Spinnerei : Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **41 (1934)**

Heft 1

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

SPINNEREI - WEBEREI

Schußplatzer

Dieser Fehler kommt hauptsächlich in Geweben vor, deren Eintrag aus Kunstseidenkrepp besteht. Er kann aus den verschiedensten Ursachen entstehen, und es ist oft sehr schwierig diese festzustellen. Sind diese Schußplatzer in der Rohware schon sichtbar, so ist die Ursache im Rohmaterial oder in der Weberei zu suchen. Werden sie aber, wie es häufig vorkommt, erst in der ausgerüsteten Ware festgestellt, so kann die Ursache neben den bereits erwähnten beiden Fällen auch in der Färberei liegen. Inwiefern kann nun der Fehler vom Rohmaterial herkommen? Bekanntlich bietet der Faden in der Längsrichtung bedeutend mehr Widerstand als in der Querrichtung. Ist nun der Schußfaden aus irgend einem Grunde inbezug auf Solidität nicht normal, so ist er oft dem Druck der Blattzähne nicht gewachsen und wird teilweise oder ganz durchschnitten. Die Ursache kann auch in zu starker Drehung liegen, was, wie wir später sehen werden, in der Färberei seine Nachteile hat. Selbstverständlich kann die Ursache auch in der Weberei liegen. Durch zu starken Schußanschlag, besonders bei grobem Blatt, kann auch ein Schußfaden normaler Stärke beschädigt werden. Es ist deshalb gut, die Blattauswerfung so zu spannen, daß das Blatt entsprechend dem Stoffanschlag ausweichen kann. Chinakrepp aus realer Seide wird im allgemeinen mit Schußanschlag bei verschränktem Fach und Schrägblatt gewebt. Beides ist für Kunstseidenkrepp sehr gefährlich. Schußanschlag bei verschränktem Fach hat ein stärkeres Einweben zur Folge; d. h. der Schuß wird, wenn das Blatt denselben gegen den Stoffrand schiebt, bereits an den Gewebekanten festgehalten, während die Kreuzung der Kettfäden denselben ausbiegt. Daraus entsteht im Schußfaden eine außerordentlich große Spannung, die zum Platzen desselben führen kann. Es ist also aus diesem Grunde gegeben, Gewebe mit Kunstseidenkrepp nicht mit verschränktem, sondern mit geschlossenem Fach zu weben; d. h. der Fachschluß und der Blattanschlag erfolgen zur gleichen Zeit. Aber auch das Schrägblatt ist nur mit größter Vorsicht anzuwenden, da der Schußfaden beim Abgleiten am Blatt oft ganz oder teilweise durchgeschnitten wird. In dieser Beziehung haben sich die Baumwollstühle mit den sog. Blattfliegern gut bewährt. Das Blatt sitzt in einer Nute, deren hinterer Rand abgerundet ist. Das obere Blattfutter wird durch ein Gummiband festgehalten und kann beim Blattanschlag zurückweichen. Im Gegensatz zur Schrägblattvorrichtung, wie wir sie in der Seidenweberei kennen und die das Blatt im Anschlag nach vorn neigt, wird das Blatt beim Blattflieger nach hinten geneigt. Der Stoff gleitet also dem Blatt entlang nach aufwärts. Zwischen beiden Vorrichtungen ist im Blattanschlag ein Unterschied, der sehr in Betracht fällt. Während bei der Schrägblattvorrichtung der Blattanschlag ein positiver ist, wird der sog. Blattflieger nur soweit zurückgedrängt, als der Stoff Widerstand leistet. Die ganze Einrichtung wirkt sehr elastisch und schont den Schuß. Außerdem werden auf diese Weise Anlaßstellen vermieden. Es ist zwar auch bei den Seidenwebstühlen möglich, den Blattanschlag bei Schrägblatt weniger positiv zu gestalten, indem man an der Blattauswerfung schwächere Blattspannfedern anbringt, so daß ein gewisser Ausschlag stattfinden kann.

Meistens kommt es vor, daß die Schußplatzer erst nach dem Ausrüsten sichtbar werden. In diesem Fall ist es schwierig festzustellen wo der Fehler liegt. Wie bereits erwähnt wurde, kann der Schußfaden schon in der Weberei beschädigt worden sein. Wird dann das Stück auf dem Spannrahmen in die Breite gestreckt, so reißen die Schüsse an den beschädigten Stellen, und diese Reißstellen werden oft 1—3 cm auseinandergezogen. Bekanntlich läßt man die Kreppartikel in der Abkocherei etwa 30% der Rohbreite eingehen, um sie nach dem Färben auf dem Spannrahmen auf die vorgeschriebene Breite zu strecken. Je mehr Drehungen der Kreppschuß hat, umso stärker wird er eingehen, wenn er naß gemacht wird. Es ist nun eine wichtige Angelegenheit der Abkocherei, darauf zu achten, daß der Einsprung nicht zu groß wird. Läßt man das Gewebe zu stark einspringen, so krängelt sich der Schußfaden zusammen und drängt sich zwischen den Kettfäden heraus. Beim nachherigen Strecken lösen sich diese Krängel nicht immer restlos; der Schußfaden büßt an Länge ein und wird auf dem Spannrahmen zerrissen. Gewöhnlich hat dann auch das ausgerüstete Gewebe ein unansehnliches rissiges Aussehen. C. M-H.

Zentrale Disposition und Arbeitsvorbereitung im Textilbetriebe (Schluß)

III.

D. Die Fertigungszeitermittlung und Vorgabe. Jeder Auftrag wird in seine Fertigungselemente zerlegt. Auf Grund dieser Auftragsanalyse werden die erforderlichen Arbeitsgänge festgelegt und bei der Zeitvorgabe die für deren Durchführung ermittelte Normalzeit auf der Arbeitsanweisung vermerkt, dem Betrieb vorgegeben. Diese Normalzeitvorgabe erfolgt auf Grund der Arbeits- und Zeitstudien. Hierbei wird jeder Arbeitsgang, z. B. das Winden in weitere Arbeitsstufen analytisch untergeteilt, unter möglichster Berücksichtigung des jeweiligen Materials und der technischen Sonderheiten, besonders der niemals genau vorher bestimmbaren Anzahl von Ketten- und Schußfadenbrüchen und sonstiger unvermuteter Stillstände.

Unterteilung der Arbeitsgänge in Arbeitsstufen.

A. Winden:

Als Hauptzeit:

1. die Arbeitsbereitschaft an der laufenden Maschine

Als Nebenzeit:

2. Strahn vorbereiten	etwa 0,24	Min.
3. Strahn auflegen	„ 0,40	„
4. Wechsel der vollen Spulen	„ 0,19	„

Als Verlustzeit:

5. Beseitigung einfacher Fadenbrüche	„ 0,17	„
6. Beseitigung von Fadenbrüchen mit Enden an den Spulen suchen	„ 0,18	„
7. Beseitigung von Fadenbrüchen mit Enden an den Haspeln suchen	„ 0,24	„
8. Beseitigung von Fadenbrüchen mit Enden an d. Spulen u. Haspeln suchen	„ 0,37	„
9. Fadenlösen	„ 0,10	„
10. Gänge zwischen den Arbeitsstufen		
11. Sonstige Unterbrechungen des Arbeitsganges		

B. Schären:

Als Hauptzeit:

1. Arbeitsbereitschaft an der laufenden Maschine

Als Nebenzeit:

2. Bobinen oder Spulenwechsel	etwa 0,40	Min.
3. Kreuzwechsel beim Bandwechsel	„ 0,10	„
4. Band oder Garnwechsel	„ 2,30	„
5. Kreuzlegen im Gang	„ 0,55	„
6. Aufdrucken der Längenzeichen im ersten Gang	„ 0,30	„

Als Verlustzeit:

7. Einfachen Fadenbruch beseitigen	„ 0,60	„
8. Fadenbruch mit Zurücknahme des Ganges	1,30—2,00	„
9. Ausknoten	etwa 0,15	„
10. Reparatur		
11. Meister zur Kontrolle und Beihilfe holen	0,80—1,00	„
12. Zu vergütende Störung oder sonstige Stillstände		

C. Spulen:

Als Hauptzeit:

1. Arbeitsbereitschaft an der laufenden Maschine

Als Nebenzeit:

2. Neue Bobinen aufsetzen	etwa 0,34	„
3. Spulenwechsel	0,08—0,10	„

Als Verlustzeit:

4. Fadenbruch beseitigen	„ 0,19	„
5. Fadenbruch beseitigen beim Anlauf der Spindel	„ 0,05	„
6. Gänge zwischen den Stufen		
7. Reparaturbedürftige selbstabstellende Spindeln nachsehen		

D. Weben:

Als Hauptzeit:

1. Arbeitsbereitschaft an der laufenden Maschine

Als Nebenzeit:

2. Spulenwechsel etwa 0,19 Min.

Als Verlustzeit:

3. Fadenbruch beseitigen, hinten „ 0,97 „
4. Fadenbruch beseitigen vor dem Geschirr „ 0,70 „
5. Schußbruch mit Fachsuchen „ 1,15 „
6. Schußauslauf „ 0,60 „
7. Fachsäubern „ 0,14 „
8. Stuhl steht ohne Grund (reparaturbedürftig)
9. Kleine Reparaturen oder Stuhlölen
10. Persönliche Gänge
11. Stillstandsursache, der zweite Stuhl
12. Stillstände durch Liefern
13. Sonstige unvermutet auftretende Stillstände

In der Arbeitsstudie wird jede einzelne der Arbeitsstufen systematisch untersucht, ob ihr Vorhandensein auch tatsächlich erforderlich ist. Nun werden die drei Faktoren Mensch, Maschine und Material aufeinander abgestimmt, so daß für die betreffende Tätigkeit der günstigste Wirkungsgrad in der Betriebsausnutzung erreicht wird. Nachdem nach vorheriger Angabe die unbedingt erforderlichen Arbeitsstufen für jeden Arbeitsgang zusammengestellt sind, wird unter guten normalen Bedingungen und Verhältnissen für die Arbeiterin, die Maschine und das Material für jede Arbeitsstufe ein bis zwei Dutzend mal die hierfür erforderliche Erledigungszeit gemessen. Aus diesen Gruppen von Zeitwerten werden die außergewöhnlich niedrigen und hohen ausgeschieden, der Durchschnittswert ermittelt und für jede Arbeitsstufe die Zeitwerte zusammengestellt, die noch etwas günstiger resp. kürzer als die jeweiligen Durchschnittswerte sind. Bestehen z. B. für den Arbeitsgang „Winden" 11 erforderliche Arbeitsstufen, so bilden unter den geschilderten Voraussetzungen diese 11 guten Durchschnittswerte zusammengerechnet den Normalzeitwert für den Arbeitsgang „Winden". Die Normalzeitwertbasis (Einheit) bildet für das Winden 1 kg gewundenes Material, für das Schären 1 Million oder 100,000 m Fadenlänge, für das Spulen 1 kg gespultes Material, und für das Weben 1000 oder 10,000 Schuß. Wie erwähnt, bestehen in der Textilindustrie nur wenige Arbeitsgänge, so daß es sich empfiehlt, für alle Arbeitsgänge, Materialien und wenn möglich Warengattungen eine Normalzeitwerttabelle anzulegen. Alle diese Faktoren und besonders diese Verschiedenartigkeit der Materialien verändern resp. bestimmen diese Normalzeiten. Sie müssen deshalb in jedem Betriebe besonders festgelegt werden, ebenso ist eine zeitweise Ueberprüfung erforderlich. Die Organisation der Arbeitsvorbereitung verbindet größte Sparsamkeit in Schreibarbeiten mit größter Uebersichtlichkeit, Genauigkeit und Wirtschaftlichkeit des Produktionsablaufes. Wertvoll ist die zwangsläufige Kupplung der betrieblichen Organisation mit der Nachkalkulation, welche den abgewickelten Auftrag jeweils nachrechnet. Sie vergleicht so ihre Ergebnisse mit der Vorkalkulation und überwacht damit ständig das zur Betriebsrentabilität unbedingt erforderliche richtige Verhältnis zwischen Betriebskosten und Produktion.

Effektgarne in der Textilpraxis

Die Effektgarne nehmen in den modernen Musterungen der Stoff- und Bandweberei, Wirk- und Strickwarenindustrie usw. einen breiten Raum ein. Diese Entwicklung zur vermehrten Verwendung der Effekt- oder Ziergarne ist natürlich, denn die neuzeitliche textile Technik kann dadurch mit verhältnismäßig einfachen Mitteln eine wirkungsvolle Musterung zustande bringen. Es lassen sich mit derartigen Materialien überaus reichhaltige und farbenfrohe Kollektionen zusammenstellen, wofür in der Stoffweberei die modernen Noppen-, Bouclé-, Frotté-, Tweed- und Flamengostoffe beweiskräftig sind. Auch in Wirkwaren findet man des öfteren Materialzusammenstellungen, in denen die Ziergarne eine nicht unbedeutende Rolle spielen. In der Band-, Kordel-, Litzen- und Spitzen-Industrie sind die Effektgarne seit jeher bekannt. Diese Textilbranchen sind in der Erfindung origineller Mustereffekte bahnbrechend voran gegangen. Die Band- und Posamenten-Industrie bevorzugt die Ziergarne zu besonders wirkungsvollen Einfassungen usw.

Die mannigfaltigen Verwendungsformen der Effektgarne in der textilen Fertigung beanspruchen von den Fachleuten genaue Kenntnisse der technischen und strukturellen Eigenschaften dieser Fadenmaterialien und weiterhin die sorgfältige Beachtung der musterungstechnischen Wirkungsmöglichkeiten. Darüber hinaus sind die besonderen Verarbeitungsbedingungen, unter Umständen unter Heranziehung entsprechender Sondereinrichtungen und Mechanismen genau innezuhalten. Auch die Schulung und Einarbeitung des technischen Personals zwecks richtiger Behandlung des Ziergarnmaterials ist keineswegs zu unterschätzen. Deshalb sollen im folgenden einige Voraussetzungen und Verarbeitungsmethoden zur rationellen Effektgarnverwendung gewürdigt werden.

Man unterscheidet drei Gruppen von Effektgarnen, und zwar:

1. Farbeneffektgarne: Mélange, Mouliné, Jaspé usw.
2. Garnhalbfabrikate: Biese, Kördelchen plattierte Fäden, Chenille, usw.
3. Fadeneffektgarne: Flausch-, Flammen-, Schlingen-, Perl-, Knoten-, Frotté-, Bouclé-, Krimmergarne u. a.

Streng genommen sind allerdings nur die unter 3 genannten Fadeneffektgarne als Zierfäden anzusehen. Jedoch sind die unter 1 und 2 aufgeführten, namentlich die Garnhalbfabrikate, häufig den gleichen Verarbeitungsbedingungen unterworfen wie die Fadeneffektgarne, weshalb diese vielfach miteinander verwechselt werden.

In der Regel sind die Phantasiegarne als Zwirne ausgebildet und entstehen auf besonderen Zwirnmaschinen, die durch Veränderung der Drehung und Spannung der einzelnen Fäden die eigenartigen Effekte auf den fertigen Zwirnen hervorrufen. Möglichst wird zur Erhöhung der Effektwirkung zwei- und mehrfarbiges Material herangezogen. In gleicher Weise sucht man die Materialdisposition günstig zu beeinflussen, so daß alle bekannten Textilien in mancherlei Qualitäten, Feinheiten und Drehungen bei der Fertigung von Ziergarnen zur Wirksamkeit kommen. Dem Spielraum der Phantasie scheint bei der Ausschöpfung der Effektgarnmusterungsmöglichkeiten keine Grenze gesetzt zu sein.

Meistens besteht der Effektfaden aus einem gestreckten inneren Teil, dem sogenannten Grundfaden, vielfach auch als Seele bezeichnet, und einem lockeren äußeren, dem Effekt- oder Schlingfaden, der die Umwicklung des Grundfadens besorgt. Es gibt auch einfache Phantasiegarne, die als Vorgarneffekte anzusprechen sind, da dem Vorgarn entweder vor dem Verspinnen Noppen- oder Flauschteile zugesetzt werden, oder aber das Vorgarn flammenartig unregelmäßig verstärkt wird.

Diese Erklärung erscheint notwendig, da in der textilen Fertigfabrikation die strukturellen Eigenheiten der Effektgarne möglichst erhalten bleiben, und unter Umständen sogar in ihren Wirkungen erhöht werden sollen. In überaus zahlreichen Fällen ist es nicht einmal notwendig, bei der Verwendung von Zierfäden besondere Waren- oder Bindungszusammensetzungen zu schaffen, da diese Garne durch ihre Eigenart der Musterung das Gepräge geben. Wo es aber notwendig erscheint, die natürliche Wirkung der Phantasiegarne in den fertigen Geweben und Wirkwaren schärfer herauszuheben, können verschiedene Methoden in Anwendung gebracht werden. Einmal ist die Dessinstellung kontrastreich auszuarbeiten, und zweitens kann die Materialdisposition in Formen geschehen, die den Effektfaden hervorheben und ihm die nötige Distanz von den anderen mitverwendeten Garnen geben. Die Bindungen sind ebenfalls in den Dienst der Sache zu stellen. Je nach der Warenart und Warenstruktur längere oder kürzere Flottierungsstellen der Ziergarne, entgegengesetzte Bindungsarten und Bindungsformeln, entgegengesetzte Garndrehungen, scharfe Ausprägung der inneren Musterungskonturen usw. verdienen in diesem Zusammenhang aufgeführt zu werden.

Die Verarbeitung der Effektgarne erfordert vor allem Rücksichtnahme auf die natürliche Elastizität, die zahlreichen Zierfädenmaterialien eigen ist. Demgemäß dürfen solche, namentlich feinere Phantasiegarne nicht zu starken Spannungen ausgesetzt werden. Man erfährt es sonst, daß nicht nur die Dehnungsfähigkeit in irgend einem Verarbeitungsstadium Einbuße erleidet, sondern daß auch die bereits gestreckten Trägerfäden zerreißen, wodurch sehr leicht das gesamte Fadengebilde in wesentlichen Teilen zerstört wird und die Ursache mancher Verarbeitungshemmungen bildet. In der Regel liefern

die Effektzwirnereien ihre Erzeugnisse auf Kops, Kanetten, Kreuzspulen oder Parallelspulen, so daß eine langwierige Vorbereitung der Fäden in der Textilfertigfabrikation nicht notwendig ist.

In der Stoffweberei und in der Bandweberei ist es zweckmäßig, sofern das Effektgarn zu Einzelfadenmusterungen in der Kette verwendet wird, die Phantasiefäden allein zu halten, entweder durch Aufstecken der einzelnen Effektgarnspulen im besonderen Gatter oder durch Schären der gleichbindenden Zierfäden zu einer Kette. Die Passierung der Effektfäden durch Kamm und Webeblatt soll ohne jede Hemmung vor sich gehen. Deshalb sind für Schaft- und Harnischlitzen der Stärke bezw. des Umfanges des Fadens entsprechend große Maillons zu wählen. Das Webeblatt muß ebenso den leichten Durchgang des Effektfadens gestatten; jedenfalls darf der Faden nicht durch übermäßige Reibung ganz oder teilweise zerrissen werden. Sollte eine den einzelnen Zierfäden angepaßte Webeblattdichte nicht angewandt werden dürfen, weil die Grundierung zu fein ist, so müssen an den Passierungsstellen der Effektfäden Rohrstäbe ausgebrochen werden. Sehr bewährt haben sich auch die sogenannten Ausziehrieter, in welchen die einzelnen Stäbe ausgewechselt und herausgezogen werden können, wodurch eine breitere Webeblattlücke entsteht. In gewissen Fällen können auch Blätter mit wechselnden Dichten nach genauer Disposition angefertigt werden.

Dient das Ziergarn als Schußmaterial, so ist sorgfältig darauf zu achten, daß die Spulung nicht zu fest, aber auch nicht zu lose erfolgt. Der Faden soll die Schützenaugen ohne Widerstand durchlaufen, so daß auch hier für die entsprechende Größe gesorgt werden muß.

Allgemein ist noch festzustellen, daß manche Effektzwirne unter entsprechendem Feuchtigkeitsgrad leichter zu verarbeiten sind. In solchen Fällen muß die Lagerung und die Verarbeitung in gleichmäßig temperierten Räumen geschehen; außerdem ist für die notwendige Luftbefeuchtung Sorge zu tragen.

Im übrigen sei noch darauf hingewiesen, daß die vielseitige Verwendung der Effektgarne gemäß der Struktur und Musterung ihrer einzelnen Arten eine ganz besondere Behandlung und Bearbeitung beansprucht. Die hier gegebenen Richtlinien sind deshalb in der textilen Praxis je nach den vorkommenden Fällen entsprechend abzuleiten und auszuwerten. O. P.

Bindungs-Patent

Die Erteilung eines Patentes auf eine Bindung durch das Eidg. Amt für geistiges Eigentum in Bern hat in Fachkreisen ein gewisses Aufsehen erregt. Es gingen von verschiedenen Seiten diesbezügliche Anfragen ein. Man nahm bisher allgemein an, daß eine Bindung eigentlich nicht mehr patentfähig sein könne. Das geschah von dem Standpunkt aus, wonach es ganz außerordentlich schwer sein muß, eine Gewebebindung hervorzubringen, die nicht schon in irgendeiner Form verwendet wurde. Die Weberei ist doch ein jahrtausendealtes Handwerk und das Bindungswesen ein unendliches Gebiet. Man konnte sich darin bisher vollkommen frei bewegen; es gab keinerlei Beschränkungen. Das mußte auch so sein. Wie hätten sich sonst alle Ansprüche der Mode, der Neuheitsbedürfnisse überhaupt erfüllen lassen. Wer vermöchte sich vorzustellen, was eine Behinderung der Fantasie und des Strebens der Webereitechniker bezw. Dessinateure bedeutet hätte. Hier mußte vollkommene Freiheit herrschen. Auch in Zukunft müssen wir über diese absolut verfügen, denn die gesteigerten Anforderungen der Neuzeit machen das erst recht zur Bedingung. Anderseits muß doch wieder gesagt werden, wie niederdrückend es für den geistig Schaffenden ist, wenn ihm alles nur ohne weiteres nachgeahmt wird, was er durch sein Wissen und Können, seine außergewöhnliche Strebsamkeit geschaffen hat. Dafür haben es andere umso leichter, die sich nur auf das Kopieren eingestellt haben; es gibt leider viele solche. Schließlich kann man sich aber auch etwas einbilden darauf, vorbildlich tätig zu sein. Sehr häufig bleibt nichts anderes übrig, trotzdem ein gesetzlicher Musterschutz besteht.

Bei dieser Gelegenheit soll nicht unerwähnt bleiben, wie schnell eine Neuheiten-Kollektion die Runde macht, wenn sie ein Kaufmann in die Hände bekommt von weniger seriöser Auffassung, der über die Opfer an Geist, Zeit und Geld skrupellos hinweggeht, und durch sein Verhalten zudem noch dazu beiträgt, die Fabrikanten zu verbittern und die Volkswirtschaft zu schädigen. Darin sind alle Beteiligten einig, daß solche Elemente nicht ungestraft handeln können sollten. Aber wer ist der Starke, welcher hier regelnd eingreift? Und das, ohne wieder in anderer Weise zu schaden?

Es herrscht eben auf dem Markte zurzeit doch eine wilde Freiheit, die edler zu gestalten nur den einzelnen Branchen-Verbänden zusteht und dann eine Treueprobe bedeutet.

Unsere Webereitechniker sind sich oft der Gefahr nicht bewußt, welcher sie ausgesetzt sind durch Vermittlung von Mustern an Konkurrenzbetriebe. Das ist ausgesprochene Untreue, die empfindlich gebüßt werden kann. Selbstverständlich handelt es sich dabei in erster Linie um Musterkombinationen von besonderer Art oder um ganz neue Spezialitäten. Ihre Entwicklung hat mitunter bedeutende Mittel verschlungen, so daß die unbedingte Verpflichtung besteht, sie so lange wie möglich der Erstellerfirma zu bewahren. Geschäftliche Treue sollte für alle Angestellten einen stets hoch zu haltenden Grundsatz bilden. A. Fr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Die Riganfarbstoffklasse der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ist durch einen neuen Vertreter, Rigangrün 3BL pat. (Zirk. No. 407) in vorteilhafter Weise erweitert worden. Diese Farbstoffklasse hat sich für das Egalfärben streifiger Kunstseide ganz besonders bewährt. — Der neue Farbstoff ist in Nuance wesentlich blauer als Rigangrün G, mit welchen es in Eigenschaften übereinstimmt. Rigangrün 3BL wird ganz besonders zum Färben von Kunstseide wie Viskosekunstseide, Bembergkunstseide oder Chardonnetkunstseide in Strang oder Stück empfohlen. In gemischten Geweben aus Baumwolle und Kunstseide erhält man nahezu seitengleiche Färbungen. Acetatkunstseide wird kaum merklich angefärbt. Der neue Farbstoff findet auch vorteilhaft Verwendung für das Färben unchargierter und chargierter Seide.

Zirkular No. 408 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Cibacetrot GGR Pulver pat., illustriert einen neuen Acetatkunstseidenfarbstoff, der die Cibacetfarbenreihe als wertvolle Rotkomponente ergänzt. Die neue Marke ist reiner und merklich besser egalisierend als Cibacetrot GR Pulver. Das Ziehvermögen ist sehr gut, Wasch-, Wasser- und Säureechtheiten genügen den Anforderungen der Praxis. Baumwolle und Viskosekunstseide werden schwach angefärbt, lassen sich aber leicht reinigen, desgleichen Wolle und Seide. Cibacetrot GGR besitzt die wertvolle Eigenschaft, auf Acetatkunstseide vollständig weiß ätzbar zu sein. Im direkten Druck kommt der neue Farbstoff weniger in Frage.

Die gleiche Gesellschaft bringt mit Zirkular No. 410 unter der Bezeichnung Direktbronze G, einen einheitlichen Direktfarbstoff in den Handel, der zu den best egalisierenden Produkten der Direktfarbenklasse gehört. Direktbronze G färbt röter als das ältere Direktbronze B. Der neue Farbstoff wird als Selbstfarbstoff, sowie als Kombinationsfarbstoff für Stück und Strang, für Baumwolle und Kunstseide empfohlen.

Mit Zirkular No. 413 bringt die genannte Gesellschaft ferner ein neues Hilfsprodukt unter dem Namen Silvatol I (zum Patent angemeldet) auf den Markt, das besonders als Fleckenreiniger empfohlen wird. — Das neue Produkt löst Fett-, Oel-, Mineralöl-, Maschinenöl-, Teer- oder asphalthaltige Flecken. Silvatol I dient sowohl zum Detachieren von Rohgewebe inkl. Acetatkunstseide, als auch von gefärbtem Gewebe.

Musterkarte No. 1040 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Ⓟ-Ciba-Cibanon-Farbstoffe, unterscheidet sich gegenüber der älteren Karte No. 724 besonders