Spinnerei : Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **42 (1935)**

Heft 9

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

Die Seidenerzeugung in der Türkei. Nach einer Mitteilung des Leiters des Bursaer Seidenzuchtinstitutes des Landeswirtschaftsministeriums nimmt die Seidenzucht im ganzen Lande einen erfreulichen Aufschwung und die Zahl der Seidenzüchter wächst entsprechend der Entwicklung der Seidenindustrie.

Nach sehr vorsichtigen Berechnungen wird die diesjährige Seidenproduktion auf rund 2 000 000 kg geschätzt. Sie dürfte nicht nur der Menge, sondern auch der Beschaffenheit nach als die beste Seidenproduktion der letzten Jahrzehnte seit dem Beginn des Weltkrieges, der bekanntlich der türkischen Seidenproduktion außerordentlich viel geschadet hat, bezeichnet werden können.

Die maßgebenden Stellen befürchten keinerlei Absatzschwierigkeiten für die von Jahr zu Jahr wachsende Seidenerzeugung der Türkei, die jetzt den Stand der Vorkriegszeit wieder erreicht zu haben scheint. Man ist im Gegenteil der Ansicht, daß eine Verbilligung der heimischen Seidenpreise und damit eine Angleichung an die sehr niedrigen Weltpreise der türkischen Seidenzucht nur zum Vorteil gereichen können, weil dadurch die Seide zu einem allgemeinen Bedarfsartikel der Bevölkerung werden und nicht mehr verurteilt sein würde, als Luxusgegenstand mit sehr hohen Preisen die Schaufenster zu zieren. Dann würde der Bauer bei niedrigeren Inlandpreisen mehr Seide erzeugen und seinen Ertrag bei Festigung des Inlandmarktes und anhaltend gesteigerter Nachfrage vergrößern können. P. P.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Drehung der Kunstseide

Von Textiltechniker Weber.

So wie bei der Naturseide unterscheidet man auch bei dem Kunstseidenfaden, je nach dem Verwendungszweck, verschiedene Drehungsarten. Es gibt offene, ungedrehte Kunstseiden, welche inbezug auf Drehung mit Grège verglichen werden könnte, schwach gedrehte Kunstseidengarne ähnlich wie Trame und scharf gedrehte Poile und Crêpekunstseiden. Da die Kunstseide in der Weberei meist nur als einfacher Faden oder doubliert, zwei- oder mehrfach zusammengezwirnte Kunstseide aber verhältnismäßig selten verwendet wird, so kommt das Gegenstück der Naturseide — die Organzindrehung — hier weniger in Betracht.

Der große Unterschied bei der Verwendung der Kunstseide in der Weberei liegt darin, daß man rohe, nicht entbastete Naturseide jeder Drehungsart infolge des die einzelnen Fäden umschließenden Seidenbastes fast ausnahmslos ohne jede Schlichtung auf dem Webstuhl verarbeiten kann, was bei Kunstseide nicht der Fall ist. Die Kunstseide, welche oft nur eine geringe oder gar keine Drehung aufweist, muß für die Verwendung als Kette erst richtig vorbehandelt, geschlichtet oder präpariert werden, daß ein einwandfreies Verweben und eine günstige Produktion am Webstuhl erzielt werden kann.

Im Zusammenhang mit diesem Umstande stehen auch die verschiedenen Drehungsarten der Kunstseidengarne.

Noch vor wenigen Jahren wurde die Kunstseide fast ausschließlich nur im rohen oder strähngefärbten Zustande für Halbkunstseidenartikel im Schuß verwendet, bei welchen die Kette aus Baumwolle oder Seide bestand. Daher genügte für die als Schuß verwendete Kunstseide eine geringe Drehung ohne Schlichtung oder Präparation.

Erst später ging man auf Ganzkunstseidenartikel über. Nun war man zum Zwecke einer einwandfreien und rationellen Webereiproduktion vor die Aufgabe gestellt, der Kettkunstseide eine entsprechende Drehung zu geben, oder dieselbe ähnlich wie Baumwollgarn- und Schafwollketten, im Strähn oder auf der Breitschlichtmaschine zu schlichten.

Heute verwendet man nur noch vereinzelt und nur für gewisse Artikel die schärfer gedrehte ungeschlichtete Kunstseide für Kette, denn die zur Vermeidung des Aufreibens der Fäden notwendige größere Drehung hatte den Nachteil, daß die einzelnen Fasern des Fadens sich infolge der Drehung im Gewebe nicht genug aufschließen und ausbreiten konnten. Um die nötige Deckkraft zu erreichen und ein fadenscheiniges bezw. rohrstreifiges Aussehen solcher Waren zu vermeiden, müssen diese entsprechend dichter eingestellt werden, was in gewissen Fällen nicht ohne Nachteil auf die verlangte Warenqualität ist.

Die größte Füllkraft und Deckfähigkeit besitzt jene Kunstseide, welche ohne Drehung verwebt werden kann, da sich in diesem Falle die einzelnen Fibrillen unbehindert durch eine Verdrehung im Gewebe vollständig parallel nebeneinander legen können und so jeden Zwischenraum zwischen den Kett- und Schußfäden auszufüllen vermögen, wie dies bei einem Reinseidenartikel aus Grège der Fall ist.

Ungedrehte Kunstseide wird jedoch bisher aus technischen Gründen nur von wenigen Kunstseidenfabriken hergestellt. Dieses Material stellt, wenn es für Kette verwendet werden soll, die höchsten Anforderungen an die gewissenhafte Vorbereitung und schonende Behandlung beim Winden, Zetteln und richtige Schlichtung, wenn eine gute Produktion und ein gleichmäßiger Warenausfall erzielt werden soll.

Als nächste Stufe sind einige Kunstseidengarne bekannt, welche nur eine ganz geringe Drehung von etwa 50—70 Touren je Meter erhalten haben.

Am häufigsten findet man die normale Drehung von durchschnittlich 120 Touren je Meter bei einem Titre von 100 bis 120 den. In der Regel stehen die Drehungszahlen bei Kunstseide im Verhältnis zur Stärke des Fadens, so daß wie bei Naturseide und anderen Textilgarnen eine Kunstseide mit gröberem Titre weniger und ein feinerer Titre entsprechend mehr Drehung erhält. Einige Kunstseidenfabriken geben dem Faden ohne Unterschied der Stärke die gleiche Drehung. Es wäre wünschenswert, wenn in dieser wichtigen Angelegenheit in allen Kunstseidenspinnereien einheitliche und verläßliche Bestimmungen gelten würden. Leider ist dies nicht der Fall; jede Spinnerei scheint sich da andere Normen für die Drehung zurechtgelegt zu haben.

So findet man bei Kunstseidenmaterial aus den verschiedenen Spinnereien bei gleicher Stärke und Qualität des Fadens Unterschiede in den Drehungszahlen, die manchmal das 2½-fache der niedrigsten festgestellten Drehung betragen. Untersuchungen bei 100 den. Viscose-Schußkunstseide verschiedener Herkunft ergaben z. B. Tourenzahlen von 120, 150, 200, 220 bis 280 je Meter. Allerdings muß hier bemerkt werden, daß bei der Beurteilung dieses großen Unterschiedes in der Drehung bei Kunstseide verschiedener Herkunft berücksichtigt werden muß, ob es sich um grob- oder feinfädiges Material handelt, denn die feinfasrige Kunstseide erhält meist eine größere Drehung als die grobfaserige.

Die Voiledrehung wird bei Kunstseide nur für einige leichtere Artikel verwendet; dabei schwankt die Tourenzahl je nach dem Titre und Verwendungszweck von 400 bis 1500 Touren je Meter. Die Drehungsrichtung ist normal Rechtsdraht.

Um ein effektvolleres Warenbild zu erhalten ist es bei einigen Stoffen angezeigt, die Fadenfolge bei Voilekunstseide in Kette und Schuß abwechselnd 1 Rechtsdraht: 1 Linksdraht, oder 2 : 2 zu wählen. Infolge der verschiedenen Lichtbrechung bei Rechts- und Linksdraht lassen sich bei Anwendung der entsprechenden Bindung sehr schöne Effekte erzielen. Die Voilekunstseide läßt sich, da der Faden infolge der schärferen Drehung rund und glatt geworden ist, selbst bei dichteren Ketteneinstellungen ohne Schlichtung verarbeiten.

Die für die beliebten Crêpestoffe verwendeten Kunstseidencrêpegarne haben die zur Erzielung des gewünschten Crêpeeffektes notwendige scharfe Drehung erhalten. Durch die scharfe Drehung, welche der Kunstseidenfaden erhält, wird in dem Faden jene Crêpekraft aufgespeichert, welche das Eingehen (Crêpen) des als Rohware erzeugten Crêpestoffes bei der nachherigen Naßbehandlung bewirkt. Diese Crêpekraft äußert sich schon im rohen, noch nicht verwebten Faden durch das unangenehme Kräuseln und Kringeln. Diesem Uebelstand wird durch das Präparieren vor dem Zwirnen und durch das Dämpfen nach dem Zwirnen mit Erfolg entgegengewirkt; die Crêpekunstseide wird durch diese Behandlung geschmeidiger, die Drehung mehr fixiert und für das Verweben in Kette oder Schuß besser geeignet.

Die gangbarsten Stärken werden von den Crêpezwirnereien meist in einheitlicher Drehung angefertigt. Diese beträgt bei 100 den. Ausgangsmaterial durchschnittlich 2200 Touren je Meter, doch werden im Interesse der wechselnden Modeartikel die Crêpekunstseiden auf Wunsch auch mit höheren oder niedrigeren Drehungen gezwirnt. Uebermäßige Crêpedrehungen

verursachen Schwierigkeiten beim Verarbeiten des Materials durch die geringere Reißfestigkeit.

Bei den vor einiger Zeit von der Mode begünstigten Artikeln wie Ribouldingue, Crêpe Hammerschlag, Mooscrêpe, Längscrêpe usw. wurde ein schärfer als normal gedrehter Kunstseidencrêpe bevorzugt, welcher den bei diesen Stoffen ausgeprägten reliefartigen Crêpecharakter mit großem Breiteneinsprung bewirkte. Da bei höherer Drehung der Faden auch an Volumen zunimmt resp. die Länge des Fadens beim Crêpezwirnen abnimmt, so sollte jede gelieferte Crêpekunstseide zum Zwecke einer genauen Verbrauchsberechnung erst auf den effektiven Titre untersucht werden, da die Zwirnerei nur die Stärke des Ausgangsmaterials, also den nominellen Titre angibt.

Es kann vorkommen, daß bei Crêpekunstseidenlieferungen aus verschiedenen Zwirnereien jedoch ein- und desselben nominellen Titers und der gleichen Tourenzahl eine Differenz bis zu 10% in der Stärke festgestellt werden kann. Die Ursache ist einerseits in dem verschiedenen Zwirnvorgang, lockerer oder strafferer Spannung des Fadens beim Zwirnen, anderseits in der verschiedenen Provenienz der verwendeten Kunstseide zu suchen, denn ein grobfibrilliger Kunstseidencrêpe wird bei gleicher Drehung höhere Einzwirnungsprozente aufweisen als feinfibrilliger Crêpe.

Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

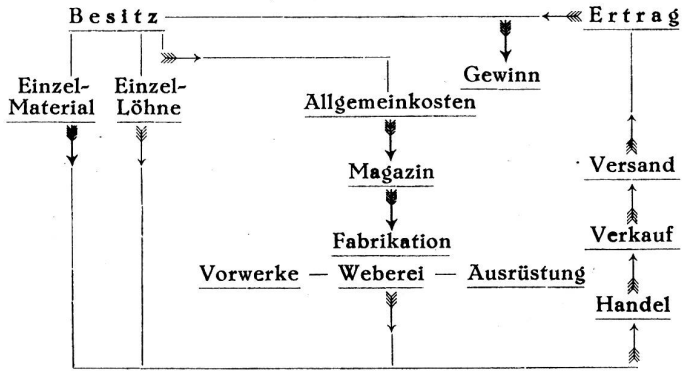
Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.)

(Fortsetzung)

Auf Grund des Gliederungsplanes können wir ferner für jede Arbeit (Produktion) sogenannte Arbeitsläufe graphisch aufzeichnen, was für die Feststellung der Kosten nicht unwesentlich ist. Denn aus solchen Arbeitsläufen ersehen wir, welche Dienststellen und Arbeitsgruppen beansprucht und welche durch diese Arbeit nicht tangiert werden. Wir sehen daraus z. B., daß in der Kalkulation für die Winderei kein Lohn und kein Kostenanteil berechnet werden muß, wenn das Rohmaterial für den entsprechenden Artikel (Georgette) auf Kreuzspulen angeliefert wird. An Hand des Geschäftsplanes kann auch der Durchlauf des Schriftgutes genau festgelegt werden, wobei die Kennzeichen der Abteilungen große Erleichterungen bedeuten. Wir könnten jetzt an Hand des Organisationsplanes jede Abteilung durchbesprechen, und dabei wichtige Fragenkomplexe behandeln. Doch das würde zu weit von unserer eigentlichen Aufgabe, der Selbstkostenberechnung, wegführen.

In den vorgehenden Ausführungen haben wir festgestellt, wo die Kosten entstehen (Fabrikation, Handel, Versand) und welcher Art die Kosten sind (Abschreibungen, Zinsen usw.), nachdem wir die Trennung in direkte und indirekte Kosten vorgenommen haben. Schon am Anfang haben wir betont, daß Aufwendungen und Ertrag einer wirtschaftlichen Tätigkeit miteinander in Einklang gebracht werden müssen. Anderseits ist es notwendig, daß ein gewisser Besitz vorhanden sei, ehe die Aufwendungen (Kosten) gemacht werden können.



Schematische Darstellung des Kreislaufes:
Besitz — Aufwendungen — Ertrag

Schon das Gesetz schreibt vor, daß ein Unternehmen Aufzeichnungen zu machen hat, die in Form:

Besitz — Aufwendungen — Ertrag

zusammengefaßt werden können. Aus diesem Zwang entstand die Buchführung, die heute in keinem Betrieb fehlt und fehlen darf. Aus diesen drei Grundsteinen baut sich die ganze Abrechnung auf. Ueber die Grundsätze die bei der Rechnungslegung beachtet sein sollen, hat der Organisator Just sieben Thesen aufgestellt, die ebenfalls die oben genannte Dreiteilung als Ausgangspunkt haben.

1. Just verwirft die frühere Art der Abrechnung, wonach eine kaufmännische Buchführung, eine Betriebsbuchführung und wenn möglich noch eine Filialbuchführung gehandhabt wurden. Dagegen soll das gesamte Abrechnungswesen einheitlich gestaltet und als selbständige Abteilung im Geschäftsplan eingegliedert werden.
2. Unrichtig findet es Just, wenn die einheitliche Abrechnung herbeigeführt wird, indem Bestandskonten, Aufwandskonten und Ertragskonten wahllos durcheinander geworfen werden. Vielmehr soll jeder Teil der oben genannten Grundsteine als Einheit behandelt werden und zwar so, daß drei Teilabrechnungen entstehen, nämlich:
   a) Abrechnung über den Besitz.
   b) Abrechnung über die Aufwendungen (im Betrieb verbrauchtes Vermögen): Betriebs- oder Fabrikbuchhaltung.
   c) Abrechnung über das neugebildete Vermögen; Stückrechnung; Ertragsrechnung; Vermögensrechnung.
3. Die Beziehungen zwischen den drei Abrechnungen sollen so dargestellt werden, wie von Lieferant und Abnehmer.
   z. B. Unkostenentstehung: Lieferant, Vermögensrechnung.
   Abnehmer: Betriebsrechnung.
   Verrechnung von Material und Lohn (direkte Kosten):
   Lieferant: Vermögensrechnung.
   Abnehmer: Ertragsrechnung.
   Verrechnung von Betriebskosten:
   Lieferant: Betriebsrechnung.
   Abnehmer: Stückrechnung.
   Verrechnung von fertiger Ware:
   Lieferant: Ertragsrechnung.
   Abnehmer: Vermögensrechnung.
   Bei der Abschlußrechnung (Jahres-, Monatsbilanz) sollen dann die Aufwands- und die Ertragsrechnung in der Vermögensrechnung zusammenfließen.
4. Alle drei Teilrechnungen sollen nach dem Prinzip der doppelten Buchführung aufgebaut sein.
5. Das Abrechnungswesen soll jede Auskunft während der Arbeit allmonatlich und sofort nach Abschluß einer Arbeit (Nachkalkulation) geben.
6. Just verlangt, daß die Selbstkosten auf buchhalterischem Wege zu ermitteln sind, d. h. während der Arbeit durch Aufschreibung und nicht nach der Arbeit durch Zusammentragen.
7. Hier wünscht Just, daß in den einzelnen Unternehmen eines Industriezweiges die gleichen Abrechnungsgrundsätze angewendet werden um Vergleiche, Konventionen und Abmachungen auch auf gleicher Basis tätigen zu können.

Wenn wir nun daran gehen, die Kostenrechnung für eine Seidenweberei zu entwickeln, so wollen wir darnach trachten, diese Grundsätze wenn immer möglich zu erfüllen. Wir sehen also, daß wir die Selbstkostenrechnung nicht als selbständige, isolierte Einheit betrachten können. Wir müssen vielmehr auf das ganze Gebiet der Abrechnung zurückgreifen. Nach der vierten These Justs kann also nur die doppelte Buchführung in Frage kommen. Aber auch da ist es unmöglich, zum amerikanischen Journal zurückzukehren; allein ein Losblatt-Durchschreibe-System gestattet uns die Buchführung zu einem anpassungsfähigen Hülfsmittel zu schaffen. Die Kenntnis der Durchschreibebuchführung darf ohne weiteres vorausgesetzt werden.

Nach These zwei hätten wir also vorerst drei Abteilungen zu schaffen:

Vermögensrechnung / Betriebsrechnung / Ertragsrechnung.

Aehnlich wie bei der Gliederung des Unternehmens zum Zwecke der Kostenerforschung nach Entstehungsort und -Art der Geschäftsgliederungsplan entstand, so müssen wir uns auch für die ganze Abrechnungsarbeit ein Grundschema zu-

sammenstellen. Die Abteilungen der Vermögensrechnung sind die Konten des Vermögens und der Schulden (Aktiva, Passiva).

Auf den Konten der Betriebsrechnung finden wir die Aufwendungen für den Betrieb in den Werkstätten (Vorwerke, Weberei) sowie für die Hülfsbetriebe (Schlosserei, Tischlerei) usw. Während diese Konten die Kosten der eigentlichen Herstellung sammeln, so erfassen die weiteren Konten die Handlungskosten, Verkaufskosten, Verwaltungskosten, ferner Kosten der Packerei und der Expedition.

Die Konten der Ertragsrechnung weisen die tatsächlichen Leistungen auf, die von der Fabrik in Form von Fertigfabrikaten abgeliefert werden und die Erträgnisse aus deren Verkauf.

An Hand dieser Ueberlegungen wollen wir uns einen Kontenplan schaffen, wobei vor allem die Konten für die Kosten berücksichtigt werden, die Detaillierung der Konto-Korrent-Buchhaltung dagegen in einer separaten Buchführung erscheint und hier nur summarisch behandelt wird als Konto-Korrent-Konto. Wir nennen diesen Plan daher Sachkontenplan, weil er lediglich die Sachkonten detailliert und erklärt.

(Fortsetzung folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Oelflecken

In der Textilindustrie finden Oele und Fette mannigfaltige Verwendung. Bei der Verarbeitung von Textilmaterialien, in der Spinnerei, Weberei, Färberei und in der Appretur verwendet man meist Fette und Oele pflanzlichen und tierischen Ursprungs wie auch sulfurierte Oele und Fette, in neuerer Zeit Fettalkohole sowie deren Sulfonate. Als Schmiermittel für Maschinenteile kommen hauptsächlich Mineralöle zur Anwendung. Oele und Fette sind oft die Ursache einer Reihe von Fehlern in Textilwaren, wie unegale Färbung, fleckige Ware, abschmieren und geringere Echtheiten der Färbungen. Durch den Gebrauch von Oelen besteht immer die Gefahr der Fleckenbildung. Verseifbare Fette und Oele betrachtet man weniger gefährlich als Mineralöle.

Oelschäden können verschiedener Natur sein, entweder zeigen sie sich als gelbe Verfärbung im Material oder treten auf als dünner Film, welcher erst bei den nachfolgenden Behandlungen als Flecken oder unegale Färbungen sichtbar wird. Der Charakter der Mineralölflecken läßt sich am besten erklären durch Beschreibung der Prüfungsmethoden für Mineralöle und Vergleichung derselben.

Die Anwesenheit ungesättigter Kohlenwasserstoffe sowie harzartiger Verbindungen kann am besten festgestellt werden durch die Untersuchung im ultravioletten Lichte. Reine, gesättigte Kohlenwasserstoffe geben keine Fluorescenz, ungereinigte Oele zeigen blaue oder grünlich-blaue Fluorescenz. Ziemlich rohe Vergleichsresultate erhält man durch verdünnen eines Oeles mit Petroläther und Einstellung auf ein Normalöl. Auch kann die Absorption im ultravioletten Lichte im Zeiß-Spektrograph bestimmt werden. Vom Standpunkte des Färbers aus hat aber dieses Verfahren keinen Wert, da dieselben über die Natur des Oeles bezüglich Fleckenbildung keinen Aufschluß geben. Praktische Werte werden nur erhalten durch Betupfen eines Stoffmusters mit dem zu untersuchenden Oele und Aussetzen des Musters der Luft und dem Lichte im Fadometer oder Fugitometer, so daß beide Seiten der Probe von der Luft bestrichen werden. Das auf die Oeltupfen auffallende Licht des Lichtbogens verursacht Oxidation oder Polymerisation der ungesättigten Verbindungen. Das Oel wird dadurch gelb oder orange gefärbt und erscheint als gefärbter Flecken auf dem Stoffe, dessen Färbung mit der Reinheit des Oeles wechselt. Wenn gewöhnliches, halbraffiniertes Mineralöl in dünnen Schichten während mehreren Tagen von ultra-violettem Lichte bestrahlt wird, so scheidet sich ein beträchtlicher stark gefärbter Niederschlag aus, der abfiltriert und weiter untersucht werden kann. Wird ein geöltes Wollmuster belichtet, so ist das Maximum der Färbung in einigen Stunden erreicht. Die Tiefe der Farbe hängt ab von dem Grade der Reinigung des Oeles. Je reiner das Oel, umso geringer die Färbung.

Wünscht man den Einfluß des Lichtes auf das Oel und das Verhalten des letztern auf Farbstoffe zu wissen, ölt man ein Stoffmuster wie angegeben, belichtet dasselbe verschieden lang, entfettet die Probe nach einem Standard-Verfahren, spühlt und färbt. Bei unreinen Oelen sind zweierlei Wirkungen festzustellen. Bei relativ kurzer Belichtung bildet das Oel eine Reserve, der Flecken ist nur leicht gefärbt; längere Belichtung, 20—30 Stunden, verursacht starke, dunkel gefärbte Stellen. Wird ein geöltes und belichtetes Muster mit Seife entfettet oder mit warmer Seife und Alkali, oder auch mit Lösungsmitteln behandelt, getrocknet und auf Wasser gelegt, so benetzen sich die ursprünglich geölten Stellen rascher als der übrige Teil der Probe. Dies Verhalten zeigt einen Unterschied in der Oberflächenspannung der Fasern. Aufeinander folgende Extraktionen mit organischen Lösungsmitteln haben keinen Einfluß auf die erhöhte Netzfähigkeit. Weder die Entfernung des natürlichen Oeles noch die Einwirkung des Lichtes auf die Faser bedingen die erhöhte Netzfähigkeit. Wahrscheinlich wird dieselbe verursacht durch die Bildung dieses dünnen Häutchens oxidiertem und polymerisiertem Oels, das die Oberflächenspannung verringert. Eine kurze Belichtung von 4 Stunden verursacht eine reservierende Wirkung, es entsteht ein Oel, das sich beim Behandeln mit 0,2 prozentiger Seifenlösung und 0,1 % Alkali schwer emulgieren läßt.

Mineralölschäden, entstanden durch Lichtwirkung oder Lagern im Dunkeln bei Luftzutritt erscheinen auf Textilgut meist als gelbe oder braune Flecken auf Rohware, als dunkel gefärbte Stellen auf gefärbter Ware und auch als schwach gefärbte Flecken auf gefärbtem Material. Aehnliche Flecken können hervorgerufen werden durch Dämpfen der geölten Muster während einer Stunde, in der Weise, daß dieselben mit Dampf und einer Mischung von Dampf und Sauerstoff in Berührung kommen. Im Aussehen gedämpfter und gelagerter Waren besteht kein großer Unterschied.

Die Gefahr der Fleckenbildung und unegaler Färbungen ist ebenso groß bei fetten Oelen wie Mineralölen. Fette Oele bestehen in der Hauptsache aus Fettsäuren und deren Glyceride. Die in der Textilindustrie gebräuchlichen Oele enthalten hauptsächlich Oel-, Stearin- und Palmitinsäure, nebenbei auch kleinere oder größere Mengen von Linolsäure und andere ungesättigte Fettsäuren. Diese ungesättigten Fettsäuren oxidieren sehr leicht und bilden auf den Fasern einen dünnen Oelfilm aus oxidiertem und polymerisiertem Oel. Geht die Oxidation nicht zu weit, so ist der Schaden nicht groß. Stark ungesättigte Fettsäuren in einem Oele schließen stets die Gefahr in sich, Flecken zu bilden und unegale Färbungen hervorzurufen, wobei die Dauer der Lagerung der geölten Ware eine große Rolle spielt. Olivenöle, lange gelagert und mit frischem Oel gemischt, verursachen manchmal auch fleckige Ware. Ungleiche und fleckige Garne entstehen auch, wenn weiße Strähne mit durch Lagern gelb gewordenen oder mit Schmieröl beschmuztem Garn vermischt werden. Für den Färber und Appreteur kann der Wert eines Oeles im allgemeinen nur durch praktische Versuche ermittelt werden.

Neue Farbstoffe und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Das Kundenzirkular No. 437 der Gesellschaft für chemische Industrie in Basel, betitelt „Cibanaphtol-Farbstoffe Rot-Base Ciba VIII (in den meisten Industrieländern patentiert), macht auf eine neue Diazotierungsbase aufmerksam, die mit den Cibanaphtolen RK und RN eine Scharlach und eine Rot-Nuance von außerorduntlicher Brillianz und Reinheit ergibt. Die Färbungen zeichnen sich durch vorzügliche Wasch-, Sodakoch- und Bleichechtheit aus, neben sehr guter Lichtechtheit. Die erhaltenen Färbungen können als Ⓟ-echt angesprochen werden. Beide Kombinationen eignen sich für Garn- und Stückfärberei, sowie für direkten Druck und Aetzdruck. Insbesondere werden sie für die Buntwebe- und Buntbleichartikel empfohlen.

Unter der Bezeichnung Cibacetscharlach BR Pulver pat. (Zirk. No. 435) bietet die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen neuen, einheitlichen Farbstoff für Acetatkunstseide an, der nicht nur gegenüber dem bekannten Cibacetscharlach G besser durchfärbt, sondern auch größere Lichtechtheit auf spinnmattierte Acetatkunstseide gibt. Die neue Marke färbt etwas reiner, blauer als die ältere. Die Färbungen sind sehr lichtecht und gut wasch-, wasser-, schweiß- und säureecht.