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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 62 (1955)

Heft: 1

Rubrik: Färberei, Ausrüstung

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 13.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Verbessertes Dekompositionsgerät am Prüf- und Patronierapparat. — Der in der August-Nummer der «Mitteilungen» beschriebene Gewebe-Prüf- und Patronierapparat von Ing. G. Schällebaum hat in Fachkreisen ein gutes Echo gefunden. Die technische Auswertung der sinnreichen Anordnung des Patronierteiles bedingt indessen hohe Kosten, die die Anschaffung erschweren. Dies hat den Erfinder dazu bewogen, dem Gewebe-Prüfapparat vermehrte Aufmerksamkeit zu schenken, die anerkannten Vorteile desselben auszubauen, den Apparat zu vervollständigen und denselben auch ohne Patronieranschluß zu einem wertvollen Helfer des Disponenten zu machen. Beide Apparate sind unabhängig voneinander zu gebrauchen und können durch einfache Kuppelung verbunden werden, um bei Verwendung von beiden Teilen dem ursprünglich vorgesehenen Zwecke zu dienen. Dadurch läßt sich der Dekompositionsteil allein preislich in erträglichen Rahmen bringen und das Musterausnehmen gegenüber dem bisherigen System nicht nur einfacher, sondern vor allem präziser gestalten.

Der Prüfapparat weist nach Anbringung der neuen Verbesserungen gegenüber der in Nr. 8/1954 gezeigten Abbildung folgende Aenderungen auf:

Der Antriebsmotor für die Aufzeichnung der Bindungen wird in den Patronierteil verlegt, desgleichen die Markierungs-Steuerhebel zum Patronieren, ohne Beeinträchtigung deren Handhabung. Die verwendete Optik wird verstärkt durch eine Lupe mit 1½ cm Durchmesser und einer 11fachen Vergrößerung. Anstelle der Doppelnadeln zum Abstecken einer bestimmten Distanz tritt ein parallel zu Kette oder Schuß auf dem Stoffmuster zu plazierender Meßstreifen mit Millimetereinteilung bis zu 3 cm. Die Aenderung läßt in der Folge eine seitliche Oberbeleuchtung zu und kann sogar zur Erkennung der Bindepunkte im Gewebe das Ausziehen des äußersten Fadens unnötig machen. Aeußerst vorteilhaft wirkt sich schließlich der Spannrahmen auf einer drehbaren Scheibe aus. Durch Ausschaltung einer natürlichen Lichtquelle läßt sich das Gewebe in die Längs-, Quer- oder Diagonalrichtung zum Oberlicht des Apparates bringen und Sichtflächen erzeugen, die nur mit dieser besonderen Anordnung hervorgebracht werden können. Die Vielfalt von Stoffmustern erhält also hier weiten Raum für deren Betrachtung, um bisherigen Problemen in vermehrtem Maße näher zu rücken. Aber nicht nur die Beleuchtungsfrage bedeutet einen längst gesuchten Fortschritt, auch die Einspannvorrichtung bringt Vorteile. Ohne das zu prüfende Muster neu einspannen zu müssen, kann mit Hilfe der beschriebenen Meßeinrichtung sowohl die Kettfadenzahl und durch bloßes Drehen der Einspannvorrichtung um 90 Grad auch die Schußfadenzahl im Gewebe ermittelt und für die Dekomposition benützt werden.

Die genannten Verbesserungen und die Tatsache, daß die Anschaffungskosten des Prüfapparates allein in erschwinglichem Rahmen bleiben, dürfte das Interesse für denselben zweifellos heben. Dies schließt aber nicht aus, den Patronierapparat gleichzeitig oder später noch anzuschaffen, um vom Standpunkt des Disponenten aus betrachtet sämtlicher Vorteile des Apparates teilhaftig zu werden. Edm. Chatelain, Disponent

Die Beimischung von Metallfasern auf Baumwoll- und Kammgarnsortimenten. — Laut Text. Ind. (Cotton) werden Metallfasern auf Baumwoll- und Kammgarnsortimenten als Beimischung von 5—14 Prozent zu anderen Fasern versponnen. Sie werden aus Metallblech von 0,2 mm Dicke geschnitten. Beim Kammgarnsystem darf die Beimischung höchstens 20 Prozent betragen. Die Fasern müssen so fein und lang wie nur möglich sein, damit die metallische Beimischung gut gehalten werden kann. 30 Prozent Verlust sind beim Verarbeiten zu erwarten. Die Färbe- und Ausrüstetemperatur darf nicht über 80° C gehen. Es müssen reine Farben benützt und vorstehende Fasern vermieden werden, ausgenommen bei Phantasiegarnen. ie.

Das Breitschären von Ketten aus Viskosekunstseide. — In der Seidenindustrie wird noch immer das unproduktive Bandschären angewendet, das eine Reihe von Mängeln aufweist und außerdem viel Zeit für das Bäumen beansprucht. Das Bandschären der Kunstseidenketten hat keinerlei technische Begründung und wurde automatisch von der Naturseide auf die Kunstseide übertragen.

Die Vervollkommnung der Technik und der Technologie der Kunstseide machte die Entwicklung einer besseren Schärmethode notwendig und veranlaßte sowjetische Rationalisatoren und Neuerer, sich mit Versuchen in dieser Richtung zu befassen. Letztere ergaben, wie von E. A. Bubnowa und P. W. Morosow in «Textilindustrie», Moskau, Heft 10/1953, ausgeführt wird, daß das Breitschären gegenüber dem Bandschären wesentliche Vorteile besitzt. Dies gilt insbesondere für Plüschketten. Im Vergleich mit dem Zetteln der Baumwollketten mußten jedoch bei der Verarbeitung von Kunstseide grundsätzlich Aenderungen in der Technologie des Schärens vorgenommen werden.

So haben zum Beispiel Verbesserungen an der Fadenführung und elektrischen Ausrückvorrichtung einen augenblicklichen Stillstand der Maschine zur Folge. Im Verlaufe der Versuche baute man in die Maschine noch eine zusätzliche Bremse ein, durch deren Anwendung die Umdrehungen der Schärwalze nach dem Ausrücken der Maschine um die Hälfte herabgesetzt wurden. Diese Verbesserungen, in Verbindung mit der Rationalisierung des Schlichtverfahrens, wirkten sich positiv auf die weitere Verarbeitung der Kette aus.

Durch die Einführung des Breitschärens erhöhte sich die Leistung der Maschinen ganz bedeutend, und der für das Aufstellen der Maschinen benötigte Raum verkleinert sich um das Drei- bis Vierfache. F.

Färberei, Ausrüstung

Chemie und Physik der synthetischen Fasern

Bei den synthetischen Fasern ist bekanntlich das Hauptziel auf die Erreichung einer immer höheren Leistungsfähigkeit gerichtet. In einem Vortrag von L. B. Morgan, über den in «British Rayon & Silk Journal» berichtet wird, befaßt sich der Genannte sehr einläßlich mit diesen Fragen, wobei er von Versuchen über die Leistungsfähigkeit der betreffenden Polymere bei der Verarbeitung zu synthetischen Fasern ausgeht. Diese Fasern mit ihren der Längsachse und sich selbst parallel verlaufenden langen Molekülketten sind kristalliner Natur, jedoch nicht beim Austritt aus der Spinndüse. Besonders Terylene zeigt beim Verlassen der Spinndüse weitgehend eine andere, amorphe (unstabile, nicht kristalline) Struktur. Bei einem besseren Verständnis der Bedingungen im Zeitpunkt der Bildung synthetischer Fasern liegen nach Morgan wesentliche Verbesserungen für die Herstellung solcher Fasern. Ausschlaggebend bei der Bildung und Verspinnung synthetischer Fasern sind die Temperaturverhältnisse. Was die Kristal-

lisation anbetrifft, so liegt ihr Optimum für Terylene bei 180° C. Beim Verspinnen aus dem geschmolzenen Polyester fällt der Faden dann amorph aus, wenn er aus der Spinndüse kommend rasch auf Raumtemperatur gekühlt wird. Bei Nylon liegen hingegen die Verhältnisse so, daß der Faden nach dem Verlassen der Spinndüse sogar unter Raumtemperatur gekühlt werden kann und trotzdem noch erheblich weiter kristallisiert. Die vollkommene Kristallisation tritt dann bei der unmittelbar folgenden Streckung ein. Der Vorgang der Kristallisation wird im Beginn durch lokale Kornbildung erklärt. Die verschiedenen Variationen bei der Kornbildung wirken sich auf die Eigenschaften der entstehenden Fasern aus.

Morgan weist dann u. a. darauf hin, daß bei der Infrarotspektroskopie sich die Absorptionszonen im amorphen und kristallinen Teil ohne vorherige Behandlung mit schwerem Wasser überdecken. Die Anwendungsmöglichkeit erstreckt sich auf jede Art verschieden behandelter Zellulose. Durch Behandlung mit schwerem Wasser wird das ursprünglich breite einfache Absorptionsband in vier deutlich getrennte Bänder aufgeteilt. Diese Tatsache spricht für eine Einwirkung auf die Hydroxylgruppen im amorphen, nicht aber kristallinen Gebiet.

In einer praktischen Begutachtung in der erwähnten Publikation zieht dann noch T. H. Morton eine wesentliche Schlußfolgerung, die dahin geht, daß die synthetischen Fasern noch einen langen Weg zu gehen haben, bis sie mit den natürlichen, wie Baumwolle, Wolle, und ferner mit Viskose und Azetat konkurrieren können. Laboratoriumsteste sind sehr schwierig, besonders hinsichtlich Feststellung der Tragbarkeit eines Gewebes, Entflammbarkeit, Abnutzungswiderstand. Orlon und Terylene stehen bezüglich Anwendung der Wolle am nächsten. ie.

«Eisfarben»-Technik

-UCP- Vor etwa siebzig Jahren, als man die ersten synthetischen Farbstoffe herstellte, zeigte sich bald, daß diese Farben auf Textilgeweben um so waschechter waren, je schwerer sie sich im Wasser lösten. Wie aber sollte man Gewebe und Garne färben, wenn die Farbstoffe sich nicht in der «Flotte» — wie der Färber sagt — lösen? Aus diesem scheinbar unüberwindlichen Dilemma fanden die Farbstoff-Chemiker einen genialen Ausweg. Man stelle, so sagten sie, den Farbstoff nicht in der Retorte her, sondern erzeuge ihn erst auf der Faser selbst. Dann ist es nicht weiter störend, wenn er unlöslich ist, ja, es ist ein unschätzbarer Vorteil. Damit war die Idee der sogenannten Entwicklungsfarben geboren.

Man begann, «Azofarben», das sind organische Farbstoffe, die aus zwei Komponenten entstehen, auf der Faser selbst zu erzeugen. Da man hierbei die zweite Komponente in Eiswasser anwenden mußte, nannte man sie «Eisfarben». Aber die neue Technik war mit erheblichen Schwierigkeiten verknüpft, die erst überwunden wurden, als zwei deutsche Chemiker, Dr. A. L. Laska und Dr. A. Zitscher, in einem Stoff, den der Chemiker Naphthol AS nennt, eine neue und ungemein brauchbare Komponente Nr. 1 für diese Eisfarben auffanden. Sie erschlossen mit dieser Erfindung eine ganz neue und außerordentlich fruchtbare Entwicklung auf dem Farbengebiet, deren Bedeutung bis auf den heutigen Tag ständig zugenommen hat.

Das entscheidende Kennzeichen der «Eisfarben»-Technik, wie sie auch heute vielfach genannt wird, obwohl sie seit jenen Anfangszeiten einen grundlegenden Wandel erfahren hat, und das Kennzeichen der Naphthol-AS-Farbstoffe besteht ja darin, daß die Farbstoffe nicht mehr in den Farbenfabriken fertig hergestellt, sondern erst in der Färberei auf der Faser selbst erzeugt werden. Das ist besonders vorteilhaft für den Zeugdruck, das heißt das Bedrucken von Geweben mit Farbstoffen; denn man braucht ja in diesem Falle nur das Gewebe mit der Komponente Nr. 1 zu tränken und dann auf das getrocknete Material die Komponente Nr. 2 in dem gewünschten Muster aufzudrucken, um prächtige Drucke in leuchtenden Farben und hervorragenden Echtheitseigenschaften zu erhalten.

Aus dieser Art der Anwendung aber ergab sich der Wunsch, ein und dieselbe Komponente Nr. 1 mit zahlreichen anderen Komponenten Nr. 2 zu möglichst vielen Farbnuancen «kuppeln» zu können, das heißt sozusagen den ganzen Regenbogen mit allen seinen Grund- und Mischfarben vom Himmel herabzuholen und für das Anfärben von Textilien, vor allem Baumwolle und Kunstseide, in Garnen und Geweben nutzbar zu machen. In unentwegten Arbeiten gelang es den Erfindern und ihrem Mitarbeiterstab, dieses Ziel so weit zu erreichen, daß heute nicht nur alle denkbaren Regenbogenfarben, sondern auch Farbtöne, die es im Regenbogen nicht gibt, wie braun und schwarz, zur Verfügung stehen. Bis auf den heutigen Tag ist Deutschland in der Entwicklung auf diesem Gebiete führend geblieben, immer neue Produkte sind entstanden und bilden einen wirtschaftlichen Plusposten erster Ordnung.

Etwa ein Drittel der zur Auszeichnung mit dem «Indanthren-Etikett» zugelassenen Farbstoffe stammen aus dieser wertvollen Klasse von Produkten. Von ihren «Vätern» ist der eine, Dr. Laska, verstorben. Dr. Zitscher lebt im Ruhestand im Taunus. Er wurde auf der diesjährigen Jahrestagung der Gesellschaft Deutscher Chemiker mit der Adolf-von-Bayer-Medaille, einer der höchsten Ehrungen, die die deutsche Chemie zu vergeben hat, ausgezeichnet.

Färberei-Probleme

Bekanntlich treten in einem der schwierigsten und difficilsten Gebiet der Textilveredlung, der Färberei, auch heute noch — trotz den Fortschritten der allgemeinen Textilindustrie — technische Schwierigkeiten auf, die manchem erfahrenen Färbemeister mehr oder weniger Kopfschmerzen machen.

Erinnert sei in dieser Beziehung an die alte und beliebte Naphtholfärbung, bei der der Vorbereitung der Naphthollösung große Aufmerksamkeit geschenkt werden muß. Bei der Kaltlösemethode mit Alkohol werden die Naphthole mit etwa dem 2,6fachen Volumen Alkohol angeteigt, und darauf wird eine Lösung des gleichen Gewichtes an Aetznatron wie Naphthol in wenig Wasser der Naphtholpaste zugefügt, bis eine klare Lösung entsteht, um sodann mit Wasser von 75° C zu verdünnen. Bei der Heißmethode wird Naphthol mit Türkischrotöl angeteigt und durchgemischt und nach Zugabe von heißem Wasser in einen Mischtank gegeben. Diese Lösung wird unter Zusatz von festem Aetznatron in Schuppen so lange erhitzt, bis eine klare Lösung eintritt.

Um Schwierigkeiten bei der Naphtholfärbung möglichst zu vermeiden, ist sehr sorgfältiges Naphtholieren angebracht. Für Strumpfwaren, Kreuzspulen, Spinnkuchen, Kettbäume und Flocken ist die Anwendungsweise fast dieselbe, doch können für Textilien in dieser Form nur substantive Naphthole verwendet werden. Für das Färben

in Flocken empfiehlt es sich, mit Echtfarbbasen statt mit Echtfarbsalzen zu kuppeln. Um Strumpfwaren gut durchfärben zu können, naphtholiert man bei Temperaturen zwischen 55 und 60 Grad. Bei Verwendung von Naphthol AS-BR in Kombination mit Naphthol AS-SW ist es ratsam, auf 65 Grad zu gehen, weil das erstere Naphthol hier seine größte Affinität hat. Falls Naphthol AS-SG mit Naphthol AS-SW zur Anwendung kommt, ist es sogar erforderlich, auf Temperaturen bis zu 75 Grad zu gehen, weil Naphthol AS-SG bei niedrigen Temperaturen leicht unegale Färbungen ergibt.

Für die Naphthol-Stückfärbung kommen hauptsächlich drei Methoden in Betracht.

1. Naphtholieren mit substantiven Naphtholen und Kuppeln auf dem Jigger, wobei nach gutem Einsetzen der Ware ein mit Natronlauge geschärftes Bad von etwa 250 l angesetzt und eine Passage bei 45 Grad gegeben wird. Nach Zugabe von zwei Dritteln des Naphthols erfolgt eine weitere Passage und ebenso nach Zufügen des restlichen Naphthols. Es folgen dann weitere vier Passagen, während derer allmählich 7 kg Salz zugegeben werden. Nach Ablassen des Bades wird ein Bad mit 14 kg Salz unter Eiszugabe zweimal passiert, worauf auf einem frischen Bad bei 10 Grad gekuppelt wird, indem zwei Drittel des Echtfarbsalzes in der ersten Passage und der Rest in der zweiten Passage zugegeben werden. Man läßt die Ware so lange auf dem Bade, bis die gewünschte Farbtiefe erreicht ist, wäscht und seift.

Bei der 2. Stückfärbe-Methode wird auf dem Foulard naphtholiert und auf dem Jigger gekuppelt oder kontinuierlich auf dem Dreiwalzenfoulard gearbeitet. Das Gewebe wird mit dem Naphthol geklotzt, naß abgelegt, worauf auf dem Jigger zwei Passagen mit 12 kg Salz auf 220 l kalt gegeben werden und auf einem frischen Bad gekuppelt, gespült und geseift wird.

In der 3. Methode wird mit nichtsubstantiven Naphtolen naphtholiert, wobei die nichtsubstantiven Naphthole AS, AS-D, AS-MX, AS-OL, AS-G und AS-BS bevorzugt werden. Das Naphthol wird bei 90 Grad auf einem Zweiwalzenfoulard getrocknet, in einer Hotflue fertig getrocknet und dann auf einem Dreiwalzenfoulard mit geeignetem Luftgang kontinuierlich gekuppelt. Seifen, Waschen und Trocknen erfolgen ebenfalls kontinuierlich in einer Operation.

Die erstgenannte Methode ist für Baumwolle weniger beliebt, weil im Verhältnis zur niedrigen Produktion der Zeit- und Arbeitsaufwand hoch ist. Die zweite wird für das Stückfärben selten angewandt, weil es schwierig ist, den Ueberschuß an Aetznatron, der zum Inlösunghalten von Naphthol AS-SW notwendig ist, zu entfernen, so daß es fast unmöglich ist, eine gleichmäßige Kupplung auf dem Jigger zu erhalten. Die beiden ersten Verfahren verlangen die Anwendung von mehr substantiven Naphtholen, deren Preis höher liegt als der von nichtsubstantiven. Deshalb stellt sich der Preis des dritten Verfahrens am günstigsten. Um eine größere Farbskala zu erhalten, ist es zulässig, kleinere Zusätze an substantiven Naphtholen zu geben; das Klotzbad muß aber in diesem Falle 15—25 Prozent größeren Gehalt an substantiver Komponente haben als bei gewöhnlichen Klotzmischungen. Eine Variante der zweiten Methode, welche gute Ergebnisse erzielt hat, besteht darin, Naphthol auf einem Zweiwalzenfoulard zu klotzen mit nachfolgender Passage über Abkühlwalzen und Kuppeln auf einem Dreiwalzenfoulard. Dazu ist ein Luftgang notwendig, wodurch die Kupplungszeit vergrößert und eine bessere Durchfärbung erzielt wird. Für diesen Zweck können die Naphthole AS-SW, AS-TR, AS-ITR, AS-BO und AS-SG verwendet werden, doch gibt die kontinuierliche Naphtholfärbung nach dieser Methode hinsichtlich Wasch- und Reibechtheit keine so guten Resultate wie die dritte Methode.

Beim Kuppeln mit Farbbasen, welche diazotiert werden müssen, sind einige Vorsichtsmaßregeln zu beachten. Die Base wird in Salzsäure gelöst und Natriumnitrit zugefügt, wobei die Badtemperatur bis auf 0 Grad mit Eis abgekühlt werden muß. Die Nitritlösung soll konzentriert sein und dem Bad langsam zugesetzt werden, um Ausscheidungen zu vermeiden. Nach vollendeter Diazotierung wird die Lösung mittels Natriumazetat neutralisiert, wobei man ebenfalls langsam zugibt, um eventuelle Ausfällungen der Base zu verhüten, welche erst nach beendeter Kupplung bemerkt werden. Die Echtfarbsalze können in kaltem Wasser leicht gelöst werden, wobei der Zusatz eines Stabilisierungsmittels (Stabilon) zweckmäßig ist. Nach etwa zwanzig Minuten Stehen bringt man den Ansatz mit 1—1,5 l 56prozentiger Essigsäure auf 22 kg Echtfarbsalz oder -base auf einen pH-Wert von 4,5, bei dem die günstigsten Kupplungsbedingungen herrschen. Beim Naphtholieren sowohl auf dem Zwei- als auch Dreiwalzenfoulard erzielt man die besten Ergebnisse, wenn die untere Foulardwalze im Klotzbad rotiert. Dies gilt besonders dann, wenn eine schmale Ware auf einem breiten Foulard behandelt wird und wenn substantive zu nichtsubstantiven Naphtholen gefügt werden. Zum Reinigen der Naphtholfärbung gibt es viele Hilfsmittel nach dem Kuppeln, wie zum Beispiel Zusätze von Tetranatriumpyrophosphat, Calgon u. a., doch wird der Ausfall der Färbung hauptsächlich vor der Reinigung entschieden.

Die Färbung von Dacron auf Kammzug erfolgt etwa in der Weise, daß die gründlich genetzte und gereinigte Ware mit der in 48prozentigem Alkohol gelösten Farbbase bei 60—100 Grad während 15 Minuten behandelt wird. Dann wird diesem Bad das in 48prozentigem Alkohol unter 0,7 Prozent NaOH-Zusatz gelöste Naphthol zugesetzt und während 15 Minuten bei 100 Grad und eine weitere Stunde bei 120 Grad zirkulieren gelassen. Nach Abkühlung des Bades auf 60 Grad wird die Färbung nach sukzessiver Zugabe von Nitrit und Salzsäure diazotiert und die Zirkulation nach Erhöhung der Temperatur auf 90 Grad noch 40 Minuten fortgesetzt. Nach Ablassen des Diazotierungsbades erfolgt noch eine gründliche Reinigung in mehreren Bädern. Dr. A. Foulon

---

Krumpffrei-Ausrüstung der Wolle durch saure Lösungen. — Das USA-Patent 2661313 (Monsanto Chem. Co., Folkers), worüber im Amer. Dyestuff Rep. 43 berichtet wird, empfiehlt die Anwendung partiell polymerisierter Methylomelamine in kolloidalen sauren Lösungen, wobei sich nach Behandlung der Wolle nur 3,5—8 Prozent Harz auf dem Gewebe befinden. Die Wolle behält bei diesem Verfahren einen guten Griff, vergilbt nicht und weist auch sonst keine Schädigung auf. ie.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Neolanblau FR, ein Originalprodukt der CIBA, liefert auf Wolle grünstichigere, etwas reinere Färbungen von gleicher Lichtechtheit, aber von besserer Wasch-, Schweiß- und Alkaliechtheit als die bekannte Marke Neolanblau 2R. Die Färbungen sind überdies sehr gut karbonisier-, schwefel- und dekaturecht. Der Farbstoff ist sehr gut löslich. Er reserviert Effekte aus Baumwolle, Viskose- und Azetatkunstseide rein weiß. Die Färbungen weisen das günstige Verhalten auf, am künstlichen Licht grüner zu erscheinen. Neolanblau FR eignet sich in hellen Tönen auch sehr gut zum Färben von Nylon, ist dagegen für die Seidenfärberei weniger von Interesse. — Zirkular Nr. 736.

Neolandunkelblau F2R der CIBA weist gleich gute Echtheiten auf wie Neolanblau FR und stimmt auch in den meisten übrigen Eigenschaften mit dieser Marke überein. Für das Färben von Nylon ist der Farbstoff nicht ausgiebig genug. Die Färbungen ändern die Nuance am künstlichen Licht nur unwesentlich.

Neolanblau FR und Neolandunkelblau F2R werden zum Färben von loser Wolle, Kammzug, Garn und Stück sowie für den Direktdruck auf Wolle und Seide empfohlen. — Zirkular Nr. 736.

Sapamin OC der CIBA ist ein sehr wirksames Weichmachungsmittel für Orlon in jeder Verarbeitungsform.

Aber auch für Baumwolle und Leinen empfieht sich Sapamin OC, indem es auf diesen Fasern einen angenehmen, vollen Weichgriff erzeugt.

Ueberdies wird Sapamin OC zum Weichmachen von Viskosekunstseide, Wolle, erschwerter Seide, Azetatkunstseide, Polyamidfasern und den meisten übrigen Textilfasern empfohlen.

Sapamin OC beeinflußt die Lichtechtheit sowie die Nuance der Färbungen kaum und widersteht auch der Thermofixierung bis zu zirka 215° C. — Zirkular Nr. 2118.

Lyofix AS der CIBA gibt auf Baumwolle, Zellwolle und Kunstseide waschbeständige Füll- und Steifappreturen. In Kombination mit Knitterfestausrüstungen verleiht Lyofix AS den Geweben eine ausgezeichnete Sprungelastizität. — Zirkular Nr. 2122.

Katalysator B CIBA ist ein intensiv wirkender *Kondensationsbeschleuniger*, der bei der Ausrüstung von Textilien mit thermohärtbaren Kunstharzen die zur Härtung benötigte Säure liefert.

Katalysator B CIBA ist, im Gegensatz zu Katalysator A CIBA, ein auf organischer Basis aufgebautes Produkt. Er wird dem Appreturbad direkt zugesetzt, muß also nicht vorerst gelöst werden.

Die mit Katalysator B CIBA angesetzten Kunstharzbäder weisen in der Regel eine gute Haltbarkeit auf. Die Badstabilität ist jeweils vom angewandten Harztyp sowie von der Harzkonzentration abhängig. Zirkular Nr. 2126/2.

Nylonpräparation A konz. CIBA, ein Originalprodukt der CIBA, dient in der Strumpfwirkerei als Präparation für Polyamidfasern. Sie schützt beim Naßwirken auf der Cottonmaschine die Strumpflängen und bewirkt ein schöneres und regelmäßigeres Maschenbild. Zirkular Nr. 2121.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York, CUP) Im allgemeinen hat man in der Berichtsperiode keine auffallenden Bewegungen oder eine Umkehr der Tendenz festzustellen. Die Kursschwankungen blieben zumeist bescheiden, und es handelt sich in den meisten Fällen lediglich um regionale Schwankungen.

Auf dem Textilmarkt setzte sich die *Schwäche der Wollpreise* auf den Terminmärkten der Verbraucher weiterhin fort. Diese Tendenz steht etwas im Gegensatz zu der lebhaften Konkurrenz der Käufer auf den Auktionen in Australien, Neuseeland und Südafrika. Auf denselben machen sich weitere Käufe geltend, und man spricht sogar davon, daß die kommunistischen Länder, deren Ausbleiben zum Teil an der schwachen Haltung des Marktes verantwortlich ist, ebenfalls neue Aufträge getätigt haben. Wenn in New York der Kurs nur leicht zurückgeht und man für den nächstgelegenen Termin daher bloß 180 gegen 180,5 Cents erreicht, so ist die Baisse wesentlich deutlicher in London und Roubaix-Tourcoing zu verspüren. Auf dem erstgenannten Platz notierte man nun nur 118/120½ Pence, gegen 122/130 noch vor acht Tagen, während auf dem letzteren für australische Kammwolle 1180 gegen 1230 und für andere Sorten 1165 gegen 1210 französische Franken bezahlt wurden.

Der *Baumwollmarkt* zeigt sich dagegen in der Berichtsperiode freundlicher, obwohl die neuen Ernteschätzungen des amerikanischen landwirtschaftlichen Büros eine weitere Zunahme der Ernte um rund 350 000 Ballen vorsahen. Da aber in privaten Kreisen vorher mit einer noch größeren Zunahme gerechnet wurde und dies bereits in der Preisbildung einbezogen wurde, machte sich die offizielle Angabe der Ernte nicht durch einen neuen Preissturz bemerkbar. Dazu kommt, daß der amerikanische Landwirtschaftssekretär soeben bekanntgegeben hat, daß er die Absicht hätte, den in diesem Jahr gültigen Unterstützungspreis für die Pflanzer auch für die nächste Saison aufrecht zu erhalten. In New York stieg der Preis von 34,85 auf 35,05 Cents an, wobei zu bemerken ist, daß in den letzten Tagen erhöhtes Interesse von seiten der Abnehmer auf dem Markt zu verspüren war. Die Verbesserung in New York machte sich ebenfalls auf den anderen großen Baumwollmärkten fühlbar. So notierte man nun für Ashmounibaumwolle 80,55 gegen 80,25 Tallaris und für Karnackbaumwolle 101,20 gegen 100,83 Tallaris auf dem alexandrischen Markt.

Statistik des japanischen Rohseidenmarktes
(in Ballen zu 132 lb.)

	Okt. 54	Jan./Okt. 54	Jan./Okt. 53
Produktion			
machine reeled	20 175	163 616	166 297
hand reeled	4 769	31 911	28 248
Douppions	1 518	11 175	11 026
Total	26 462	206 702	205 571
Verbrauch			
Inland	20 364,5	143 537,5	151 933
Export nach			
den USA	3 630	35 142	15 013
Frankreich	600	8 020	9 027
England	485	4 351	3 758
der Schweiz	10	1 522	785
Italien	120	1 155	1 470
Deutschland	105	1 323	2 745
Indien	230,5	1 063,5	1 178
Indochina	465	3 219	2 398
andern außereuropäischen und fernöstlichen Ländern	509	2 404	1 572
Export via Switch-Länder	—	2 737	15 530
Total Export	6 154,5	60 936,5	53 476
Total Verbrauch	26 519	204 474	205 409
Stocks			
Spinnereien, Händler, Exporteure (inkl. noch ungeprüfte Rohseide)	13 237	13 237	11 859

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