so dass gegenwärtig von den Spinnereien ein Produkt geliefert wird, das für die im Vergleich zu Sammet viel difficileren Stoffzwecke in den meisten Fällen ausreicht.

Leicht einsehen wird ein Jeder ohne Weiteres, dass man zur Stoffweberei nur die besten Gespinnste verwenden kann. Im Handel kommen, entsprechend den 4—6 Zügen in der Kämmerei, auch 4—6 verschiedene Qualitäten Florettgarne vor. Die Garne, die zu Stoffen verwendet werden sollen, müssen vollständig bastfrei sein. Die Schappe aus dem macerirten (in Fäulniss übergegangenen) Rohmaterial gewonnen, enthält aber in rohem Zustande noch 3—5 % Bast; sie ist das beste, aus vorzüglichem, durch Behandlung mit Seife desintegrirtem Material hergestellte Gespinnst. Die zweite Sorte, die nicht selten 15 bis 20 % Unreinigkeiten enthält, wird zu Stick-, Strick-, Platt-, Corsett-, Häkel-, Näh- und Cordonnetseiden verwendet. Im Posamentiergewerbe wird sie zu Fransen, Chenilles, Cords verarbeitet. Ebenso gesucht ist sie bei der Fabrikation elastischer Gewebe und der Wirkerei aller möglichen Bekleidungsstücke. Sie wird in Möbelstoffen und halbseidenen Kleiderstoffen verschiedener Zusammensetzung verwebt und bei der Sealskinfabrikation (Tussahschappe) in bedeutenden Mengen verbraucht.

Was nun die verschiedenen Verwendungsarten anbelangt, so ist es gegenwärtig besonders ein Artikel, der in grossen Mengen mit Schappe fabricirt wird, nämlich Satin liberty. Der Artikel wird im Stück gefärbt, die Kette ist Grège, der Einschlag Schappe, letztere ist einfach und auf Cannettes (Cops) gespult. Diese Aufmachung bedeutet schon einen grossen Fortschritt gegen früher, wo die Schappe nur in Bündeln

zu haben war. Der genannte Artikel zeigt bei richtiger Behandlung in der Appretur ein weiches und doch volles Gefühl. Nicht selten wird jedoch der Erfolg durch zu starken Appret in Frage gestellt. Da die Kette dem Gewicht nach bei Satin liberty nur einen kleinen Theil des Gewebes ausmacht, so ist auf den Einschlag um so grössere Sorgfalt zu legen, speziell in Bezug auf Drehung. Diese darf unter keinen Umständen fest sein, was auch vom technischen Standpunkte aus um so weniger nöthig ist, als der Einschlag (die Cops) sofort in die Schiessspule wandert, ohne vorher noch gespult zu werden. Vermöge seiner Weichheit und Nachgiebigkeit eignet sich Satin liberty auch vorzüglich für Druckartikel (Imprimés). Es lässt sich kaum ein Artikel finden, bei welchem die Farben so klar und ausdrucksvoll herauskommen.

Als Einschlag dient Schappe heute gleichfalls bei einer grossen Reihe von Genres in der Fabrikation von Stoffband, und zwar bei geschnittenem, nicht auf Bandmühlen gearbeitetem. Die Kette bei diesen Geweben besteht gewöhnlich aus Baumwolle (gegenwärtig vielfach mercerisirt) und die Bindungen resp. der Fond der Dessins wird derart gewählt, dass nicht zu viel Baumwolle sichtbar wird. So eignen sich in erster Linie Panama- und Sattineffecte gut dazu, besonders wenn sie in verschiedenen Farben abgeschossen, also carrirt werden. Auch bei den sogenannten Cachemirstoffen, bei welchen die Kette ja ebenfalls Baumwolle, der Schuss bis jetzt aber meist Trame ist, wird in neuester Zeit meist Schappe verwendet statt Trame. Obwohl Trame bei anderen Stoffen überall beschwert wird, hätte es in diesem Fall bei Baumwollkette kaum Zweck, da der Griff hierbei durch die Baumwolle und nicht durch die Seide bestimmt wird. Wurde mercerisirte Baumwolle und Schappe verwendet, dann wird es mitunter schwer, die beiden Garne von einander zu unterscheiden, da die mercerisirte Baumwolle der Schappe im Glanz sehr nahe kommt.

Ausserdem gibt es noch eine Reihe Artikel, für die die Schappe als Schuss verwendet wird, so z. B. Pongée, der in Europa hergestellt wird, nicht der asiatische, der ganz ans Grège besteht. Ferner wird sie zu Seidentüchern (Foulards) benutzt, zu Batavia, Echarpes, Crêpe de Chine, und ähnlichen weichen Stoffen und zwar überall als Einschlag.

Als Kettmaterial wird die Schappe in der Stoffweberei im Verhältniss viel zu wenig verwendet und dies eigentlich mit Unrecht. Hat man z. B. farbige Stoffe anzufertigen, bei denen die Farbe der Kette bedeutend dunkler als die des Schusses ist, so muss man bei Organzin schon eine sehr dicht eingestellte Kette nehmen, um das Durchleuchten des Schusses zu vermeiden. Bei Schappe kommt man wegen der Dicke des Fadens mit viel weniger Kette aus und sie überdeckt den hellen Schuss viel besser als Seide. Hier kommen speziell façonnirte Stoffe in Betracht, bei denen, wenn die Kette Schappe, der Schuss Tramecuit ist, sich die glänzende Trame sehr wirkungsvoll von der matteren Schappe abhebt. Und noch einen anderen Vortheil bietet Schappe insbesondere bei Jacquardgeweben. Man erzielt schon bei einer geringen Dichte des Harnisches gut deckende Waare und hat in Folge dessen selbst bei nur 400er Maschinen einen viel grösseren Rapport zur Verfügung als bei Organzin, wo man wegen des geringen Volumen des Fadens einen entsprechend dichten Harnisch nehmen muss, um die gleiche Decke zu erzielen; ebenso hat man einen viel kleineren Rapport. Bei Cravattenstoffen ist man in letzter Zeit auch vielfach dazu übergegangen, bei den billigeren Qualitäten Schappekette einzuführen. Wo es sich um feine Abschattirung der Figuren handelt, wo verschiedene kurze Abbindungen im Gewebe wechseln, da wird man allerdings auch hier zur Organzin greifen müssen.

Hat sich so die Schappe in der Stoffabrikation in den letzten Jahren ohne Zweifel grosse Gebiete erobert, so hat sie auf der anderen Seite auch eine ziemlich grosse Einbusse erlitten und zwar als Stick-, Strick- und Nähmaterial. Im Posamentiergewerbe sowohl, z. B. zu Chenilles, Cords etc. als auch in der Strumpfwirkerei wird sie jetzt viel durch mercerisirte Baumwolle ersetzt.

Ungerechtfertigte Reklamationen in der Seidenbranche.

Das Mürbewerden der Stoffe. Löcher in den Stoffen. Flecke. Verlieren der Farbe.

Seit der Zeit, dass durch eine unglückliche Farbmethode einzelne damit gefertigte Seidenstoffe zu Klagen Anlass gaben, hat, unterstützt durch reklamehafte Annoncen von Firmen, die sich den damaligen Uebelstand zu Nutzen machten, unter dem Publikum eine gewisse Animosität gegen Seidenstoffe Platz gegriffen, welche nachgerade zu Ausartungen führt, deren öffentliche Kennzeichnung notwendig erscheint. Es sei vorausgeschickt, dass, sobald man die bösen Folgen jener Farbmethode erkannt hatte, mit derselben gebrochen wurden und dass die Fabrikanten bei den Färbern darauf drangen, so zu färben, dass sie auf mindestens 2 Jahre gegen das sogen. „Mürbewerden“ garantiren können. Das Publikum kann also ganz beruhigt sein,