

# Färberei : Appretur

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **35 (1928)**

Heft 10

PDF erstellt am: **22.07.2024**

## **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.

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Prüfung der Baumwollfarbstoffe zum Färben von Viskose.

Da sich nicht alle Baumwollfarbstoffe zum Färben von Kunstseiden eignen, wurden Verfahren ausgearbeitet, nach welchen die Eignung dieser Farbstoffe für diese Fasern bestimmt werden kann. Ein neues Prüfungsverfahren von Courtaulds soll eine größere Auswahl zwischen den einzelnen Farbstoffen gestatten, als die ältere Capillaritätsmethode. Dieses neue Verfahren für Viskose als „Temperatur-Reihenprüfung“ bekannt, wird folgendermaßen ausgeführt. Man stellt sich ein Farbbad für mindestens acht Ausfärbungen her. Der Farbstoff wird mit 2% Seife und 10% Glaubersalz in der Hälfte der erforderlichen Menge Wasser kochend gelöst und dann die zweite Hälfte Wasser kalt zugesetzt. Das Flottenverhältnis beträgt 40 : 1. Es werden nun 1/2prozentige Ausfärbungen bei 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80 und 90° C gemacht. Es ist darauf zu achten, daß die Kunstseidenproben für diese Ausfärbungen vom gleichen Stränge genommen werden. Bei diesen Ausfärbungen lassen sich in der Affinität der verschiedenen Baumwollfarbstoffe zur Kunstseide, besonders Viskose, sehr große Unterschiede feststellen. Chrysofenin G und Icyll-Orange G ziehen am kräftigsten auf bei 20° C, mit steigender Temperatur nimmt die Färbekraft ab. Chloranfin echtgrün BL und Benzo echtbraun GL haben die geringste Affinität bei 20° C, welche sich mit steigender Temperatur erhöht und bei 90° das Maximum erreicht. Wieder andere

Farbstoffe, wie Pyrazol-Orange G und Brillantbenzogrün B geben bei 50–60° die dunkelsten Färbungen, die dann bei sinkender und steigender Temperatur heller werden. Erfahrungen haben gezeigt, daß diejenigen Farbstoffe, welche bei 20° C das größte Färbevermögen aufweisen, die beste Egalität auf Viskose ergeben, während andererseits diejenigen Farbstoffe, welche bei 90° am besten aufziehen, sehr schlecht egalisieren. Auf Grund dieser vergleichenden Prüfungen ist es möglich, das Egalisierungsvermögen der Baumwollfarbstoffe auf Viskose zu bestimmen. Als Regel gilt beim Färben von Mischtönen auf Viskose solche Farbstoffe zu verwenden, welche bei gleicher Temperatur gleich stark anfärben, also vorteilhaft Farbstoffe, die bei 20° C die größte Affinität zur Faser besitzen. Stehen keine Farbstoffe zur Verfügung, welche bei 20° C die gleiche Färbekraft haben, so sind diejenigen auszuwählen, welche dieser Temperatur am nächsten kommen. Farbstoffe mit weit auseinander liegenden Affinitätsgrenzen sollen zum Färben von Mischtönen nie gebraucht werden, um eine unegale Färbung zu vermeiden. Wenn auch diese Temperaturprüfung gezeigt hat, daß Baumwollfarbstoffe mit größter Affinität bei niedriger Temperatur die egalsten Färbungen geben, so ist nicht gesagt, daß nur bei dieser Temperatur gefärbt werden muß. Die Regel, Viskose bei so hoher Temperatur als möglich zu färben, hat immer noch Gültigkeit.

### Praktische Erfahrungen auf dem Gebiete der Rauherei.

-H- Dem Ausrüsten von Baumwollgeweben, insbesondere dem Rauhen, wird in der Praxis, namentlich in kleineren Betrieben, wo dieser Industriezweig noch recht stiefmütterlich behandelt wird, immer noch viel zu wenig Beachtung geschenkt. Daher kommt es auch, daß größere Betriebe ihre gerauhten Gewebe in der vollendetsten Verfassung herauszubringen vermögen, ohne daß dadurch die Haltbarkeit der Ware selbst gelitten hätte. Den kleineren Betrieben will es in vielen Fällen trotz aller erdenklichen Mittel einfach nicht gelingen, eine so gut gerauhte Ware herauszubringen, wie es der großen Konkurrenz möglich ist. In den meisten Fällen hat das Gewebe durch das Rauhen an Haltbarkeit erheblich eingebüßt, obwohl die Qualität des Garnes, die Einstellung in Kette und Schuß, sowie das Rauhaschinensystem das gleiche ist, wie bei der Konkurrenz.

Solche Kalamitäten werden dann in der Regel der angeblich schlechten Beschaffenheit der Rauhaschine zugeschoben, die nichts taugen soll. Dem ist aber in den meisten Fällen nicht so. Schuld daran trägt wohl fast immer der betreffende Arbeiter, dem das Rauhen der Waren unterstellt ist, der aber nicht die nötige Geschicklichkeit besitzt, richtig mit der Maschine umzugehen. Gerade in kleineren und auch mittleren Webereien werden zu dieser Arbeit meist Leute verwendet, die von der ganzen Sache absolut keine Ahnung haben, ja es sind Betriebe bekannt, wo zur Bedienung der Rauhaschine Tagelöhner und Packer verwendet werden; und da soll man sich noch wundern, wenn die Ware nicht die erforderliche Rauhe bekommt.

Den Rauhaschinen kann in den wenigsten Fällen eine Schuld beigemessen werden, denn diese werden heute in einer derartigen Vollkommenheit gebaut, daß an ihnen tatsächlich nicht mehr viel auszusetzen ist. Einem tüchtigen Fachmanne auf dem Gebiete der Rauherei dürfte es nicht schwer fallen, auf jeder Rauhaschine eine einwandfrei gerauhte Ware herauszubringen. Es mag ja zugegeben werden, daß derjenige, der immer auf ein- und demselben System gearbeitet hat, sich hier am besten auskennt.

Der Zweck dieser Zeilen soll nicht sein, das eine oder das andere Rauhaschinensystem hervorzuheben, dessen Vor- und Nachteile einer Kritik zu unterziehen, denn damit wäre denjenigen Lesern, die sich für die Rauherei interessieren, recht wenig gedient. Es werden hier vor allem eine Reihe praktischer Ratschläge erteilt, die in jahrelanger Tätigkeit auf diesem Gebiete erworben wurden.

Bei Anschaffung einer Rauhaschine sei man sich vor allem darüber klar, in welcher Arbeitsbreite diese gewählt werden soll. Ganz abgesehen davon, daß bei Anschaffung einer breiten Maschine der Ankaufspreis erheblich ins Gewicht fällt, ist vor allem auch zu berücksichtigen, daß die Rauhaschinen von Zeit zu Zeit doch auch frisch garniert werden müssen, und daß bei einer breiten Maschine erheblich mehr Kratzenbelag erforderlich ist. Wird eine zu breite Maschine angekauft, auf der die ganze Arbeitsbreite nicht völlig ausgenützt werden kann, so werden dabei auch die Rauhaschinen ganz ungleich abgenützt. Durch eine ungleichmäßige oder nicht vollständige Ausnützung der Rauhaschinenbreite leidet eine Maschine aber mehr, als wenn die ganze Arbeitsbreite ausgenützt worden wäre. Erzeugt man beispielsweise 80 cm breite Flanelle, oder 160 bis 180 cm breite Tücher, so würde zum Rauhen dieser Gewebe eine Rauhaschine mit 175 bis 180 cm Arbeitsbreite völlig genügen. Manche Rauher wollen allerdings dem ungleichen Abnützen dadurch vorbeugen, indem sie die Gewebe, die für die Maschine zu schmal sind, abwechselnd einmal rechts, das andere Mal links gegen die Gestellwände der Rauhaschine zu über die Walzen gehen lassen. Dieser Kunstkniff ist aber, abgesehen von dem zu großen Zeitaufwand der dadurch erforderlich ist, schon deshalb nicht ratsam, weil dadurch immer eine gewisse Breite in der Mitte der Rauhaschinen betroffen und dadurch der Belag an dieser Stelle schneller als wie anderswo abgenützt wird.

Das Zusammennähen der einzelnen Gewebestücke wird in der Praxis verschiedentlich gehandhabt. Die einen heften die Enden oder Anfänge der Gewebestücke mit einem dünnen, schmiegsamen Draht zusammen, andere bedienen sich hierzu des Heftzwirns und größere Betriebe nähen die einzelnen Stücke auf der Nähmaschine zusammen. Das Zusammenheften mittelst Draht ist unbedingt zu verwerfen, obwohl dies mit dem geringsten Zeitaufwand erfolgt. Es kann hier sehr leicht vorkommen, daß der aus den Gewebekanten hervorstehende Heftdraht den Kratzenbeschlag beschädigt, auch wenn der Draht noch so weich und schmiegsam ist. Auch kann der Fall eintreten, daß das eine Ende des Heftdrahtes einmal aus irgendeinem Grunde zu tief in den Kratzenbeschlag hineingerät. In einem solchen Falle ist dann der ganze Beschlag der betreffenden Rauhaschine zu erneuern, was sehr viel Geld und Zeit kostet. Außerdem kann dadurch das Gewebe zerrissen werden. Besonders bei leicht eingestellten Waren kann durch den Heftdraht sehr viel Unheil entstehen. Einen wei-

teren Nachteil hat das Zusammenheften der Stücke mittelst Heftdraht noch insofern, als die mit Draht zusammengehefteten Gewebestücke nicht bis zum letzten Zentimeter gleichmäßig geraut werden können, denn das Heften mittelst Draht ist nur in großen Stichen möglich, was zur Faltenbildung Veranlassung gibt und ein gleichmäßiges Rauhen der Ware verhindert. Die zweite Methode des Zusammenheftens mittelst Heftzwirn unter Zuhilfenahme einer Nadel ist besser, aber auch hier läßt sich die Faltenbildung in der Längsrichtung der Ware im Bereiche der Heftstellen nicht ganz umgehen. Denn durch die schnelle Gangart der Maschine hat der betreffende Rauher nicht genügend Zeit, das Zusammenheften unter kurzen Stichen vorzunehmen. Am besten eignet sich die Verwendung einer kleinen Nähmaschine, wobei dann der Bildung von Falten unbedingt vorgebeugt wird und das Zusammenheften in denkbar kurzer Zeit und in kleinsten Stichen erfolgt. Die Ware ist dann selbst bis zum letzten cm verkäuflich, und wenn man bedenkt, daß bei jedem Stück Ware nur 25 cm an jedem Ende, also zusammen 50 cm pro Stück Abfall entsteht, so bedeutet dies beispielsweise bei einer Jahresproduktion von 10,000 Stücken doch immerhin 5000 m, sodaß sich die Anschaffung einer kleinen Nähmaschine sicher in recht kurzer Zeit bezahlt macht. Trotz dieser Tatsache kann man noch eine ganz große Anzahl Betriebe finden, die keine Nähmaschine zu diesem Zwecke besitzen.

Was nun die verschiedenen Arten von Rauhaschinen anbelangt, und zwar hinsichtlich der Rauhwalzenzahl, so ist der 30walzigen Maschine unter allen Umständen der Vorzug zu geben. Die 30walzige Rauhaschine gilt heute als die vollkommenste Rauhaschine und genügt wohl allen Ansprüchen, sowohl im Dichtrauchen als auch Kurzrauchen, auch kann sie in manchen Fällen die sogenannte Verfilzungsmaschine ersetzen. Allerdings ist die Verfilzungsmaschine für verschiedene Jacquard-Karro-Gewebe und vor allem auch für Druck- und Veloursgewebe nicht zu entbehren.

In größeren Betrieben, namentlich in der Baumwollbranche, ist die Appretur der Rauherei angegliedert, oder umgekehrt. Da ist es vorteilhaft, wenn Rauher und Appreteur Hand in Hand arbeiten. In kleinen Betrieben liegt ja auch die Rauherei und Appretur in einer Hand. Ein Gewebe, das appretiert werden soll, muß vor dem Appretieren gut vorgeraut werden, d. h. der Faden muß aufgelockert werden, damit das Gewebe die Appreturmaße willig aufnimmt. Nach dem Appretieren genügt dann bei vielen Geweben eine einmalige Passage auf der linken und rechten Seite der Ware durch die Rauhaschine.

Das gute Arbeiten der Rauhaschine hängt viel von der richtigen Pflege ab, die man der Maschine angedeihen läßt. Eine Rauhaschine sollte täglich mindestens einmal von allem größeren Schmutz und von allem Flug gereinigt und nachher geölt werden. In der Woche einmal soll dann eine Generalreinigung stattfinden.

Zu jeder Rauherei gehört eine Entstaubungsanlage, bestehend aus einer Rohrleitung mit Ventilator und einem, möglichst im Freien befindlichen Staubturm. Ist eine derartige Anlage nicht vorhanden, so wird die Gesundheit der in diesem Raum tätigen Personen sehr gefährdet, auch die Feuergefahr ist dann eine sehr große. Die abfallende Rauhwalze sollte in einem sogenannten Staubturm gesammelt werden, da sie an Abfallhändler stets verkauft werden kann. Die Abzugsrohre der Entstaubungsanlage dürfen nicht zu eng sein und der Ventilator nicht zu klein gewählt werden, damit der Staub bzw. die abfallende Rauhwalze guten Abzug bekommt.

Man findet Rauhaschinen mit Kugellager und solche mit Ringschmierlager. Der eine Fachmann zieht Ringschmierlager vor, der andere Kugellager, der eine verwendet zum Schmieren Oel, der andere konsistentes Fett. Beides hat seine Vor- und Nachteile. Ich selbst gebe der Oelschmierung den Vorzug,

denn bei Verwendung konsistenten Fettes kann es vorkommen, daß ein Lager einmal verpicht, dann tritt nicht selten der Fall ein, daß die Rauhwalze zum Schlagen kommt, d. h. sie wird an ihrer Umdrehung gehemmt. Geht man der Ursache auf den Grund, so wird man finden, daß sich durch Festpichen der Lager die Achsen klemmen. Kommt nun eine solche Rauhwalze während des Drehens des Tambours in das Bereich der hinteren Abzugswalze, so kann man sehr deutlich beobachten, daß diese Walze das auf ihr ruhende Gewebe nicht richtig freigibt. Bei schweren Waren macht sich dieser Uebelstand allerdings nicht so deutlich bemerkbar wie bei leicht eingestellten Geweben. Immerhin sollte jeder Rauher sein Augenmerk stets auf ein gutes Laufen der Rauhwalzen lenken, denn nichts rächt sich in einer Rauherei mehr, als wenn in dieser Beziehung leichtsinnig verfahren wird.

Was nun die Tourenzahl der Rauhaschinen anbelangt, so hängt diese vor allem davon ab, wieviel Rauhwalzen die Maschine besitzt. Im allgemeinen soll die Tourenzahl der Maschine bei einer 24walzigen etwa 100 minutlich betragen, bei einer 30walzigen 90 und bei einer 36walzigen etwa 80 Touren. Es ist nicht ratsam, die Maschine über die normale, von der Fabrik aus festgelegte Tourenzahl, zu steigern, weil dadurch nicht allein die Maschine an sich, sondern namentlich auch die Rauhwalzen erheblich leiden, zuletzt aber auch das Gewebe selbst. Es wurde in der Praxis die Beobachtung gemacht, daß bei übermäßig gesteigerter Tourenzahl der Maschine die ganze Maschine ins Zittern kam, die Walzen schlugen sich durch und der Rauheffekt wurde erheblich benachteiligt. Dadurch erklärt sich auch manchmal der Uebelstand, daß die Mitte eines Gewebes, besonders bei leicht eingestellten Geweben, viel mehr Rauhe (Pelz) bekommt, als an den Seiten. Bei besonders breiten Maschinen tritt dieser Uebelstand ganz besonders zutage. Eine zu geringe Tourenzahl ist natürlich auch nicht angebracht, schon ganz abgesehen davon, daß die Produktion dadurch herabgesetzt wird.

Von großer Bedeutung ist auch die Pflege der Rauhwalzenriemen. Wenn eine Rauhaschine länger stillstehen soll, so empfiehlt es sich, die Riemen von den Scheiben abzunehmen. Die Riemen sollen nur aus bestem Kernleder hergestellt und die Enden verleimt sein. Gewöhnliche Riemenverbinder dürfen nicht verwendet werden, weil sonst die Rauhwalzen ungleichmäßig laufen und den Rauheffekt in ganz erheblichem Maße benachteiligen. Die Riemen reinige man von Zeit zu Zeit mit einer Drahtbürste von dem auf ihnen sitzenden Schmutz und Flaum. Hierauf erfolgt ein Einfetten derselben mit einem einwandfreien, nicht harzenden und kittfreien Riemenfett. Dieses Fett soll die Eigenschaft haben, den Riemen geschmeidig zu machen und in die feinsten Poren des Leders einzudringen, damit sich die Riemen den etwas kleinen Rauhwalzenantriebscheiben innig anschmiegen können und nicht schleifen.

Bezüglich der Rauhwalzen unterscheidet man: 1. Strichwalzen, 2. Gegenstrichwalzen. Je langsamer die Strichwalzen laufen und je schneller die Gegenstrichwalzen, umso größer wird der Rauheffekt. Die Regulierung der Umdrehungsgeschwindigkeit der Rauhwalzen erfolgt durch Verstellen der Riemen auf Konusscheiben oder durch Auswechseln der Zahnräder. Beobachtet man, daß die über den Tambour hinwegstreichende Ware nur so darüber hinwegflattert, so arbeitet in der Regel der Gegenstrich zu viel. Hängt die Ware bei der hinteren Abzugswalze durch, so arbeitet der Strich zu viel. Oefters kann man auch die Wahrnehmung machen, daß, wenn plötzlich einmal die Gegenstrichwalzen versagen, die Ware dann ohne jeden Halt der hinteren Abzugswalze zuläuft.

Zu empfehlen ist, nur mit abgenommenem Tambourdeckel zu arbeiten, weil man dadurch eine viel bessere Uebersicht über die den Tambour passierende Ware hat und Unregelmäßigkeiten schneller bemerkt werden können. (Forts. folgt.)

## MODE-BERICHTE

### Moderevue Seiden-Spinner.

Ein herrlicher Sommer liegt hinter uns. Am Badestrand und auf luftigen Bergeshöhen genoß man den strahlenden Sonnenschein, erfreute sich tagtäglich während Wochen eines wolkenlosen blauen Himmels und frohverlebter Ferientage. September!... gelb-, braun- und rotgefärbtes fallendes Laub kündigt den Herbst an. Tief hängt der Nebel im Tale. Also

ist es Zeit, die Damen daran zu mahnen, daß das leichte Sommerkleid ausgedient, daß viele fleißige Hände während den vergangenen Wochen und Monaten unermüdlich tätig waren, um die Ideen der Modekünstler in stoffliche Formen zu verwandeln, damit die Wünsche der holden Frauen für die Herbst- und Wintersaison rechtzeitig erfüllt werden können.