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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 20 (1913)

Heft: 24

Rubrik: Technische Mitteilungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 05.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Die Überproduktion ist längst zu groß und wächst dabei fortwährend in einem Maße, daß fast jede Gegenmaßregel, wie Betriebseinschränkung, wirkungslos bleibt. Und so tritt eine Entwertung ein, die zur Katastrophe führen muß.

Hoffen wir, es bringe das neue Jahr auch neues Leben. Fr.

Textilbörse zu Chemnitz. Die Textilbörse voriger Woche war wieder gut besucht. Der Verkehr war allerdings, wie bei der Lage des Baumwollmarktes nicht anders zu erwarten war, recht still. Die Konsumenten hielten weiter zurück und die Spinner klagten im allgemeinen über den Absatz. Von ungünstiger Wirkung auf das Geschäft ist auch die Witterung. Es steht aber zu erwarten, daß eine Belebung im Frühjahr eintritt. Wenn man den Klagen aus den maßgebenden Kreisen über die schlechte Qualität der amerikanischen Baumwolle recht gibt und die Baumwollernte auf zirka 14 Millionen Ballen schätzt, so muß man allerdings damit rechnen, daß die Preise weiter in die Höhe gehen. Die nächste Textilbörse ist am 14. Januar.

Zur Situation in der deutschen Tüllindustrie. Angesichts der widersprechenden Nachrichten, die gegenwärtig über die Lage der Tüllindustrie verbreitet werden, hat das B. T. einen Fachmann gebeten, sich im sächsischen Industriebezirk bei maßgebenden Fabrikanten zu informieren. Auf Grund der dort veranstalteten Umfrage erhielt das Blatt nachstehenden Situationsbericht: Die Fabrikanten schildern ihre augenblickliche Lage als sehr ungünstig. Es sei absolut irrig, wenn behauptet wird, daß Plauener Tüll zurzeit gesucht wird. Gekauft werden allerdings feine Tülle mit gewebten Blumen und Fantasiedessins, doch nicht Plauener Fabrikate, sondern fast nur Calaiser und Lyoner Erzeugnisse. Diese werden weicher, fließender und vor allem auch dünner hergestellt, als sie in Plauen fabriziert werden können, und daher kommt Plauen nicht für diese Genres in Frage. Plauen ist maßgebend für Tüllspitzen, Plains sowie Spachtelstoffe. Solange besonders Plains, d. h. Tüll- oder Spachtelstoffe sowie Spitzen mit gestickten Effekten nicht gesucht werden, solange ist die Situation für Plauen ungünstig. Da die Mode diese Artikel aber zurzeit vernachlässigt, müssen die Plauener Fabrikanten auf bessere Zeiten warten. Nur ein Umsturz in der Mode kann hier Wandel schaffen, doch ist zurzeit wenig Aussicht hierauf vorhanden. — Die Gardinen-Fabrikation bewegt sich in normalen Bahnen, doch sind nur wenige Plauener Firmen mit diesem Artikel vertraut. — Gegenüber einer Pressemeldung, wonach Amerika ganz bedeutende Aufträge bei den deutschen Tüllfabriken plaziert haben soll, erfährt man von kompetenter Seite, daß wohl in letzter Zeit aus Amerika mehrfache Eindeckungen erfolgten, durch die jedoch die vorhandenen großen Tüllager bei weitem noch nicht geräumt wurden. Der amerikanische Tüllbedarf hat sich in letzter Zeit zwar etwas gehoben, doch kann von einer Überhäufung mit Aufträgen nicht die Rede sein.

Die Stickerei und der Musterschutz in den Vereinigten Staaten. In New York rechnet man mit ziemlicher Bestimmtheit auf eine Besserung des Stickereigeschäftes. Die in der Branche geschaffenen Neuheiten hätten ein lebhafteres Interesse für Stickereien erzeugt, und wenn auch die herrschende Mode gegenwärtig der Stickerei noch nicht günstig ist, so dürfte sich dies bis zum Frühjahr jedenfalls ändern. Der bevorstehende Umschlag in der Mode wird zweifellos dem Stickereigeschäft und insbesondere der St. Galler Industrie zugute kommen.

Was der Stickerei-Industrie in den letzten Jahren Schaden gebracht hat, ist das skrupellose Kopieren von Mustern von seiten amerikanischer Fabrikanten. Wenn diese sich bemühen würden, eine der importierten gleichwertige Ware zu schaffen, so wäre der Einfluß ihrer Konkurrenz weniger fühlbar; da bei diesen Produkten aber der Preis und nicht die Qualität der Ware den Ausschlag gibt, so kommt die Stickerei dadurch insgesamt in schlechten Ruf. Die Stickerei als Luxusartikel muß sich durch ihr Äußeres von selber empfehlen. Dem mangelnden Musterschutz in den Vereinigten Staaten ist es denn auch zuzuschreiben, daß zahlreiche europäische Exporteure sich auf den Standpunkt stellen, nicht auf der Weltausstellung in San Franzisko ausstellen zu wollen. Es ist dies auf den Umstand zurückzuführen, daß man in Amerika nur zu sehr geneigt ist, nicht allein fremde Muster zu imitieren, sondern sie sogar noch in geringerer Qualität herauszubringen. Eine Wandlung der Ansichten über die Notwendigkeit eines weitgehenden Musterschutzes scheint sich indessen in den leitenden Kreisen auch in den Vereinigten Staaten vorzubereiten und es ist nur zu wünschen, daß die im Gange befindliche Bewegung zur Schaffung eines amerikanischen Musterschutzgesetzes mit Erfolg durchgeführt werde.

Technische Mitteilungen

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Das Spannen und Trocknen.

Der Spannrahmen. Die einfachste Art dieser Maschinen ist der feststehende Spannrahmen (Rame fixe). Er ist gewöhnlich 10—15 m lang und besteht in der Hauptsache aus den zwei paralell laufenden hölzernen Streckschienen deren unterer Teil aus einem Stück besteht, während der obere Teil in etwa 30 cm lange Kluppen abgeteilt ist. Die den Stoff packende Oberfläche der Kluppen besteht aus Rotguß oder Hartgummi. Diese Streckschienen ruhen auf eisernen Traversen, die nur in der Mitte durch einen Zapfen gelagert sind und sich um denselben drehen lassen, wodurch wir die Spannhölzer in ihrer Längsrichtung zueinander verschieben können und somit der zwischen dieselben eingespannte Stoff diagonal verzogen wird. Sämtliche die Spannschienen tragenden Traversen sind ausziehbar. Sie können alle zugleich durch eine Welle miteinander verbunden, mittelst einer Kurbel auseinandergezogen werden, infolgedessen sich also auch die Schienen voneinander entfernen, resp. der eingespannte Stoff in die Breite gestreckt wird.

Ferner geht unter dem ganzen Rahmen durch ein Dampfleitungsrohr, welches auf der obern Seite mit kleinen Löchern versehen ist, denen beim Oeffnen eines Hahnes auf das ausgespannte Gewebe einströmender Dampf entweicht.

Zum Trocknen der Ware zieht man auf einem niedrigen Rollwagen, der auf Schienen läuft, ein Kohlenfeuer unter derselben durch.

Die auf diesem Rahmen behandelten Gewebe sind fast ausnahmsweise am Stück gefärbte Artikel, wie Voile, Echarpes, die verschiedenen Crêpe-Gewebe, Gazen, Crystalline und andere leichte Waren, aber auch schwere Stoffe mit groben Schußrippen, die einer Breitspannung bedürfen, um eine schöne und volle Schußrippe zu erhalten, sowie satinbindige Stoffe, die auf diese Art des Trocknens ein eigenes Toucher erhalten, das durch die Zylindertrocknung nicht erreicht werden kann. Ebenfalls ist das Breit-Spann-Trocknen bei Geweben mit Ketteffekten (façonné) sehr angebracht, weil dadurch die Plastik der Bindung gehoben wird.

Zur Vornahme wird also der Stoff, nachdem er auf dem Mouilleur appretiert oder nur naß gemacht wurde auf einer Rolle anfangs des Rahmens gelagert, von der Rolle über den ganzen Rahmen hin abgezogen und am andern Ende an der ihn aufzunehmenden Rolle angehängt. Hierauf werden beidseitig die Kanten von Hand in die Klammern der Spannmaschine eingekluppt und durch auseinanderdrehen derselben dem Stoff die erforderliche Spannung, Breite und Glätte verliehen. Alsdann läßt man unter Schieben der Ware auf oben angegebene Weise Dampf auf das Gewebe einströmen, wodurch die durch den Appret entstandene Verklebung der einzelnen Fäden gelöst wird. Durch dieses Schieben wird Zettel und Schuß wieder in rechtwinklige Lage gebracht, wenn solche beim Färben, wie es bei leichten Waren geschieht, verloren gegangen ist. Ebenso werden dadurch leichte Verschiebungen wieder in Ordnung gebracht. Nun wird die Ware durch das unter derselben durchgeführte Kohlenfeuer getrocknet, und indem durch dessen Hitze die

einzelnen Fäden in eine straffere Lage kommen und sich glätten, wird ihr ein erhöhter Glanz verliehen.

Ein abermaliges Schieben nach dem Trocknen wirkt wie die Brechmaschine, die Verklebung der einzelnen Fäden wird aufgehoben und der Stoff weicher, geschmeidiger.

Die so fertiggemachte Stofflänge wird aufgerollt und die Arbeit beginnt von vorne.

Auf dem Spannrahmen werden auch Mousseline-Broché, Sammt und Plüsche appretiert. Es ist aus in die Augen springenden Gründen nicht angängig, diese Waren auf der Gummiermaschine zu behandeln, brochierte Mousseline spannt man deshalb mit der rechten Seite nach unten gekehrt in den Spannrahmen ein und trägt die Appreturmasse mittelst einem damit getränkten Schwamm auf der linken Seite auf. Auf diese Weise wird das Broché erstens nicht zerdrückt und dann nicht mit zu viel Appret verpappt und hart.

Die Appretur der Sammte wird später beschrieben werden.

Die Spann- und Trockenmaschine. Diese wird auch „laufender Rahmen" (rame continuer) genannt und dient den gleichen Zwecken wie der Spannrahmen. Der wesentliche Unterschied von letzterem liegt darin, daß die Streckhölzer durch endlose Spann- oder Kluppketten ersetzt sind. Es sind dies Ketten deren Glieder aus etwa 6—10 cm langen Kluppen bestehen, welche sich sobald die Stoffkanten eingeführt sind, durch eine Feder von selbst schließen und so gearbeitet sind, daß durch den Zug des Gewebes der Schluß immer fester wird. Diese Spannketten laufen parallel zueinander, durch eine Gleitnut in den Seitenwänden der Maschine geführt, am Anfang und Ende derselben über ein auf einer Welle verschiebbar gelagertes Kettenräderpaar, durch welche sie auch fortbewegt werden, ununterbrochen von einem Ende der Maschine zum andern, d. h. sie führen den am Anfang automatisch aufgenommenen Stoff zum Ende der Maschine, wo derselbe von den sich wieder selbstständig öffnenden Kluppen freigegeben, auf einen Baum aufgewickelt wird. Die Seitenwände, somit auch die Kluppenketten, sind durch Spindeln nach innen oder außen verschiebbar, wodurch die Ware gespannt und auf die richtige Breite gebracht werden kann. Beim Einlaß der Ware sind die Ketten noch etwas näher zueinander gestellt, um etwa auf eine Länge von zwei Metern allmählich auf die bestimmte Stoffbreite auseinander zu laufen und den Stoff auf diese Weise langsam in die Breite zu strecken. Von hier ab, den übrigen, längern Teil laufen die Ketten dann parallel. Zum Trocknen des Stoffes befindet sich unter demselben ebenfalls entweder ein offenes Kohlenfeuer oder ein oder mehrere Gastrockenfelder und am Ende der Maschine noch ein mit Dampf geheizter Trockenzylinder. Der laufende Rahmen, bei weitem nicht so lang als der Spannrahmen, nimmt weniger Platz ein und arbeitet infolge der unausgesetzten Stoff-Zu- und -Abführung viel produktiver als letzterer. Man behandelt deshalb alle Artikel, die man mit Vorteil unter Breitspannung, jedoch ohne Dämpfen und Schieben trocknet und für die der Spannrahmen nicht noch aus andern Gründen vorgezogen wird, auf der Spannmaschine. Man findet auch Spannmaschinen, denen eine Gummiermaschine oder Rackelvorrichtung direkt vorgebaut ist, welche sich für einzelne Gewebe zweckmäßig verwenden lassen.

Eine weitere Spann- und Trockenmaschine ist diejenige mit Heißlufttrocknung. Sie ist auf allen Seiten durch Holzwände abgeschlossen, während die Decke des so entstandenen Kastens durch den zu spannenden Stoff selbst gebildet wird. Von unten wird mittelst Ventilatoren die durch einen Heizröhrenkessel gegangene und dort erhitzte Luft eingetrieben.

Bei andern Systemen wieder ist die Maschine vollständig eingeschaltet. Der Stoff läuft bei diesen auf einer Seite unten ein, wird einige Male der ganzen Länge nach hin- und hergeführt, um alsdann am andern Ende die Maschine oben zu verlassen. Es ist dies das Etagensystem.

Die Heißlufttrocknung eignet sich besonders für mit Wolle tramierte Gewebe, da die Wolle auf diese Art getrocknet geschmeidiger und weicher bleibt, als mit Gastrocknung.

Die Spann-, Schieb- und Trockenmaschine. Diese wurde speziell zur Behandlung von glatten Mousseline-Geweben gebaut, vereinigt in sich die Eigenschaften des Spannrahmens und der Spannmaschine und arbeitet wie letztere kontinuierlich. Das Dämpfen, Spannen, Schieben und Trocknen der Ware geschieht sozusagen zu gleicher Zeit und ohne Unterbruch, was wiederum eine viel größere Leistungsfähigkeit der Maschine gegenüber dem gewöhnlichen Spannrahmen bedingt.

Das Schieben der sich vorwärts bewegenden Ware ist dadurch möglich gemacht, daß die Spannketten, welche horizontal hin- und zurücklaufen, nicht die ganze Länge in einer Geraden zurücklegen, sondern sie gehen beide parallel zueinander in einer Schlangenwindung je um zwei sich gegenüberstehende runde Scheibenpaare herum. Durch diesen schlangenförmigen Lauf der Ketten, welcher gleich am Anfang der Maschine vor sich geht, wird der Stoff einmal links und einmal rechts diagonal verzogen, um den restlichen, etwas längern Weg in gerader Richtung nur unter Breit- und unbedeutender Längsspannung zu durchlaufen. Durch diese Manipulation erhalten wir ein in Kett- und Schußrichtung schön rechtwinkliges Gewebe.

Das Schließen und Oeffnen der Kluppen geschieht von selbst, während der Stoff unter Führung von Arbeitern in die Maschine einläuft. Ferner steht auf der einen Seite das Scheibenpaar fest, auf der andern Seite jedoch kann es, währenddem die Maschine arbeitet, durch ein Handrad nach innen oder außen gedreht werden, ebenso durch ein zweites vor- oder rückwärts. Dieses immerwährende Regulieren ist notwendig, weil der lose, nasse auf dem Mouilleur appretierte Stoff nie über ein längeres Stück schußgerade in die Maschine einläuft, also die eine Kante leicht etwas zurückbleibt, wodurch wiederum in die Windungen unregelmäßige Spannungen entstehen, die ausgeglichen werden müssen. Es refordert dies eine geschickte Hand.

Die Dämpfvorrichtung geht nicht wie beim Spannrahmen der ganzen Länge nach, sondern befindet sich beim Einlauf des Stoffes und an der Stelle der Windungen, während sich unterm Geradelauf die Heizkörper befinden. Den Schluß macht wiederum ein Trockentambour und die Aufrollvorrichtung.

Das Ausbrechen.

Alle mit Klebmittel behandelten Waren fühlen sich nach dem Trocknen infolge der Verklebung der einzelnen Fäden und der Erstarrung der Appretmasse härter und steifer an, als man es eigentlich wünschte und erscheinen sie in der Hand durch diese flache Steifheit oft auch dünner als sie wirklich sind.

Um nun das Zuviel wieder zu entfernen bringt man die Ware auf eine Brechmaschine, durch deren mechanische Einwirkung der Appret gelockert und das Gewebe wieder geschmeidiger gemacht wird.

Die Knopfbrechmaschine. Die meist angewandte Maschine dieser Art ist die Knopfbrechmaschine, auf welcher alle möglichen Stoffe, ganz- und halbseidene, zur Bearbeitung kommen, besonders beidrechtseitige leichte und schwere Waren.

Die die eigentliche Arbeit verrichtenden Teile dieser Maschine sind die 6—10 cm dicken hölzernen Brechwalzen, welche in spiraler Richtung mit Nägeln, deren größere oder kleinere Köpfe Halbkugelform haben, besetzt sind. Eine Maschine besitzt etwa 16—20 solcher Walzen die in zwei übereinander liegenden Feldern, die Walzen zueinander versetzt, horizontal zwischen zwei starken Seitengestellen gelagert sind. Das obere Feld ist festliegend, während das untere in die Höhe geschraubt werden kann, so daß seine Walzen in die Zwischenräume des obern Feldes zu liegen

kommen. Um den Stoff auszubrechen zieht man ihn unter entsprechender Spannung zwischen den beiden Walzenfeldern durch und hebt das untere derselben mehr oder weniger zwischen das obere hinein. Der Stoff wird durch die ihn aufnehmende Rolle nachgezogen und versetzt seinerseits wieder die Brechwalzen in Drehung. Diese bewirken erstens ein starkes Ausbrechen des Stoffes nach unten und oben, während er durch die Knöpfe in abwechselnd rascher Folge über kurze Strecken, von einigen Zentimetern diagonal nach links und rechts verzogen und so die Verklebung der Fäden mehr oder weniger aufgehoben und der Appret ausgebogen und gebrochen wird.

Die Ware passiert die Maschine je nach Erfordernis mehrere Male hin und her, indem durch Umschaltung des Antriebes der Stoff wieder auf die Rolle, von welcher er soeben abgezogen, wurde zurückläuft. Die Maschine ist auch mit Streckwalzen versehen.

Die Federbrechmaschine. Eine weitere Brechmaschine besteht außer dem Gestell und der Aufrollvorrichtung in einer Holzwalze, welche von der Mitte aus nach beiden Seiten hin mit in spiraler Richtung laufenden, stumpfen, etwa 3 cm hohen Messern besetzt ist. Behufs Ausbrechen wird der Stoff um dieses Walzenmesser gezogen, dasselbe dreht sich jedoch viel rascher und in entgegengesetzter Richtung als der Stoff läuft und übt dadurch eine schlagende und verziehende Wirkung auf denselben aus, wodurch wiederum der Appret gebrochen wird.

Die auf dieser Maschine vorgenommenen Stoffe sind meistens einseitige Artikel, wie Satin und ähnliches in schwerer Ware.

Bei einem dritten System finden wir statt der hölzernen nägelbeschlagenen Brechwalzen solche aus Eisen, die schneckenförmig mit abgerundeten Kanten kanneliert sind und einen Durchmesser von etwa 3—5 cm haben.

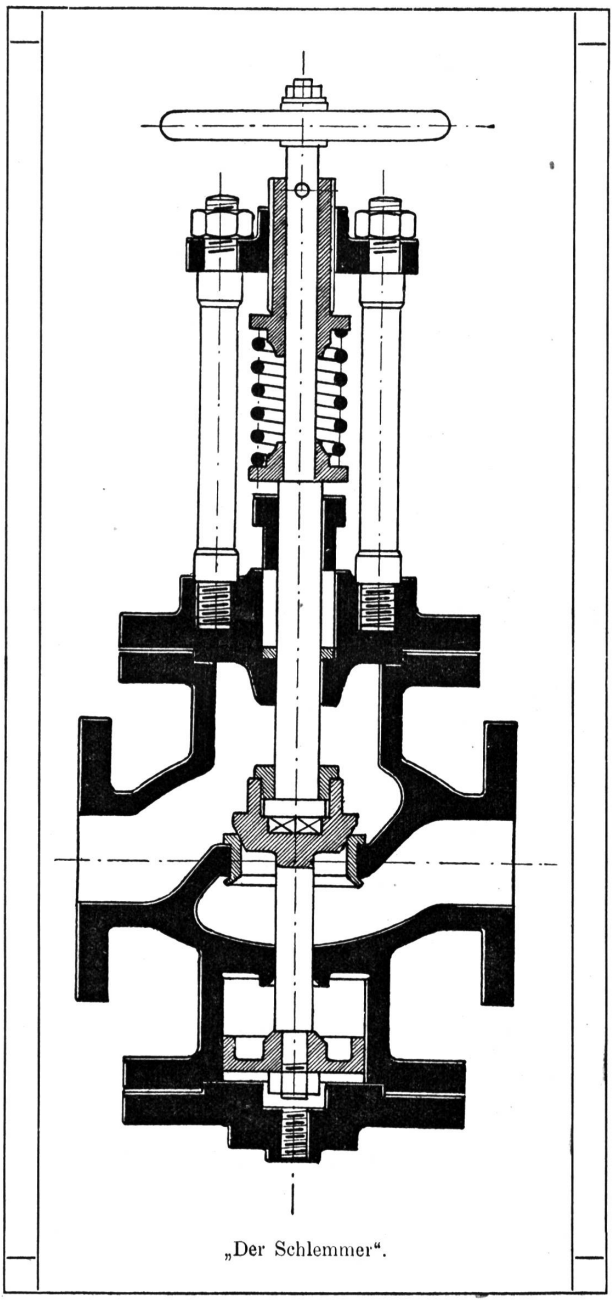
Diese Wälzchen sind zueinander versetzt angeordnet, wie bei der Knopfmaschine, doch nicht in einer Ebene, sondern einen Halbkreis beschreibend. Auf diese Weise nimmt die Maschine bedeutend weniger Platz ein.

Um den Stoff auszubrechen, zieht man ihn unter der einen und über der andern der Brechwalzen durch, welche ihrerseits durch kleine Stirnräder angetrieben, je zwei zueinander in entgegengesetzter Richtung, schnell rotieren. Währendem der unter guter Spannung zwischen den Wälzchen durchlaufende Stoff der schneckenförmigen Oberfläche der Walzen folgt, wird diese durch die Rotation ständig verändert, was auf den Stoff wiederum eine verziehende und den Appret eine milde brechende Wirkung ausübt.

Infolge der schonenden Behandlung der Gewebe bricht man mit Vorliebe auf dieser Maschine leichte und leicht verschiebbare Gewebe aus sowie die ab dem Spannrahmen kommenden appretierten Mousseline.

„Der Schlemmer".

In einer großen Anzahl von Dampfbetrieben wird den Kesselarmaturen immer noch eine untergeordnete Bedeutung beigemessen, obwohl dieselben für die Betriebssicherheit der Dampfanlagen von außerordentlicher Wichtigkeit sind. Wie unüberlegt bei der Installation von Dampfkesseln oft vorgegangen wird, erhellt daraus, daß zum Schlammablassen noch vorwiegend die gewöhnlichen Ablaßhähne verwendet werden, die doch ganz ungeeignet sind, da nach kurzer Zeit die Küken festbrennen und dann nicht mehr bewegt werden können. Eine gewaltsame Drehung der Küken hat aber schon oft zu Unglücksfällen Anlaß gegeben, so daß der Heizer das Abschlämmen nur sehr ungern vornimmt und, wenn er nicht streng kontrolliert wird, diese Arbeit nur einigemal im Jahre ausführt. Die Folgen sind für den Kessel sehr nachteilig, denn der weiche Schlamm wird mit der Zeit hart und verwandelt sich in den mit Recht so gefürchteten Kesselstein, dessen Beseitigung große Mühe und Kosten verursacht, ohne jedoch vollkommen wirksam zu sein. Dies alles verhindert ein richtig konstruierter Schlammablaßpparat. Die Hauptforderungen, die ein solcher erfüllen muß, sind folgende: Er darf keine besondere Bedienung erfordern, muß bei dauernd gutem Funktionieren unbedingt sicher und dicht abschließen, und das Absperrventil soll während des Abschlämmens möglichst entlastet sein.



„Der Schlemmer".

Der in unserer Abbildung im Schnitt dargestellte Schlammablaß-Apparat der „Gesellschaft für rauchlose Feuerungen, G. m. b. H." Berlin, erfüllt alle diese Forderungen und ermöglicht ein beliebig häufiges, vollkommen gefahrloses Abschlämmen während des Betriebes. Der Apparat besteht aus folgenden, in der Abbildung deutlich erkennbaren Teilen: In einem an seinem unteren Ende mit einem Zylinder versehenen Ventilkörper bewegt sich ein mit dem Ventilkegel

starr verbundener Kolben. Im Zylinderdeckel ist eine Oeffnung vorhanden, die durch ein Kupferrohr mit dem Wasserstand verbunden wird, während der linke Flansch mit dem entsprechenden der Abschlammleitung verschraubt wird. Der Abschluß des Apparates erfolgt in doppelter Weise, einmal durch den auf dem Ventilkegel ruhenden Kesseldruck und dann durch eine außerhalb des Gehäuses achsial angeordnete Schraubenfeder. Das Abschlämmen erfolgt gleichzeitig mit dem Ausblasen des Wasserstandes, indem beim Oeffnen des Wasserstandshahnes der Kesseldruck auf den Zylinderkolben einwirkt und einen Ueberdruck hervorruft, der den Kolben nach oben drückt und den Apparat öffnet.

Durch Ablassen des Druckes vom Kolben wird der Apparat durch den auf den Kegel wirkenden Kesseldruck und durch die Feder geschlossen. Um den Apparat auch bei stillgelegtem Kessel öffnen und schließen zu können, ist noch eine Spindel mit Handrad vorgesehen sowie eine Einschleifvorrichtung, um etwa zwischen Ventilsitz und Kegel geklemmte Kesselsteinteilchen zerreiben zu können.

Vor- und Nachteile der Nassdekatur für die Festigkeit und die Farbe der Wollfaser.

Es läßt sich nicht in Abrede stellen, daß durch eine längere Behandlung der Ware in heißem oder kochendem Wasser sehr oft eine Schädigung der Faser herbeigefuhrt werden kann, besonders dann, wenn die mechanische Durchführung des Verfahrens nicht den jeweiligen Fällen entsprechend geregelt wird. Man hat durch Versuche nachgewiesen, daß eine bei Kochtemperatur gefärbte Wolle eine geringere Zugfestigkeit besitzt, als die gleiche Wolle in nicht gefärbtem Zustande. Der durch die Behandlung mit heißem Wasser hervorgerufene Einfluß, schreibt «Posselt's Textile Journal», hängt ganz wesentlich von dem zur Verwendung kommenden Verfahren ab und hier sind es vor allem drei Punkte, welche in Berücksichtigung gezogen werden müssen, nämlich die Temperatur, die Dauer und die Art und Weise des Verfahrens. Zweifellos werden sich verschiedene Resultate ergeben, wenn man eine gewisse Zeit mit einer Temperatur von 60° C und eine kürzere Zeit mit einer Temperatur von 100° C arbeitet. Unter der Art und Weise des Verfahrens ist zu verstehen, ob die Ware in offener Beschaffenheit in heißem Wasser behandelt oder ob sie mehr oder weniger straff auf Walzen aufgewickelt wird und ob Wasser und Dampf durch die Ware hindurchgepreßt werden. Das letztgenannte Verfahren ist zweifelsohne nachteiliger für die Faser und bildet auch in vielen Fällen die Ursache zu späteren Klagen. Durch das Krappen oder durch einfaches Kochen der auf Walzen aufgewickelten Stücke können nur selten nachteilige Folgen hervorgerufen werden. Das beste Verfahren besteht aber in dem Passieren der Ware in offenem Zustande durch das heiße Wasserbad.

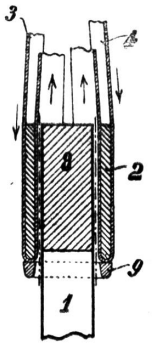
Ein sehr wichtiger Umstand, welcher bei den Naßdekatier-Verfahren zu beachten ist, ist der, daß die Faser infolge des plötzlichen Ueberganges der Ware aus heißem in kaltes Wasser eine Schädigung erleiden kann. Dieses Verfahren ist in den meisten Fällen schädlich, weil es zweifellos ein plötzliches Einschrumpfen der Faser zur Folge haben muß. Was die Wirkung des Verfahrens auf die Farbe des Materials anbelangt, so gibt es verhältnismäßig nur wenig Farbstoffe auf Wolle, welche dem Einflusse kochenden Wassers in vollkommener Weise Widerstand leisten, denn die meisten Farben werden etwas bluten oder eine Veränderung in der Nuance erfahren. Ob die Farbe ausläuft oder nicht, das ist eine Frage, welche in hohem Grade von dem zur Verwendung gekommenen Färbeverfahren und von der Dauer der darauf folgenden Dekatur sowie der Temperatur des Wasserbades abhängt. Je schärfer die Behandlung und je höher die Temperatur ist, desto leichter wird natürlich die Farbe angegriffen werden und eine Veränderung erleiden können. Die größte Vorsicht ist aber immer zu gebrauchen, wenn eine Ware, welche neben dunkelfarbigen Fäden auch weiße oder hellfarbige Effektfäden enthält, einem Kochverfahren unterzogen werden soll, weil in solchen Fällen durch Auslaufen der Farbe sehr leicht ein Färben der hellen Fäden zu befürchten ist.

Da die Naßdekatur für viele Waren wegen der zu erzielenden Appretur eine Notwendigkeit ist, so mögen hier gewisse, zu beobachtende Vorsichtsmaßregeln Erwähnung finden. In erster Linie ist darauf zu achten, daß die Ware keine von der Wäsche oder der Walke herrührenden alkalischen Rückstände enthält, weil deren Gegenwart, auch in verhältnismäßig geringen Mengen, eine Schädigung der Faser oder eine Veränderung der Farbe zur Folge haben kann. Wendet man diesem Punkte die nötige Aufmerksamkeit zu, so wird man etwaige Reklamationen umgehen oder sie wenigstens auf ein höchst geringes Maß beschränken. Seifen- und Sodarückstände werden von der Wolle nach dem Walken sehr oft zurückgehalten, selbst wenn ein gründliches Auswaschen der Ware erfolgt ist, und trotz anscheinend größter Aufmerksamkeit beim Waschprozesse kann es vorkommen, daß die Gegenwart von Alkali in der Ware einfach durch Lackmuspapier nachgewiesen wird. Es ist daher auf das Waschen der Stücke nach dem Walkprozesse die größte Aufmerksamkeit zu verwenden. Um sicher zu gehen, befriedigende Resultate bei der Naßdekatur zu erlangen, ist es oft zu empfehlen, die letzten Alkalirückstände durch Säuern der Ware in einem kalten oder lauwarmen Säurebade zu beseitigen, bevor der Dekatierprozeß vorgenommen wird. In manchen Fällen kann das Säuern gleichzeitig mit dem Dekatieren ausgeführt werden, in der Regel ist es aber immer vorteilhafter, das Säuern als eine von dem Dekatieren getrennte Operation vorzunehmen. Die zum Neutralisieren der Alkalien am besten geeigneten Säuren sind Essig- und Ameisensäure.

Aufnehmer für Flecht- und Klöppelmaschinen.

Von Kaiser & Dicke in Barmen.
D. R.-P. Nr. 219,808.

Auf der Zeichnung ist 1 der Flechtdorn, auf welchem das Geflecht gearbeitet wird, der inmitten der Maschine steht und bis über die eigentliche Flechtstelle hinausragt. Am oberen Ende, d. h. oberhalb der Flechtstelle, ist der Dorn 1 von der zylindrischen Führungsröhre 2 umgeben, die durch geeignete, auf der Zeichnung der Einfachheit halber nicht dargestellte Lagerteile an Ort gehalten wird. Durch diese Führungsröhre 2 sind nun im Beispiel zwei endlose Förderbänder 3 und 4 (es könnten auch noch mehr als zwei Bänder benutzt sein), welche oben um eine angetriebene Rolle geleitet sind und von dieser in stetig umlaufende Bewegung gesetzt werden, so hindurchgeführt, daß sie auf der Außenseite der Röhre nach abwärts und dann um den unteren Rand herum im Inneren der Röhre zwischen deren Innenwand und dem Dorn 1 nach aufwärts bewegen.



Der Dorn 1 besteht aus einem geschlitzten federnden Rohre, so daß durch die Spannkraft desselben die Bänder 3, 4 fest gegen die Innenwandung der Röhre 2 gepreßt werden. Am oberen Ende ist, um ein Zusammendrücken des Dornes zu verhüten und um seine Federung zu verstärken, in dem Dorne ein Gummistopfen 8 unter Spannung gehalten. Unterhalb der Führungsröhre 2 umgibt der Fadensammlerring 9 den Flechtdorn, wobei dieser Ring nur von den Flechtfaden getragen wird, d. h.

nicht etwa an der Führungsröhre 2 oder sonst einem Teile der Maschine befestigt ist.

Bei dieser Einrichtung des Aufnehmers wird das auf der Maschine sich bildende Flechtwerk durch den Fadensammlerring 9 dem Flechtdorn 1 unmittelbar zugeführt. Es wird also auf diesem das Geflecht gearbeitet und durch den Einfluß der durch die Führungsröhre 2 in der Richtung nach oben hindurchlaufenden Förderbänder 3 und 4 allmählich auf dem Dorne 1 weitergeschoben, wobei es also innerhalb der Bänder liegt und durch die Spannkraft des Dornes gegen Verzerrung gesichert ist.

„Monosulfonappretur", ein neues Glyzerin-Ersatzpräparat.

Glyzerin ist bekanntlich ein Mittel, dessen Eigenschaften für Zwecke jedes beliebig abstufbaren Nuancierens des Feuchtigkeitsgehaltes von Garnen und Geweben mit Appret so ziemlich einzig dastehen, dessen Anwendungsgebiet sich aber noch bedeutend erweitern würde, wenn nicht der hohe Kostenpreis oft im Wege stünde. Glyzerin vereinigt in sich einen hohen Grad an Unveränderlichkeit in der Luft, gegenüber manchen Oelen rasche, vollständige Löslichkeit unter allen Mischungsverhältnissen und ausgesprochene fäulniswidrige oder antiseptische Wirkungen, auf welch letzterem Umstande nicht zuletzt auch seine außerordentliche Verwendung in der Hygiene und Konservierungspraxis beruht. Stärkeansätze für das Appretieren der Gewebe und für das Schlichten von Garnen werden durch Beigabe von Glyzerin haltbarer, säuern nicht so schnell, hauptsächlich nehmen sie aber das Glyzerin unverändert mit in das Lager oder in den Verarbeitungsprozeß als Kettengarne hinüber, wodurch das Stauben und Abfallen der Schlichte, das übermäßige Verhärten der Fäden sowie das Springen oder Reißen derselben beträchtlich herabgemindert wird. Aber gerade für diesen Verbrauch, der sich auf große Quantitäten erstrecken würde, ist die Preisfrage der entscheidende Faktor und man sucht darum mit anderen Mitteln, fertig bezogenen Zusätzen, Seifen, Oelen und Fetten sein Auslangen zu finden. Das neue Präparat «Monosulfonappretur» der Chemischen Fabrik von Kosek und Dr. Becker in Wysocan bei Prag soll Glyzerin ersetzen, und stellt sich dem Glyzerindetailpreise gegenüber um zirka 70 Prozent billiger. Es ist in drei Farbtönen, von wasserhell angefangen bis zum gelben Stich zu haben, deckt sich in seinen Eigenschaften mit dem Glyzerin, wird genau wie dieses benützt, fördert hervorragend das Entschlichten der Ware, die gebleicht oder gefärbt werden soll, bindet die Schlichte gegen Stauben, Streuen und Herausfallen und behält den Faden feucht und geschmeidig.

Kaufmännische Agenten

Agentenvorrecht im Konkurs.

Die Handelsagenten streben, wie in den verschiedenen Versammlungen schon öfters behandelt wurde, für ihre Provisionsforderungen ein Vorrecht vor den übrigen Konkursgläubigern an. Auch die Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin haben sich mit der Angelegenheit wiederum beschäftigt. Es wurde dabei hervorgehoben, daß man zwei Fälle unterscheiden müsse; einmal den Fall, daß die Zahlungen, von denen der Agent Provisionen beanspruche, noch vor der Konkurseröffnung an den Geschäftsherrn und dann den Fall, daß die Zahlungen erst an den Konkursverwalter zur Konkursmasse geleistet werden. Für den ersteren Fall wurde geltend gemacht, daß jeder Erweiterung der bestehenden Vorrechte im Konkurse, da sie eine Schmälerung der übrigen Konkursgläubiger zur Folge habe, grundsätzlich Bedenken entgegenstünden Aus dieser Erwägung heraus sei schon bei Abfassung der geltenden Konkursordnung mit den vielen Vorrechten der früheren Gesetzgebungen aufgeräumt worden. In der gegenwärtigen Zeit seien die Bedenken nicht geringer geworden, da durch Sicherungsübereignungen, Diskontierung von Buchforderungen u. a. schon ohnehin Gegenstände der Konkursmasse den Gläubigern entzogen würden. Immerhin schien es den Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin angezeigt, zunächst einmal in eine Prüfung der Frage einzutreten, welche Beträge, die den Agenten verloren gingen, in Betracht kämen und welche Folge die Gewährung des Vorrechts für die übrigen Gläubiger hätte. Anders würden die Provisionsansprüche der Agenten für diejenigen Zahlungen beurteilt, die an die Konkursmasse geleistet würden. Die Handelsvertretungen haben von jeher den Standpunkt eingenommen, daß der Agent eine Provision nur dann zu erhalten habe, wenn der Geschäftsherr für seine Forderungen voll befriedigt würde. Die Provision könne nur gefordert werden, wenn der Geschäftsherr keinen Verlust erleide. Von diesem Gesichtspunkte aus mußte es unbillig erscheinen, wenn die Masse den Gewinn aus dem vom Agenten vermittelten Geschäft realisiert, der Agent selbst aber leer ausginge. Für solche Provisionen unterstütze daher das Aeltesten-Kollegium die Wünsche der Agenten.

Fachliteratur

Wer sich über alles, was Baumwolle betrifft, über Geschichtliches der Baumwollindustrie, über Kultur, Beschaffenheit, Ernte und Versand der Baumwolle, deren Handelssorten, Verspinnen, Zwirnen, Weberei, Eigenschaften der Gespinste, Numerierung und Bezeichnungen der Baumwoll-Garne und Gewebe, Statistisches, Vergleichs- und Gewichtstabellen für Garne, Gewebekalkulationen usw. anregend und zuverlässig unterrichten will, der muß das **„Illustrierte Jahrbuch mit Kalender für die gesamte Baumwollindustrie"** zur Hand nehmen. Alljährlich vollkommen neu bearbeitet — innerhalb der letzten Monate erscheinend — liegt jetzt der neueste 35. Jahrgang für 1914 mit ca. 600 Seiten Text und 250 Abbildungen (in Leinenband Mk. 3.—, in Brieftaschenlederband Mk. 5.—) vor uns, mit manchen Veränderungen, Ergänzungen und Verbesserungen. Verlag H. A. Ludwig Degener, Leipzig. So sind neben einer durchgreifenden Erneuerung von Abbildungen eine größere Reihe sehr interessanter Neukonstruktionen im Spinnerei- und Weberei-Maschinenbau behandelt. Um das Taschenbuch nicht allzu umfangreich und demnach unhandlich werden zu lassen, mußten ältere Aufführungsarten wegfallen. Was aber dem Techniker bei der Fabrikation, dem Spinn- und Webmeister im Betrieb, dem Kaufmann beim Ein- und Verkauf jederzeit zur sorgfältigsten Information stets schnell zur Hand sein muß, ist geblieben und natürlich ebenfalls auf die Höhe der Zeit gebracht worden.

So können wir dieses preiswerte Jahrbuch jedem Interessenten, der irgendwie mit „Baumwolle" zu tun hat, als einen guten Ratgeber nur empfehlen.

Bibliothek.

Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich.

Seit letzter Publikation ist der Bestand der Vereinsbibliothek um folgende Bände vermehrt worden:

1087. Chittick, James. Silk Manufacturing and its Problems. Geschenk unseres Mitgliedes W. Bühlmann.
1295. Kinzer, Heinrich. Fabrikationskunde für die Weberei-Industrie.
1553. Spreng, A. Postcheck- und Giroverkehr.

Gleichzeitig ersuchen wir unsere Mitglieder, die Bibliothek rege zu benützen und bitten alle Mitglieder, dieselbe durch geschenkweise Ueberlassung neuerer oder älterer Bücher, die Weberei betreffend, zu bereichern.

Der Bibliothekar.