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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 39 (1932)

Heft: 12

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 02.07.2025

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

SPINNEREI - WEBEREI

Das Auflegen der Kette am mechanischen Webstuhl

Von Fritz Kaeser, Textiltechniker

Um eine gute und möglichst fehlerfreie Ware zu erzielen, ist das Auflegen der Kette am mechanischen Webstuhl eine wichtige Sache, die möglichst genau und sorgfältig zu verrichten ist. Beim Auflegen einer Kette für Schaftware gibt man nach erfolgtem Einlegen des Kettbaumes in seine Lager am Webstuhl die Schäfte nach vorn und legt sie am besten auf zwei Stäbe, die über der Lade und dem Brustbaum ruhen, oder man hängt sie auf zu diesem Zweck angefertigte Haken, welch letztere man zuvor am oberen Querriegel (Kopf- oder Verbindungsstück) angehängt hat.

Zuerst legt man nun das Riet in die Blattrinne ein und schließt es durch Auflegen des Ladendeckels ab. Wenn links und rechts des Rietes genügend Platz für die Stäbe, auf denen das Geschirr hängt, ist, so läßt man sie auf der Lade liegen; vorteilhafter ist es aber, wenn man sie auf den Ladendeckel legt. Nun schnürt man die Schäfte nach oben an, und zwar der Reihe nach von der Kurbelachse aus. Dazu ist es vorteilhaft, wenn die Schaftstäbe mit geöffneten Ringösen versehen sind, da man die Schnüre beim Abnehmen des alten Geschirres nicht zu öffnen braucht, sondern nur aushängen kann; auch beim Aufhängen der neuen Schäfte braucht man die Schnüre nur einzuhängen, und erreicht damit ziemlich die richtige Höhe des Geschirres. Sind diese Oesen nicht angebracht, so muß jede Schnur einzeln um den Schaftstab geschlungen werden, was bedeutend mehr Zeit erfordert. Im ersteren Falle werden die Geschirre mehr geschont, und läßt sich auch die Mittellage der Schäfte leichter und schneller finden. Die genaue Mittellage ist notwendig, damit sich die Gegenzugwellen beidseitig gleichmäßig bewegen können. Die Schäfte sind so hoch zu hängen, daß alle Kettenfäden ungefähr die mittlere Fachhöhe erreichen. Alsdann hängt man die Schäfte nach unten an die Querschemel und verbindet letztere mit den Tritthebeln. Auch da ist es wieder ein Vorteil, wenn Oesen zum Einhängen der Schnüre vorhanden sind.

Jetzt kann man den Zettelbaum mittels Stricken, Ketten oder sonstiger Bremsvorrichtung mit den Gewichtshebeln und soviel Gewicht belasten, daß er sich beim Anziehen der Kettenfäden nicht drehen kann. Ist die Kette schon angedreht, so legt man den Drall (Dram, Trum) herunter; ist sie eingezogen, so verwendet man einen alten Drall oder ein Untertuch oder auch Schnüre, an welchen ein Rundeisenstab oder eine viereckige Holzleiste, das sog. „Steckli", zum Anbinden der neu eingezogenen Kette befestigt ist. Hierbei beachte man vor allem, daß sämtliche Fäden gleichmäßig angespannt sind. Durch Drehen der Kröpfungen der Kurbelachse in ihre tiefste Stellung kann nun jeder einzelne Schaft so weit herabgezogen werden, daß die Fäden die Ladensohle berühren; allerdings muß die Lade für jeden einzelnen Schaft durchgedreht werden. Ist dies gemacht, so ist bereits soviel Fach, daß man von Hand einige Schüsse durchgeben kann. Dies ist notwendig, um schnell eine Verbindung der Kettenfäden (Anschuß) zu erreichen.

Dies erreicht man am ehesten, wenn mehrere Schüsse auf einmal in dasselbe Fach gegeben werden, da der einzelne Faden nicht immer imstande ist, die Kettenfäden zusammenzuziehen.

Erst wenn ein Stückchen Ware fertig ist, werden die geputzten Breithalter (Spannrollen) eingesetzt, und wird dafür Sorge getragen, daß diese richtig auf „Zug" stehen, um das Gewebe in der Rietbreite halten zu können. Da die Breithalter sehr verschiedenartig gebaut werden, kann hier nur kurz darauf aufmerksam gemacht werden, daß sie nicht mit dem Riet und der Ladensohle in Berührung kommen dürfen, um die dadurch entstehenden Uebelstände zu vermeiden. Im Bedarfsfalle müssen sie aber gegen den Brustbaum hin zurückweichen können.

Sofern nicht bereits erfolgt, hängt man nun soviel Gewicht an die Baumgewichtshebel als erforderlich ist, um die nötige Kettenspannung zu erreichen. Hierbei ist auf die Wahl der Bremsringe für den Kettenbaum zu achten, denn es ist nicht gleichgültig, welchen Durchmesser die ersteren einnehmen, da für schwere Ware größere Bremsringe und für leichte Ware kleinere von Vorteil sind. Je weniger man ein Seil oder Kette um den Bremsring zu schlingen braucht, desto gleichmäßiger und elastischer arbeiten sie. Das Sauberhalten der Bremsringe, der Seile und Ketten ist eine Grundbedingung. Die Kettenbäume dürfen sich nirgends klemmen, müssen vor allem gerade Zapfen haben und leicht drehbar gelagert sein. Auch ist den Gewichtshebeln genügend Spielraum nach oben und unten zu lassen.

Nun kann man dazu übergehen, das Fach nötigenfalls nach oben oder unten auszubessern, wobei darauf zu achten ist, daß sich sämtliche Geschirrwellen leicht bewegen und sich nach keiner Richtung überziehen, sonst könnten unliebsame Störungen eintreten. Für die Bildung des Webfaches ist es von Vorteil, wenn die Schäfte nicht zu straff angezogen werden. Die Tritthebel dürfen beim Hochgehen der Schäfte nicht zu straff angezogen werden. Die Tritthebel dürfen beim Hochgehen der Schäfte die Trittexzenter mit ihren Rollen nicht direkt berühren, sondern müssen noch etwas Spielraum haben. Die richtige Ausgleichung des Ober-, bezw. Unterfaches erreicht man durch die für die Bindungsart bedingte Lage des Streichbaumes zur Ladenbahn und zum Brustbaum. Hierdurch wird auch die der Gewebeart entsprechende Stuhlwalke erhalten.

Der Fachwechsel hängt ebenfalls von der Bindung ab, weshalb eigentlich bestimmte Normen in dieser Beziehung nicht aufgestellt werden können. Immerhin hat man gewisse Richtlinien, nach denen man in den meisten Fällen das Richtige trifft. Wenn z. B. die Kröpfungen der Kurbelachse etwa über 45 Grad über ihre höchste Stellung hinaus gedreht sind, so stehen die wechselnden Schäfte in gleicher Höhe, worauf für glatte Gewebe der Fachwechsel eintreten soll. Dieser Punkt ist festzuhalten, aber je nach Ausfall der Gewebe kann es notwendig sein, den Fachumtritt früher oder später zu stellen. Beim Einlegen der Teilschienen ist nicht zu übersehen, daß diese in genügendem Abstand vom Geschirr gehalten werden. Fadenquetschen sind besonders für leinwandbindige Gewebe zu verwerfen. Es wird wohl einleuchtend sein, daß für die richtige Spannung des Webfaches Sorge getragen werden muß; das Oberfach soll sich immer etwas mehr in Spannung befinden als das Unterfach. Dies läßt sich durch die richtige Verlegung des Streichbaumes leicht regulieren, aber auch hier ist die Bindungsart zu berücksichtigen.

Das Beuteln der Ware oder Vorarbeiten tritt meist dann ein, wenn die Webstühle vor Inbetriebsetzung nicht vorschriftsgemäß eingestellt wurden. Es liegen in diesem Falle folgende Ursachen zu Grunde: zu später Fachumtritt, falsche Lagerung des Streichbaumes, abgenutzter Sand-(Riffel-)baum, zu wenig belasteter Warenbaum, und nicht zuletzt Unregelmäßigkeiten am Regulator.

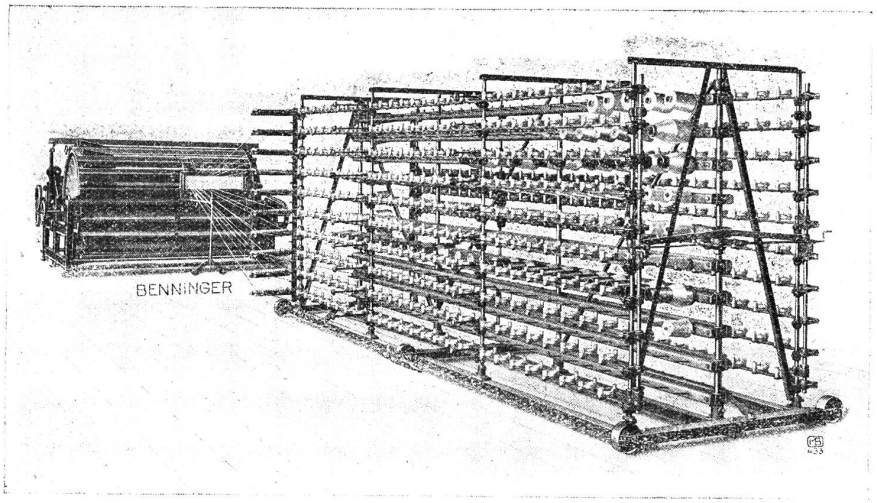
Nach dem Einlegen neuer Ketten kann es vorkommen, daß die Weber, bezw. Weberinnen über öfteres Zerreißen der Kettenfäden klagen. Die Ursachen hiezu können folgende sein: zu kurzstapeliges oder überhaupt minderwertiges Kettmaterial; ist die Kette ordnungsgemäß geschärt, geschlichtet oder gebäumt, so sind die Ursachen am Webstuhl zu suchen. Schlechte Schützen nehmen Fäden mit; schlechte, brüchige Litzen (Helfen) reißen in verschiedenen Fällen die Nachbarfäden ab; zu scharfe oder verschlagene Rietstäbe (Zähne) zerschneiden die Kettenfäden beim Ladenanschlag; durch zu hartes Aufliegen des Unterfaches auf der Ladenbahn (Sohle) werden die Kettenfäden zerrieben; zu hohes Oberfach kann ebenfalls zum Reiben des Rietbundes beitragen. Auch wenn die Breithalter versagen, tritt Fadenbruch durch den Blattanschlag ein. Durch zu starkes Vorarbeiten der Ware wird dem Zerreißen der Kettenfäden Vorschub geleistet. Durch unrichtiges Lagern der Kettenbäume und unregelmäßige Bremsung derselben werden viele Fadenbrüche verursacht. Rostige lockersitzende Bremsringe und Baumzapfen oder schiefgelagerte Kettenbäume, auch rostige Stellen am Streichbaum fördern diesen Uebelstand, und nicht zuletzt sind die unrichtigen, also zu spät oder zu früh eintretenden Fach- und Schlagbewegungen Fehler, welche diese Folgen mit sich bringen.

Ferner kommt es vor, daß bei neu vorgerichteten Ketten Schlingenbildungen auftreten, deren Ursachen sehr verschieden sein können; z. B. zu hart gedrehter Schuß; zu dicht oder unrichtig im Riet eingezogene Kettenfäden, besonders an den Leisten; zurückspringender Schützen; zu harter Schlag; schlechte Breithalter oder unrichtige Einstellung derselben; falscher Fachwechsel tragen dazu bei. Die richtige Lage der Schützenspindel zum Fadenauge und gleichmäßige Bremsung des Schußfadens sind erforderlich, um diesem Uebelstande vorzubeugen, und nicht zuletzt kommt es auf eine vorschriftsmäßige Kastenzunge und federnde Aufmachung des Fangriemens an. Entstehen zackige Leisten, so tragen außer den bereits angegebenen Mängeln in den meisten Fällen zu schmal aufgebäumte Ketten die Schuld.

(Schluß folgt)

Rationelles Zetteln von Kunstseide

Die großen maschinentechnischen Fortschritte auf dem Gebiete der Textilindustrie haben große Veränderungen im Sinne rationeller Arbeitsweise und gesteigerter Leistungsfähigkeit zu verzeichnen. Es sind seit der Zeit nach dem Kriege eine Reihe neuartiger Maschinen auf den Markt gelangt, deren Vorteile sich der moderne Betrieb nicht entgehen lassen darf. In den Kunstseide verarbeitenden Webereien ist z. B. nur an den Ausbau der Vorwerke, wie Winderei und Spulerei, zu erinnern, um sich darüber klar zu werden, daß man ohne Anwendung der gebotenen Neuerungen niemals die erreichten Erfolge in Qualität und Produktion kunstseidener Stoffe zu verzeichnen hätte. Es darf nicht unbeachtet bleiben, daß die Kunstseide dem Textilmaschinenbauer verschiedene Aufgaben gestellt hat, deren zweckmäßige Lösung Zeit in Anspruch nahm. Die Eigenschaften dieses Materials, das schonendste Behandlung in der Verarbeitung erforderte, mußten durch jahrelange Versuche geprüft werden, um schließlich eine spezielle Anpassung aller dafür in Frage kommender Maschinen zu ermöglichen. Bei den Wind- und Spulmaschinen ist es gelungen, die Fadenführungen sowie die Anlaß- und Abstellvorrichtungen derart zu verfeinern, daß Fadenverstreckungen vermieden werden. Die Spulmaschinen sind zudem auf höhere Tourenzahl gebracht worden, und auch im Webstuhlbau hat man sich der Kunstseide weitgehend anzupassen verstanden.



Eine gewisse Ausnahme im Wettrennen nach vermehrter Leistung bildete bisher die Zettlerei. Wenn dieselbe im Laufe der letzten Jahre auch nicht ganz stehen geblieben ist, so bewegen sich deren Fortschritte doch mehr in der Richtung einer Verbesserung der bekannten Arbeitsmethode mit Verwendung von Spulengestellen für abrollende Randspulen. Die Spulenzahl ist auf 600, gelegentlich sogar auf 800 erhöht worden, und durch Verbesserung von Spulen und Spindeln zwecks leichtem Abzug versucht man, Fadenverstreckungen zu verhindern und ein möglichst großeses Quantum Material auf die Spulen zu bringen. Durch geeignete Anordnung derselben am Schergatter sowie gebogener Kreuzriete, ist darauf abgezielt worden, Unterschiede in der Fadenspannung auszugleichen, und schließlich sind Fadenwächter bekannt, welche zur Abstellung der Zettelmaschine bei Fadenbruch dienen. Trotz dieser Hilfsmittel verbleiben jedoch drei Uebelstände, die einer rationellen Zettlerei von Kunstseide im Wege stehen und nicht zu beseitigen sind, nämlich das Verstrecken der Fäden, die Unmöglichkeit der Verwendung schwerer Spulen und die langsame Fadengeschwindigkeit.

Das Spulengattersystem für abrollende Randspulen kann diese Nachteile nicht beheben, was jedem Fachmann ohne weiteres verständlich erscheinen muß. Gleichwohl ist erkannt worden, daß Kunstseide ein rascheres Zetteln, also eine höhere Fadengeschwindigkeit zuläßt und zudem Verstreckungen vermieden würden, wenn es gelänge, ab feststehenden Spulen mit Kreuzwicklung zu zetteln, wie solche in der Wirkerei und auch in den Baumwollwebereien Verwendung finden. Damit könnte den genannten Nachteilen mit einem Schlag begegnet werden im Sinne einer Leistungssteigerung sowie qualitativer Verbesserung des Zettelgutes. Spulengestelle für feststehende konische oder zylindrische Kreuzspulen mit Abzug der Fäden über den Kopf sind in der Baumwollweberei bereits bekannt und eingeführt. Wieder einmal mehr ist jedoch festzustellen, daß sich Einrichtungen, die für Baumwolle vorteilhafte Anwendung finden, für die Verarbeitung von Kunstseide als durchaus ungeeignet erweisen. Hier handelt es sich darum, dem Faden eine leicht regulierbare, gleichmäßige, aber materialschonende Bremsung zu erteilen, die Verstreckungen ausschließt und beim Abstellen der Zettelmaschine aus großer Fadengeschwindigkeit von 200—300 m/min. jegliches Vorlaufen des Fadens verhindert. Diese Bedingungen sind bei Baumwollgarnen nicht in gleichem Maße erforderlich, und es kommen somit die dafür gebräuchlichen Spulengestelle für Kunstseide nicht in Frage. Dagegen befinden sich Spezialkonstruktionen für diesen Zweck auf dem Wege der Einführung, nachdem geeignete, materialschonende Bremsvorrichtungen erfunden worden sind und bisherige Betriebserfahrungen beweisen, daß effektive Mehrleistung ohne Beschädigung der Fäden vorliegt. Der hier illustrierte Spulengatter zum Abzug der Fäden über den Kopf konischer Kreuzspulen, gebaut von der Maschinenfabrik Benninger A.-G. Uzwil, Schweiz, weist eine Fadenbremse auf, die geeignet erscheint, den praktischen Anforderungen vorzüglich Rechnung zu tragen.

Im Gegensatz zu andern Vorrichtungen dieser Art, besteht die Benninger-Bremse aus einem stillstehenden Bremskörper mit großem Krümmungsradius. Je nach Einstellung des Fadenlaufes über den ganzen oder nur einen Teil des Bremsweges ergibt sich eine geringere oder größere Fadenspannung, somit je nach Material beliebig regulierbar. Bei Abstellung der Zettelmaschine aus hoher Fadengeschwindigkeit erweist sich die stillstehende, d. h. nicht mit dem Fadenlauf rotierende Bremse von ganz besonderem Vorteil, weil die Fäden sofort zum Stillstand gelangen und nicht vorlaufen. Bei Rotationsbremsen hingegen muß der durch den Faden in Umdrehung versetzte Bremskörper vorerst zur Ruhe gelangen, was unvermeidlicherweise ein Vorlaufen der Fäden und damit ein Verknoten derselben zur Folge hat. Beachtenswert an diesem Spulengestell ist ferner eine Einrichtung, vermittelst welcher sämtliche Fadenbremsen von einer Zentralstelle aus zu bedienen sind, wodurch zeitraubendes Einstellen der Einzelbremsen vermieden wird. Eine Skala mit Zeiger ermöglicht, die Bremseinstellung abzulesen und zu notieren, um bei Verarbeitung gleichen Materials dieselbe Fadenspannung jeweils wieder zu erreichen. Bei Fadenbruch besorgt der am Gatter angebaute elektrische Fadenwächter in Verbindung mit einer für Hochleistung speziell vorgesehenen Zettelmaschine deren sofortige Abstellung. Durch Lichtsignal wird der Arbeiterin die Bruchstelle angezeigt.

Bisherige Betriebserfahrungen gelangen übereinstimmend zur Feststellung, daß sich bei Verwendung derartiger Spulengestelle für konische Kreuzspulen eine erheblich bessere Rentabilität ergibt. Als hauptsächlichste Faktoren, welche zur Mehrleistung gegenüber dem Spulengestell mit abrollenden Rand-

spulen beitragen, sind folgende zu nennen. Die konischen Kreuzspulen mit 500—1000 Gramm Seide entsprechen dem 5- bis 10fachen Gewicht dessen, was die Randspulen an Material aufnehmen können. Daraus ergibt sich ein entsprechend längeres Arbeiten, ohne stets durch ablaufende Spulen, bezw. Auswechseln derselben beim Arbeitsgang gestört zu werden. Die Praxis empfiehlt, das Gatter bei Ablaufen der ersten Kreuzspulen gleich vollständig neu aufzustecken, um fortgesetzte Stillstände zu vermeiden. Die Fadengeschwindigkeit, welche bei Verwendung von Randspulen 40—50 m/min. beträgt, kann mit Kreuzspulen auf das Drei- bis Fünffache gesteigert werden, ohne geringste Gefahr einer Fadenverstreckung oder sonstiger Uebelstände. Randspulen dagegen würden beim Abstellen der Zettelmaschine zufolge ihrer rotierenden Schwungkraft noch solange Material abgeben, bis sie zum Stillstand gelangen und Nachteile zeitigen, von denen bereits die Rede war.

Vergleiche aus der Praxis weisen darauf hin, daß der Zeitgewinn bei Verwendung konischer Kreuzspulen gegenüber Randspulen sich im Verhältnis von 1 : 3 zu Gunsten der ersteren Methode befindet. Gestützt auf günstige Ergebnisse macht deshalb die Umstellung der Kunstseiden-Zettlerei im Sinne dieser Ausführungen gute Fortschritte; sie paßt sich erprobten Neuerungen ebenfalls an, im Bestreben, den daraus resultierenden Nutzen zu ziehen.

Melanit

(Patent)

Die Technik ist stets bestrebt, die neuesten Ergebnisse wissenschaftlicher Forschung der Industrie dienstbar zu machen. Durch Zusammenarbeit des Forschers und des Technikers sind in den letzten Jahrzehnten die größten Fortschritte und Verbesserungen auf den verschiedensten Gebieten erreicht worden. Eine solche Verbesserung bedeutet auch das sog. „Melanitieren", ein Verfahren, welches bezweckt, die Oberflächenbeschaffenheit gewisser Materialien gegen schädigende Einflüsse oder unsachgemäße Behandlung zu schützen.

Für die Textilindustrie hat das „Melanitieren" eine ganz besondere Bedeutung, indem damit eine große Verbesserung und wesentlich längere Haltbarkeit der in der gesamten Textilindustrie so vielseitig verwendeten Holzspulen erzielt wird.

Melanit, im In- und Ausland patentiert, ist ein Erzeugnis mit celluloidähnlichem Aussehen. Als unveränderlicher emailartiger Ueberzug für Flaschen-, Winde-, Zwirn-, Streck-, Dämpf- und sonstige Spulen, bildet er einen Materialschutz, wie solcher bisher nicht geboten werden konnte. Er hat sich als vorzüglich widerstandsfähig gegen Wasser, Oel und Dampf bis über 110° C, und auch gegen verschiedene Chemikalien erwiesen. Melanit ist absolut nicht brüchig und zudem äußerst „schlagfest"; es geht mit seiner Unterlage, also mit dem Holz, untrennbar direkt in Bindung über. Es verhindert das Holz am Springen und ist vollständig unempfindlich gegen scharfe Angriffe, also z. B. wenn mit dem Messer oder der Schere — wie dies öfters vorkommt —, die untersten Fadenlagen zerschnitten werden, um von der Spule entfernt zu werden.

Melanitierte Spulen sind daher gegen eine grobe oder unsachgemäße Behandlung vollständig unempfindlich. Während heftige Schläge das Holz benachteiligen können, bleiben melanitierte Spulen dank der großen Festigkeit und Geschmeidigkeit dieses Materials unbeschädigt und die Oberfläche stets absolut glatt.

Auf einer solchen glatten Spule kann sich das Material beim Auf- und Abspulen nie abnützen oder aufreiben, wodurch beim Winden und Spulen eine nicht unwesentliche Zeitersparnis erzielt wird. Es wird auch nicht mehr vorkommen, daß durch beschädigte Spulen, kleine Sprünge, Risse usw., die Fäden hängen bleiben und brechen, woraus sich Zeitverluste für das Suchen und Anknüpfen der Fäden ergaben. Da zudem von melanierten Spulen das Material restlos, ohne jeglichen Materialverlust, abgespult werden kann, ergibt sich somit eine nicht unwesentliche Verminderung des sog. Abganges. Was dies bedeuten will, das weiß wohl jeder Betriebsleiter.

Alte, noch so stark mitgenommene Spulen können repariert und melanitiert werden, wodurch deren Lebensdauer auf das 3- bis 10-fache einer gewöhnlichen, bisherigen neuen Spule, gesteigert werden kann, bei geringeren Gestehungskosten.

Es ist nun aber ganz besonders empfehlenswert, die neuen Spulen bereits melanitieren zu lassen, um deren Lebensdauer, abgesehen von den übrigen, vorbesprochenen Vorteilen, auf ein Mehrfaches zu erhöhen, bei vorsorglichem Schutze der Spule an und für sich.

An den melanitierten Flaschenspulen kann der konische Sockel nach einem besonderen Verfahren außerdem mit einem Filzüberzug umkleidet werden. Eine solche Flaschenspule ist das Vollkommenste, das für Natur- und Kunstseide auf dem Markte anzutreffen ist. Das besondere Verfahren dieses Filzüberzuges gewährleistet bei größter Spulgeschwindigkeit beste Adhäsion und bleibt trotzdem ohne jegliche Gefahr, selbst für brüchigste Fasern.

Das Melanitieren von alten und neuen Spulen bedeutet unbedingt die Verwirklichung weitgehender Ersparnisse.

Endlich sei noch erwähnt, daß man hölzerne Damen-Strumpf-Appret-Formen melanitieren und dadurch eine glatte und beständige Appret-Form erhalten kann, ein Verfahren, das im Ausland laufend in großem Maßstabe ausgeführt wird.

Dem Melanitverfahren sind gerade in der Textilindustrie noch viele interessante Anwendungsmöglichkeiten vorbehalten.

Berichtigung. Im Aufsatz: Das Spulen von Kunstseide und Crêpe, Umspulen von Baumwolle, Wolle usw., der in der letzten Nummer unserer Fachschrift erschienen ist, ist zufolge eines Versehens ein Fehler stehen geblieben, der den Sinn des betreffenden Satzes gegensätzlich gestaltete. Auf Seite 184 sollte es im dritten Abschnitt, in der fünften Zeile richtig heißen: ....entspricht aber die Schußspulmaschine den Anforderungen, so werden fehlerhafte Gewebe eine Seltenheit sein.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Cibacetgelb 2RN Pulver (zum Pat. angem.) der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel gibt auf Acetatseide nicht phototrope, licht-, wasch-, wasser- und schweißechte, ausgiebige, reine, rotstichige Gelbtöne. Man färbt aus neutralem Seifen- oder Türkischrotölbade wie für Cibacetfarben üblich. Der Farbstoff besitzt ein sehr gutes Egalisiervermögen, sodaß er auch für Kombinationen mit Cibacetgelb GN, Cibacetorange 4R, Cibacetrot 3B und Cibacetblau BR zur Herstellung lichtechter Töne gebraucht werden kann, ferner als Gilbe für Schwarz- und Marineblau. Baumwolle und Kunstseide werden sehr gut reserviert, auch die Wolle wird im Gegensatz zu anderen Acetatseidenfarbstoffen nahezu weiß reserviert, während Seide nur leicht angefärbt wird. Cibacetgelb 2RN ist zum Drucken von Acetatseide ebenfalls geeignet.

Cibacetorange 4R Pulver (zum Pat. angem.) gibt auf Acetatseide nicht phototrope Rotorange von guter Lichtechtheit, ist besser wasch-, wasser- und schweißecht als Cibacetorange 2R. Der neue Farbstoff wird besonders als Orangeelement in Kombination mit den lichtechten Cibacetgelb GN, 2RN, Cibacetrot 3B und Cibacetblau BR empfohlen. Man färbt aus neutralem Seifen- oder Sulforicinatbad, wobei Baumwolle oder Kunstseide gut reserviert, Wolle und Seide dagegen ziemlich angefärbt werden. Die Färbungen von Cibacetorange 4R sind weiß ätzbar, für direkten Druck ist das neue Produkt weniger geeignet.

Neolanviolett B (zum Pat. angem.) der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ist im Farbton merklich blauer als das bekannte Neolanviolett R. Die Färbungen auf