Spinnerei : Weberei

Objekttyp: **Group**

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

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

Heft 12

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

dengeweben in der Heeresausrüstung vorgeschrieben worden. Erwähnenswert ist endlich der Beschluß, in den Tagen vom 10. bis 30. Dezember in Rom, Mailand und Florenz eine besondere Verkaufspropaganda durchzuführen. Die in dieser Zeit zum Verkauf angebotenen Seidengewebe werden eine besondere Garantiemarke tragen und müssen zu Preisen abgegeben werden, die höchstens 30% über den Verkaufspreisen der Fabrikanten stehen. Namentlich die letzte Bestimmung, die zu einer starken Verbilligung der Ware führen wird, dürfte der Veranstaltung zu einem Erfolg verhelfen.

SPINNEREI - WEBEREI

Neue Textilgespinste

Während vor etwa drei Jahrzehnten die Textilindustrie sich noch in verschiedene Gebietszweige gliederte, Seiden-, Baumwoll-, Woll-, Leinenindustrie usw., kann heute nicht mehr von einer strengen Trennung all dieser Sondergebiete gesprochen werden. Langsam aber stetig fand in vielen Betrieben der Textilindustrie ein teilweiser Strukturwechsel statt. Worauf ist derselbe zurückzuführen? Primär auf das Erscheinen eines neuen Materials, der Kunstseide, und sekundär auf eine starke Wandlung der wirtschaftlichen Verhältnisse. In der Seidenindustrie hat sich mancher alte Fabrikant lange gegen die Verarbeitung von Kunstseide gesträubt. Das Sträuben half aber nichts. Die Macht der Verhältnisse war stärker als der Wille der Fabrikanten. Die chemische Faser wurde in verhältnismäßig sehr kurzer Zeit von den ihr ursprünglich anhaftenden Mängeln befreit und eroberte sich mit ihrer stetigen chemischen und qualitativen Verbesserung ein Gebiet nach dem andern. So kam es, daß der Baumwollfabrikant, der jahrzehntelang nur Baumwolle verarbeitet hatte, sich dem Zug der Zeit anpaßte, und gemischte Gewebe aus Baumwolle und Kunstseide herstellte, so kam es, daß der Seidenfabrikant, der früher für gewisse Stoffe wohl auch etwas Wolle und Baumwolle verarbeitete, immer weniger Seide und mehr Kunstseide verbrauchte. Und in den letzten Jahren, als die Mode die gemischten Gewebe so sehr begünstigte, mußte auch die Wollindustrie, die noch am längsten an ihrem ursprünglichen Gebiet festhalten konnte, ebenfalls entsprechende Umstellungen vornehmen. Heute dürfte es in der schweizerischen Seidenindustrie kaum noch eine Weberei geben, die als reine Seidenweberei bezeichnet werden kann, während anderseits aus ehemaligen Seidenwebereien da und dort bereits ausgesprochene Kunstseidenwebereien entstanden sind. So bildete die Kunstseide die Ursache zu bedeutenden Umgestaltungen in der Textilindustrie, die vereinzelt sogar zu vollständigen Strukturwandlungen führten.

Der sich ständig steigernde Verbrauch an Kunstseide und die bei der Herstellung und Verarbeitung derselben sich ergebenden Abfälle bewirkten, daß man sich in der Kunstseidenindustrie schon frühzeitig auch mit dem Problem der Abfallverwertung beschäftigte.

Die Rohstoffnot Deutschlands während der Kriegsjahre war ein wesentlicher Faktor, daß sich auch die Wissenschaft mit dieser Frage befaßte. Man suchte nach einem Ersatzstoff, um Baumwolle, Wolle usw. zu strecken. Das Ergebnis der damaligen Bestrebungen war die „Stapelfaser", ein Erzeugnis, das den Spinnereien und Webereien alle möglichen Schwierigkeiten verursachte. Die Bezeichnung „Stapelfaser" stammte von dem ehemaligen Leiter der Glanzstoff-Fabriken, Prof. Bronnert, der vor etwa zwei Jahren gestorben ist. Man bezeichnete damit eine auf künstlichem Wege erzeugte, von Zellulose ausgehende, woll- oder baumwollähnliche Faser von begrenzter Länge. Als, nach Beendigung des Krieges, Deutschland wieder in der Lage war, Naturfasern einführen zu können, verschwand die Stapelfaser wieder sehr rasch in allen Textilbetrieben, weil dem Produkt eine Menge Unvollkommenheiten anhafteten. Der „Ersatzstoff" wurde aufgegeben, die Idee aber blieb. Aus dieser Idee entwickelte sich mit der Zeit die Ueberzeugung, daß es sich für die Kunstseidenindustrie in der Zukunft nicht mehr darum handeln könne, einen „Ersatzstoff" herzustellen, sondern ein den Naturfasern ähnliches, neues, vollwertiges Material.

Von diesen Gesichtspunkten ausgehend, befaßte sich die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft schon im Jahre 1921 mit der Herstellung einer künstlichen Spinnfaser von wollähnlichem Aussehen. Die ersten Erfolge zeigten sich etwa im Jahre 1922, als es der Firma gelang, ein Erzeugnis herzustellen, das an Feinheit und Festigkeit der Einzelfaser die frühere „Stapelfaser" vollständig in den Schatten stellte. Diese neue Faser wurde von der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft als „Vistra" (Name ist gesetzlich geschützt) bezeichnet. Im Verlaufe der letzten Jahre wurde dieses neue Erzeugnis derart verbessert und vervollkommnet, daß heute tatsächlich ein hochwertiges künstliches Fasergut vorliegt, das nach verschiedenen Spinnverfahren weiterverarbeitet, für alle möglichen Zwecke der Textilindustrie verwendet werden kann. Wer zum ersten Male diese feinen, weichen und geschmeidigen, seidenartig glänzenden „Vistra"-Flocken sieht, wird viel eher an ein Gemisch aus Seide und Wolle, als an ein künstliches Erzeugnis aus Viskose denken.

Was ist nun „Vistra"? Mit Rayonne (Kunstseide) hat Vistra nur noch das eine gemein, daß beide aus Zellulose gewonnen werden. Während aber Rayonne je nach dem gewünschten Titer aus 18 bis 120 Düsenöffnungen zu einem endlosen Faden gesponnen wird, wird Vistra aus einigen Hundert feinen Düsenöffnungen in spinnwebfeinen Fäden in das Fällbad gepreßt. Von dort werden alle Einzelfädchen über ein in der Längsachse der Maschine sich bewegendes Gummiband geleitet, von der Waschvorrichtung abgesäuert, zwischen zwei Walzen ausgequetscht, und sodann in ganz loser Form aufgehaspelt. Die aufgehaspelten Fäden werden dann der Scheidmaschine zugeleitet und — je nach der Weiterverarbeitung — in Flocken von verschiedener Länge geschnitten. Die Flocken werden einer weitern chemisch-physikalischen Behandlung unterworfen, die denselben eine dem Wollhaar bezw. der Baumwolle ähnliche Kräuselung verleiht. Die Einzelfaser der Vistraflocken schwankt zwischen 1,2 bis 1,5 deniers, erreicht also die Feinheit der realen Seide.

Die weitere Verarbeitung der Vistraflocken erfolgt nach den verschiedenen Spinnverfahren. Für das Baumwollspinnverfahren werden die Flocken in Längen von 30, 34 und 40 mm geliefert. Diese werden sodann im „Opener" geöffnet, worauf auf dem „Batteur" die Herstellung des Wickels erfolgt. Auf der „Karde" geschieht dann die Auflösung der Faserflocken bis zur Einzelfaser und die Vereinigung der aufgelösten Fasern zu einem Kardenband. Das Ausgleichen und Parallelisieren der Kardenbänder besorgen hierauf die Streckwerke. Dann folgt die Verfeinerung der Streckbänder auf den Vorspinnmaschinen und die Ausspinnung des Vorgespinstes zum Fertiggespinst auf der Ringspinnmaschine oder auf dem Selfaktor und dann, als letzte Arbeit, die Herstellung des Zwirnes auf der Zwirnmaschine. Nach diesem Verfahren werden heute folgende Garne hergestellt:

Reine Vistragarne von den groben Nummern aufwärts bis zu Nummer 80 engl.

Mischgarne aus Vistra und Baumwolle in allen gangbaren Nummern bis zu Nummer 80 engl. Mischgarne, welche 50 und mehr als 50 Prozent Vistra enthalten, werden im Handel als „Vistra-Mischgarne", diejenigen, die weniger als 50% Vistra enthalten, kurzweg als „Mischgarne" bezeichnet.

Wollstra-Garne in verschiedenen Zusammensetzungen aus Vistraflocken und hochwertiger Wolle, z. B. 80% Vistra und 20% Wolle, oder 60% Vistra und 40% Wolle, werden heute unter der Bezeichnung „Wollstra"-Garn bis zu der Nummer 78 metr. hergestellt.

Silekstra-Garn ist die Bezeichnung für ein Mischgarn aus Vistra und Schappeseide, das im Baumwollspinnverfahren bis zu Nummer 80 engl. hergestellt wird.

Nach dem Schappespinnverfahren werden aus Vistraflocken bis zu 150 mm Länge folgende Garne hergestellt:

Reine Vistragarne in den Nummern 20 bis 160 metrisch.

Wollstragarne, aus Vistrafasern und hochwertiger Wolle bestehend, können bis zu Nummer 100 metr. geliefert werden.

Silekstragarne, aus Vistra und Schappeseide gesponnen, werden in der Zusammensetzung von 75% Vistra und 25% Schappe in den Nummern 60 bis 200 metr. hergestellt.

Für die Kammgarnspinnerei wird die Vistrafaser als sog. Lunte und als Kammzug geliefert. Das Gewicht der Lunte beträgt 6—9 Gramm je Meter oder ein Mehrfaches davon. Aus solchen Vistrafasern und Kammgarn hergestellte Mischgarne werden als „Wollstra-Kammgarn" bezeichnet. Sie werden von den groben Nummern bis zu Nummer 100 metr. gesponnen.

In den Flachs- und Hanfgarnspinnereien wird in neuerer Zeit ebenfalls Vistra verarbeitet. Man verwendet dabei wie in der Kammgarnspinnerei Vistra in Luntenform, wobei reine Vistragarne bis zu Nummer 25 metr., mit Hanf gemischt bis zu Nummer 12 metr. und mit Flachs gemischt bis zu Nummer 30 engl. (18 metr.) hergestellt werden.

In den Modestoffen dieses Jahres haben sodann die sog. Effektfasern, und unter diesen wieder die als „Stichelhaar" bezeichneten Gespinste eine ganz besondere Rolle gespielt. Aus dieser Gruppe seien erwähnt:

Vistra-Stichelhaar. Man versteht darunter eine Vistra-Effektfaser mit sehr dickem Titer. Dieses Vistra-Stichelhaar wird gewöhnlich mit einem Einzeltiter von 45 den. hergestellt. Es wird meistens in Wollgeweben verwendet. Bei der Färbung der Gewebe auf Wolle bleibt das Stichelhaar weiß.

Aceta-Stichelhaar ist eine gleichen Zwecken dienende Aceta-Faser, die mit einem Einzeltiter von 12/13 und 25 den. hergestellt wird. Dieses Aceta-Stichelhaar wird nicht nur mit Wolle, sondern hauptsächlich mit Baumwolle oder Vistra — also vegetabilischen Fasern — vermischt. Da die Aceta-Faser nur mit besondern Farbstoffen zu färben ist, kann in Mischung mit jedem andern Textilrohstoff eine zweifarbige Wirkung erzielt werden.

Vollständig unabhängig von den Bestrebungen der deutschen Kunstseidenindustrie hat auch die Kunstseidenfabrik „Snia Viscosa" in Turin schon im Jahre 1926 nach dem gleichen Verfahren eine Kunstspinnfaser hergestellt, die seither ebenfalls ganz wesentlich verbessert worden ist, und in neuerer Zeit in der Industrie gleichfalls in steigendem Maße verwendet wird. Das Roherzeugnis, kurze Fäserchen von 28/30 mm oder 40/42 mm oder auch längere von 120 mm, deren Titer 1,5 den. beträgt, wird als „Sniafiocco" (Fiocco = Flocken) bezeichnet. Die kurzen Fäserchen werden im Baumwollspinnverfahren, die langen im Schappespinnverfahren weiterverarbeitet. Das fertige Gespinst, welches für Nichtfachleute von Schappe kaum zu unterscheiden ist, kommt unter dem Namen „Sniafil" in den Handel.

„Fibro" ist die Bezeichnung für die von der englischen Firma Courtauld's Ltd. ebenfalls nach dem Viskose-Verfahren hergestellte Kunstspinnfaser. Sie wird mit einem Einzeltiter von 1,5 den. und einer Faserlänge von 38 mm hergestellt und im Baumwollspinnverfahren weiterverarbeitet.

Diese Flocken-Gespinste werden nun aber nicht bloß von einigen nach dem Viskoseverfahren arbeitenden Fabriken herausgebracht, sondern auch nach den andern Rayonne-Verfahren hergestellt.

Als „Celafil" bringt z. B. die British Celanese Ltd. ein Azetatgarn heraus, das zufolge seiner Feinheit und des weichen Griffes Wolle- und Schappegespinsten sehr ähnlich ist. Die aus diesem Garn hergestellten Stoffe werden als „Celaspun"-Gewebe bezeichnet. Zufolge ihrer Schmiegsamkeit sollen sie sich ganz besonders für Unterkleidung eignen.

Ein anderes neues Erzeugnis derselben Firma wird als das „starke Garn" bezeichnet. Es läßt sich wie Baumwolle und Viskoseerzeugnisse färben. Dieses „starke Garn", dessen Einzelfäden eine Feinheit von 0,5 bis 0,25 den. aufweisen und nach englischen Berichten, sofern erforderlich, sogar noch feiner hergestellt werden können, überbietet somit hinsichtlich Feinheit die Naturseide ganz beträchtlich. Dabei soll es inbezug auf Stärke mit den Seidenfäden von 1 den. ebenbürtig sein.

Blanche-Garn ist ein weiteres Celanese-Erzeugnis, das der Naturseide sehr ähnlich ist.

Cellophan oder Cellophane, welch letztere Bezeichnung der Firma „La Cellophane" in Basel geschützt ist, ist ebenfalls ein in neuerer Zeit in Modestoffen häufig verwendetes künstliches Erzeugnis. Dasselbe wird nach dem Viskose-Verfahren in sog. Platten von 60 cm Breite gegossen, beliebig gefärbt und dann in verschiedenen Breiten in Bandform bis zu 1 mm geschnitten. Cellophan ist außerordentlich glatt und durchsichtig. Es wird sowohl für sich oder mit irgend einem andern textilen Rohmaterial zu wirkungsvollen Effektfäden verarbeitet.

Cuprophan ist ein ähnliches Erzeugnis wie Cellophan. Dasselbe wird nach dem Kupferoxydammoniak-Verfahren von der Firma J. P. Bemberg in Bändchen von 1 mm in verschiedenen Arten hergestellt. Es seien erwähnt: Cuprophan opak, ein mattes, weißes Material mit sehr schwachem Glanz, Perlina, halbmatt mit etwas stärkerem Glanz, sodann Cuprophan glänzend. Cuprophan wird ferner in verschiedenen Farben, z. B. gold, silber, kupfer usw. angefertigt.

Die schweizerische Rayonne-Industrie hat bisher die Erzeugung von Rayonneflocken noch nicht aufgenommen, dagegen hat die Industrie-Gesellschaft für Schappe in Basel schon seit längerer Zeit ihr Arbeitsgebiet auf derartige Flocken ausgedehnt. Diese Firma, deren vorzüglicher Ruf weit über die Grenzen unseres Landes hinausgeht, erzeugt sowohl Vistra- wie auch Wollstra-Garne von ganz hervorragender Qualität. Von den andern vorstehend genannten neuen Gespinsten sei auch das sog. „Stichelhaar", ferner ein Mischgarn aus Schappe und Wolle, das einen besonders guten Griff und schönen Glanz aufweist, erwähnt. Damit ist aber das Fabrikationsprogramm dieser Firma bei weitem noch nicht erschöpft, denn neben der vor kurzer Zeit in besonderer Aufmachung herausgebrachten „Sisi-Wolle" für Handstrickereien stellt die Firma eine derartige Menge von Garnen, Phantasie- und Effektgespinsten für die Weberei, Wirkerei, Strickerei usw. her, daß wir sie in unserer Besprechung, die übrigens keinen Anspruch auf Vollständigkeit erhebt, gar nicht alle erwähnen können. Wir werden daher die mannigfaltigen Phantasie- und Effektgespinste der Industrie-Gesellschaft für Schappe in einem besonderen Artikel besprechen. Rob. Honold.

Garnprüfung für Gewebe

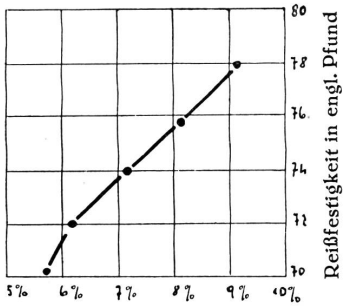
Von Ing. Paul Seuchter.

Die Festigkeit eines Garnes spielt bei der qualitativen Beurteilung des hieraus erzeugten Gewebes eine große Rolle, weil die gleichmäßige Festigkeit des Garnes für die weitere Verarbeitung von Bedeutung ist. Durch Zusammenstellung neuer Mischungen kann die Festigkeit der Garne sehr zu- oder abnehmen. Der Weber gibt oft bestimmte Vorschriften, durch die die Garantie geboten wird, daß für bestimmte Verwendungszwecke ein geeignetes Garn geliefert wird. Durch zu geringe Festigkeit des Garnes entstehen häufig Fadenbrüche, was zu Stillständen der Maschine führt, wodurch die Produktion herabgesetzt wird. Die Prüfung und Untersuchung der Garne erstreckt sich auf folgende Punkte: Prüfung des Rohmaterials; Bestimmung der Gespinstnummer; Drehung der Fäden; Festigkeit und Dehnbarkeit; Feuchtigkeitsgehalt. Um das Rohmaterial eines Garnes zu untersuchen, bedient man sich des Mikroskops. Unter der Feinheit oder Nummer eines Garnes versteht man das Verhältnis der Länge zum Gewicht des Fadens. Das Resultat dieses Verhältnisses heißt die Feinheitsnummer oder kurz die Nummer des Garnes. Die Nummer ist also gleich der Anzahl Längeneinheiten, welche ein bestimmtes Gewicht wiegen.

Bei Untersuchung des Garnes auf gleichmäßige Drehung versteht man sowohl seine Drehrichtung als links- und rechtsgedrehtes Garn, als auch seinen Drehungsgrad, d. h. die Anzahl Drehungen oder Windungen auf eine bestimmte Fadenlänge. Zur Herstellung der Anzahl Drehungen auf eine bestimmte Länge bedient man sich des Drehungszählers, des sogenannten Drallapparates. Die Anzahl der Drehungen steht im entgegengesetzten Verhältnis zur Fadendicke. Ein Faden braucht umso weniger Drehungen, je länger die dazu verwendeten Fasern sind. Zur Untersuchung des Garnes auf gleichmäßige Dehnung und Festigkeit dienen verschiedene Apparate. Zur Feststellung einer Garnqualität nimmt man in der Regel 10—30 Reißversuche vor. Aus der Gesamtzahl zieht man das Mittel. Die Unterschiede aus dem Verhältnis der Einzelergebnisse zum Mittelwert ergeben die Grundlage für die Beurteilung der gleichmäßigen Festigkeit des Garnes.

Ein Faden, welcher einen zu niedrigen Feuchtigkeitsgehalt

besitzt, ist nicht nur hart und wenig geschmeidig, sondern zeigt auch beim Abspulen große Neigung, Schlingen oder Schleifen zu bilden, welche störend beim Weben wirken. Die Fasern der Baumwolle versuchen bei den hohen Drehungen des Fadens ihre ursprüngliche Länge wieder anzunehmen und dabei den Faden zu schlingen. Durch Aufnahme von Feuchtigkeit jedoch wird die Faser geschmeidig und schmiegt sich in den festgedrehten Faden des Kötzers gut ineinander und aneinander. Ist deshalb der Feuchtigkeitsgehalt z. B. bei Baumwollgarn geringer als 8,5%, so bedeutet diese Minderfestigkeit für den Spinner einen großen Nachteil, weil die Festigkeit des Gespinstes zurückgeht. Der Fall, daß die Garne mit einer Unterfeuchtigkeit abgeliefert werden, dürfte wohl nur in seltenen Fällen vorkommen.



Garnfeuchtigkeit
Abb. 1

Die Abb. 1 zeigt das Ansteigen der Zerreißfestigkeit bei zunehmendem Feuchtigkeitsgehalt eines Baumwollgespinstes 20er Ringgarn (Amerika).

Wie schon erwähnt, sind 10—30 Versuche nötig, um ein durchschnittliches Ergebnis der Festigkeit eines Garnes zu finden. Hieraus läßt sich zugleich ein Urteil über die Gleichmäßigkeit des Garnes schaffen, indem man das sogenannte Untermittel feststellt. Man drückt den Unterschied zwischen Mittel und Untermittel in Prozenten aus und erhält dadurch die Ungleichheit des Garnes; z. B.: Ein Kettgarn aus Baumwolle, Nr. 20 engl. 3 Proben 20er Garn sollen untersucht werden und ergeben:

	I. Probe	II. Probe	III. Probe
1. Versuch	265 gr.	290 gr.	270 gr.
2. „	260 „	235 „	210 „
3. „	290 „	275 „	280 „
4. „	310 „	260 „	285 „
5. „	220 „	240 „	230 „
6. „	260 „	295 „	250 „
7. „	230 „	220 „	240 „
8. „	295 „	280 „	290 „
9. „	200 „	225 „	225 „
10. „	280 „	270 „	290 „
10 Proben	2610 gr.	2590 gr.	2570 gr.

Das „Mittel" beträgt demnach von der I. Probe: $\frac{2610}{10} = 261$ gr.

Unter diesem „Mittel" von 261 gr. liegen die Ergebnisse von:

2. Versuch:	260 gr.
5. „	220 „
6. „	260 „
7. „	230 „
9. „	200 „
5 Versuche	1170 gr.

Das „Untermittel" beträgt: $\frac{1170}{5} = 234$ gr.

Das „Mittel" beträgt: 261 gr.
Das „Untermittel" beträgt: 234 gr.

Unterschied: 27 gr.
oder in Prozenten vom Mittel $\frac{27}{261} = 10{,}3\,\%$

II. Probe = 8,8 %, III. Probe = 10,1 %

In der Praxis bewertet man den Unterschied zwischen Mittel und Untermittel wie folgt: Unter 10% ist ein Garn sehr gleichmäßig, bis 15% gleichmäßig und über 15% ungleichmäßig. Nach dieser Berechnung haben alle drei Garnproben ziemlich dieselbe Gleichmäßigkeit. Zur besseren Uebersicht legt man sich ein Diagramm wie folgt an:

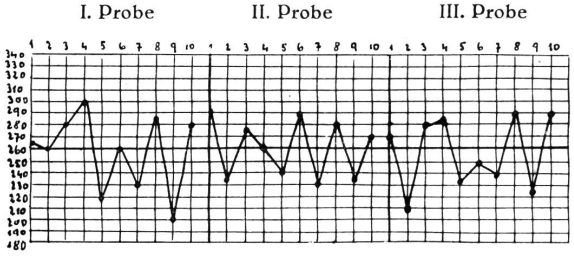


Abb. 2

Aus dieser graphischen Aufzeichnung ersieht man, daß die Probe II gleichmäßiger ist als Probe I und III. Die Berechnung des Ungleichmäßigkeits-Prozentsatzes ist für die Praxis nicht das sicherste Mittel. Die graphische Darstellung gibt eine bessere Uebersicht über die Gleichmäßigkeit eines Fadens, ist aber für den ständigen Gebrauch in der Praxis unbrauchbar.

Festigkeitstabelle in Gramm (Amerika)

Stapel	Nummer	Watergarn	Kette	Schuß	Strumpfgarn
	8	990	800	670	480
	10	780	630	540	390
20—27 mm	12	660	520	450	310
	14	560	420	380	270
	16	490	390	330	230
	18	430	340	290	200
	20	390	310	260	190
24—28 mm	22	350	280	230	170
	24	320	260	210	150
	26	300	230	200	130
26—29 mm	28	270	210	180	120
	30	250	200	170	115
	32	230	180	160	110
	34	200	170	150	105
28—30 mm	36	190	160	135	100
	38	180	150	130	95
	40	170	140	120	90
	42	160	135	115	85
	44	150	130	110	80
28—30 mm	46	140	125	115	70
	48	130	120	110	65
	50	120	110	100	60

Festigkeitstabelle in engl. Pfund (Amerika)

Stapel	Nummer	Faden	Kette	Medio	Schuß	Strumpfgarn
	6	40	90	79	74	69
	8	40	78	69	64	60
	10	40	68	60	56	52
20—27 mm	12	40	60	53	49	46
	14	40	54	48	44	42
	16	40	48	42	39	37
	18	80	86	76	73	66
	20	80	78	69	64	60
24—28 mm	22	80	70	62	57	54
	24	80	64	56	52	49
	26	80	60	53	49	46
26—29 mm	28	80	56	49	46	43
	30	80	52	46	43	40
	32	80	49	43	40	38
	34	80	46	40	38	36
27—30 mm	36	80	43	38	35	33
	42	80	40	36	28	25

Ein gut gesponnener gleichmäßiger Faden soll weder dünne noch dickere Stellen aufweisen und den richtigen Grad Drehung besitzen, und je nach dem Verwendungszwecke und Material an der Oberfläche glatt oder rauh sein. Der Begriff „unegales oder ungleichmäßiges" Garn ist leider das Schmerzenskind jeder Spinnerei, er ist sehr weitgehend und dehnbar, und selbst dem tüchtigsten Spinnereifachmann ist es nicht

immer möglich, allen diesen Uebelständen auf den Grund zu gehen, denn Garnungleichheiten lassen sich nie aus der Welt schaffen. Der Hauptfehler liegt nicht in der Konstruktion der Maschine, sondern in der Vielseitigkeit der Spinnerei. Wo also von der Spinnerei Unmögliches verlangt wird, muß man auch Mögliches mit in den Kauf nehmen, und das sind dann die unausbleiblichen Garndifferenzen. Nur dort, wo die Maschinen dem Material und den in Betracht kommenden Garnstärken angepaßt sind, dürften diese Uebelstände halbwegs ausgeschlossen sein.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Mit Zirkular No. 425 Ultravon K bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ein neues Hilfsprodukt in den Handel, das neben seiner Waschwirkung die Eigenschaft hat, die Abscheidung von Kalkseife in warmen und kochenden Bädern zu verhindern. Das neue Produkt wird besonders als Waschmittel in Verbindung mit Seife in kalkhaltigem Wasser empfohlen, ferner als Zusatz zu kochenden Seifenbädern und zu Spülbädern beim Spülen seifenhaltiger Ware.

Unter der Bezeichnung Cibacetschwarz TBN Pulver pat. (Zirk. No. 426) bringt die gleiche Gesellschaft ein neues direktziehendes Schwarz für Acetatkunstseide in den Handel. Mit dem neuen Produkt erhält man gegenüber Cibacetschwarz DGN wesentlich stärkere Färbungen, die am künstlichen Licht weniger grünstichig sind. Die Färbungen sind wasser- und waschecht und entsprechen in Licht- und Schweißechtheit normalen Anforderungen. In gemischten Geweben werden Baumwolle und Viskosekunstseide etwas angefärbt, Wolle und Seide stärker. Die Effekte können aber durch Nachbehandlung mit Seife- und Hydrosulfitpräparaten gereinigt werden.

Mit der Musterkarte No. 1191, Neolanfarbstoffe, Modetöne, zeigt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ihrer Kundschaft eine größere Anzahl lebhafter wasch-, licht- und schweißechter, gangbarer Modetöne auf Wollflanell. Obschon in den meisten Fällen solche leichte Gewebe nur eine gewisse Licht- und Schweißechtheit besitzen müssen, so müssen doch viele dieser Artikel auch eine gute Waschechtheit aufweisen.

Da die Säurefarbstoffe für diesen Zweck nicht mehr genügen, wird der Färber mit Vorteil die Neolanfarbstoffe in die Lücke treten lassen. Neolanfarbstoffe erlauben außerdem lebhafte Modetöne auszuführen und werden in der Praxis wegen ihrem sehr guten Egalisiervermögen, verbunden mit einfachster Färbeweise, außerordentlich geschätzt.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 27. November 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Wir verzeichnen einen festen Markt bei regelmäßigen Umsätzen.

Yokohama/Kobe: Die bereits gemeldete Festigkeit hat weitere starke Fortschritte gemacht. Die Spinner sind nur widerstrebend Verkäufer auf folgender Basis:

Filatures	No. 1	13/15	weiß	Nov./Dez.	Versch.	Fr. 9.75
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 10.25
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 10.50
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 11.25
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 10.25
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 9.25

Shanghai: Bei zunehmenden Umsätzen befestigen sich die Preise langsam aber stetig. Mehrere Eigner haben sich vom Verkauf zurückgezogen. Unsere Freunde notieren:

Steam fil. Extra Extra wie Dble. Pigeon	1er & 2me	13/15	Nov./Dez.	Versch.	Fr. 11.50
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	„	„	„ 10.25
Steam Fil. Extra B ord.	1er & 2me	20/22	„	„	„ 9 5/8
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„	„	„ 9.25
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„	„	„ 8 3/8
Tussah Filatures Extra A	8 coc. 1 & 2		„	„	„ 6.75

Canton konnte ebenfalls mehr Umsätze und wachsende Nachfrage seitens Europas und Amerikas melden. Infolgedessen und unter dem Einfluß des abnehmenden Stocks haben auch hier die Spinner ihre Forderpreise erhöhen können und verlangen nun für:

Filatures	Extra	13/15	Nov./Dez.	Verschiff.	Fr. 10.50
„	Petit Extra A*	13/15	„	„	„ 9 3/8
„	Petit Extra C*	13/15	„	„	„ 9 1/8
„	Best 1 fav. B n. st.	14/16	„	„	„ 7 7/8
„	„ „ „ „ „ „	20/22	„	„	„ 7.25

New-York: In Uebereinstimmung mit der Tendenz in Yokohama und trotz Andauern der Streiks in Paterson sind die Preise auf dem offenen Markte und der Rohseidenbörse weiter gestiegen.

Seidenwaren

Krefeld, den 30. November 1934. In der Samtindustrie ist das Saisongeschäft rasch abgeflaut. Samt hat als Putzartikel und als Modestoff für die Kleidung nicht den erhofften größeren Anklang und Absatz gefunden. Groß entwickelt hat sich einzig und allein das Geschäft in Plüschen und Pelzimitationen. Infolge der fehlenden Beschäftigung mußten zahlreiche Samtweber wieder entlassen werden.

Demgegenüber kann die Seidenindustrie schon seit längerer Zeit eine günstigere Konjunkturlage verzeichnen, so daß sich hier sogar ein Mangel an geschulten und tüchtigen Kräften geltend macht und bereits eine Umschulung geeigneter Leute in die Wege geleitet worden ist. Die Seidenwebereien sind allgemein gut beschäftigt. Doch ist die Lage keine einheitliche. Die unterschiedliche Beschäftigung ist vor allem dadurch bedingt, ob in dem einzelnen Betrieb Neuheiten oder aber Rohware und Standardartikel hergestellt werden.

Saisonneuheiten werden immer noch herausgebracht. Stark in den Vordergrund treten zurzeit vor allem die glänzenden Satins, die Hochglanzsatins in den bekannten Metalltönen in silbergrau und gold und metallblau. Ferner werden nun auch Taffetgewebe mit Satinstreifen gebracht. Auch in Matelassés kommen immer wieder andere Neuheiten heraus. Während zuerst die einfarbigen Matelassés im Vordergrund standen, bringt man jetzt auch solche in zweifarbiger Aufmachung, wodurch die Reliefmusterung effektvoller wirkt. Man darf annehmen, daß sich die Matelassémode noch weiter entwickelt.

Seidenschals kommen ebenfalls wieder zur Geltung, obwohl im Zusammenhang mit der Wollmode der Wollschal besonders stark gekauft wird. In Seidenschals bringt man nach wie vor Längsschals, dann auch Dreiecktücher und große Viereckt ücher. Die Zeichnungen betonen vielfach die Bauerntüchermusterung, die kleinen bunten Ziermuster und ebenso auch die Persermuster.

Sehr in Sorge ist die Seidenindustrie um die Entwicklung in der Woll- und Baumwollweberei, wo man sich infolge der Einschränkungen und der schwierigen Rohstoffbeschaffung immer mehr nicht nur auf Ersatzartikel, Vistra und Wollstra usw. wirft, sondern zugleich auch auf die rein kunstseidenen Artikel. Zum Teil werden bereits auch Kunstseidenabteilungen den vorhandenen Betrieben angegliedert. Die Seidenindustrie sieht in dieser Entwicklung eine schwere Gefahr, weil ihr dadurch das Geschäft in Kunstseidenartikeln aus der Hand genommen und die Produktion derselben gesteigert wird, obwohl in der Seidenindustrie selbst die Kapazität noch nicht voll ausgenutzt ist. Diese Entwicklung bringt auch erneut die Gefahr einer Preisschleuderei mit sich. Man hofft, daß die Regierung im Anschluß an bereits stattgefundene Verhandlungen einen gewissen Riegel vorschieben wird.