Färberei, Ausrüstung

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **54 (1947)**

Heft 5

PDF erstellt am: **30.05.2024**

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

Färberei, Ausrüstung

Aus der Färbereipraxis

Die neuzeitliche Rotfärberei mit Naphtol AS anstelle des alten Türkischrot, ist heute keine Hexerei mehr, obschon es manchmal den Anschein hat, als ob nicht alles mit rechten Dingen zuginge.

Wenn das Verfahren auch allgemein bekannt ist, so will dies nicht besagen, daß es stets fehlerfrei durchgeführt würde. Deshalb ein paar kritische Betrachtungen:

1. Die Grundierung: Beim Aufkommen der Naphtolrotfärberei wurde durchwegs das Warm- bzw. Heißlöseverfahren angewandt. Dieses Verfahren sah Türkischrotöl und Lauge zum Lösen vor. Es hatte aber den Nachteil, daß einige substantive Naphtole, wie z. B. Naphtol AS-SW, nur mit Mühe in klare Lösung gebracht werden konnten. Mangelhaft gelöstes Naphtol aber erzeugt grobdispersen Farbkörper, womit eine schlechte Reibechtheit verbunden ist.

Das neuere sog. Kaltlöseverfahren half diesem Uebelstand sehr weitgehend ab, und dürfte aus diesem Grunde das zuverlässigere Verfahren sein. Das Kaltlöseverfahren arbeitet mit Natr.-Alkoholat, unter Vermeidung von Türkischrotöl.

Trotz diesem verbesserten Löseverfahren auf kaltem Wege wird das Löseverfahren mit Türkischrotöl da und dort immer noch angewandt, was nicht recht verständlich ist. Türkischrotöl ist nicht nur weniger geeignet, eine einwandfreie Lösung zu erhalten, es besitzt zudem noch eine gewisse Empfindlichkeit gegen Wasserhärte, was weiterhin eine mangelhafte Reibeechtheit zur Folge haben kann, denn selbst in der besteingerichteten Färberei kommen Fehler beim Wasserenthärten vor. Dies ist umso gefährlicher, als die Wasserkontrolle vielfach etwas large gehandhabt wird.

Somit empfiehlt sich eigentlich die Anwendung des Kaltlöseverfahrens schon deshalb, weil Spiritus-Lauge-Naphtollösungen weniger kalkempfindlich sind.

2. Anwendung von Salz im Grundierungsbad. Bekanntlich wird jedes Naphtolat durch Kochsalz oder Glaubersalz mehr oder weniger ausgesalzen, d. h. die Naphtolbäder werden dadurch ergiebiger gestaltet. Diese Aussalzmethode ist bei substantiven Naphtolen vielfach geeignet, das da und dort übliche Zwischentrocknen auszuschalten. Ob alle Naphtole ein Zwischentrocknen ohne teilweise Zersetzung des Naphtolates wirklich aushalten, entzieht sich meiner Kenntnis. Nach gemachten Erfahrungen möchte ich ein Fragezeichen hiezu setzen. Umso eher halte ich das Aussalzen für angebracht, besonders bei Naphtolen, die die Grundierungsbäder weitgehend erschöpfen. Je weniger Naphtolat nämlich im Bade zurückbleibt, desto echter kuppelt die Färbung.

3. Das Entwicklungsbad. Es besteht kein Zweifel, daß die Anwendung der sog. Färbesalze dem Färber mancherlei erleichtert. Es ist jedoch daran zu denken, daß die Haltbarkeit dieser Salze nicht unbeschränkt ist, und daß sie im Verhältnis zu den Farbbasen teurer zu stehen kommen.

Die Farbbasen ihrerseits verlangen mehr Zeit zur Badaufbereitung, so daß sich der Kostenaufwand Base zu Salz weitgehend angleicht.

Arbeitet man mit Farbbasen, so ist wichtig, daß keine knollige Ware zum Lösen gelangt. Nur die pulverige Base löst glatt. (Knollen zerstoßen!)

Die vorgeschriebenen Diazotierungstemperaturen sind keinesfalls zu überschreiten, im Gegenteil. Gut gekühlte Diazobäder geben ergiebigere Färbungen. Sodann ist es ratsam, jede selbsthergestellte Basenlösung mittels Congorot-Papier auf Mineralsäuregehalt zu prüfen, denn streifige Färbungen finden sehr oft ihre Ursache im Mineralsäuregehalt des Färbebades.

Dies sind einige Gefahrenmomente, die man tunlichst beachten sollte. Observer

Messe-Berichte

Rückblick auf die Schweizer Mustermesse

Von ihrem Werden und Wachsen

Basel hat mit der Schweizer Mustermesse vor drei Jahrzehnten eine Organisation geschaffen, deren Bedeutung für unsere Industrien und Gewerbe von Jahr zu Jahr größer geworden ist und deren Entwicklung auch im Auslande steigende Beachtung fand. Als nach mühsamen Vorarbeiten am 15. April 1917 die erste Schweizer Mustermesse eröffnet wurde, herrschte in Europa der Kriegsgott Mars. Damals umfaßte das Ausstellungsareal rund 8000 m², von denen 6000 m² belegt waren. Die Zahl der Aussteller belief sich auf 887. Ueber die Zahl der Besucher der ersten Schweizer Mustermesse weiß man keinen Bescheid. Für die Krisenmesse des Jahres 1922 ist sie mit 66 000 angegeben. Nach zehnjährigem Bestande war die Ausstellerzahl auf 1016 angestiegen, während das gesamte Ausstellungsareal 19 810 m² und das belegte Areal 9810 m² umfaßte und 102 616 Eintrittskarten gelöst worden waren. Die Jubiläumsmesse vom Jahre 1941 verzeichnete 1283 Aussteller und 245 972 Besucher, während das belegte Messeareal bereits 19 100 m² umfaßte. Letztes Jahr stieg die Zahl der Aussteller auf rund 2200, diejenige der Besucher auf 435 104, während das gesamte Messeareal durch den Erwerb der rund 30 000 m² umfassenden Liegenschaft der Industrie-Gesellschaft für Schappe auf 68 350 m², von denen 41 668 m² belegt waren, angewachsen war. Dieses Jahr stieg die Zahl der Aussteller auf 2285, wobei die Gruppe 4 „Textilien, Bekleidung und Mode" mit 237 Ausstellern mehr als 10% ausmachte und damit unter den 17 Gruppen an erster Stelle stand. Die Zahl der Messebesucher aus dem In- und Ausland hat dieses Jahr vermutlich eine weitere Steigerung erfahren und vielleicht erstmals die Ziffer von 450 000 überschritten.

Wir alle, die wir in Basel waren und im allgemeinen annehmen, unser Land, seine Industrien und Gewerbe doch mehr oder weniger zu kennen, waren neuerdings überrascht von der Mannigfaltigkeit der ausgestellten Erzeugnisse und vom Reichtum der Gestaltungs- und Schaffenskräfte auf allen Gebieten. Noch viel eindrucksvoller muß diese Schau friedlicher und schöpferischer Arbeit aber auf die Besucher aus dem Auslande gewirkt haben. In ihr und durch sie erklang überall das Hohelied aufbauender, friedlicher und fördernder Arbeit, das nicht nur für uns, sondern für die ganze Welt die Quelle des Segens und der Wohlfahrt sein und bleiben wird.

Pavillon „Creation"

Wie schon letztes Jahr hatte auch diesmal wieder der Basler Graphiker Donald Brun die dekorative Gestaltung des Mode-Pavillons betreut. Und es sei vorweg