Färberei, Ausrüstung

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **55 (1948)**

Heft 11

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

Ueber die Ausrüstung von Wollwaren

Bessere Qualitäten in Strichwaren bedingen eine glatte, geschlossene und gut gedeckte Warenfläche. Fehlt die dicht geschlossene Decke, so machen selbst dicht eingestellte Gewebe einen geringwertigen Eindruck. Erscheint eine Ware hungrig und kahl, so fehlt ihr auch zum großen Teil der Glanz. Strichwaren müssen also eine gut geschlossene Decke erhalten, und darauf ist schon bei der Wahl der Gespinste Rücksicht zu nehmen, ebenso bei der Bestimmung der Einstellung. Aber auch die Behandlung des Arbeitsgutes während des ganzen Arbeitsganges spielt eine große Rolle. Ein für diese Fabrikation annähernd geeignet erscheinendes Wollmaterial besitzt nicht immer jene Fähigkeiten und Eigenschaften, die zur vorteilhaften Fabrikation feiner Strichwaren erforderlich sind. Es muß weiche und schmiegsame Wolle Verwendung finden, denn sprödes Material bricht während der Bearbeitung und ergibt die gewünschte Ware nur in ungenügendem Maße. Es bleibt auch beim Rauhen der Ware nicht oder nur schwer und ungenügend im Strich liegen. Der vorhandene Glanz guter Wolle kann nachteilig beeinflußt werden, wenn beim Waschen der Wolle oder der Ware die Waschlauge etwas zu scharf oder zu heiß zur Anwendung kommt, oder die Wolle beim Trocknen zu lange Zeit und zu großer Hitze ausgesetzt wird. Dadurch leidet die äußere Schicht des Wollhaares; sie wird rissig und das Haar spröde. Es kommt zum Verlust an Glanz noch ein solcher von Haltbarkeit hinzu, und solches Material läßt sich außerdem beim Rauhen der Ware schlecht und mangelhaft in Strich legen. Der natürliche Glanz der Wolle kann aber auch durch ungenügende Wäsche teilweise verloren gehen. Ist die Wolle nicht genügend rein gewaschen, so läßt sich der darin verbliebene Wollschweiß und Schmutz auch nach dem Walken der Ware nicht vollständig oder nur mit Schwierigkeit daraus entfernen. Es muß dann die Wäsche darnach eingerichtet und besonders gründlich vorgenommen werden. Die Wolle wird vor dem Waschen aufgelockert und dann eingeweicht in warmem, weichem Wasser, dem ein Netzpräparat beigefügt werden kann. Nach einigen Stunden wird das Material in die Waschbehälter befördert. In den Waschbehältern wird das Material durch Greifereinrichtungen bearbeitet und weiterbefördert. Ein bewährtes Waschmittel ist Terpuril. Es ist neutral und löst den Schmutz und das Fett, auch mineralischer Natur. Es wird zum Gebrauch mit warmem Wasser angerührt. Man bereitet sich am besten eine Stammflotte im Verhältnis von ein Teil Terpuril zu zwei Teilen 30-40° Celsius warmem Wasser. Von dieser gibt man die jeweils entsprechende Menge dem Behandlungsbad bei. Die Anwendungsweise erfolgt wie bei Stoffen, nur ist zu berücksichtigen, daß ein Teil Terpuril zwei bis drei Teilen Seife entspricht.

In der Spinnerei muß mit Sorgfalt gearbeitet werden. Die Schmelze muß gleichmäßig einziehen und darf in dem Material nicht verhärten. Sie muß sich auch leicht aus der Ware auswaschen lassen und darf die Maschinen nicht verkleben. Diese Anforderungen lassen sich mit Olivinschmelze erzielen, die entweder allein oder in Verbindung mit Oelsäure Verwendung findet. Zuviel Oelsäure verwenden ist nicht ratsam, da diese sonst die Elastizität des Wollhaares nachteilig beeinflussen kann.

Beim Färben ist längeres Kochen und kochendheiße Behandlung nach Möglichkeit einzuschränken, da sonst das Material ebenfalls spröde werden kann. Im Material zurückgebliebener Wollschweiß oder sonstige Unreinigkeiten sind auch für die Färberei von Nachteil, da sie ungleichmäßige Färbungen ergeben. Es ist auch deshalb auf gründliche Wäsche hinzuwirken.

In der Weberei ist die richtige Wahl der Einstellung auf den Ausfall der fertigen Ware von Einfluß. Enthält z. B. eine Ware in Tuchbindung bei einer Fertigbreite von 140 cm 2800 Fäden, also auf den Zentimeter in der Ware 20 Fäden in der Kette, und im Schuß in der Rohware ebenfalls 20 Fäden, und wird diese Ware in der Länge 20% eingewalkt, so ergibt das in der Fertigware auf den Zentimeter 24 Schuß. Es würden also auf den Quadratzentimeter 20mal 24 = 480 Bindungskreuzungspunkte zu liegen kommen. Bei Herabsetzung der Ketten- oder Schußdichte vermindern sich die Bindungskreuzungspunkte. Bei Tuchbindung würden z. B. 18 Fäden Kette und 20 Fäden Schuß noch 360 Kreuzungspunkte ergeben. Für eine solche Dichte muß dann das Material entsprechend stärker gewählt werden. Wenn nun von der Ausrüstung verlangt wird, daß eine Ware, die beim Walken oder überhaupt in der Appretur zu schmal ausgefallen ist, auf die gewünschte Breite gebracht werden soll, so kann ein solches Stück Ware natürlich in Qualität und Aussehen nicht so gut ausfallen wie ein normales Stück. Wenn die Ware breiter ausfallen soll, muß sie gleich von vornherein in der Weberei in der entsprechenden Rohwarenbreite angefertigt werden.

Beim Bearbeiten von Geweben mit Unterschuß oder Unterkette ist die Wahl der richtigen Garnnummern und Einstellungen derart festzustellen, daß die Warenfläche geschlossen ausfällt. Darauf hat auch die Stärke und Beschaffenheit des Unterschusses oder der Unterkette einen wesentlichen Einfluß. Starker Unterschuß kann sehr leicht das Verfilzen der Oberfäden etwas behindern, indem er die Fäden des Obergewebes an ihrer Verbindung beeinflußt. Es gibt nun aber auch Gewebe, die bei Verwendung feinfädigen Obermaterials einen gröberen Unterschuß bedingen, da eine gewisse Schwere der Ware verlangt wird. Man kann sich in solchen Fällen sehr gut durch Anordnen einer Bindekette helfen. Die Ketten- und Schußfäden werden von den starkfädigen Unterschußfäden nicht mehr direkt, sondern nur indirekt verbunden. Das Material für den Unterschuß und die Bindekette wird schon aus Kalkulationsgründen etwas geringer gewählt als dasjenige der Oberfäden. Das Gegenteil darf nicht eintreten, da sonst beim schnelleren Einwalken des Untergewebes das Obergewebe zusammengezogen und sich eine ungleiche Gewebefläche ergeben würde.

(Schluß folgt)

Markt-Berichte

Rohseiden-Märkte

Zürich, den 30. Oktober. (Mitgeteilt von der Firma von Schultheß & Co.)

JAPAN: Die Produktion betrug in den ersten acht Monaten dieses Jahres 78 928 Ballen, d. h. nicht ganz 10 000 Ballen per Monat.

Die Spinner haben sich mehr und mehr auf die Herstellung von 20/22 verlegt. So verteilte sich beispielsweise die Septemberproduktion wie folgt: 7% 13/15, 82,4% 20/22, 10,6% übrige Titer. Verwendet werden gegenwärtig hauptsächlich Cocons der letztjährigen Herbst-