Färberei - Appretur

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **40 (1933)**

Heft 3

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

Zeit in Sekunden; sie beträgt bei 2810 Spindeltouren 12,3 Sekunden im Minimum und 3450 Spindeltouren in 10 Sekunden im Maximum. Im Verlaufe der Maschinenuntersuchungen werden jede einzelne Spindel, ihre Geschwindigkeit, die Friktionsantriebe sowie die Spindelgetriebe auf ihre Arbeitsweise und ihren Zustand geprüft. Die hauptsächliche Schwankungsursache liegt in den schneller verschleißbaren und nun abgenützten Friktionsteilen. Die Untersuchung dient dem Zwecke, alle Spindeln durch Reparatur und Umbau wieder auf eine möglichst gleichmäßige Geschwindigkeit zu bringen. Für diese ist die Festigkeit des Materials ausschlaggebend; ebenso das Alter und die Antriebsweise der Maschine.

Für Seidenkrepp können ca. 1400 Touren der Antriebswelle eingehalten werden. Selbst für die um etwa 40% mehr Material fassenden Spulen des Vierstuhlsystems können diese Geschwindigkeiten beibehalten werden. Die an den Maschinen erforderliche Reparatur und der Umbau einzelner Teile kann von Schlossern nach entsprechenden Angaben im Beisein des Untersuchungsbeamten durchgeführt werden. Ratsam ist es, zum Zwecke der nachherigen Rentabilitätsaufstellung eine Reparatur- und Ersatzteilkostenliste anzufertigen. Zur Aufstellung der beigefügten Liste wird jede einzelne Spindel erst gemessen, die benötigte Zeit je 50 Spindelhübe festgestellt und daraus die Tourenzahlen folgenderweise ermittelt: Spindel 1 macht jetzt 50 Hübe in 10 Sekunden und je Hub 11,5 Umdrehungen, also je Minute $\frac{50 \times 11{,}5 \times 60}{10} = 3450$ Spindeltouren. Nach der Reparatur und Umstellung wird die für 50 Spindelhübe benötigte Zeit erneut gemessen, und danach werden die Spindeltouren ermittelt. Die Spalten 1—5 entsprechen den Verhältnissen vor, die Spalten I—V denen nach dem Umbau. In Spalte 2 bezw. II werden jeweils 3—4 Zeiten aufgenommen und daraus der Mittelwert gebildet. Die Reparatur und der Umbau einzelner Teile bezwecken also, die Friktion, welche zwischen der Antriebswelle bezw. deren Laufrädern und dem Spindelgetriebe besteht, zu verbessern und dadurch die Spindelgeschwindigkeiten auszugleichen.

Die Fiberscheiben, welche durch die Laufräder angetrieben werden, haben ursprünglich eine Stärke von 12 mm. Sind sie über die Hälfte ihrer früheren Stärke abgeschliffen, so müssen sie ausgewechselt werden; sind sie noch nicht so sehr abgenützt, so sollen sie abgenommen und auf der Drehbank zu einer glatten Stirnfläche abgedreht werden. Bei Verwendung von Ersatzfiberscheiben empfiehlt es sich, glatte Scheiben mit einem Loch für die Befestigungsschraube auf dem Friktionsknopfe (Guß) an Stelle der verstärkten Scheiben mit drei Löchern zu verwenden. Jene haben Innengewinde und sind zum Aufschrauben gebaut, während diese nur aufgeschoben werden. Jene ermöglichen auch ein leichteres und beliebiges Einstellen der Spindelgeschwindigkeiten. Sind die Scheiben nach längerem Gebrauch infolge der dauernden Reibung abgeschliffen, dann treten meist die härteren Schraubenköpfe hervor, und an Stelle des früheren ruhigen Laufes verursachen die nun freien Köpfe ein stetes Schlagen gegen die Laufräder und vermindern bezw. verhindern die Friktion. Hierdurch werden die Laufräder sowie die Spindelköpfe zerstört. Eine in den Spindelkasten eingebaute Feder sorgt für eine elastische Friktion. Die Spannkraft dieser Feder wird natürlich vermindert durch das Dünnerwerden der Fiberscheiben, wenn sie nicht von Zeit zu Zeit nachgespannt wird.

Ausgleich der Spindeltouren an einer Spulmaschine mit beiderseitig 40 Spindeln.

Die Antriebswelle macht 1400 To/min.

Nr.	Vor der Reparatur. Eine Seite der Maschine. Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Vor der Reparatur. Eine Seite der Maschine. Demnach Touren je Min.	Nach der Reparatur. Eine Seite der Maschine. Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Nach der Reparatur. Eine Seite der Maschine. Demnach Touren je Min.	Nr.	Vor der Reparatur. Andere Seite der Maschine. Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Vor der Reparatur. Andere Seite der Maschine. Demnach Touren je Min.	Nach der Reparatur. Andere Seite der Maschine. Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Nach der Reparatur. Andere Seite der Maschine. Demnach Touren je Min.
1	10,3	3340	9,7	3560	41	12,3	2810	9,3	3700
2	11,8	2925	10	3450	42	11,3	3050	9,2	3750
3	11,5	3000	10	3450	43	12	2875	10	3450
4	12,3	2810	9,8	3410	44	10,5	3280	8,6	4020
5	12,2	2830	9,3	3700	45	11,3	3050	9,3	3700
6	12,2	2830	10	3450	46	11	3135	10	3450
7	12,2	2830	9,2	3750	47	12,2	2830	8,6	4020
8	11,3	3050	10	3450	48	11,3	3050	9	3820
9	11,7	2950	9,1	3790	49	11,7	2950	9,1	3790
10	12	2875	8,6	4020	50	11,3	3050	8,8	3920
11	12,2	2830	9,2	3750	51	12	2875	9	3820
12	11,3	3050	8,8	3920	52	12	2875	9,4	3670
13	10,2	3380	9	3820	53	11,8	2925	9,3	3700
14	10,3	3340	8,9	3880	54	11,8	2925	9	3820
15	11	3135	10	3450	55	12,2	2830	9	3820
16	12	2875	9	3820	56	12	2875	8,6	4020
17	11	3135	10	3450	57	11,7	2950	9,1	3790
18	11	3135	9	3820	58	11,8	2925	9,1	3790
19	10	3450	10	3450	59	10,8	3195	10	3450
20	11,2	3080	10	3450	60	12	2875	8,8	3920
21	12,1	2850	10,1	3410	61	11,7	2950	9	3820
22	11,8	2925	8,8	3920	62	11,8	2925	9,2	3750
23	12	2875	9,4	3670	63	12,2	2830	8,8	3920
24	11,3	3050	9,7	3560	64	12	2875	10	3450
25	11,3	3050	8,7	3970	65	11,8	2925	10	3450
26	10,8	3195	10,1	3410	66	11,7	2950	9,1	3790
27	11,3	3050	9,2	3750	67	11,7	2950	9	3820
28	12,3	2810	10,1	3410	68	12,3	2810	9,4	3670
29	10,4	3310	9	3820	69	12,2	2830	9,7	3560
30	10,4	3310	9,2	3750	70	11,8	2925	8,8	3920
31	10,8	3195	10	3450	71	11,7	2950	9,1	3790
32	11	3135	9,1	3790	72	12	2875	9,4	3670
33	10	3450	8,6	4020	73	11	3135	9	3820
34	10,5	3280	9	3820	74	11,8	2925	10	3450
35	11	3135	9	3820	75	12,3	2810	9,3	3700
36	11,3	3050	9,2	3750	76	12,2	2830	10	3450
37	10,3	3340	9,7	3560	77	10,4	3310	8,6	4020
38	10,6	3245	8,8	3920	78	11,7	2950	9,1	3790
39	10,4	3310	9.3	3700	79	11,3	3050	10,1	3410
40	12	2875	9	3820	80	12	2875	9,7	3560
	$\frac{449{,}3}{40} = 11{,}2$ Sek.		$\frac{375{,}6}{40} = 9{,}4$ Sek.			$\frac{468{,}4}{40} = 11{,}7$ Sek.		$\frac{370{,}5}{40} = 9{,}3$ Sek.	
	Mittelwert nach dem früheren Stand = 11,2 Sekunden. Mittelwert nach erfolgter Reparatur = 9,4 Sekunden. Also Steigerung der effektiven Spindelgeschwindigk. 16 v. H.					Mittelwert nach dem früheren Stand = 11,7 Sekunden. Mittelwert nach erfolgter Reparatur = 9,3 Sekunden. Also Steigerung der effektiven Spindelgeschwindigk. 20,4 v. H.			

Also Steigerung für die doppelseitig arbeitende Spulmaschine $\frac{16 + 20{,}4}{2} = \underline{18{,}2 \text{ v. H.}}$

(Fortsetzung folgt)

Melanit. In der Dez.-Nr. unserer Fachschrift veröffentlichten wir unter vorstehendem Stichwort einen Aufsatz über ein neues Verfahren, um die Oberflächenbeschaffenheit gewisser Materialien gegen schädigende Einflüsse zu schützen. In diesem Aufsatz wurde insbesondere auf die Vorteile hingewiesen, die „melanitierte Holzspulen gegenüber den gewöhnlichen, bisher in der gesamten Textilindustrie verwendeten Holzspulen aufweisen.

Inzwischen haben wir nun erfahren, daß sich das „Melanit-Verfahren" nicht nur auf Holz, sondern ebenso vorteilhaft auch auf Karten- und Papierhülsen anwenden läßt. Es können somit auch alle Arten von Schußspülchen melanitiert werden. Da nun in der gesamten Crêpe-Weberei alle Rohmaterialien auf Papier- bezw. Karton-Hülsen geliefert werden, scheint u. E. das neue Verfahren nicht nur für die Weberei, sondern ganz insbesondere auch für die Zwirnerei von sehr großem Interesse zu sein, weil bei der Verwendung von melanitierten Kartonhülsen, die stets wieder gebraucht werden können, der Unkostenbetrag eine recht wesentliche Verminderung erfahren dürfte.

FÄRBEREI - APPRETUR

Mattieren von Acetatseide

Beim Mattieren von Kunstseiden begegnet man gewissen Schwierigkeiten, besonders bei klaren Nuancen, da die Unegalitäten auf dem fertig gefärbten und ausgerüsteten Stücke viel mehr hervortreten als auf der Faser. Das Mattieren kann auf zwei verschiedenen Wegen erfolgen, erstens durch Mattmachen des Spinnfadens während der Fabrikation, und zweitens durch

Nachbehandlung des fertigen Gewebes. Die besten Resultate werden erhalten durch das erstere Verfahren, besonders wenn es sich darum handelt, eine dauerhafte und waschbare Mattierung zu erzielen. Der erhöhte Preis der so hergestellten Kunstseide steht aber der allgemeinen Verwendung im Wege. Verschiedene Mittel können zum Mattieren verwendet werden, z. B. Zusatz eines Körpers zur Spinnlösung, welcher ein Gas abspaltet oder andere Substanzen, wie organische Lösungsmittel, Terpene, Latex, Kautschuklösungen. Man hat auch vorgeschlagen, Milch der Spinnlösung zuzufügen, um Matteffekte zu erhalten.

Das Verfahren, Kunstseide matt zu machen durch Nachbehandlung, besteht meist in der Erzeugung eines Niederschlages auf der Faser, in den meisten Fällen als Bariumsulfat, durch Imprägnieren des Gewebes mit Chlorbariumlösung und nachherigem Passieren durch ein Bad von Glaubersalz oder Schwefelsäure. Man kann auch die Ware mit kaustischen Agentien behandeln, d. h. mit Verbindungen, welche zugleich mit der Fixierung auf der Faser eine leichte mechanische Veränderung der Oberfläche des Fadens hervorrufen, wodurch die Lichtbrechung vergrößert wird und das Gewebe matter erscheint.

Die Methoden Viscose und Kupferseide zu mattieren, eignen sich nicht für Acetatseide. Zufolge der eigenartigen Oberflächengestaltung hat die Acetatseide nicht die gleiche Absorptionsfähigkeit wie die andern Kunstseiden. Man hat gefunden, daß man eine ganz gute Mattierung auf Acetatseide erhält, wenn man dieselbe mit schwach sauren, wässerigen Lösungen bei 70—90° C. behandelt. Eine Verseifung findet nicht statt, da die Seide in ihren färberischen Eigenschaften nicht verändert wird. Nach neueren Forschungen ist wahrscheinlich diese Wirkung der Bildung sehr kleiner Blasen im Innern der Faser zuzuschreiben. Daneben kann auch noch in gewissen Fällen eine Koagulation eintreten. Erhöht man die Temperatur bis zum Siedepunkt, so erfolgt noch eine tiefgehendere Veränderung der Faser; sie beginnt zu kreppen und verliert das glatte Aussehen. Man kann auf diese Art eine wollartige Faser erhalten. Die Wirkung hängt von der Natur der angewandten Säure ab. Mit Benzoësäure, Naphtalinsulfosäure und Salicylsäure erhält man einen vollkommen wollartigen Faden. Salzsäure, Borsäure und arsenige Säure geben einen mehr perlartigen Faden. Die Hervorbringung solcher Effekte ist begleitet mit einer Verringerung der mechanischen Eigenschaften der Faser, welche der Anwendung in der Praxis ihre Grenzen setzt.

Ein anderes Verfahren zum Mattieren von Acetatseide besteht darin, die Seide zuerst mit einer kalten Calcium- oder Magnesiumchloridlösung, von 20—30% zu behandeln und dann in angesäuertes, kochendes Wasser während 20 Minuten zu legen. Die Dauer der Behandlung richtet sich nach der Art des Gewebes und nach der Drehung des Fadens. Nach dem Herausnehmen aus der Chlorcalciumlösung darf die Kunstseide nicht gespannt werden, da sonst der Matteffekt leidet. Das Verfahren hat den Vorteil, die mechanischen und die färberischen Eigenschaften der Acetatseide nicht zu beeinflussen.

Es kommt auch vor, daß umgekehrt Mattseide wieder glänzend gemacht werden soll. Im Falle wo der Matteffekt durch Einverleibung gewisser Substanzen hervorgerufen wurde, kann man durch Waschen diese entfernen. Wenn aber durch eine mechanische Veränderung der Faseroberfläche die Mattierung vor sich ging, ist eine Glänzendmachung viel schwieriger. Auf einfache Weise, aber nicht ohne Gefahr kann sehr heiß gebügelt werden, um den Glanz wieder herzustellen. Die günstigste Temperatur liegt etwa bei 125° C., bei höhern Temperaturen besteht die Gefahr des Schmelzens der Acetatseide.

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Tuchechtgelb RS der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ist ein weiterer Vertreter der Tuchechtfarbenserie. Der neue Farbstoff liefert auf Wolle die gleiche Nuance wie Tuchechtgelb R, gibt jedoch bessere Lichtechtheit, dagegen etwas geringere Wasch- und Walkechtheit als der ältere Farbstoff. Die Wasser-, Schwefel-, Alkali-, Dekatur-, Schweiß-, Säurewalk- und Karbonisierechtheit sind als sehr gut zu bezeichnen und erlauben die Verwendung für das Färben von loser Wolle, Kammzug, Kammgarn und Effektgarnen, bestimmt für leichtere Walkartikel. Auch für die Stückfärberei ist Tuchechtgelb RS geeignet, sowohl allein als in Kombination mit anderen Tuchechtfarben. — In Halbwolle zieht Tuchechtgelb RS auch aus neutralem, salzhaltigem Bade gut auf die Wolle. — Baumwoll- und Kunstseideneffekte, sowie Acetatseideneffekte bleiben reserviert. — In der Seidenfärberei ist Tuchechtgelb RS vorzüglich geeignet für das Färben sowohl von unbeschwerter als auch von beschwerter Seide. — Die auf Seide erhaltenen Färbungen besitzen gute Wasch-, Wasser- und Lichtechtheit. — Tuchechtgelb RS eignet sich für direkten Druck auf Wolle und Seide, ferner für den Aetzdruck von Wolle und Seide mit Hydrosulfit RWS Ciba, wobei rein weiße Aetzeffekte erhalten werden.

Die Musterkarte No. 987 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Direkt- und Chlorantinlichtfarbstoffe auf Baumwolle-Viskosegewebe enthält 100 Ausfärbungen auf einem gemusterten Baumwolle-Viskosegewebe in einheitlicher und kombinierter Färbung. Die illustrierten Farbstoffe sind eine Auswahl derjenigen Direkt- und Chlorantinlichtfarbstoffe, welche für diesen Zweck besonders geeignet sind. Die Chlorantinlichtfarbstoffe zeichnen sich bekanntlich gegenüber gewöhnlichen Direktfarbstoffen in erster Linie durch ihre bessere Lichtechtheit aus. Chlorantinlichtfarbstoffe mit bester Lichtechtheit sind mit LL bezeichnet. Alle übrigen Chlorantinlichtfarbstoffe sind bezüglich Lichtechtheit immer noch viel besser als die gewöhnlichen Direktfarbstoffe.

Rigangrau RL (pat.) ist ein neues Produkt der gleichen Gesellschaft. Wie die übrigen Riganfarbstoffe eignet sich dieses Produkt ebenfalls ganz besonders zum Färben von streifiger Viskose. — Gegenüber dem älteren Rigangrau G zeichnet sich Rigangrau RL durch bessere Lichtechtheit aus. Der neue Farbstoff kann mit anderen Riganfarben, sowie mit gut egalisierenden Chlorantinlicht- und Direktfarbstoffen kombiniert werden. In gemischten Geweben aus Baumwolle und Kunstseide erhält man seitengleiche Färbungen. Acetatseide wird von Rigangrau RL reserviert. Naturseide wird aus schwach essigsaurem Bade angefärbt. Die Färbungen auf Kunstseide und unchargierter Seide sind mit Hydrosulfit R konz. Ciba rein weiß ätzbar, dagegen kommt das neue Produkt für den direkten Druck nicht in Frage.

Cibanongrün 4G Ⓟ Teig doppelt und Cibanongrün 5G Teig sind zwei neue Küpenfarbstoffe derselben Gesellschaft, von welchen die Marke 4G Teig doppelt durch sehr gute Licht-, Wasch- und Chlorechtheit ausgezeichnet ist.

Die beiden neuen Farbstoffe eignen sich zum Druck von Baumwolle und nicht beschwerter Seide.

Cibanongrün 4G Ⓟ Teig doppelt findet zweckmäßig dort Verwendung, wo große Echtheitsansprüche gestellt werden, wie beispielsweise für Möbel-, Markisen- und Hemdenstoffe.

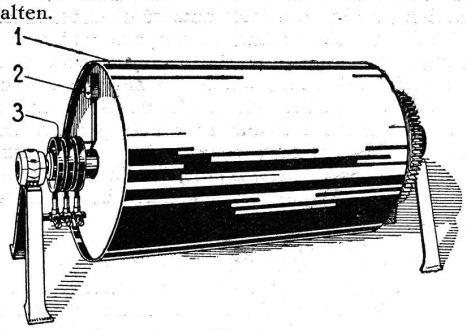
TECHNISCHE MITTEILUNG AUS DER INDUSTRIE

Elektrisch beheizte Trockenzylinder, Kupferdruckwalzen usw.

Die Elektrizität hat in den letzten Jahren auf allen industriellen Gebieten große Fortschritte und Erfolge aufzuweisen. Auch in der Textilindustrie erobert sich dieselbe immer weitere Anwendungsmöglichkeiten, die früher ausschließlich der Dampfkraft oder dem Gas vorbehalten waren. So hat die Fabrik elektrischer Apparate Fr. Sauter A.-G. in Basel, welche durch ihre elektrischen Heißwasserspeicher und Heizanlagen bestens bekannt ist, schon seit mehreren Jahren als Spezialität den Bau elektrischer Heizungen in Trockenzylinder, Calander, Kupferdruckwalzen, Bügelwalzen usw. mit den zugehörigen Temperatureinrichtungen aufgenommen.

Die Anwendung solcher Heizeinrichtungen in Industrie und Gewerbe ist mannigfach; zudem bietet die elektrische Heizung, gegenüber Gas- oder Dampfheizung, große Vorteile, indem bei ihr eine absolut genaue Temperaturhaltung möglich und der Betrieb sauber, gänzlich gefahr- und geruchlos ist. Dieses sind die Gründe, die dazu führen, bei Neueinrichtungen die elektrische Heizung anzuwenden und bestehende Einrichtungen

schrittweise zu elektrifizieren und Gas- und Dampfheizung auszuschalten.



In der obenstehenden Abbildung ist eine Trommel mit elektrischer Heizung ausgerüstet ersichtlich. 1 ist der von innen beheizte Cylinder, 2 der Temperaturregulator, 3 die Schleifringe für den Heizstrom.

Mittelst des eingebauten Temperaturregulators wird die Temperatur an der Oberfläche der Heizwalze praktisch konstant gehalten, indem derselbe die Ein- und Ausschaltung des elektrischen Heizstromes nach Maßgabe der Temperatur überwacht. Die Einrichtung wirkt zuverlässig und vollständig automatisch.

Die Firma Sauter A.-G. hat bereits zahlreiche neue und noch im Betriebe befindliche Walzen elektrifiziert, u. a. für die Fabrikation von Seidenbändern, Tüchern, Schnüren, Papieren und Papierrohren usw.

Sie ist für solche Spezialausführungen berufen, da sie über große Erfahrungen verfügt und sich auch mit der Fabrikation von Temperaturregulatoren für die verschiedenartigsten Anwendungen in ausgedehntem Maße befaßt. Diese Firma ist daher in der Lage für jedes Objekt nicht nur eine zweckentsprechende Heizung anzuordnen, sondern auch für die Temperaturregulierung von Fall zu Fall das Richtige zu treffen.

Für dampf- und gasbeheizte Walzen ist die Firma Sauter A.-G. auch in der Lage, die automatische Temperaturregulierung anzubringen. Ein Thermostat steuert ein Dampf- oder Gaszufuhrventil, so daß dieses nach dem Stand der Walzentemperatur auf- und zugemacht, bezw. mehr oder weniger geöffnet wird.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 28. Februar 1933. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Zu den verschiedenen Faktoren, die auf eine ruhige Entwicklung des Geschäftsganges störend einwirken, gesellte sich noch eine zunehmende Schwäche an der Effektenbörse und große Schwankungen in einigen Valuten als Folge der Ausdehnung, die das Banken-Moratorium in den Vereinigten Staaten nimmt.

Yokohama/Kobe: Das Geschäft hält sich in engen Grenzen. Dennoch vermochten die Spinner, durch den schwächeren Yenkurs und die kleinen Vorräte in Yokohama und Kobe unterstützt, ihre Yenpreise zu erhöhen. Zum Schlusse sind die Preise schwach auf folgender Basis:

Filatures No. 1	13/15	weiß	März	Versch.	Fr.	14.—
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„	„	14.50
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„	14.75
„ Triple Extra	13/15	„	„	„	„	15.50
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„	14.25
„ Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„	14.25

Shanghai: Bei der andauernden Ruhe sind einige Händler etwas entgegenkommender und man notiert:

Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	März	Versch.	Fr.	16.75
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„	„	„	15.50
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„	„	„	14.50
Szechuen Fil. Extra A	1er & 2me	13/15	„	„	„	15.—
Szechuen Fil. Extra C	1er & 2me	13 15	„	„	„	14.50
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„	„	„	13.—
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag	1 & 2		„	„	„	12.75
Tussah Filatures Extra A 8 coc.	1 & 2		„	„	„	9.50

Canton hat seine Forderpreise nun auch etwas heruntergesetzt, wie folgt:

Filatures Extra	13/15	März	Verschiff.	Fr.	16.—
„ Petit Extra A	13/15	„	„	„	15.25
„ Petit Extra C*	13/15	„	„	„	15.—
„ Best 1 new style	14/16	„	„	„	12.50

New-York: Seide wurde durch das sich ausbreitende Banken-Moratorium nur wenig beeinflußt, und die Seidenbörse zeigte in der Berichtswoche nur kleine Schwankungen. Die Nachfrage nach Rohseide hat sich etwas gebessert.

Seidenwaren

Krefeld, den 28. Februar 1933. Die letzten Wochen haben der Krefelder Seidenindustrie eine erste, doch nur beschränkte Belebung gebracht. Die neuen politischen Ereignisse haben bei der Abnehmerschaft eine zum Teil stark in Erscheinung tretende Zurückhaltung verursacht. Infolgedessen wird vorläufig meist nur das Notwendige bestellt. Im Seidenwarengroßhandel macht sich eine besonders starke Zurückhaltung geltend.

Die Beschäftigung in der Seidenindustrie hat demzufolge bisher nur geringe Besserung und Ausdehnung erfahren, obgleich zum Teil wieder Neueinstellungen vorgenommen worden sind. Einstweilen jedoch fehlt der stärkere Auftrieb im Geschäft. Infolge der Haltung der Abnehmerschaft liegt das Risiko der Disposition vor allem bei der Fabrik, die von sich aus die notwendigen Vorbereitungen für das kommende Saisongeschäft treffen muß.

An sich sind die Aussichten im Seidenwarengeschäft in der neuen Saison nicht ungünstig, da die Freude an neuen Stoffen im Frühjahr immer wieder neu erwacht. Auch bringt die neue Frühjahrsmode wieder sehr viel neue Anregungen auf allen Gebieten.

Als Frühjahrsneuheiten bringt die Kleiderstoffindustrie wieder vor allem Kreppgewebe in der Art der bekannten Hammerschlag-, Baumrinden- und Borkengewebe, weiter Flamisol, Afgalaine, Marocains und auch Georgettes. Neben Unistoffen werden jedoch dem Zug der Mode entsprechend vor allem gemusterte Stoffe, Druckgewebe in neuer Aufmachung und Farbengebung gebracht. In Unistoffen bringt man sehr viele schwarze, weiße, rote, braune, auch grüne und andere hellfarbige Gewebe. Bei den gemusterten und bedruckten Stoffen ist der Grund ebenfalls schwarz, braun, grün, auch gelb und hellfarbig gehalten. Die Druckmuster zeigen weiß und buntfarbige kleine Ringe, kleine Karos mit Querstrichen, die sie in andern Farben unterbrechen, leere Würfelmuster mit zweifarbigen, leicht angedeuteten Strichen, ferner kleine mehrfarbige Blumen- und Blütenmuster, und auch kleine grüne Blattmuster. Manche Stoffe sind damit ganz durchgemustert. Neu in den Vordergrund treten auch die Freskomuster, wobei schwarze und weiße kleine Karos sich aneinander reihen, ferner Stoffe mit Tupfen bezw. weißen Bällen mit Längs- und Querstreifen in zwei und drei Farben gemustert, meist auf schwarzem oder dunkelgrünem Grund. Auch buntfarbige lebhafte Wellenstreifen, Fischgrat- und Diagonalmuster sind zu sehen. Im ganzen eine sehr gefällige neue Kleiderstoffmode, die in der Webart, Farbengebung und Musterung freundlich, effektvoll und gefällig wirkt.

In Futterstoffen behaupten die unifarbigen glänzenden und matten Kunstseidenstoffe weiter ihre Position.

In Schirmstoffen werden ebenfalls sehr viel Neuheiten gebracht, solche in schwarz, in schwarz/weiß, in grau/weiß, in braun und auch in blau, weniger in grün. Die Musterung zeigt vorwiegend Streifen und vor allem feine Linienmuster in Kette und Schuß, die sich in kleinen oder großen Karos schneiden. Neben den durchgemusterten Schirmstoffen treten auch die unifarbigen Stoffe stark in den Vordergrund. Diese sind entweder in Bandbreite mit Jacquardranken von kleinen Karos usw. effektvoll gemustert. Hier werden neben schwarz/weißen auch rote Effekte auf schwarzem Grund stark betont.