Färberei, Ausrüstung

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **66 (1959)**

Heft 10

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

Färberei, Ausrüstung

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

Von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

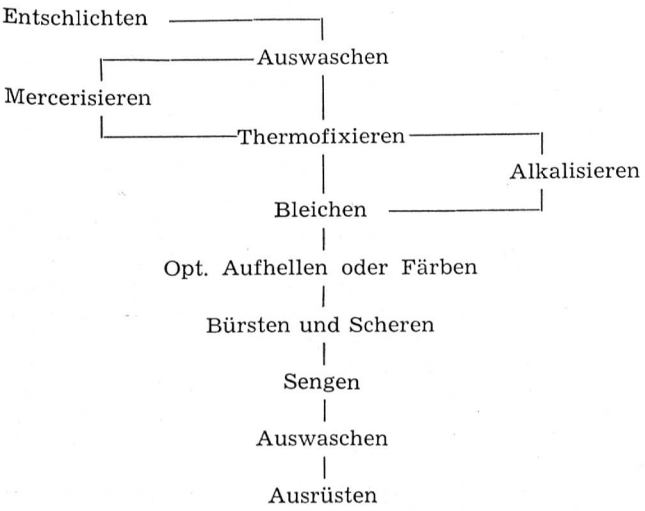
8. Kapitel: Das Färben und Ausrüsten der Polyesterfaser
(9. Fortsetzung)

I. Einleitung

Die Polyesterfaser hat sich erfolgreich in den Gewebesektor eingeführt. Neben Artikeln aus reinem Polyester-Material finden auch Mischungen mit anderen Fasern dank ihres hohen Gebrauchswertes steigendes Interesse, z. B. Polyester/Baumwolle (67/33) für Blusen-, Hemden-, Regenmantelstoffe; Polyester/Wolle (55/45) für die Damen- und Herren-Bekleidung.

Dem Färber und Ausrüster stellen sich infolge des geringen Quellvermögens der Polyesterfaser besondere Probleme. Die Farbstoffaufnahme wird dadurch stark verzögert und das Imprägnieren mit Appreturmitteln erschwert. Beide Schwierigkeiten sind in Zusammenarbeit mit Faser-, Farbstoff- und Hilfsmittelherstellern weitgehend gelöst worden. Für jede Materialart (Filament oder Stapelfaser), Aufmachung und Verarbeitungsstufe (Flocke, Kammzug, Strange, Spule, Gewebe usw.), sowie Zusammensetzung (Polyester allein bzw. Mischungen mit Zellulosefasern oder Wolle) existieren praxiserprobte Verfahren. Diese Feststellung soll aber nicht zur Annahme verleiten, daß alle Wünsche bezüglich Färbung und Ausrüstung von Polyesterfasermaterial bereits erfüllbar sind.

II. Allgemeines Schema über den Veredlungsgang



III. Erläuterungen zu den einzelnen Arbeitsprozessen

a) Entschlichten

Reine Polyesterfasern werden mehrheitlich mit wasserlöslichen Kunstharzschlichten behandelt. Mischgewebe aus Polyester/Baumwolle sind hingegen sehr oft mit Stärke geschlichtet. Stärke ist erst nach einem sogenannten enzymatischen Abbau auswaschbar (siehe Mitteilungen, Heft Nr. 4, Seite 90).

b) Auswaschen

Das Waschen wird bezüglich Hilfsmittel-Zusammensetzung (Alkali und synthetische Waschmittel), Badtemperatur und Behandlungsdauer dem Verschmutzungsgrad eines Artikels angepaßt. Trotzdem er im allgemeinen gering ist, bildet diese Vorbehandlung, wie bei andern Fasern, eine wichtige Voraussetzung für den einwandfreien Farbausfall.

c) Mercerisieren

Mischgewebe aus Polyester/Baumwolle können mercerisiert werden, ohne daß der Polyesterfaseranteil darunter leidet.

d) Thermofixieren

Reine Polyester-Gewebe und Mischungen mit Baumwolle oder Wolle werden thermofixiert mit dem Zweck

die Gefahr von Hitze- oder Lauffalten im späteren Veredlungsgang zu vermeiden,

eine möglichst hohe Dimensions-Stabilität zu erreichen,

die Knitterechtheit zu verbessern,

das Pilling bei Stapelfasern zu reduzieren.

Infolge des an sich geringen Farbstoff-Aufnahmevermögens beeinflussen Temperaturunterschiede beim Fixieren die Färbbarkeit der Polyesterfaser in sichtbarem Maße. Deshalb bilden konstante Fixierbedingungen eine weitere Voraussetzung für den gleichmäßigen Farbausfall von Stückware. Zahlenmäßige Angaben über die allgemein üblichen Fixierbedingungen sind in der folgenden Zusammenstellung enthalten:

Material	Fixieraggregat	Temperatur	Zeit
100 % Polyester	Fixierrahme	220° C	20—30 Sek.
Polyester/Wolle	Brennbock	100° C	30—60 Min.
	Fixierrahme	180° C	20—30 Sek.
Polyester/Baumwolle	Fixierrahme	200° C	30 Sek.
Polyester/Zellwolle	Fixierrahme	180° C	30 Sek.

Nur reine Polyesterfaser-Artikel lassen sich mit optimalen Bedingungen fixieren. Bei Mischgeweben muß durch entsprechend niedrigere Fixier-Temperatur eine Schädigung der hitzeempfindlicheren Material-Komponente verhindert werden.

e) Alkalisieren

Stärkere alkalische Behandlungen als sie normalerweise in der Veredlung oder beim Waschen vorkommen, bewirken an Polyesterfasern ein oberflächliches Abschälen. Der Faser-Durchmesser verringert sich. Griff und Aspekt der Polyesterfaser werden naturseiden-ähnlicher. *Alkalisieren* (Kochen in Natronlauge) bietet deshalb für das Veredeln von Krawatten- oder Blusenstoff Interesse. Das Beuchen unter Druck, z. B. wenn Mischungen aus Polyester und Baumwolle vorliegen, empfiehlt sich dagegen nicht, weil Faserschädigungen zu befürchten sind.

f) Bleichen

Textilien aus Polyester und Polyester/Zellulose lassen sich ähnlich wie die Polyamide mit Natriumchlorit ohne Gefahr einer Materialschwächung bleichen. Für Mischungen mit Wolle kommt hingegen nur die Peroxyd- und Hydrosulfitbleiche in Betracht. Bei diesem Verfahren beschränkt sich die Bleichwirkung allerdings auf den tierischen Faseranteil, dessen Eigenfarbe meist auch gelbstichiger ist als das Rohweiß der Polyesterfaser.

g) Optisches Aufhellen

Für Polyesterfasern steht ein optischer Aufheller[1] zur Verfügung, welcher gut lichtechte Effekte gibt. Vergil-

[1] Uvitex ER der Ciba AG. Basel

bungserscheinungen sind deshalb auf Weißware aus Polyestermaterial seltener als bei andern Faserarten.

h) Färben

Die Polyesterfaser ist nur mit Dispersions-Farbstoffen färbbar. Auf konventionelle Art können aber auch damit innerhalb normaler Färbezeiten nur Pastelltöne erreicht werden. Dieses Verhalten hängt mit dem geringen Quellvermögen der Polyesterfaser zusammen. Seine Ursache liegt in der hohen Packungsdichte begründet. Für das Färben von mittleren und dunkleren Nuancen ist es deshalb notwendig, die Faserstruktur zu lockern und dadurch den Farbstoffteilchen bessere Eintrittsmöglichkeiten in das Faserinnere zu verschaffen. Mit Färbetemperaturen über 100° C (sog. Hochtemperatur- oder Druckfärbung), sowie durch spezielle Färbezusätze (sog. Carrier oder Färbebeschleuniger) ist dieses Ziel erreichbar.

Temperaturen von mehr als 100° C sind mit wässerigen Farbstofflösungen nur unter Druck möglich (System Dampfkochtopf). Bei 120° C nimmt die Aufziehgeschwindigkeit von Dispersions-Farbstoffen auf Polyesterfasern so stark zu, daß volle Farbtöne mit optimalen Eigenschaften innerhalb normalen Färbezeiten entstehen. Hochtemperatur-Färbeapparate für Flocken, Garne und Spulen bieten konstruktiv geringere Schwierigkeiten als für Stückware. Die Ersteren haben sich in der Praxis bereits bewährt. Der Einführung von Stückfärbe-Aggregaten, wie z. B. Druckjigger, Baumstückfärbe-Maschinen, Barotor, stehen die hohen Anschaffungskosten hindernd im Wege.

Das Carrier-Färbeverfahren benötigt keine spezielle Einrichtung. Es ist jedoch wirtschaftlicher, wenn damit möglichst nahe bei Kochtemperatur gefärbt werden kann. Die Carrier oder Färbebeschleuniger sind organische Substanzen, welche dem Farbbad je nach Farbtiefe in mehr oder weniger großen Mengen zugesetzt werden müssen. Sie vermögen vor dem Farbstoff in das Faserinnere zu dringen und auflockernd zu wirken. Trotzdem zahlreiche Produkte als Carrier empfohlen werden, gibt es nur vereinzelte, welche folgende Anforderungen erfüllen:

hoher Wirkungsgrad,
geringe Giftigkeit,
keine Neigung zu Fleckenbildung,
mäßige Beeinträchtigung der Lichtechtheit.

Entsprechend der hohen Qualität und breiten Verwendungsmöglichkeit von Polyesterfasern sind auch die Dispersions-Farbstoffe auszuwählen. Folgende Eigenschaften müssen von ihnen verlangt werden:

Leichte Dispergierbarkeit
Feinste Farbstoffverteilung im Bad
Genügend rasches Ziehvermögen
Gutes Egalisieren
Geringe Echtheitseinbuße durch Carrier
Beständigkeit unter Hochtemperatur-Färbebedingungen
Genügende Sublimierechtheit [2] beim Trocknen, Thermofixieren und Plissieren
für Mischfärbungen: gute Reserve auf Zellulose oder Wolle
Gute Licht-, Wasch-, Schweiß- und Reibechtheit

Aus der Vielzahl von Dispersions-Farbstoffen vermögen wenige allen Anforderungen zu genügen. Sie sind von den Farbenfabriken in besonderen Sortimenten zusammengestellt worden.

Am Beispiel Polyester/Wolle sei das Färbeprinzip bei Fasermischungen erläutert.

Eine Druckfärbung kann die Wolle nachteilig beeinflussen. Deshalb wird die Carrier-Methode vorgezogen. Der Polyesteranteil ist mit ausgewählten Dispersions-Farbstoffen, die Wolle mit neutral ziehenden Säure- oder Metallkomplex-Farbstoffen zu färben. Es kann im Ein- oder Zweibad-Verfahren gearbeitet werden. Während das Einbad-Verfahren wirtschaftliche Vorteile bietet, ergibt die getrennte Färbung von Polyester und Wolle etwas bessere Gesamtechtheiten.

i) Bürsten, Scheren, Sengen

Einige der wenigen nachteiligen Trageigenschaften von Geweben aus Polyester-Stapelfasern ist das «Pilling». Die gute Reiß- und Scheuerfestigkeit bewirkt, daß Buselknötchen, welche durch Reibung an der Gewebe-Oberfläche entstehen, sich im Gegensatz zu Wolle nicht ablösen und zu einem bleibend unschönen Aussehen führen. Spinner und Weber können zur Verringerung des Pilling mehr beitragen als der Veredler, z. B. durch gröbere Fasern, längeren Stapel, stärkere Zwirnung, dichte Gewebe-Einstellung und geringere Flottierungen.

Beim Ausrüsten besteht einzig die Möglichkeit, abstehende Faserenden zum Verschwinden zu bringen. Die Polyesterfaserenden schmelzen aber beim Sengen zu kleinen Kügelchen zusammen und erzeugen einen härteren und rauheren Warengriff. Deshalb ist es von Vorteil, wenn vor dem Sengen die Faserenden durch Bürsten aufgestellt und mit dem Schermesser abrasiert werden, so daß nur noch der kleine übrig bleibende Rest gesengt werden muß. Durch anschließendes Auswaschen gelingt es, den Warengriff wieder zu normalisieren.

k) Ausrüsten

Polyesterfasern benötigen weniger Appreturbehandlung, weil sie viele Eigenschaften, z. B. springender, lebendiger Griff, Knitter- und Schrumpfechtheit bereits mitbringen. Für viele Verwendungszwecke ist jedoch die Antistatisch-Ausrüstung unbedingt notwendig. Sie kann gewöhnlich oder waschecht ausgeführt werden. Griffappreturen sind ebenfalls mit großen Variationen möglich. Schiebefest, z. B. bei losen Gardinenstoffen, und wasserabstoßend für Regenbekleidung werden meist permanent (wasch- und trockenreinigungsecht) verlangt. Das Polyestermaterial kann durch Kalandrieren mit einem mehr oder weniger starken und bleibenden Glanz versehen werden (Chintz) und läßt sich ohne chemische Hilfsmittel waschecht prägen (Gaufrage). Für Mischungen aus Polyesterfasern mit Wolle oder Zellulose sind ebenfalls zahlreiche Ausrüstmöglichkeiten vorhanden. (Fortsetzung folgt)

[2] Mit «Sublimieren» wird der direkte Uebergang eines Stoffes von festem in den gasförmigen Zustand bezeichnet. Wenn Farbstoffe sublimieren, heißt das, sie verflüchtigen sich, z. B. unter Hitzeeinwirkung.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Coprantinrot GRLL** liefert Rottöne, die zwischen denjenigen von Coprantinrot 2G und Coprantinrot RLL liegen. Die Färbungen weisen sehr gute Lichtechtheit und gute Naßechtheiten auf. Der Farbstoff egalisiert gut und ist für die Apparate- und Foulardfärberei geeignet. Er deckt tote Baumwolle und gleicht streifigfärbende Viskosekunstseide aus. Die Färbungen sind für Kunstharzappreturen geeignet. Coprantinrot GRLL läßt sich allein oder in Kombination zum Färben von nativen und regenerierten Zellulosefaserstoffen in allen Fabrikationsstadien anwenden. Speziell für Waschartikel, Trikotagen, Bonneterie, Dekorationsstoffe und Nähgarne geeignet.

(R) **Coprantinrot 2BLL**, die reinste und blaustichigste Rotmarke des Coprantin-Sortiments, gibt Färbungen von sehr guter Lichtechtheit und guten Naßechtheiten. Der

Farbstoff egalisiert gut, er ist für die Apparatefärberei, einschließlich Hochtemperaturfärberei und für die Foulardfärberei geeignet. Er deckt tote Baumwolle, färbt Baumwolle und Viskosekunstseide in Mischungen Ton-in-Ton und reserviert Effekte aus Azetatkunstseide in hellen Tönen weiß. Die Färbungen sind mit Coprantin-Aetze weiß ätzbar und für Kunstharzappreturen geeignet. Coprantinrot 2BLL läßt sich allein oder in Kombinationen zum Färben von nativen und regenerierten Zellulosefaserstoffen in allen Fabrikationsstadien anwenden. Speziell für Waschartikel, Trikotagen, Bonneterie, Dekorationsstoffe, Nähgarne usw. geeignet.

(R) **Coprantinmarineblau RLL** gibt rotstichige Marineblaufärbungen und -drucke von sehr guter Lichtechtheit und guten Naßechtheiten; die Färbungen sind bügel- und wassertropfecht. Der Farbstoff ist für das Auszieh- und Foulardverfahren sowie für die Apparatefärberei, einschließlich Hochtemperaturfärberei geeignet. Er deckt tote Baumwolle und reserviert kleine Effekte aus Azetatkunstseide. Die Färbungen sind mit Coprantin-Aetze weiß ätzbar und für Kunstharzappreturen geeignet. Im Druck läßt er sich durch kurzes Dämpfen leicht fixieren. Coprantinmarineblau RLL wird zum Färben von Trikotstoffen, Bonneterieartikeln, Regenmantelstoffen, Dekorationsstoffen, Nähgarnen und in Kombinationen mit Tuchechtblaumarken zur Erzielung von echten Marineblautönen auf Halbwolle, außerdem für den Direktdruck auf natürlichen und regenerierten Zellulosefaserstoffen empfohlen.

(R) **Cibacetbrillantviolett 3B mikrodispers** gibt auf Polyesterfaserstoffen und Acrilan* blaustichige, auf Azetat- und Triazetatkunstseide rotstichige, lebhafte Violettnuancen von sehr guter Lichtechtheit und guten Naßechtheiten. Die Färbungen sind sublimierecht. Der Farbstoff baut gut auf und egalisiert gut. Er ist für die Färbung und für den Direktdruck verwendbar. Für Polyamid- und andere Polyacrylnitrilfaserstoffe als Acrilan wird er nicht empfohlen. Die Mikrodispers-Form von Cibacetbrillantviolett 3B kommt dem Färben von Spinnkuchen, der Foulardfärberei und dem Druck zugute; sie bietet größte Gewähr für sprickelfreien Ausfall.

(R) **Cibaorange R Mikroteig doppelt**, ein Originalprodukt der CIBA, gibt sehr brillante, etwas rotstichige Orange-Drucke von doppelter Farbstärke wie die Mikroteigmarke. Zeichnet sich auch nach dem Pottasche-Hydrusolfit R konz. CIBA-Verfahren durch gute Beständigkeit der Drucke vor dem Dämpfen aus. Die Drucke sind sehr gut wasch- und chlorecht. Der Farbstoff eignet sich für alle Druckverfahren auf nativen und regenerierten Zellulosefaserstoffen, einschließlich Buntätzen und Buntreserven unter Anilinschwarz, und wird speziell für Waschartikel empfohlen.

(R) **Cibanonblau F3G Mikroteig**, ein Originalprodukt der CIBA, gibt grünstichige, satte Blaudrucke von sehr guter Licht- und vorzüglicher Waschechtheit und ist allwetterecht. Der Farbstoff ist sehr ausgiebig: 80 Teile Cibanonblau F3G Mikroteig entsprechen in der Nuance und in der Stärke 100 Teilen der Marke Cibanonblau F3G Teig doppelt. Cibanonblau F3G Mikroteig wird für Artikel mit höchsten Echtheitsansprüchen wie Allwetter, Tarndruck- und Dekorationsstoffe sowie Waschartikel empfohlen.

Mikrofix-Binder 59, ein völlig neuer Kunstharzbinder der CIBA, ermöglicht die Durchführung des Mikrofix-Pigmentfärbeverfahrens nach dem *Einbindersystem*, womit wesentliche Vorteile verbunden sind:

— besserer, geschmeidigerer Griff der gefärbten Ware,
— raschere und einfachere Badzubreitung und
— noch bessere Laufeigenschaften.

Die erzielbaren hohen Echtheiten entsprechen denen nach dem alten Verfahren hergestellten Färbungen. Ebenso lassen sich praktisch alle Textilmaterialien färben, wobei naturgemäß dem Färben von synthetischen Faserstoffen und Mischgeweben die größte Bedeutung zukommt. —

(R) Registrierte Marke

* den Herstellern geschützte Marke: Chemstrand Corporation Decatur (Ala.) USA.

SANDOZ AG. Basel

Neue Küpendruckkarte der SANDOZ AG. — Als Ersatz für ihre bisherige Druckmusterkarte Nr. 883 bringt die SANDOZ AG. eine neue. «*(R) Sandothren- und Tetrafarbstoffe im Druck auf Baumwoll- und Zellwollgewebe*» betitelte, illustrierte Karte heraus (Nr. 1272/59). Gezeigt werden sowohl die FELISOL-echten wie die gewöhnlichen Küpenfarbstoffe als Maschinendrucke auf mercerisiertem Baumwollsatin und auf Zellwollmousseline, wobei darauf hingewiesen wird, daß die Sandothren- und Tetrafarbstoffe selbstverständlich für den Druck auf *sämtlichen* vegetabilischen Fasern und einer Anzahl von ihnen in gewissen Fällen, nach teilweise modifizierten Druckformeln, auch auf Seide, Azetatrayon und sogar vollsynthetischen Fasern geeignet sind. Besonders wertvoll sind die ausführlichen Angaben über das Hydrosulfit RFN-Pottasche-Druckverfahren und das Zweiphasen- oder Küpenpigmentdruckverfahren, mit denen der Praktiker ein kleines Repetitorium des Küpendrucks in die Hand bekommt.

(R) **Artisilscharlach 3 GFL* ultradispers**/(R) **Foronscharlach 3GFL* ultradispers** ist ein neuer patentierter Farbstoff zum Färben von Azetat-, Triazetat-, Polyester- und synthetischen Polyamidfasern auch in tiefen, Polyacrylnitrilfasern in hellen und mittleren Nuancen. Das gelbstichige Produkt besitzt eine ausgezeichnete Dispersionsbeständigkeit, ist thermostabil und kann deshalb bei Hochtemperaturen bis zu 140° C gefärbt werden.

Auf Azetat, Triazetat und Polyesterfasern zeigt Artisilscharlach 3GFL* ultradispers/Foronscharlach 3GFL* ultradispers bei vorzüglichen Naßechtheiten, hervorragender Sublimierechtheit und perfekter Rauchgasechtheit eine bisher für Scharlachtöne unerreichte Lichtechtheit. Das neue Dispersionsscharlach ist auf Azetat weiß, auf Triazetat bunt ätzbar und auch für den Druck geeignet.

Cuprofixgrau C-BL* ist ein neues, einheitliches Nachkupferungsgrau zum Färben von Strang und Stück aus Baumwolle, Viskoserayon, Kupferrayon und Zellwolle sowie Jute, Hanf und Sisal; es eignet sich ferner sehr gut für die kontinuierlichen Färbeverfahren und den Druck auf diesen Fasern. Der Hauptvorteil des neuen Farbstoffes liegt in den schon mit Kupfersulfat/Essigsäure erzielbaren hervorragenden Waschechtheiten 60 und 80 Grad C sowie in den ausgezeichneten übrigen Naßechtheiten der mit Kupfersulfat/Essigsäure oder Cuprofix SL nachbehandelten Färbungen. Auch die Lichtechtheit ist sehr gut, ebenso die Säure-, Schweiß- und Rauchgasechtheit. Tote Baumwolle wird gut gedeckt. Mit Kupfersulfat/Essigsäure nachbehandelte Färbungen auf Baumwolle sind mit Cuprofixweißätze gut ätzbar.

Im Druck liefert Cuprofixdruckgrau C-BL 220 % (für Druckzwecke ist ausschließlich die konzentrierte Marke zu verwenden) auf Baumwolle, Viskoserayon und Zellwolle

(R) Der SANDOZ AG. geschützte Marke.

*In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt.

sehr echte, gut egalisierende Nuancen. Besonders auf Baumwolle erzielt man tiefe, blumige Grautöne.

Säurefarbstoffe / Zieh- und Egalisierungskurven. Unter diesem Titel hat SANDOZ den Band 2 der in Vorbereitung befindlichen Musterkarte Nr. 1303, Säure- und saure Alizarinfarbstoffe, herausgebracht. Er enthält die «Aufziehkurven» aller sauren Egalisierungsfarbstoffe, der Xylenecht P-Farbstoffe und der Walkfarbstoffe sowie deren «Egalisierungskurven» auf Wolle. Letztere zeigen das färberische Verhalten der sauren Wollfarbstoffe in graphischer Darstellung und basieren auf dem «chromatographischen Egalisierungstest», einer in den Färberei-Laboratorien von SANDOZ entwickelten Prüftechnik. Diese ist, wie auch die Interpretation der Kurven, im Vorwort eingehend beschrieben. Das Buch stellt für den praktischen Färber ein wertvolles Hilfsmittel dar, das ihm erlaubt, die Wollfarbstoffe unter optimalen Bedingungen anzuwenden und die färberisch bestgeeigneten Kombinationselemente auszuwählen.

J. R. Geigy AG., Basel

Irgalanviolett F2BL ergibt auf Wolle, Naturseide und Polyamidfasern eine prächtige Violettnuance von verblüffender Reinheit. Der neue Farbstoff zeichnet sich außerdem durch eine hervorragende Lichtechtheit (6—7 7 7—8) aus. Die übrigen Echtheiten entsprechen dem Irgalan-Standard. Irgalanviolett F2BL wird als Kombinations- und Nuancierfarbstoff für Blau- und Graunuancen wie auch als Selbstfarbe wertvolle Dienste leisten. Von besonderem Interesse sind die lichtechten Silber- und Blaugrautöne, welche in Kombination mit dem ebenfalls neuen Irgalanblau FGL erzielt werden.

Irgalanviolett F2BL wird mit Vorteil auch im Druck auf Wolle, Naturseide und Polyamidfasern sowie im Vigoureux-Druck eingesetzt.

Irgalanblau FGL ist ein einheitliches Blau für Wolle, Naturseide und Polyamidfasern in allen Verarbeitungsstadien. Der neue Farbstoff färbt ein blumiges, neutrales Blau von bemerkenswerter Reinheit und Schönheit; er wird in erster Linie als Selbstfarbstoff für reine Blautöne empfohlen. In Nuance ist Irgalanblau FGL wesentlich reiner und etwas lichtechter als die Marke GL. Die Echtheiten entsprechen dem Irgalan-Standard.

Irgalanblau FGL wird mit Vorteil auch im Druck auf Wolle, Naturseide und Polyamidfasern sowie im Vigoureux-Druck eingesetzt.

Irgalangelb 2GL ist in Nuance etwas grüner und etwas reiner als die bekannte Marke GL. Der neue Farbstoff zeichnet sich durch hervorragende Lichtechtheit aus (6—7 7 7—8); die übrigen Echtheiten entsprechen dem Irgalan-Standard. Irgalangelb 2GL dient als idealer Kombinationsfarbstoff zum Färben von Wolle, Naturseide und Polyamidfasern und deren Mischungen in allen Verarbeitungsstadien. Auch für den Direktdruck auf den erwähnten Fasern sowie für den Vigoureux-Druck ist Irgalangelb 2GL geeignet.

Imperial Chemical Industries — Dyestuffs Division

«PROCINYL»-Farbstoffe = Reaktive Dispersionsfarbstoffe. — PROCINYL-Farbstoffe sind vollständig neuartige Dispersionsfarbstoffe. Ihre Einführung gibt zur berechtigten Hoffnung Anlaß, daß es nunmehr möglich wird, auf Polyamidfasern — wie dies für Wolle und Zellulosefasern bereits der Fall ist — echtheitsmäßig und qualitativ hochstehende Färbungen, welche der Bedeutung und der Dauerhaftigkeit des Nylons besser etsprechen, herzustellen.

Die ersten vier PROCINYL-Farbstoffe sind patentierte Spezialprodukte der Farbstoffabteilung der ICI, welche mit ihren «Procion»-Farbstoffen die ersten Reaktiv-Farbstoffe überhaupt auf den Markt brachte. Die PROCINYL-Farbstoffe sind für das Färben aller Arten von Nylon und anderen Polyamidfasern, und zwar sowohl des Endlosfadens wie des Stapels geeignet. Sie lassen sich auf Stückartikel, Wirkwaren und Strümpfen auf konventionellen Färbeaggregaten, zum Beispiel dem Jigger (vorzugsweise geschlossen), der Haspelkufe, dem Zirkulations- oder dem Paddelapparat applizieren. Die vier ersten PROCINYL-Farbstoffe, ein Gelb, ein Orange, ein Scharlach, sowie ein Blau, die beliebig kombiniert werden können, gestatten die Herstellung einer großen Reihe von Farbtönen.

Färberisches Verhalten auf anderen Fasermaterialien Beim Färben der PROCYNIL-Farbstoffe auf Azetat- und Triazetatfasern reagieren die Farbstoffe lediglich sehr wenig oder gar nur in vernachlässigbar kleinem Umfang mit dem Fasermaterial, so daß angenommen wird, daß sie vorläufig für solche Fasern von keinem besonderen Interesse sind, obwohl deren Naßechtheiten im allgemeinen höher sind als diejenigen gewöhnlicher Dispersionsfarbstoffe. Mit Ausnahme von PROCINYL-gelb G ist die neue Farbstoffgruppe von untergeordneter Wichtigkeit für das Färben von «Terylene» und anderer Polyesterfasern; PROCINYL-gelb G dagegen liefert auf «Terylene» tiefe Farbtöne von ausgezeichneter Lichtechtheit und hervorragender Echtheit gegenüber Hitzbehandlungen. Aus diesen Gründen dürfte PROCINYL-gelb G auf Polyesterfasern ausgedehnte Verwendung finden und zwar sowohl für volle Selbsttöne, als auch in Kombination zur Herstellung von dunkeln Grün- und Braunnuancen.

Obwohl die PROCINYL-Farbstoffe auf «Acrilan» Polyacrylnitrilfasern zu tiefen Nuancen mit sehr hohen Naßechtheiten aufbauen, scheint vorläufig lediglich die Gelbmarke von Interesse zu sein, weil die drei übrigen Vertreter der Gruppe Farbtöne mit relativ niedriger Lichtechtheit ergeben. Das gute Aufbauen der PROCINYL-Farbstoffe auf dieses Fasermaterial kann auf die zwischen den Farbstoffen und den basischen Gruppen der Faser sich abspielende Reaktion zurückgeführt werden.

Auf nicht mit basischen Gruppen modifizierte Polyacrylnitrilfasern wie «Acrilan 16», «Courtelle», «Dralon» und «Orlon» ziehen die PROCINYL-Farbstoffe nur wenig auf, und ihr Einsatzgebiet für das Färben solcher Fasern beschränkt sich auf die Herstellung von pastellgrünen und mittleren Nuancentiefen von hohen Lichtechtheiten.

Die Farbstoffabteilung der ICI stellt Interessenten gerne sämtliche technischen Unterlagen, sowie Musterquantitäten der neuen Farbstoffe zur Verfügung.

Ein neuer Procionfarbstoff von besonderem Interesse für den Textildruck: PROCIONORANGEBRAUN HG. — Die Dyestuffs Division der ICI meldet soeben die Ergänzung ihres Reaktivfarbstoffsortimentes der Procionreihe durch Procionorangebraun HG.

Procionorangebraun HG zeigt gute Licht- und Naßechtheiten und sollte sein Haupteinsatzgebiet im Textildruck finden. Von der Herstellung von Selbstnuancen abgesehen stellt Procionorangebraun HG eine sehr günstige Basis für den Druck einer ganzen Reihe von Brauntönen in Mischung mit anderen Procion «H»-Marken dar und kann entsprechend den normal empfohlenen Druckrezepturen auf Zellulosefasern und Seide angewendet werden. Als Zusätze zur Druckpaste werden 10—15 % Harnstoff und 1,5—3,0 % Natriumbikarbonat in Abhängigkeit der Druck-

tiefe benötigt. Zur sicheren Erreichung der korrekten Farbnuance ist eine kleine Zugabe von Resistsalz L angezeigt.

Wie bei den anderen Procion «H»-Marken ist auch für die Fixation von Procionorangebraun HG ein Dämpfen (mindestens 5 Minuten) notwendig. Dafür zeigt der neue Farbstoff eine ausgezeichnete Druckpastenstabilität.

Procionorangebraun HG wird ebenfalls für den Druck von chlorierter Wolle empfohlen.

CALATAC ASX — Neues Ausrüstmittel für Nylonstrümpfe. — Beim Calatac ASX, welches soeben durch die Farbstoffabteilung der I.C.I. für den Verkauf freigegeben worden ist, handelt es sich um ein Ausrüstmittel, welches speziell als Schutzmittel gegen das Verzerren von Strumpfartikeln empfohlen wird. Im wesentlichen stellt es eine positiv geladene, wässerige Dispersion eines Methylmethacrylatpolymers ohne jeglichen Weichmacherzusatz dar. Calatac ASX verleiht dem Strumpf nicht nur eine ausgezeichnete Maschenfestigkeit, sondern ergibt gleichzeitig einen gewissen mattierenden Effekt sowie einen etwas volleren und angenehmeren Griff.

Calatac ASX ist eine opaque, leicht bewegliche Flüssigkeit mit einem Polymergehalt von ungefähr 34 Prozent. Es kann mit weichem Wasser leicht auf jede gewünschte Konzentration verdünnt werden, wobei im allgemeinen 5—6 Prozent Calatac ASX, gerechnet auf dem Strumpfgewicht, eine genügende Maschenfestigkeit ergeben.

Markt-Berichte

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat August 1959 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

	Aug. 1959	gegenüber Aug. 1958	Jan./Aug. 1959	Jan./Aug. 1958
Produktion	B/	%	B/	B/
Machine reeled silk	*		*	193 089
Hand reeled silk	*		*	5 829
Douppions	*		*	9 838
Total	29 759	+ 2	202 559	208 756
Inland-Verbrauch	+ 31 505	+ 99	176 171	125 123
Export				
Machine reeled silk	*		*	20 233
Douppions	*		*	6 015
Total	+ 12 519	+ 230	47 894	26 248
Stocks Ende Juli 1959			Ende Aug. 1959	Ende Aug. 1958
Spinnereien, Händler				
Exporteure, Transit	11 814	— 18	11 814	14 473
Custody Corporation long term	—		—	400
	11 814	— 20	11 814	14 873
Regierung	73 651	+ 50	73 651	49 112
Custody Corporation	2 056	— 89	2 056	18 571
Total	87 521	+ 6	87 521	82 556

* Details fehlen

\+ Die Exportzahlen und diejenigen über den Inlandverbrauch stellen nicht den effektiven Verbrauch dar, sondern zeigen lediglich das abgenommene Quantum.

Die Ablieferungen in New York betrugen im August 4697 B/ gegenüber 3417 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 2755 B/ gegenüber 3197 B/ Ende Juli 1959.

Gerli International Corporation

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -UCP-) Das amerikanische Landwirtschaftsministerium gab in der ersten Septemberwoche den Verkauf von 1 Million Ballen regierungseigener Baumwolle für uneingeschränkten Verbrauch bekannt. Es ist dies die größte Menge, die bisher vom Ministerium für Kassa an den Export ging. Der Verkauf war der zweite im Rahmen des Programms für 1959/60; beim ersten Verkauf wurden 445 096 Ballen abgegeben. Der Verkaufspreis wurde, wie gewöhnlich, nicht mitgeteilt, doch dürfte er keinesfalls unter 31,25 Cent für Baumwolle von 1 Zoll Faserlänge durchschnittlich liegen. Der gegenwärtige Kassapreis beträgt 31,25 Cent pro lb. in Houston Texas, 32,50 Cent in Memphis, Tenessee, und 33,15 Cent in New York, auf der Basis vom 14. August oder 71,75 % des Paritätspreises für Baumwolle. — Die Baumwollernte Brasiliens für das Wirtschaftsjahr 1959/60 wird auf 340 000 bis 360 000 t (entkernt) geschätzt, womit die Ernte der letzten Saison von 260 000 t erheblich übertroffen würde. Man rechnet daher auch damit, daß trotz eines erhöhten Bedarfs am Inlandsmarkt die vorjährigen Exporte mehr als verdoppelt werden können. Trotz gewisser Besorgnisse über den Weltüberschuß an Baumwolle und eine Verringerung des Welt-Baumwollverbrauches ist in brasilianischen Baumwollkreisen ein gewisser Optimismus festzustellen, da die Einbeziehung des Baumwollexportes in den freien Devisenverkehr sich für sie günstig ausgewirkt hat. — Die peruanische Baumwollkammer schätzt, daß die diesjährige Ernte zwischen 2,45 und 2,51 Millionen Quintales liegen und sich somit auf der Höhe der Produktion der letzten Jahre halten wird, die gute Ernten brachten. Die Nachrichten über eine Rekordbaumwollernte in den USA — nach den letzten Schätzungen 15 Millionen Ballen gegenüber nur 11,5 in der vorhergehenden Saison — registriert man in Kreisen des Baumwollhandels mit Unruhe und weist immer wieder auf die «Verfälschung der internationalen Baumwollpreise durch die Subsidien und die Verkaufspolitik der amerikanischen Regierung» sowie die negativen Auswirkungen für den Absatz der peruanischen Baumwolle hin.

Die neue Wolsaison hat einen guten Auftakt genommen. Tatsächlich muß man schon eine ganze Weile zurückblicken, um einen Zeitpunkt zu finden, wo die Aussichten für den Wollmarkt allgemein so optimistisch beurteilt wurden, wie zu Beginn dieser Saison. Der Schurwollenverbrauch der zehn wichtigsten Verarbeiterländer war nach Auskunft des Commonwealth Economic Comittee im zweiten Quartal dieses Jahres wieder um 10 % höher als im vergangenen Quartal und sogar um 21 % höher als in der Vergleichszeit des Vorjahres. Die Einzelhandelsumsätze in Wollerzeugnissen werden in den meisten Ländern als befriedigend bis gut bezeichnet und dürften aller Voraussicht nach in gewissen Umfang auch noch von der stetigen Erhöhung des Masseneinkommens profitieren, die im Zuge der allgemeinen Konjunkturbelebung in den meisten Ländern erwartet wird. Dies um so mehr, als die gegenwärtige Preisbasis der Wolle in ihrem Wettbewerb mit konkurrierenden Spinnstoffen eine durchaus günstige Startstellung einräumt. Am meisten hatte der Woilverbrauch in den USA zugenommen; dort war er im zweiten Quartal 1959 um 46 % höher als im Vergleichsquartal 1958. Nicht viel geringer war die Steigerung in Japan, wo der entsprechende Prozentsatz 39 % betrug. In England ergab sich eine Zunahme um 22 % und in Frankreich und der Bundesrepublik jeweils um 9 %. Nur in Schweden hält die rückläufige Bewegung noch an, und zwar mit einer Abnahme von 11 %.