Hilfs-Industrie

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **30 (1923)**

Heft 11

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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.

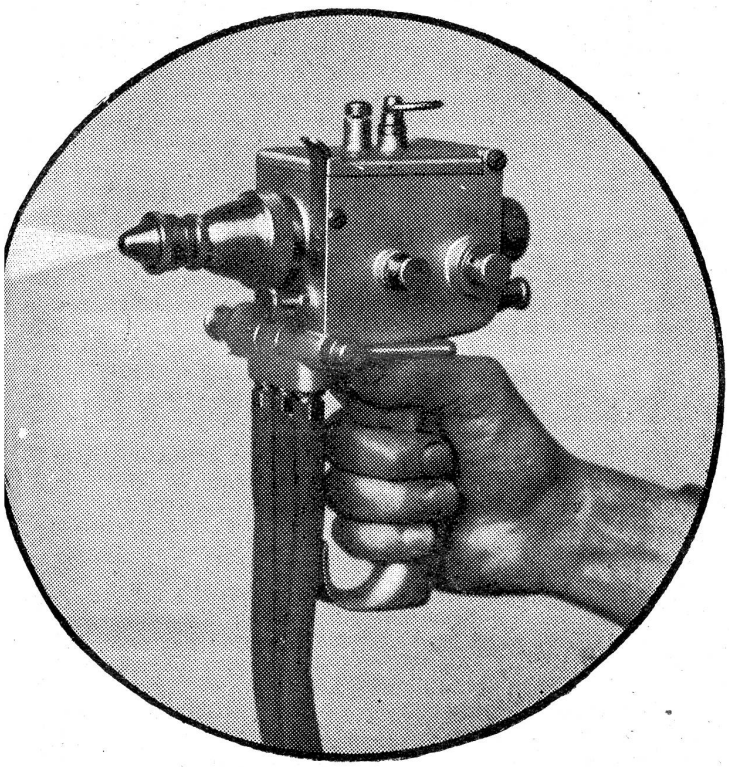
Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

der Ausrüstindustrie beeinträchtigt, ist nun beseitigt, indem durch eine einfache Vorrichtung direkt von der Garnspule — also unter Vermeidung eines Schiffchens — ein Faden zwischen zwei Lagen separat geführter Baumwollfäden eingelegt und unmittelbar nachher einappretiert wird. Da weder Zettel noch Schiffchen erforderlich sind und die Schußvorrichtung in der außerordentlichen Geschwindigkeit von 5000 Schuß per Minute arbeitet, ist die Produktion dieser Bastband-Schußmaschine verglichen mit derjenigen der Webstühle eine bedeutend größere. Das gemäß obigem Verfahren hergestellte Band dürfte zurzeit zweifellos das billigste Ausrüstband mit Schuß darstellen. (Nr. 13 der „Schweizer Mustermesse".)

Ueber das Metallspritzverfahren von Dr. Schoop mit Hinsicht auf das Textil-Gewerbe.

Wie verlautet, ist es nach längeren und systematischen Versuchsreihen gelungen, auf Textilprodukte aller Art, wie



Kattun-, Baumwoll- und Seidenstoffe metallisierte Muster und Motive aufzuspritzen, wobei außerordentlich effektvolle und überraschende Wirkungen erzielt wurden. Selbstverständlich kann die ganze Stoffoberfläche bestrahlt werden; in der Regel wird es sich aber darum handeln, vermittelst geeigneter aufgelegter Schablonen dekorative Zeichnungen aufzutragen, wie z. B. auf Damenblusen, Ballkleidern, Krawattenstoffen etc. Bekanntlich besteht ein kennzeichnendes Merkmal des Schoop-Verfahrens darin, daß, trotzdem das Metall in flüssigem Zustande zerstäubt wird, die Metallpartikelchen beim Auftreffen kalt sind, so daß die Textilprodukte in keiner Weise ungünstig beeinflußt werden können. Bemerkenswert ist auch die Tatsache, daß derart hergestellte Metalldekorationen auf der Unterlage ideal gut haften und von derselben in keiner Weise, auch beim Waschen nicht, zu lösen sind. In ähnlicher Weise können St. Galler oder Brüsseler Spitzen mit beliebigen Metallen, wie Silber, Gold, Bronce etc. behandelt werden, wobei man es ganz in der Hand hat, die Ueberzüge mehr oder weniger mit Hochglanzpolitur zu versehen.

Bereits während des europäischen Krieges wurden mit Gummi imprägnierte Gewebe (Zeppelins) in größtem Maßstabe nach dem Schoop-Verfahren metallisiert. Es wurde hiedurch erreicht, daß die Oberfläche elektrisch leitend gemacht wurde und daß die Gummi-Imprägnierung durch die dünne Metallhaut gegen direkt auffallende Sonnenbestrahlung einen nennenswerten Schutz erhielt. Auch sphärische Kugelballons mit metallisierter Hülle sind vom italienischen Kriegsministerium eingeführt worden. Es ist mit großer Wahrscheinlichkeit anzunehmen, daß die jüngste Katastrophe anläßlich des Gordon-Benett-Fliegens in Brüssel hätte vermieden werden können, sofern die betreffenden Ballons metallisiert gewesen wären.

Stoffe werden heute häufig nach Schoop verbleit, wenn es sich darum handelt, in Röntgen-Laboratorien die Operateure vor den Strahlen zu schützen, da bekanntlich Blei für Röntgenstrahlen undurchlässig ist.

Die schweizerische Textilindustrie hat hier eine seltene Gelegenheit, sich mit gutem Nutzen und Vorteil mit einer Erfindung zu befassen, d. h. — sofern ihr nicht das Ausland zuvorkommt!

Hilfs-Industrie

Das Färben der Textilfasern.

Die entfettete und gewaschene Wolle hat immer noch einen gelblichen Ton. Um reine, weiße Wolle zu erhalten, ist ein Bleichen derselben erforderlich. Als Bleichmittel kommen hauptsächlich schweflige Säure in Lösung oder gasförmig, Bisulfit, Hydrosulfite, sowie Natrium- und Wasserstoffsuperoxyd in Betracht. Kaliumpermanganat findet wenig Anwendung.

Meist verwendet man gasförmige, schweflige Säure als Bleichmittel. Die Wolle wird in entfettetem Zustande in den Schwefelkammern, ähnlich wie bei Seide geschwefelt. Vielfach seift man die Wolle vor dem Bleichen, um sie geschmeidiger zu erhalten. Auch wässerige, schweflige Säure kann angewendet werden, wobei die Wolle weicher und besser gebleicht sein soll. Kräftiger und nachhaltiger wirkt hydroschweflige Säure. Man erhält ein solches Bleichbad durch Umstreuen von 1—3 Kg. Blankit in 2000 bis 3000 Liter Wasser bei 40 bis 50° C. Man läßt die Wolle 10—12 Stunden im Bade und spült dann. Wasserstoff- und Natriumsuperoxyd benützt man auch zum Bleichen von Wolle, auch in Verbindung mit wässeriger und gasförmiger schwefliger Säure.

Das Färben der Wolle kann in den verschiedenen Bearbeitungsstadien der Garne erfolgen, in losem Zustande, als Kammzug, in Cops, in Kreuzspulen, sowie als Garn und im Stück. Zum Färben gebraucht man saure, basische, substantive Beizen- und Küpenfarbstoffe. Die am meisten zur Anwendung kommende Methode ist das Färben auf saurem Bade mit Säurefarbstoffen. Das Färben mit Säurefarbstoffen zeichnet sich durch seine Einfachheit aus und die damit erzielten Färbungen genügen, wenn nicht sehr hoch gespannte Anforderungen an die Echtheit der Färbung gestellt werden. Säurefarbstoffe müssen bei Siedehitze gefärbt werden, da sie bei gewöhnlicher Temperatur nicht auf Wolle ziehen. Man bestellt das Farbbad mit 10—20 Prozent krystallisiertem Glaubersalz und 1—4% Schwefelsäure von 60° Bé, oder auch mit 5—12% Weinsteinpräparat, saurem, schwefelsaurem Natrium. Hiezu gibt man die nötige Farbstoffmenge, geht mit der vorher gut genetzten Ware in das kalte Farbbad ein, steigert die Temperatur allmälig bis zur Siedehitze und läßt solange auf dem Farbbade, bis der Farbstoff ausgezogen ist.

Substantive und basische Farbstoffe färbt man auf schwachsaurem Bade unter Zusatz von Essigsäure und Glaubersalz. Bei substantiven Farbstoffen setzt man die Säure erst gegen Ende des Färbens zu. Alkaliblau und Alkaliviolett werden im schwachalkalischen Bade gefärbt. Man besetzt das Farbbad mit 1—2% Soda oder 2—5% Borax, oder auch 2—3% Ammoniak, geht bei 60° C und

treibt die Temperatur auf ca. 90° C und färbt bei dieser Temperatur dreiviertel bis eine Stunde, spült dann und entwickelt die kaum sichtbare Färbung in einem frischen, 60—70° C heißen Bade mit 4—5% Schwefelsäure.

Viele Säurefarbstoffe können zur Erhöhung der Echtheit, nach Erschöpfung des Farbbades mit Metallsalzen, hauptsächlich Kaliumbichromat und Fluorchrom, sowie auch mit Kupfervitriol und Alaun nachbehandelt werden. Der Farbton wird aber dadurch wesentlich verändert. Das Verfahren, Nachchromierungs- oder auch Einbadverfahren, hat große Bedeutung erlangt, weil die dadurch hergestellten Färbungen zum Teil von hervorragender Echtheit sind, und man auch damit wesentlich Zeit- und Arbeitserparnis erreicht, gegenüber dem alten Beizverfahren. Beim gewöhnlichen Beizen der Wolle mit Bichromat und Schwefelsäure wird erst das Chromoxyd auf der Faser niedergeschlagen und dann durch nachfolgendes Färben in getrenntem Bade der Farbstofflack gebildet. Anderseits färbt man beim Einbadverfahren erst die Wolle an und entwickelt hierauf den Farbstoff im Farbbade mit Bichromat. Beim Nachchromierungsverfahren findet eine Oxydation des Farbstoffes mit nachfolgender Farbstofflackbildung statt. Die meisten Nachchromierungs- oder auch Chromentwicklungsfarbstoffe gehören der Azogruppe und kommen unter verschiedenen Namen, wie Eriochrom-, Palatinchrom-, Alizarinsäure-, Anthracenchromfarbstoffe etc. in den Handel.

Die Chromkalientwicklung ist die bei weitem am häufigsten benutzte und auf die meisten Farbstoffe anwendbare Entwicklungsmethode. Man bestellt das Farbbad mit 10 bis 20% Glaubersalz und 3—5% Schwefelsäure, geht mit der Ware bei 50° C ein, treibt zum Kochen und kocht eine Stunde. Nachdem das Bad genügend erschöpft ist, kühlt man etwas ab, setzt je nach der Farbtiefe 1—3% Kaliumbichromat zu, bringt wieder zum Kochen und entwickelt die Farbe durch weiteres ½—1stündiges Kochen. Statt Chromkali verwendet man auch 2—4% Fluorchrom zum Fixieren des Farbstoffes. Die mit Fluorchrom entwickelten Färbungen stehen aber inbezug auf Echtheit denselben mit Chromkali enthaltenen nach und wird daher Fluorchrom seltener angewendet. Die Alaunentwicklung findet noch weniger Anwendung als die mit Fluorchrom und wird nur zur Herstellung licht- und walkechter, krapproter Farbtöne mittelst Alizarinrot benutzt. Einige Entwicklungsfarbstoffe geben mit Kupfervitriol Kupferlacke, die sich vor den sauren Färbungen der betreffenden Farbstoffe durch bessere Alkali-, Wasser- und Waschechtheit auszeichnen. (Forts. folgt.)

Marktberichte

Seidenwaren.

Paris, 25. Oktober 1923. Die Grossisten haben ihre Lager reich assortiert, aber Orders gehen nur spärlich ein. Obwohl die Seidenpreise fest sind und man angesichts der geringen Rohvorräte kaum ernsthaft an eine Baisse glauben kann, herrscht eine gewisse Unsicherheit auf dem Platz.

Die Nachfrage bewegt sich stets in den gleichen Artikeln. Es sei auf den Bericht vom Monat September hingewiesen. Ueber die Farben ist ebenfalls nichts neues zu melden. Als Nouveauté für die kommende Sommersaison wird ein sogen. „Crêpe Nid d'abeilles" offeriert. Es handelt sich um ein stückgefärbtes Taffetasgewebe, das aus Grègekette und zweierlei Baumwollschuß besteht. Je nach dem zu entstehenden Bild wechseln 5—10 (oder mehr) Schüsse Linksdraht mit ebensoviel Schüssen Rechtsdraht ab, wobei einer der beiden eine feinere Nummer aufweist als der andere. Auf diesem Wege entsteht ein wabenförmiges Bild in dem Gewebe, welches bedruckt einen noch erhöhten Reiz aufweist. F. B.

London, den 23. Oktober 1923. September und Oktober haben leider die erwarteten Hoffnungen nur unbefriedigenderweise erfüllt. Die allgemeine Preiserhöhung, hervorgerufen durch die japanische Katastrophe, sowie die kranken Zustände auf dem Kontinent sind wohl als Hauptfaktoren für die Zurückhaltung der Kundschaft zu bezeichnen.

Die Unsicherheit über die Mode kommender Saison zwingt die Kundschaft mehr denn je zu einem „Hand zu Mund"-Geschäft, auf diese Weise irgendwelches Risiko vermeidend.

Eine gewisse Nachfrage bestand für Crêpe de chine, Crêpe Marocaine (beide in uni und façonné) Crêpe Satin, Satin Marocaine, stückgefärbte Failles in uni und moiré, Taffetas glacé in hellen Effekten und in Sammet. Sodann, der allgemeinen Geldknappheit entsprechend, sind in größerem Maße billige, effektvolle Artikel aller Art in Kunstseide auf den Markt getreten, welche in Verbindung mit „Calais-Spitzen" ihrer Billigkeit und ihres Effektes wegen sehr beliebt sind.

Druck in Paisley und ägyptischen Dessins, hauptsächlich auf Crêpe Marocaine, Crêpe de chine, Georgette-Ninon, sowie auf Sammet, erfreut sich ungeteilter Beliebtheit. Die vorherrschenden Farben (nebst schwarz) bestehen in: almond, kastanienbraun, chinchilla, indian-red, tomato, putty grey, beige, navy und nigger. M. V.

Baumwolle.

Manchester, 22. Oktober 1923. Der Handel in Garn und Tuch ist wiederum durch die Bewegungen des Marktes der letzten Tage stark gehemmt worden. Die Erhöhung der amerikanischen Termin-Lieferungen, welche heute Januar-Lieferungen auf 16.53 brachte, beeinflußt die Lage noch schlechter. Aegyptische Termin-Notierungen hingegen verzeichnen nur unbedeutende Steigerungen. Der Manchester Markt ist gar nicht in der Lage, solche Erschütterungen zu ertragen, noch können sich die Verhältnisse durch Preiserhöhungen verbessern. Es sind ja immerhin schon genügend Reklamationen seitens der Konsumenten laut geworden, daß Lancashirepreise zu hoch gehalten und vom Kontinent und von Japan unterboten seien.

Man vernimmt, daß größere Vorräte an japanischen Waren in Shanghai lagern müssen, währenddem die englischen Stocks gering sind. Nach neuesten Postnachrichten sind die Preise an öffentlichen Steigerungen stabil. Die Nachfrage aus Indien und China bleibt außergewöhnlich schlecht, Java und Singapore zeigten kleinen Bedarf an Shirtings und Battist, Bangkok kaufte Shirtings und Sheetings. Die Türkei und Aegypten decken nur den dringendsten Bedarf. Inland und der Kontinent bleiben gleich zurückhaltend wie zuvor. J. L.

Liverpool, 22. Oktober 1923. Die vor einiger Zeit laut gewordenen Vermutungen, daß die allgemeine Lage in der Baumwollversorgung mit weiteren Preiserhöhungen zu rechnen habe, haben sich nun durch die Bewegung des Marktes in der letzten Woche vollkommen bestätigt, indem die täglichen Börsen eine bestimmte Tendenz nach oben zeigten. Gegen Mitte dieses Monats waren verschiedene Gerüchte im Umlauf, daß die amerikanische Regierung die diesjährige Ernte in ihrem letzten Bericht bedeutend überschätzt habe. Währenddem es aber schwierig ist, offizielle Bestätigungen über gemachte Fehler zu finden, hat das Beharren, mit welchem maßgebende, private Unternehmen darauf Bedeutung legen, im Publikum eine gewisse preistreibende Bewegung hervorgerufen. Schätzungen eines Ertrages von wenig über 11 Millionen Ballen sind nun bedeutend gesunken, indem man in gewissen Kreisen mit einem Maximum von 10½ Millionen Ballen rechnet. Nimmt man den Durchschnitt der Berichte der mehr konservativen Unternehmen und die offiziellen Einzelheiten betr. des Wetters in Betracht, so ist nicht abzustreiten, daß die Ernte bedeutend gelitten hat und auch außergewöhnlich verzögert ist. Bereits sind auch Meldungen von Frostschaden eingetroffen.

Gewisse Anzeichen deuten darauf hin, daß Europa wieder in die Position versetzt werden wird, sich mit den Resten der Ernte, nach Deckung des amerikanischen Bedarfs, begnügen zu müssen. Die außergewöhnlich hohen Preise für die eingehenden, kärglichen Offerten, sprechen gar nicht günstig für die Deckung unseres Bedarfes für die nahe Zukunft. Währenddem stabilere Verhältnisse für das Wiederaufleben des Handels absolut notwendig sind, ist es unglücklicherweise ganz unwahrscheinlich, daß diese Beständigkeit in absehbarer Zeit eintreten wird, da der Ton des Marktes viel zu nervös und unsicher ist. J. L.

Mode-Berichte

„Türkisch" die große Mode. In der gleichen Farbenfreudigkeit, wie die Schals unserer Mütter und Großmütter, sind für die Herbst- und Wintermode weiche, schmiegsame Stoffe in türkischer Musterung erschienen, die das Entzücken der Frauenwelt bilden. Als Ausputz und Garnitur an dunklen Kleidern, als ganze