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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 46 (1939)

Heft: 11

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 16.07.2025

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

Druckerei mit Laugen behandelt wurde. Es stund also fest, daß ein chemischer Vorgang vorlag und es mußte mit Sicherheit angenommen werden, daß die ursprüngliche Ursache der Zerstörung im Vorhandensein von Schwefelsäurerückständen auf der von der Viscosespinnerei gelieferten Ware zu suchen war. Solche Rückstände lassen sich aber nicht ohne weiteres nachweisen und deshalb gehört diese Art Mängel unter die Kategorie der „vices cachés", der verborgenen Fehler. Das zur Beurteilung des Falles angerufene Schiedsgericht entschied denn auch in diesem Sinne und legte der fraglichen Viscosespinnerei auf, den Fakturabetrag für den betreffenden Posten zurückzuvergüten, was allerdings nur einen kleinen Teil des entstandenen Schadens ausmachte, der sich auf eine fünf-, wenn nicht sechsstellige Zahl bezifferte, da ja sämtliche Zwirn-, Web- und Ausrüstlöhne auf der Ware lasteten.

Fabricius.

Erhöhte Wollnachfrage in Großbritannien

Seit Ausbruch des Krieges ist die Nachfrage an Wolle in Großbritannien stark gestiegen, und wird nunmehr auf das Zehnfache der Vorkriegsnachfrage geschätzt. Die Wollspinnereien arbeiten Tag und Nacht und selbst über die Week-ends, um der Nachfrage gerecht werden zu können. Dieser Aufschwung, — der größte der seit vielen Jahren in der Wollindustrie überhaupt stattgefunden hat, — ist fast zur Gänze auf die große Strickkampagne zurückzuführen, die zu Gunsten der Mobilisierten der Land-, See- und Luftstreitkräfte unterhalten wird. In unzähligen Familien und besonderen „Strickzusammenkünften" („Knitting parties") werden allwöchentlich Hunderttausend Pfund (Gewicht) Wolle in Socken, Kniewärmer, Handschuhe und Pullovers umgearbeitet.

Eine der größten Wollfirmen des Landes ist mit ihren Lieferungen an ungefähr 3000 Einzelbesteller eine Woche im Rückstand, wobei die Bestellungen zwischen einem Minimum von 6 Gewichtspfund zu mehreren Hundert Gewichtspfund rangieren. Dieses Unternehmen allein versendet wöchentlich zwischen 70 000 und 80 000 Gewichtspfund Wolle.

Daß die erhöhte Nachfrage auf den Bedarf für die Streitkräfte zurückzuführen ist, ist aus der Farbenwahl ersichtlich, denn fast alle Aufträge betreffen khakifärbige Wolle, sodann „Fliegerblau" („air force blue"), dunkelblau („navy") für die Kriegsmarine und auch weiß für Spitalzwecke. Unter den meistgefragten Gewichtssorten befinden sich jene für Pullovers, Fingerwolle und Doppelstrickwolle.

Die Aufträge seitens der „Knitting parties" sind so zahlreich, daß es den Interessierten nahegelegt wurde, sich hinsichtlich der Organisation der Belieferung mit der Personal Service League ins Einvernehmen zu setzen, die das Stricken für die Streitkräfte auf eine ordnungsgemäße Basis gestellt hat.

Trotz des hochgesteigerten Bedarfes sind die Preise in kaum nennenswerter Weise gestiegen. Wolle bester Qualität köstet jetzt 8 pence per ounce (28,35 Gramm), — etwa 7½ Rappen — gegenüber 7 pence in der letzten Zeit vor dem Kriege. In gewissen Perioden in der Friedenszeit betrug der Preis dieser Qualität 8½ pence per ounce.

Die zukünftige Entwicklung der Preislage hängt in gewisser Hinsicht von der Schur in Australien ab, die die britische Regierung zur Gänze im Wege des neugeschaffenen Wollkontrollamtes (Wool Controller) übernommen hat. Der Spinnindustrie, bezw. dem Handel sind die Wollpreise, die festgesetzt werden werden, noch nicht bekannt.

Die vorhandenen Vorräte genügen jedoch für eine gewisse Zeit, mit Ausnahme der Wolle für Socken und Uebermäntel von der Type wie sie in Armeekontrakten vorgeschrieben ist.

Die Baumwollsituation.

Der Jahresbedarf Großbritanniens und Nordirlands an Baumwolle beläuft sich auf ungefähr 2 Millionen 800 000 Ballen. Ende August 1939 bestanden die im Lande vorhandenen Reserven aus 597 000 Ballen, was nur die Hälfte der Reservequantität darstellt, die man in normalen Zeiten im Lande hat. Allerdings stand man knapp vor dem Beginn der Verschiffung der 600 000 Ballen, die man von Amerika erwartet. Vergleichsweise sei erwähnt, daß Ende Juni 1939 die Baumwollreserve noch 712 000 Ballen betrug (gegenüber eine Million 130 000 Ballen Ende Juni 1938 und 901 000 Ballen Ende Juni 1937). Die britische Baumwollindustrie ist aus der im Lande heimischen Wollindustrie hervorgegangen, ist aber hinsichtlich ihres Ausgangsproduktes gänzlich von Uebersee abhängig. Im Jahre 1800 betrug die Einfuhr kaum 150 000 Ballen. Die Baumwollmengen werden zu etwa zwei Drittel aus den Vereinigten Staaten bezogen; der Rest kommt aus Aegypten (bekanntlich hat Großbritannien die ganze diesjährige Baumwollernte Aegyptens aufgekauft), aus Brasilien und weniges aus Ostindien.

E. A. (London).

Steigender Baumwollanbau in Bulgarien. Während in Bulgarien vor sieben Jahren nur einige tausend Hektar mit Baumwolle bebaut waren, wurden 1938 von 75 000 ha 4 Millionen kg reine Baumwolle gewonnen. Diese rasche Entwicklung verlief parallel mit dem Aufbau einer bulgarischen Textilindustrie, welche die Uebernahme der erzeugten heimischen Baumwollmengen gewährleistete. Ohne Preisopfer ging diese schnelle Entwicklung nicht vor sich. Ausländische Baumwolle kommt bei Lieferung an die Fabrik auf 28 bis 29 Lewa zu stehen. Der Preis für bulgarische Baumwolle stellt sich hingegen für die Fabriken auf 37 bis 38 Lewa. Den Mehrpreis von 8 bis 9 Lewa tragen die bulgarischen Spinnereien zugunsten der bulgarischen Baumwollproduzenten. Immerhin haben 40 000 bis 50 000 Familien in der südbulgarischen Landwirtschaft dadurch eine Existenz und rund 100 Millionen Lewa an Devisen werden im Jahr erspart. Zielbewußt wird der Baumwollanbau vergrößert und man hofft, in nicht allzu ferner Zeit die 10 Millionen Kilogramm Baumwolle, das ist der gesamte Baumwollbedarf Bulgariens, im Lande selbst produzieren zu können.

Dr. H. R.

SPINNEREI - WEBEREI

Fehler beim Kardieren von Baumwolle

Lästige und ernste Mängel werden gewöhnlich unrichtiger Einstellung wichtiger Teile, ferner der Unachtsamkeit beim Putzen und Ausstoßen oder auch vorzeitigem Verschleiß zugeschrieben. Einige der wichtigsten vorkommenden Fehler beim Kardieren sollen hier kurz zusammengefaßt werden unter folgenden Titeln:

1. Schlechte Kanten am Abnehmer-Vlies. Diese werden hauptsächlich verursacht durch Anhäufung von Fasern rund um die Seiten der Roste und Seitengestelle, welche der Abnehmer gelegentlich nach vorn mitnimmt, wobei dann klumpige, schmutzige Kanten am Vlies entstehen. Zu weit auseinander gestellte Wattenführungsbacken können dünne und unregelmäßige Vlieskanten erzeugen, die durch richtige Einstellung dieser Wattenführungen den Uebelstand beseitigen.

2. Mangelhaftes Ausputzen der Deckel (stripping). Dies kommt allgemein von schlecht geschliffenen Deckeln her, wobei der gekrümmte Draht den Deckelabfall zurückhält, statt ihn an den Deckelputzkamm abzugeben. Unwirksam arbeitende Deckelputzbürste, welche schmutzige, filzige Deckel dem Tambour darbietet, wird ebenfalls zu diesem Fehler beitragen. Oft ist auch übermäßige Feuchtigkeit der Baumwolle oder des Arbeitsraumes die Ursache ungenügen-

den Ausputzens der Deckel, da dann der Abfall (strips) stärker an der Deckelgarnitur haftet.

3. Wolkiges Vlies. Diesen Fehler können zahlreiche Ursachen hervorbringen; die hauptsächlichsten sind: ungleiche Wickel, schlecht ablaufende Wickel, unrichtige Einstellung der Speisemulde zum Vorreißer, beschädigter Zahndraht an diesem oder beschädigte Garnitur der Trommel und des Abnehmers, Abnehmer ungenau geschliffen oder nicht parallel zur Trommel eingestellt; zuweilen auch übermäßige Ansammlung von Staub und Flug unter dem Abnehmer, der dann von ihm mitgerissen und nach vorn getragen wird.

4. Nissiges Vlies. Die gewöhnlichste Ursache dieses Zustandes ist ungenügende Aufmerksamkeit beim Schleifen und genauen Einstellen der beiden Abstreifmesser (die kleine, handliche Winkelwaage v. Gollwitzer leistet gute Dienste), der Speisemulde, des Vorreißers, Tambours, Abnehmers und der Deckel unter sich, bezw. zueinander. Dies sind alles wichtige Punkte, die sorgfältig und regelmäßig überwacht werden müssen, soll ein gutes Kardieren erzielt werden. Die Notwendigkeit, hierin größte Sorgfalt anzuwenden, kann nicht übertrieben werden. Schwere Wickel zu kardieren bei engster Einstellung wird stets nissiges Vlies ergeben durch Ueberlastung der Garnituren, wenn jedoch die Einstellungen zu weit gemacht werden, dann wird der Kardierungszweck überhaupt illusorisch und statt daß die Nissen durch die Deckel zurückgehalten werden, gehen sie mit dem Vlies nach vorn, d. h. ins Band über.

Unregelmäßiges Ausstoßen des Tambours und des Abnehmers ist eine weitere Ursache nissigen Vlieses. Manchmal liegt aber dieser Fehler an der Baumwolle selbst.

5. Das Vlies hängt durch und folgt dem Abnehmer. Wenn der Hacker zu tief gesetzt ist, hat das Vlies Neigung durchzuhängen; ist die Stellung des Hackers aber zu hoch, dann folgt das Vlies dem Abnehmer, wickelt sich auf ihm auf, statt durch den Auslauftrichter zu gehen. Beschädigte Zähne im Hackerblatt, schmutzige, unreine Abzugtrichter oder ungenügende Umfangsgeschwindigkeit der Kalanderwalzen sind ebenfalls die Ursachen von fehlerhaftem Vlies.

6. Unterschiede, bezw. Abweichungen im Bandgewicht (Nummerschwankungen). Jeder der vorgenannten Fehler kann, oder richtiger gesagt, wird zu einer Veränderung des Bandgewichtes beitragen. Häufige Unterschiede in demselben stammen von ungleichen Batteurwickeln, ferner von unsachgemäß angelegten neuen Wickeln, auch in schlechtem Eingriff stehender Speisewalze oder von mit Flug bedeckter Speisewalze, besonders an deren Enden. Um ein regelmäßiges Band zu erhalten, sind die Arbeiter anzuweisen, die Batteurwickel mit Sorgfalt zu behandeln.

Einstellung der Karden. Als Standart für die Stellehren benütze man die folgende Einteilung derselben (nach H. & B.): 5/1000", 7/1000", 8/1000", 10/1000" oder auch 15/1000". Die Einstellungen werden natürlich bestimmt durch das Kardieren und die Arbeitsbedingungen, welche mit der verlangten Produktion variieren, sowie durch die verschiedenen Merkmale der zu verarbeitenden Baumwolle, entsprechend ihrer Stapellänge und Struktur.

Die folgenden Einstellungen können als Durchschnittswerte betrachtet werden und als allgemeine Wegleitung dienen, immerhin ist ein angemessener Spielraum für oben erwähnte veränderliche Verhältnisse zu berücksichtigen:

Abnehmer zur Trommel	7/1000"
Deckel vorn zur Trommel	7/1000"
Deckel oben zur Trommel	8/1000"
Deckel hinten zur Trommel	10/1000"
Speisemulde zum Vorreißer	10/1000"
Vorreißer zur Trommel	10/1000"

Abstreifmesser sollen immer so nahe als möglich zum Vorreißer gestellt werden, ohne jedoch mit letzterem in Berührung zu kommen. v. H.

Das Abrollen, ein Problem der Spulerei

Haben wir im letzten Aufsatz (Praktische Winke für die Spulerei, No. 9/1939) die Spulerei im allgemeinen behandelt, so möchten wir diesmal ganz besonders auf die Abrollvorrichtung, „dérouler", zu sprechen kommen. Offen gesagt, bildet sie auch heute noch das Sorgenkind der Konstrukteure, denn sie ist noch nicht endgültig gelöst. Es sei zwar zugegeben, daß mit einer gewissen Uebung viel erreicht werden kann, aber die zu beobachtenden Momente sind so vielfaltig, daß dennoch Ueberspannungen vorkommen. Gewöhnlich ist es so, daß ein Spulapparat eingestellt wird und dann wird zur Spulerin gesagt, daß sie nun alle so einstellen soll. Diese muß aber Spulen machen und hat keine Zeit, allen Finessen nachzuspüren und kennt auch die vielen Reguliermöglichkeiten nicht. Die Einwendung, die man so oft hört: ich habe der Arbeiterin genau gesagt, wie sie es machen soll, ist also nicht annehmbar, denn es ist unbedingt des Abteilungsmeisters Pflicht, persönlich die einzelnen Abrollvorrichtungen so einzustellen, wie es das zu verarbeitende Material verlangt. Natürlich braucht es dazu Ausdauer und Beobachtungsgabe und daher sollte diese Arbeit auch als solche geschätzt werden, denn sie kann nicht mit einigen oberflächlichen Handgriffen erledigt werden.

Fragen wir uns einmal, warum im Grunde genommen niemand an diese Arbeit heran will und oft lieber kommandiert als Hand angelegt wird, so heißt es gewöhnlich, die ganze Einrichtung sein ein „Gänggelizüg" und wenn man anfange, so werde man nicht mehr fertig. Auf den ersten Blick mag das zutreffen, denn es sind wirklich viele „Hebeli, Schräubli und Federli" vorhanden, die verwirren können. Der Zweck jeder Abrollvorrichtung besteht darin, die Spule abzubremsen und den Faden in der gewünschten Spannung zu halten und die auftretenden Geschwindigkeitsdifferenzen während des Spulprozesses auszugleichen. Letztere ergeben sich aus dem kleinsten und größten Durchmesser des Spulkonus. Es ist also höchst gefährlich, den Unterschied dieser beiden zu groß zu wählen, denn schon ein Verhältnis von 1 : 2 bringt erhebliche Geschwindigkeitsdifferenzen in der kurzen Zeit da der Faden vom Kerndurchmesser auf den Außendurchmesser gleitet. Um die Spannung des Fadens konstant zu halten ist eine Balance mit Gleitrolle angebracht, die mittest einer Feder gespannt wird. Diese Feder ist regulierbar bei jedem System. Die Bremsung auf den Wirtel der Spindel bewirkt ein Band aus Stoff oder Federstahl. Während dem Arbeitsprozeß fibriert die Balance und gleicht automatisch die Bremswirkung aus, d. h. bei großer Geschwindigkeit wird sie heruntergezogen infolge der zunehmenden Spannung und die Bremse gelöst. Um diese Regulierung zu gewährleisten, muß der Mechanismus frei spielen können, also nicht klemmen, und die Balance muß auch während der kleinsten Fadengeschwindigkeit in Spannung gehalten werden, also nicht auf der Rast, Ruhestellung, anstehen, und im umgekehrten Falle die Balance nicht so weit herunterziehen, daß sie aufsitzt. So einfach diese Regel ist, so oft wird sie in der Praxis außer Acht gelassen. Eine wichtige Rolle spielt aber auch die Dimension der Spule. Es ist auch hier äußerst gefährlich, zu große Spulendurchmesser zu wählen, da sich die Anfangsgeschwindigkeit gegenüber der Endgeschwindigkeit bei auslaufender Spule ungünstig auswirkt und auch die Fadenspannung erhöht, die unter Umständen den Spielraum der Balance übersteigt und sie fixiert, wodurch ein Kompensieren ausgeschlossen wird. Die Folge sind harte „Spüli" und Glanzschüsse im Gewebe.

Sehr ungünstig wirken sich ferner ausgelaufene Spindellager, defekte Spindeln, unruhiges Laufen der Spulen, beschädigte Rollen und Porzellanteile, aus.

Wenn ich am Anfang bemerkt habe, daß die heutigen Abrollvorrichtungen unvollkommen sind und besonders bei hohen Geschwindigkeiten und empfindlichen Materialien Schwierigkeiten bieten, so ist dazu folgendes zu sagen:

Stellt man sich vor wie schnell die Fadengeschwindigkeit während eines Hubes wechselt, so ist es praktisch ausgeschlossen, daß die Kompensation entsprechend reagieren kann, da mit dem Trägheitsmoment der verschiedenen Teile zu rechnen ist und das Beharrungsvermögen der rotierenden

Spule eine plötzliche Veränderung ausschließt. Sind nun, wie oben beschrieben, die einzuhaltenden Gesichtspunkte außer Acht gelassen worden und die schwingende Balance kann die Differenzen nicht mehr auffangen, so wird es unmöglich sein, eine einwandfreie Spule zu erhalten.

Es kommt oft vor und zwar meistens bei schnellaufenden Maschinen, daß beim Anlassen der Faden reißt. Bedenkt man, daß in diesem kurzen Moment aus der Ruhestellung auf die volle Tourenzahl, der Faden die Feder der Balance überwinden, die Bremse lösen und die ganze Masse der Spule in Bewegung setzen muß, so ist es wahrlich nicht verwunderlich, wenn es zum Bruche kommt. Durch vorsichtiges Anlassen kann man nachhelfen, was aber nur als praktischer Wink zu bewerten ist, durch den die Eigenart der vorhandenen Vorrichtungen überwunden werden soll, da sie beim Anlassen einer Spule anstatt den Faden zu entlasten, die Ueberwindung der auftretenden Kräfte und Spannungen auf ihn abwälzen. P. W.

Der Riffelbaum

Bekanntlich hat man in den letzten Jahren auf den Webstühlen, die sonst nur zur Herstellung von Seiden-, Wollen- oder Baumwoll-Stoffen dienten, verschiedene andere Stoffgattungen erzeugen müssen. Mehr oder weniger geschah das aus Not, weil man doch den Betrieb aufrecht erhalten wollte im Interesse der Firma, Angestellten und Arbeiter. Die Mode und Stoff-Bedürfnisse erforderten eine Umstellung. Dabei bewahrheitete sich aber oft das alte Sprichwort: „Schuster bleib bei deinen Leisten". Viel Lehrgeld mußte bezahlt werden. In den meisten Fällen zeigte sich u. a., daß der Riffelbaum, wie er bisher gestaltet war, nicht mehr weiter verwendet werden konnte. Er hatte nicht die dem neuen Gewebe entsprechende Riffelung oder einen ungeeigneten Bezug mit Riffelblech. Er war zu grob oder zu fein gesandet, wenn er eventuell als Sandbaum bezeichnet wurde. Für die Seidenstoffe hatte er eine ganz besondere Ausstattung, falls der Warenabzug nicht etwa überhaupt anders geartet war in bezug auf den Regulator.

Im Drange, möglichst alles herzustellen, was verlangt wurde, vergaß man meistens den großen Einfluß des Riffelbaumes. Das kam erst zum Bewußtsein beim Weben oder dann bei der Entstehung eines großen Schadens an den Waren. Gerade die Riffelbaum-Schäden gaben daher den Anlaß zu vielen Streitfällen zwischen den Webern und Ausrüstern bezw. den Kaufleuten. „Eines schickt sich nicht für alles", kann man in einem solchen Falle auch wieder sagen. Darum muß vom Weberei-Techniker besonders erwogen werden, ob sich denn auch der Riffelbaum für das zu verwendende Webmaterial, die Qualität des Gewebes im allgemeinen, zusammenhängend mit der Garnnummer, Fadendichte, Bindung und noch vielem anderen eignet. Eine diesbezügliche Nachlässigkeit kann einen wesentlichen Schaden zur Folge haben. Das zeigt sich wiederholt bei Untersuchungen von Stücken, wegen deren Beschaffenheit Reklamationen erhoben wurden. Aus technischen Gründen hat man z. B. einen schweren Satin mit Schußeffekt so gewoben, daß die Schußeffekt-Seite über einen etwas scharf geriffelten Baum laufen mußte. Es ergaben sich dabei zum Teil schnittartige Verletzungen der flottierenden Schüsse. Das wurde bei der Kontrolle des Rohgewebes nicht bemerkt. Durch das nachfolgende Sengen und das Strecken in der Breite beim Mercerisieren traten dann diese verletzten Schußfäden in die Erscheinung, doch erst recht nach der Stückfärberei und Kalandrierung. Die massenhaft auftretenden kleinen Fadenstumpen störten den Spiegelglanz der Fläche und setzten so den Wert der Ware bedeutend herab; es wurde seine Verwendung für einen bestimmten Zweck mindestens beeinträchtigt. In anderen Fällen wurde die über den zu scharfen Riffelbaum gehende Warenfläche auf-, oftmals sogar durchgescheuert. Gerade die Verarbeitung der Kunstseide hat manchem Webermeister zum Bewußtsein gebracht, was der Riffelbaum für Ansprüche stellt. Damit soll nur ein Hinweis gegeben sein, sich in dieser Richtung erst fachmännisch zu überlegen, wie man einem Gewebe am besten gerecht wird hinsichtlich des Belages oder Bezuges, bevor das Weben große Schwierigkeiten bereitet und Schaden entsteht. Die öftere Kontrolle macht sich bezahlt. Auch bei vielen anderen Garnituren des Webstuhles muß das ja geschehen, um Qualitäts-Arbeit von vornherein zu garantieren. A. Fr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Farbstoffe und Musterkarten

Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

Musterkarte No. 1681 illustriert Cibanongrau G℗ Teig einfach. Dieser Farbstoff, welcher hervorragende Echtheiten im Druck ergibt, eignet sich besonders für den Hemdenartikel sowie für den Kleiderdruck. Die illustrierten Druckmuster zeigen Cibanongrau G℗ Teig einfach tel quel und nuanciert mit Cibanongoldorange 2R℗ Teig doppelt in Kombination mit Küpendruckschwarz GL Mikroteig. Der Farbstoff eignet sich ebenfalls für Stückfärbung nach dem Pigmentverfahren mit nachfolgendem Verküpen auf dem Jigger.

Chlorantinlichtgelb 2GLL (Zirk. No. 509). Der neue zum Patent angemeldete Farbstoff zeichnet sich durch vorzügliche Lichtechtheit aus, die alle bisherigen Produkte der Chlorantinlichtgelb-Reihe um wesentliches übertrifft. Chlorantinlichtgelb 2GLL wird zum Färben von Baumwollgarn, Baumwollstück, Kunstseide in Strang und Stück empfohlen für lichtechte Artikel. Streifigfärbende Kunstseide wird gleichmäßig gedeckt. Mischgewebe aus Baumwolle und Kunstseide ergeben beim Färben mit Chlorantinlichtgelb 2GLL eine sehr gute Tongleichheit. Acetatkunstseide wird auch in großen Effekten reserviert. Naturseide wird aus schwach angesäuertem Bade angefärbt. In Halbseide bleibt die Seide beim Färben im alkalischen Bade rein weiß. In Halbwolle wird die Wolle bis zu Temperaturen von 60 Grad Celsius nicht angefärbt. Bei höheren Temperaturen ist zum Nachdecken der Baumwolle ein Zusatz von Albatex WS empfehlenswert. Durch eine Nachbehandlung der Färbungen mit Sapamin KW oder Lyofix DE wird die Wasser-, Schweiß- und Säurekochechtheit verbessert, die Lichtechtheit nur wenig beeinflußt. Die Färbungen auf Baumwolle/Kunstseide sind nicht ätzbar.

Unter der Bezeichnung Chlorantinlichtbraun 10GLL (Zirk. No. 508) bringt die Ciba einen neuen Farbstoff ihrer Chlorantinlichtfarben-LL-Serie in den Handel, der im Ton gelber färbt als das fest eingeführte Chlorantinlichtbraun 8GLL und das sich durch verbesserte Lichtechtheit, Aetzbarkeit und Egalisiervermögen auszeichnet. Chlorantinlichtbraun 10 GLL wird zum Färben von Baumwollgarn und -stück, Kunstseidenstrang und -stück für lichtechte Artikel empfohlen. Streifigfärbende Kunstseide wird nicht gleichmäßig gedeckt, in Mischgeweben aus Baumwolle und Kunstseide wird die letztere tiefer angefärbt. Acetatkunstseide wird nicht vollständig reserviert. Zum Färben von Naturseide ist Chlorantinlichtbraun 10GLL geeignet. In Halbseide wird die Seide in neutralem Glaubersalzbade stärker angefärbt als die Baumwolle. In der Halbwollfärberei eignet sich Chlorantinlichtbraun 10GLL zum Nachdecken der Baumwolle bei 60 Grad Celsius oder bei höherer Temperatur unter Zusatz von Albatex WS. Durch Nachbehandeln mit Sapamin KW oder Lyofix DE wird die Nuance etwas gelber, die Wasser- und Säurekochechtheit verbessert, die Lichtechtheit nicht stark beeinflußt. Die Färbungen von Chlorantinbraun 10GLL sind neutral und alkalisch weiß ätzbar, ebenso Seidenfärbungen.