Neues Verfahren zum Färben von Garn in Strähnform

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **17 (1910)**

Heft 20

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-629453

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

Spinner betrug am 31. August 2,523,786 Ballen gegen 3,183,392 Ballen am 31. August 1909. Die abgeschätzte Totalzahl von laufenden Spinnspindeln belief sich in den einzelnen Ländern wie folgt: Grossbritannien zählte 53,397,466, Deutschland 10,200,000, Frankreich 7,100,000, Russland 8,234,137, Indien 5,657,231, Oesterreich 4,643,275, Italien 4,200,000, Spanien 1,853,000, Japan 1,948,000, Schweiz 1,496,698, Belgien 1,321,780, Portugal 475,696, Holland 426,354, Schweden 470,000, Norwegen 73,656, Dänemark 83,208, Vereinigte Staaten von Nordamerika 28,349,000, Kanada 855,293 und Brasilien und andere Länder 2,600,000 Spindeln.

Baumwollernte 1909/10 der Vereinigten Staaten. Die Grösse der Baumwollernte der Vereinigten Staaten von Amerika in dem am 31. August abgeschlossenen Erntejahr 1909/10 wird von H. G. Hester, dem Sekretär der Baumwollbörse in New-Orleans, welcher als erste Autorität für Baumwollstatistik angesehen wird, mit 10,609,668 B. gegen 13,825,457 B. im Vorjahre angegeben.

Ausfuhr nach	1909/10		1908/09	
England	2,431,211	gegen	3,545,060	B.
Frankreich	971,230	„	1,063,887	„
dem übrigen europäisch. Kontinent	2,805,818	„	3,840,102	„
Kanada	124,418	„	137,520	„
	6,332,677	gegen	8,586,569	B.
Vorräte	202,113	„	180,418	„
Inlandsverbrauch:				
nördliche Spinnereien	1,993,904	„	2,680,118	„
südliche Spinnereien	2,341,303	„	2,559,873	„

Ein Syndikat der italienischen Aktiengesellschaften. In einer zahlreich besuchten Versammlung in der Mailänder Handelskammer konstituierte sich unter dem Titel „Federazione della Società Anonime Italiane“ ein Syndikat der italienischen Aktiengesellschaften zur Verteidigung ihrer gemeinsamen Interessen, insbesondere gegenüber dem Fiskus. Bisher sind Aktiengesellschaften der verschiedensten Industrien und namentlich auch Kreditinstitute mit einem Gesamtkapital von 1246 Millionen Lire beigetreten. Man hofft aber, diese Summe auf mehrere Milliarden zu bringen und so ziemlich sämtliche italienische Aktiengesellschaften in der „Federazione“ zu vereinigen. Die Gründung des Syndikats ist eine Folge der starken Erregung, welche unter den Aktionären der verschiedensten Gesellschaften seit geraumer Zeit wegen der vexatorischen Auslegung der Steuergesetze durch den Fiskus Platz ergriffen hat und welche nachgerade alle Initiative dieser Gesellschaften und selbst ihren Bestand in Frage zu stellen droht. Besonders schwer wurde das Vorgehen des Fiskus empfunden in bezug auf die von ihm angeordnete Unterwerfung des Agiogewinns bei der Ausgabe von Aktien unter die Vorschriften der Einkommensteuer. Da alle Rekurse und Prozesse ohne Erfolg geblieben sind, wollen es die Aktiengesellschaften durch vereinigten Druck auf die Gesetzgebung versuchen.

Aus der St. Galler Stickerei- und Spitzenbranche. Nach einiger Zeit abflauenden Geschäftsganges scheint die Industrie wieder etwas besser gehen zu wollen. Die Branche hat Aufträge nicht nur für Hand-, sondern auch für Schifflimaschinen erhalten. Lieferungsschwierigkeiten scheinen ausgeschlossen, wenigstens in Schiffliware, denn die neuesten Maschinentypen sind leistungsfähiger und arbeiten schneller als noch in der vorigen Hochkonjunktur 1907; von diesen neuen Typen werden in der Ostschweiz fortwährend neue aufgestellt. Die Preise, die im Sinken begriffen waren, dürften sich nun wieder eher halten, namentlich auch, weil die Baumwollpreise immer noch sehr hoch sind.

In der Spitzenfabrikation ist die Musterung im vollen Gange und die Resultate sind recht gute. Es erscheinen noch täglich neue Dessins, die den Käufern vorgelegt werden müssen, so dass eine vollständige Uebersicht über die Bestellungen noch nicht möglich ist. Das wesentlichste sind zahlreiche Variierungen in zeichnerischen und Farbenkombinationseffekten, die letztern dank der immer noch herrschenden Kunstseiden- und Metallfädenrichtung, die allerdings in der St. Galler Industrie bis anhin weniger Eingang gefunden hat, als in derjenigen von Plauen.

Tüllgenres sowie Nansock mit Luft und Tüll mit Luft sind die häufigst zu beobachtenden Ausführungsarten. Grosse Hoffnung setzt man auf die Neuheiten in Einsätzen, da dieser Artikel stark gefragt wird. Besonders die Konfektion zeigt lebhaftes Interesse für diesen Artikel, was dem Absatz recht förderlich sein dürfte.

Bügelechter Glanzeffekt auf Wollstück.

Von Fr. Bossard.

Das bisher übliche Verfahren, auf Geweben einen sogenannten bügelechten Glanzeffekt zu erzielen, besteht darin, dass man zunächst einen möglichst hohen, aber unnatürlichen Glanz (sogenannten Speckglanz) erzeugt und diesen durch Einwirkung von Dampf bis zur Natürlichkeit abzieht.

Der Speckglanz wird entweder durch das Kalandern mit heissen, glatten Walzen unter starkem Druck oder durch Einlegen des Gewebes in glatte Kartons und nachfolgendes hydraulisches Pressen zwischen eisernen heizbaren Platten erzeugt. Diese Arbeitsmethode zeigt aber den Uebelstand, dass der nur mechanisch aufgebrachte Glanz durch den Dämpfprozess fast ganz verloren geht und dadurch das Gewebe an Ansehen wieder einbüsst.

Man ist deshalb genötigt, ein nochmaliges hydraulisches Pressen zwischen Kartons vorzunehmen.

Dr. Fr. Düring netzt nun das Gewebe zunächst mit einer Lösung von Albumin, trocknet bei möglichst niedriger Temperatur und behandelt alsdann entweder mit heissen, glatten Kalanderwalzen oder presst bei so grosser Hitze hydraulisch, dass eine Gerinnung des Eiweisses stattfindet. Gleichzeitig wird dadurch ein hoher, allerdings unnatürlicher Glanz erzeugt, der dann in bekannter Weise durch Dämpfen oder durch Anwendung geeigneter chemischer Mittel, wie Formaldehyd usw., teilweise weggenommen wird, wobei die Gerinnung des Eiweisses jedoch gleichzeitig wieder befestigt wird. Infolgedessen erreicht man nach dem vorstehenden Verfahren eine Ware, die neben einer eleganten, gleichmässigen Decke einen hohen, aber natürlichen Glanz besitzt, der gegen jede Feuchtigkeit vollständig unempfindlich ist.

Bei der bekannten Verwendung des Albumins als Appreturmittel unter Benutzung der üblichen, glatte Walzen besitzenden Appreturkalander konnte kein so vollständig bügelechter homogener Glanz erhalten werden wie bei dem oben beschriebenen Verfahren, wo man nach der Tränkung mit Albumin oder dergleichen dieses nicht gleich auf der Faser unlöslich macht, sondern es in ungeronnenem Zustand auf der damit appretierten Faser zunächst antrocknen lässt, um die Ware dann erst zu pressen.

Neues Verfahren zum Färben von Garn in Strähnform.

Der Firma Ed. Esser & Co., Görlitz und Herrn Franz Geissler, Cottbus, ist ein Verfahren in Verbindung mit einer entsprechenden Vorrichtung patentiert worden, welches eine ganz neue Richtung in der Stranggarn-Färberei bedeutet. Es hat den Vorzug, dass es das Garn beim automatischen Färben nicht zusammenpresst und den schädlichen Dekatureffekt vermeidet. Das Verfahren bedient sich einer bereits früher der Firma Esser patentierten Einrichtung, bestehend aus einem Holzbottich, der durch eine Mittelwand in zwei gleiche Abteilungen geteilt ist. Unter der Mittelwand trägt eine horizontale Welle einen Doppelpropeller, der bei automatisch wechselnder Drehungsvorrichtung die Farbflotte bald links hinauf

und rechts herunter, bald umgekehrt in der rechten Abteilung hoch- und links heruntertreibt. Zwei oben und unten offene Kästen mit dem zu färbenden Garn werden in die beiden Abteilungen hinabgelassen, finden auf einem Holzrand ihre mit Filz abgedichtete Auflagen und werden durch Schrauben von oben angedrückt und niedergehalten. In diesen Kästen nun sind die Garnsträhne nach dem unter Nr. 210,074 patentierten Verfahren untergebracht. Sie bilden in ihrer Gesamtheit einen in allen seinen Teilen gleichmässig dichten, gelinde zusammengepressten Garnblock, welcher von der Farbflotte bald von unten nach oben, bald umgekehrt in der Fadenrichtung durchströmt wird. Dieser Garnblock besteht aus vertikalen Garnschichten, deren einzelne Garnsträhne über zwei vertikal übereinander befindlichen Holzstäbe gezogen sind, nicht stramm, sondern mit einem gewissen Spielraum. Durch die geöffnete Seitenwand tritt eine Garnschicht nach der andern in den Kasten, in dem die Stäbe in Nuten oben und unten eingeführt und in horizontal und vertikal gleichem Abstand voneinander festgehalten werden. Da Garnsträhnen von verschiedener Länge vorkommen, so ist diesem Umstand Rechnung getragen durch Anordnung von je fünf parallelen Nuten oben und unten für die Einführung der Stäbe. Garnschicht an Garnschicht gelinde aneinandergedrückt, füllen zum Schluss den Kasten prall aus, und hinter der letzten Garnschicht wird die Seitenwand mit gelindem Druck geschlossen. Die Durchlässigkeit des so geschaffenen Garnblocks ist und bleibt in allen seinen Teilen eine gleiche, ein Zusammenpressen des Garnblocks durch die Flottenströmung verhindern die in ihren Nuten festgehaltenen Stäbe; der automatisch seine Richtung wechselnde Flottenstrom bewirkt lediglich, infolge des Spielraums, der den Strähnen in der Längsrichtung zu diesem Zweck gelassen ist, ein geringes Heben und Senken des ganzen Garnblocks und damit ein Abheben der Strähne bald von den oberen, bald von den untern Stäben, so dass auch die Anliegestellen von der Farbflotte durchströmt und gleichmässig durchgefärbt werden. Die Qualität des Garnes leidet durch diese schonende Art in keiner Weise, das gefärbte Garn spult sich vorzüglich, bei richtiger Wahl von Farbstoff und Färbemethode wird eine gleichmässige Färbung selbst der schwierigsten Alizarinfarben erzielt, und ein Nüancieren der Farbe gelingt leicht und zuverlässig ohne nennenswerte Abkühlung des Bades. Die Methode hat noch den Vorzug, dass während des Färbens schon neue Ersatzkästen mit Garn gefüllt werden und sofort an die Stelle der fertig gefärbten Kästen treten können, gegebenenfalls unter Weiterbenützung desselben Färbebades. Soll gefärbt werden, so füllt man den leeren Apparat nach Bedarf mit Wasser, gibt den Farbstoff zu, mischt gut durch, indem man mittels des Propellers die Flotte hin- und herlaufen lässt und geht dann erst mit den gefüllten Garnkästen ein. Setzt man nun den Apparat in Betrieb, so hebt sich der eine Garnblock, und mit ihm heben sich die Garnsträhne von den oberen Stäben ab, während in der Nachbarabteilung der Garnblock sich senkt und die Garnsträhne von den unteren Stäben sich abheben; nach etwa 5 bis 7 Minuten schaltet der Mechanismus automatisch um und die Flottenströmung wiederholt das Spiel in umgekehrtem Sinn. Jede Abteilung hat unten am Boden ihre eigene Dampfeinströmung; demselben Umschaltmechanismus gehorchend wie die Flottenströmung, tritt der Dampf bald in die eine, bald in die andere Abteilung und zwar so, dass er die Flottenströmung beim Heben des jeweiligen Garnblocks unterstützt. Zusätze von Farbstoff werden durch Trichter und Rohr zwischen den Doppelpropeller eingeführt und dadurch eine innige, gleichmässige Mischung erreicht. Der Flottenstrom findet bei der gleichbleibenden grossen Durchlässigkeit des Garnblocks einen verhältnismässig geringen Widerstand, und demgemäss nimmt der Apparat nur wenig Kraft in Anspruch, zumal die Propellerwelle in modernen Kugellagern läuft. Die Strömung durch das Garn ist zweckentsprechend nicht übertrieben stark gehalten, so dass die Oberfläche des Färbebades im Gange bei gefülltem Apparat nur ganz mässige Bewegung zeigt. Das Verhältnis der Flottenmenge im Vergleich zum offenen Bottich ist etwa 3:5, und es wird die Annahme nicht übertrieben sein, dass der Apparat verglichen mit dem offenen Bottich nur die Hälfte an Dampf braucht. Erzielt wird ein vollkommen gleichmässig gefärbtes Garn, dessen Qualität in keiner Weise gelitten hat und das sich ebensogut spult wie das ungefärbte Garn.

(Deutsche Werkm.-Ztg.)

Firmen-Nachrichten

Schweiz. — Horgen. Aktiengesellschaft Stünzi Söhne. Dem Vernehmen nach beantragt der Verwaltungsrat dieses Etablissements (Fabrikation von Artikeln der Textilindustrie) für 1909/10 eine Dividende von nur fünf Prozent gegen je zehn Prozent seit einer Reihe von Jahren. Infolge betrügerischer Handlungen eines langjährigen Londoner Vertreters, über dem gegenwärtig der Konkurs schwebt, sind dem Etablissement aus dem englischen Geschäft bedeutende Verluste entstanden; diese Verluste sind in der Bilanz vollständig abgeschrieben, weshalb der Jahresgewinn nur zur Ausrichtung der reduzierten Dividende reicht.

— Arbon. Arnold B. Heine A.-G. Wie die „N. Z. Z." mitteilt, wird im Verwaltungsrat die Abstempelung der Aktien von 500 auf 350 Fr. in Aussicht genommen. Für den dadurch am Grundkapital reduzierten Betrag von 2 1/4 Millionen sollen Prioritätsaktien zur Ausgabe gelangen. Der Geschäftsbericht und die Bilanz werden vom nächsten Samstag an den Aktionären zur Verfügung stehen. Die Generalversammlung soll am 31. Oktober stattfinden.

Deutschland. — Geldern. Die Firma Friedr. Wm. Doelling & Cie., Barmen-Rittershausen, erwarb die frühere Pullersche Seidenweberei in Geldern, Rheinland, und verlegte einen Teil ihres Betriebes nach dort. Das über 18,000 Quadratmeter grosse Terrain mit grossen Fabrikgebäuden gibt der Firma Friedr. Wm. Doelling & Cie. für ihre mechanische Weberei eine weitere Ausdehnungsmöglichkeit, zu der sie in Barmen nicht mehr in der Lage war, da ihre dortigen Terrains vollständig bebaut sind.

Italien. — Como. Tessiture Seriche Bernasconi in Cernobbio. Die Gesellschaft mit 6,450,000 Lire einbezahltem Aktienkapital und Webereien in Cernobbio, Morbegno, Salbiate, Caniello, Maccio und einer kleinen Seidenfärberei, zahlt für das Geschäftsjahr 1909/10 eine Dividende von 5 Lire per Aktie von 75 Lire oder 6,66 % gegenüber 4 % 1908/09. Der Reservefonds beläuft sich auf 169,000 Lire, der Jahresnutzen auf 491,486 Lire. Dem Reservefonds werden 24,574 Lire oder 5 % des Jahresergebnisses zugewiesen. Es wurden Waren für 9,446,500 Lire verkauft; die Vorräte an fertiger Ware belaufen sich auf 2,1 Millionen Lire, wovon 0,993 Millionen Lire noch unverkaufter Stock.

— In Mailand ist Baron Costanzo Cantoni, einer der hervorragendsten Baumwollindustriellen Italiens, in Zahlungsschwierigkeiten geraten.

England. — London. Die Seidenband-Firma „The International Textile Association", Inhaber Eugene Otto Haab und Chas. Fritz Isler in London, E. C. 43 Bow Lane, ist in Schwierigkeiten geraten und hat ihren Gläubigern einen vorläufigen Status vorgelegt. Danach betragen die Verbindlichkeiten zirka 33,148 Pfd. Sterling, denen an Aktiven 25,526 Pfd. Sterling gegenüberstehen, die zur Hauptsache aus Buchforderungen bestehen. Die Inhaber sind Schweizer und haben in London unter der Firma British Bank of Commerce auch ein Bankgeschäft. Ein Vergleichsvorschlag fand keine Annahme, die Gläubiger meldeten den Konkurs an.