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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 49 (1942)

Heft: 7

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: 13.07.2025

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

Seidenernte 1942. — Trotzdem die diesjährige Seidenernte ihrem Abschluß entgegengeht, sind bisher die Berichte über den Ausgang der Coconzucht nur spärlich eingelaufen. Vom größten europäischen Seidenland Italien insbesondere, erfährt man nur, daß sich die Coconernte unter günstigen Bedingungen vollziehe; der Ernteertrag dürfte also mindestens dem vorjährigen entsprechen, der sich auf etwa 26 Millionen kg belaufen hatte. In Bulgarien wird eine Coconernte im Ausmaße von etwa 2 Millionen kg erwartet, d. h. etwas weniger als 1941. Ungarn stellt etwa 800 000 kg frische Cocons in Aussicht, was dem Vorjahre gegenüber fast einer Verdoppelung gleichkommt. In der Türkei endlich scheint die Coconerzeugung wieder im Aufschwung begriffen zu sein, da eine Menge von etwa 3,2 Millionen kg erwartet wird, gegenüber nur etwa 2 Millionen kg im Jahre 1941. Im allgemeinen dürfte die für Europa allein noch in Frage kommende Coconernte in den europäischen Ländern und in Klein-Asien vom Ergebnis des Jahres 1941 nicht stark abweichen und mindestens nicht kleiner sein.

Italien: Höchstpreise für Rohseiden. — Durch ein Ministerial-Dekret vom 10. Juni 1942 wird festgestellt, daß es notwendig sei, für den Verkauf von Rohseide im Inlande Höchstpreise festzusetzen. Diese sind für Grège aus gelben Cocons, einfach, 20/22 den., loco Seidentrocknungsanstalt und bei Barzahlung wie folgt bemessen worden:

Qualität Realina	L. je kg	333.—
„ Reale	„ „ „	349.—
„ Classica	„ „ „	355.—
„ Extra	„ „ „	359.—
„ Super Speciale	„ „ „	372.—
„ Super Speciale Garantie 90% (Seriplane)	„ „ „	403.—

Für den Titer 13/15 den. wird ein Zuschlag von höchstens 8 L. auf diesen Preisen bewilligt und bei der Qualität Super Special 90% ein Zuschlag von höchstens 6 L. je kg für jedes Prozent mehr.

Für die Seiden aus weißen Cocons, wie auch aus Duppioni, ist der Preis vorläufig bei den zuständigen Stellen einzuholen; das gleiche gilt für andere Titer als 20/22 und 13/51 den. Das Dekret ist am 14. Juni 1942 in Kraft getreten.

SPINNEREI - WEBEREI

Einige Winke über die Verarbeitung von Zellwolle nach dem Baumwoll-Spinnverfahren

a) Technologisches.

In der Ausrüstung, namentlich in der Färberei, treten oft Anstände auf, die man sich nicht ohne weiteres erklären kann. Es ist daher darauf zu achten, daß in der Spinnerei keine Zellwollen verschiedener Provenienz oder gar verschiedener chemischer Struktur oder verschiedener Faserfeinheit miteinander vermischt werden.

Versuche in Deutschland erwiesen als günstigste Faserfeinheit jene zu 1,3 bis 1,6 deniers bei ca. 3 bis 4 Gramm Faserfestigkeit. Es betrifft dies sowohl Mischungen mit Baumwolle als zum Reinverspinnen. Verglichen mit guter Mako die bei 1½ bis 2 deniers eine Faserfestigkeit von rund 6 Gramm besitzt, wird die geringere Zellwoll-Festigkeit durch die größere Zahl Fasern per Querschnittseinheit nahezu ausgeglichen.

Um ein recht gleichmäßiges Mischgarn zu erzielen, muß die Stapellänge der Zellwolle jener der verwendeten Baumwollsorte möglichst nahekommen, also rund 30 mm eventuell 34 mm für Mako sein. Stellt man aber reine Zellwollgarne her, dann empfiehlt sich eine Stapellänge von 36 oder 40 mm. Ueber 60 mm ist man nur versuchsweise gegangen. Im übrigen ist auf die Durchmesser der Streckzylinder bzw. deren Einstellbarkeit Rücksicht zu nehmen. Es ist klar, daß Mischungen von Zellwolle und Baumwolle mit stark differierendem Stapel sehr unegale Gespinste ergeben.

Damit die künstliche Kräuselung der Zellwollfaser bzw. der Stapelfaser nicht verloren geht, ist schonende Behandlung derselben während des Arbeitsprozesses vonnöten (Batteur, Karde und Strecke).

Die Zellwollen sind hygroskopischer als die Baumwolle. Mit zunehmendem Feuchtigkeitsgehalt verringert sich die Festigkeit der Stapelfaser. Die trockene Zellwolle weist leider den großen Nachteil auf, sich durch die Verzugsreibung elektrisch aufzuladen, speziell durch das Kardieren. Um diese statische Elektrizität abzuleiten, hat sich die in fast allen deutschen Spinnereien verwendete Kardengarnitur ELP bewährt. — Gleichzeitig ist auch für konstante Luftfeuchtigkeit in den Arbeitssälen Sorge zu tragen, der relative Luftfeuchtigkeitsgehalt von 65 bis 70% sollte, wie übrigens für Baumwolle, ständig beibehalten werden.

Im allgemeinen hängt die Ausspinnmöglichkeit der einzelnen Fasersorten in der Hauptsache von der Faserfeinheit ab. Es ist zwecks Erzielung einer befriedigenden Festigkeit des Fadens und einer ausreichenden Verzugsfähigkeit notwendig, daß im Faserquerschnitt eine bestimmte Mindestzahl von Einzelfasern vorhanden ist. Je höher also die Endnummer sein soll, desto feiner müssen die Einzelfasern sein, deren Grenze jedoch bei 1,25 den. liegen dürfte. —

b) Spinntechnisches.

Bei der Herstellung von Mischgarnen soll die Zellwolle für sich allein bis und mit der Strecke vorbereitet werden. An letzterer Maschine läßt sich das Mischen mit Baumwolle am bequemsten und in den Mischungssätzen von 66, 50, 16 und 8% durchführen, vorausgesetzt, die Strecken sind für 6fach-Doublierung eingerichtet.

Da die Zellwolle oder Stapelfaser frei von Unreinheiten ist, besteht der Maschinenpark hauptsächlich aus Hopper-Feeder mit angebautem Batteur, eben nur um einen Wickel zu bilden. Kann man mit diesem einem Aggregat die Nummer nicht genau einhalten, so sind die Wickel auf einem Aus-Batteur zu doublieren oder man benützt den Doppelbatteur mit kombiniertem Kastenspeiser von Rieter & Co. Zur schonenden Behandlung der Stapelfaser gehört eine Reduktion der Schlägertouren und der Ersatz des Dreikantrostes durch ein Blech. Eventuell ist die Ventilatorgeschwindigkeit zu ändern. Auch hier heißt es: Probieren geht über Studieren.

Wenn ein Meister behauptet, er habe beim Uebergang von Baumwolle auf Zellwolle an seinen Karden nichts geändert, dann darf angenommen werden, daß er entweder keine Vergleiche bezüglich Garnfestigkeit und Dehnung angestellt oder aber, — gleiche Garnnummer vorausgesetzt — er für die Zellwolle einen längeren Stapel gewählt hat. Außer der vorher genannten Spezialgarnitur empfiehlt sich beim Verarbeiten reiner Zellwolle eine Reduktion der Tambourentouren, und namentlich des Briseurs auf etwa 350 p. min. Ebenso kann man die Deckel rascher laufen lassen, weil ja Zellwolle relativ rein ist. Daß übrigens auch auf umgebauten, älteren Karden mit kannelierten Abzugswalzen Zellwolle mit gutem Erfolg kardiert wird, bestätigte jüngst die Leitung einer bekannten Glarner Spinnerei. Eine besondere Sägezahngarnitur für den Briseur hat sich auch gut bewährt.

Bei der Einstellung der Zylinder an der Strecke, an den Flyern und an den Ringspinnern hat man nur darauf zu achten, daß die Fasern nicht gleichzeitig von 2 Zylinderpaaren gehalten werden. Es wird dadurch eine übermäßige Dehnung der Fasern und Schädigung des Stapels vermieden. — Alte, ölgetränkte Holzspulen darf man auch für Baumwolle nicht verwenden, für Zellwolle aber erst recht nicht, da letztere Oel leicht aufnehmen. Statt Holzspulen verwende man nur Hartpapierspulen.

Endlich noch ein paar Worte hinsichtlich Drehung. Wenn Mischgarne mit weniger als 25% Zellwolle erzeugt werden, dann braucht die Drehung nicht verändert zu werden. Steigt der Prozentsatz an Zellwolle aber auf 50% und mehr und gar bei reinen Zellwollgarnen, so ist mit einem niedrigeren Drahtkoeffizienten zu rechnen mit Rücksicht auf die hohe Gleichmäßigkeit des Zellwollstapels und die Faserfeinheit selbst, andernfalls die Verzugswiderstände zu groß werden.

Der Drahtkoeffizient bei reinem Zellwoll-Zettelgarn kann etwa zu 3,0 bis 3,3 angenommen werden, gültig für Ringspinnmaschinen. — Zufolge der Stapelgleichmäßigkeit lassen sich auf letzteren Verzüge bis zu 30fach erzielen.

Nochmals Zellwolle. — In der letzten Nummer der „Mitteilungen über Textilindustrie" erläßt „Filatore" einen geharnischten Protest gegen die in der Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie enthaltene Bemerkung, daß die Schweiz „in allzu optimistischer Einschätzung der der Schweiz verbliebenen Welthandelsmöglichkeiten" nur zögernd an die Aufnahme der Zellwollproduktion herangetreten sei!

Nun ist zweifellos richtig, daß die schweizerische Wollindustrie insbesondere, zunächst nur zögernd und mit Widerwillen an die Verarbeitung von Zellwollgeweben herangetreten ist. Man hat es hier mit der gleichen Einstellung zu tun, die seinerzeit von der einheimischen Seidenweberei der Kunstseide gegenüber beobachtet worden ist. Die schweizerische Seidenweberei war tatsächlich eine der letzten, die entschlossen die Verarbeitung von Kunstseide aufgegriffen hat und die schweizerische Kundschaft selbst hat sich diesen Erzeugnissen gegenüber zunächst ebenfalls ablehnend verhalten. Im Laufe einiger Jahre jedoch und ohne daß Autarkiebestrebungen dabei irgend eine Rolle gespielt hätten, ist die Kunstseide zum wichtigsten Rohstoff der schweizerischen Seidenindustrie geworden und das gleiche trifft auch auf die Seidenindustrie der andern Länder zu.

Auch wir sind der Meinung, daß von amtlicher, wie auch von nicht amtlicher Seite nur zu viel des Guten über die Zellwolle geschrieben wird und daß ein Maßhalten auch hier das richtige ist. Bewähren sich die Zellwollgewebe und entsprechen sie den Anforderungen, die man an Ware solcher Art stellen darf, so werden sie sich durchsetzen und auch nach dem Kriege ihre Stellung behaupten; Bedingung ist allerdings, daß sie zu erheblich billigeren Preisen angeboten werden als Wollgewebe, was vor dem Kriege auch der Fall war. Hat im ausgesprochenen Baumwolland, den Vereinigten Staaten von Nordamerika die Herstellung von Zellwollgarnen einen gewaltigen Aufschwung genommen, so ist dies gewiß ein untrüglicher Beweis dafür, daß diesem Spinnstoff auch für die Zukunft ein wichtiger Platz in der Textilindustrie zukommen wird; wir brauchen dabei auf das in erster Linie kriegsbedingte Geschehen in Deutschland gar nicht abzustellen. n.

Kritische Betrachtungen über die Fachbildung

Die Fachbildung dient zur Eintragung des Schusses. Durch den stetigen Wechsel derselben wird die Verkreuzung von Kette und Schuß bewerkstelligt. Der Schuß ist im Schützen untergebracht und es ist von Vorteil, wenn auf einmal möglichst viel davon im Schützen untergebracht werden kann, weil dadurch die Stillstände des Stuhles vermindert werden, wodurch sich der Nutzeffekt der Maschine erhöht. Die Unterbringung einer größeren Menge Schuß erfordert aber auch einen größeren Schützen und letzterer wiederum ein entsprechend großes reines Fach.

Der heikelste und große Fachkenntnisse erfordernde Vorgang ist wohl der richtige Schützenflug beim Webstuhl. Der Schützen löst sich da förmlich von der Maschine los, gleitet auf schwingender Ladenbahn durch das Fach und soll wieder ohne Störung in der Maschine Aufnahme finden. Nicht selten ist dann das Fach daran schuld, wenn der Schützen auch in richtiger Lage den Schützenkasten verläßt und dennoch nicht ruhig im gegenüberliegenden ankommt. Ein geschickter Webmeister spürt durch Auflegen der Hände auf das Gewebe diesen Fehler, hört mitunter auch denselben während des Ganges des Stuhles heraus und sorgt für seine Abstellung, indem er das Fach nach Möglichkeit richtig einstellt. Das Nächstliegende ist, daß sich die Schäfte in richtiger Höhe befinden und ausgerichtet sind. Ist dies nicht der Fall, und sind einzelne davon nicht in richtiger Lage oder ist deren Hub zu gering, so gibt dies leicht zu Störungen Anlaß. Doch kann es vorkommen, daß trotz genauer Einstellung der Schäfte und des Schlages kein ruhiges Arbeiten des Stuhles eintritt.

Oeffnet sich das Fach sehr früh, d. h. sind die Organe der Fachbildung sehr voreilend eingestellt und soll das mit Rücksicht auf den Ausfall und die Dichte der Ware womöglich so bleiben, dann ist auch der Schlag etwas früher zu stellen und umgekehrt, wenn sich das Fach spät öffnet, so soll auch der Schützen etwas später abgehen, damit bei seines Abgange bereits ein ordentliches Fach vorhanden ist.

Mit dem Abnehmen der Kette auf dem Kettbaum wächst allmählich deren Spannung und wenn dies der Weber nicht berücksichtigt und gedankenlos weiterarbeitet, so wird sich das Fach verkleinern, indem die Kette infolge größerer Spannung dem sich öffnenden Fach größeren Widerstand entgegensetzt. Die Folge davon ist eine Behinderung des Schützens im Fach, die verschiedene Uebelstände auslöst. Es kann der Schützen an Teile des gegenüberliegenden Schützenkastens anprallen, ja es kann sogar vorkommen, daß derselbe ganz herausfliegt, wenn die Fäden des Unterfaches den Schützen bei seinem Eintritt in das Fach ausheben. Es werden des öfteren Kettenfäden insbesondere dann zerrissen, wenn die Schützenspitzen durch Anprallen gelitten haben oder der Schützen anderweitig beschädigt wurde. Der erwähnte Umstand tritt leicht ein, wenn die Schäfte mit Hilfe von Spiralfedern in das Unterfach gezogen werden, aber auch bei Verwendung von Gegenzugvorrichtungen kann dieselbe Auswirkung entstehen, wenn sich die Verbindungsschnüre und Riemen dehnen können.

Die Verwendung von Spiralfedern für die Zurückbewegung der Schäfte ist bloß für leichtere Gewebe praktisch. Allerdings haben die Spiralfedern den Vorteil, daß sich bei ihrer Verwendung die Schäfte rasch, bequem und genau einstellen lassen. Bedient man sich einer sinnreichen Vorrichtung, die in einem Federzugregister besteht, das so konstruiert ist, daß die gehobenen Schäfte mit geringerer Kraft abwärts gezogen werden, als die im Unterfach befindlichen, so kann man mit Hilfe dieser Vorrichtung auch mittelschwere Ware ganz gut herstellen, wobei die Vorteile des Federzuges auch hier zur Geltung kommen.

Für schwerere und breitere Waren hingegen müßte man entsprechend stärkere Spiralfedern verwenden, die jedoch den Kraftbedarf des Webstuhles wesentlich steigern. Das ist auch für den Weber insofern unbequem, als sich mit dem Webstuhl infolge höheren Kraftbedarfes nicht gut hantieren läßt. Für solche Gewebe empfiehlt es sich Gegenzugvorrichtungen anzubringen, doch ist deren Verwendung eine sehr beschränkte. Zunächst können Gegenzugvorrichtungen nur für solche Bindungen Verwendung finden, bei denen auf jeden Schuß gleich viel Schäfte zur Hebung gelangen; ferner sind sie auch für vielschäftige Bindungen, bei denen nur immer ein Schaft gehoben oder gesenkt wird insofern weniger vorteilhaft, weil die Bewegung der Schäfte in das Oberfach im Verhältnis der Bewegung in das Unterfach sehr verschieden ist. Die idealste Bewegung ist wohl diejenige, bei der die Bewegung ins Ober- und Unterfach nahezu gleich ist. Eher kann die ins Oberfach etwas größer sein, als die in das Unterfach. Das Gegenteil ist der Fall, wenn beispielsweise vierbindiger Kettköper mit der Kettseite nach oben gearbeitet wird. In diesem Falle beträgt die jeweilige Bewegung dreier Schäfte in das Oberfach bloß ein Viertel, die in das Unterfach drei Viertel der Fachhöhe. Noch größer ist die Differenz bei 5- oder gar 6schäftig, und dürfte bei 6schäftig die Grenze der praktischen Möglichkeit der Verwendung von Gegenzugvorrichtungen bereits erreicht haben, vorausgesetzt, daß es sich wie schon erwähnt um Bindungen handelt, bei denen bloß immer ein Schaft gehoben oder gesenkt wird. Bei einer solchen Fachbildung, bei der von mehreren Schäften bloß immer einer gesenkt wird, heben sich die Fäden des Unterfaches in der Richtung gegen die Ware von der Ladenbahn nach oben zu sehr ab und bewirken nicht selten ein Ausheben oder Verdrehen des Schützen, der dann entweder am gegenüberliegenden Schützenkasten anprallt oder verdreht anlangt, eventuell sogar ganz aus dem Fach herausfliegt. Werden auf jeden Schuß die Hälfte der Schäfte oder nahezu die Hälfte gehoben, dann wird die Gegenzugvorrichtung auch für mehrschäftige Waren wohl am Platze sein.

Solange für die Fachbildung Excenter benützt werden, ist die Bewegung wechselnder Schäfte eine nahezu stetige. Anders verhält es sich bei den Schaft- und Jacquardmaschinen; bei diesen tritt ein positiver Stillstand der Schäfte bzw. der Beschnürung dann ein, wenn sich die Platinen auf den Platinenboden aufsetzen und die Messer von den Platinen frei werden. Die Bewegung, die dann die Messer noch machen, ist eine

für die Fachbildung tote Bewegung. Sie soll daher nur so groß sein, als nötig ist, damit sich der Wechsel der Platinen für Hebung und Nichthebung ordnungsgemäß vollziehen kann. Es kommt mitunter vor, daß sich nach längerem Weben das Antriebsgestänge der Schaft- oder Jacquardmaschine einläuft und abnützt, wodurch sich bei Fachschluß der Abstand der Platinennasen vom Messer und somit auch die für die Fachbildung tote Bewegung vergrößert. Die Folge davon ist ein sich spät öffnendes Fach und vorzeitiges Schließen desselben mit seinen unliebsamen Begleiterscheinungen.

Excentervorrichtungen mit Auf- und Niederzug der Schäfte geben ein vollkommenes Fach, werden aber infolge ihres weit höheren Anschaffungspreises nur dort verwendet, wo sie unbedingt erforderlich sind, also für schwere Ware. Man findet diese Vorrichtung in Form von Bundrändern für die Erzeugung von schweren Baumwollsamten, Baumwoll-Anzugsstoffen u. dgl.; ferner in anderer Ausführung für Herrentuch und Kammgarnstoffe bei einfachen Bindungen. Und doch würde sich eine solche Vorrichtung auch für schwerere und breitere Barchente, Matratzendrell und andere Gewebe mit einfachen Bindungen und vorwiegendem Ketteffekt auf der rechten Gewebeseite mit der Zeit dadurch bezahlt machen, daß nicht nur die Kettfäden und Schützen geschont werden, sondern auch der ganze Webstuhl ruhiger und sicherer arbeitet. Es könnte hier jemand einwenden, daß es doch einfacher sei, solche Gewebe mit der Schußseite nach oben zu weben. Diesbezüglich muß aber darauf hingewiesen werden, daß Schußbrüche auf der Schußseite der Ware schlecht zu bemerken sind, auf der Kettseite und damit der rechten Gewebeseite jedoch einen augenfälligen leiterähnlichen Webfehler zeigen.

Einhubschaft- und Jacquardmaschinen mit bloßer Hochfachbewegung der Fäden geben auch ein weniger schönes Fach, weil sich die Fäden zunächst lockern, bevor sie ihre Höchstlage erreichen. Dieser Umstand macht sich besonders bei nicht elastischen Garnen unliebsam bemerkbar; außerdem haben auch momentan die liegengebliebenen Fäden der Kette die ganze Kettenspannung zu übernehmen. Ist noch dazu die Messerbewegung eine an beiden Enden des Messers gleich große, so wird kein reines Fach erzielt, indem die Fäden der hinteren Litzen im Fach niedriger liegen. Etwas gemildert wird dieser Umstand dadurch, daß das Messer bei Schaftmaschinen für die hinteren Schäfte höher gestellt werden kann, damit die hinteren Platinen früher gefaßt und somit höher gehoben werden. Besser sind solche Schaftmaschinen, bei denen das Messer am hinteren Ende eine größere Bewegung vollführt, damit ein richtiges Schrägfach erzielt wird. Schaft- und Jacquardmaschinen mit senkbaren Platinenboden geben ebenfalls ein schönes Fach; doch sind diese nur für leichtere Waren verwendbar. Die Senkung des Platinenbodens soll aber nicht so groß sein, als die Hebung des Messers bezw. der Messer bei Jacquardmaschinen, weil erstens einmal die tote Bewegung der Messer für die Bewegung der Fäden in das Oberfach entfällt und zweitens die Hebung der Fäden in das Oberfach um ein Fünftel der Fachhöhe größer sein kann als die Senkung der Fäden in das Unterfach.

Schaftmaschinen für Auf- und Niederzug der Schäfte hingegen sind für die Herstellung der schweren Herrenstoffe am geeignetsten und am meisten in Verwendung. Ihnen haftet nur der nicht zu beseitigende Nachteil der für die Fachbildung toten Messerbewegung beim Platinenwechsel an; doch ist dieser Umstand kaum bemerkenswert. Es sind das meist Einhubschaftmaschinen mit sich verzögernder Geschwindigkeit der Messerbewegung bei Fachöffnung analog der Ladenbewegung, um dem Webschützen die Zeit zu lassen, das bei breiter Ware vorhandene lange Fach zu passieren, sodaß der erwähnte Nachteil durch diese angepaßte Bewegung mehr als wettgemacht erscheint.

Zu erwähnen ist noch die Fachbildung bei solchen Einhub- und Doppelhub-Schaft- und Jacquardmaschinen, bei denen nur die jeweilig wechselnden Kettenfäden bewegt werden, während alle übrigen in gehobener oder gesenkter Lage verharren. Diese Fachbildung, die man mit Offenfach bezeichnet, ist untauglich für Streichgarnstoffe (Tuchstoffe), weil bei dieser Fachbildung jeweils einzelne Fadenpartien auf Elastizität und Dehnung beansprucht werden, was dem für Tuchstoffe in Verwendung kommenden gedrehten Streichgarn abträglich ist. Für alle anderen Garne jedoch ist diese Art der Fachbildung insofern von Vorteil, als der Gang speziell bei der Doppelhubschaftmaschine sehr gleichmäßig ist, nachdem der Kraft zur Hebung der Fäden die Kraft zur Senkung der anderen zu Hilfe kommt. W. S.

FARBEREI, AUSRÜSTUNG

Neue Farbstoffe und Musterkarten

Gesellschaft für Chemische Industrie, Basel.

Zirkular Nr. 544 illustriert Coprantinblau 3RLL und Coprantingrün G (in den wichtigsten Industrieländern zum Patent angemeldet). Coprantinblau 3RLL färbt etwas röter als Coprantinblau RLL und eignet sich wie die übrigen Coprantinfarbstoffe zum Färben von losem Baumwollgarn, Trikotagen und Zellwolle für solche Artikel, bei denen gute Wasch-, Wasser-, Walk- und Lichtechtheit gefordert wird.

Kunstseide wird in Mischgeweben mit Baumwolle tiefer angefärbt als die Baumwolle. In Mischungen mit mercerisierter Baumwolle bleibt die letztere röter als die Kunstseide. Seide wird in Halbseide nicht vollständig reserviert. Acetatkunstseide matt wird in Mischgeweben nicht reserviert, Glanzacetatkunstseide nur dann, wenn unter Zusatz von Albatex PO gefärbt wird. Wolle wird in Mischungen mit Baumwolle oder Zellwolle von Coprantinblau 3RLL bedeutend röter heller angefärbt, sie kann mit neutral ziehenden Säurefarbstoffen nuanciert werden. Solche Färbungen zeichnen sich neben sehr guter Naßechtheit durch gute bis sehr gute Lichtechtheit aus.

Für den Aetzartikel ist Coprantinblau 3RLL nicht geeignet. Coprantingrün G. Dieser Farbstoff besitzt sehr gute Wasch-, Wasser-, Walk-, Seewasser- und Alkaliechtheit und eignet sich in vorzüglicher Weise zum Färben von loser Baumwolle, Baumwollgarn, Baumwollstück, Kunstseide in Stück und Strang, Trikotagen, sowie für die verschiedenen Zellwollen.

Viskosekunstseide wird in Mischungen mit Baumwolle tiefer gefärbt. In Mischungen mit mercerisierter Baumwolle bleibt die Kunstseide in hellen Nuancen heller, in dunklen Nuancen färbt sie stärker und reiner an als die Baumwolle. Mattviskosekunstseide bleibt in Mischung mit mercerisierter Baumwolle in hellen Tönen bedeutend heller, in dunklen Tönen erhält man eine ziemlich gute Ton in Ton-Färbung. Seide wird in Halbseide durch Coprantingrün G im alkalischen Seifenbade reserviert, kann aber mit neutral ziehenden Säurefarbstoffen auf den Ton der Baumwolle nuanciert werden. Mattacetatkunstseide wird von Coprantingrün G mehr oder weniger stark angefärbt, Glanzacetatkunstseide reserviert, falls unter Zusatz von Albatex PO gefärbt wird. Wolle wird in Mischungen mit Baumwolle unter Zusatz von Albatex PO heller angefärbt als Baumwolle oder Zellwolle, sie kann aber mit neutral ziehenden Säurefarbstoffen nuanciert werden. Die beiden Farbstoffe sind durch Muster aus verschiedenen Fasern illustriert.

Zirkular Nr. 545/242 beschreibt Coprantinschwarzbraun GL (in den wichtigsten Industrieländern zum Patent angemeldet), welches die Serie der Coprantinfarbstoffe, die sich durch gute bis sehr gute Licht-, Wasch-, Walk-, Wasser- und Seewasserechtheiten auszeichnet, weiterhin ergänzt.

Der neue Farbstoff eignet sich zum Färben von Baumwolle, Zellwolle und Kunstseide in allen Verarbeitungsstadien.

In Mischungen von mercerisierter Baumwolle und Glanzviskosekunstseide wird die Kunstseide bei gleicher Farbtiefe etwas röter angefärbt; Mattviskosekunstseide wird bedeutend röter und etwas schwächer angefärbt als die mercerisierte Baumwolle. Wolle wird in Mischungen mit Zellwolle bedeutend brauner angefärbt, Acetatkunstseideneffekte werden nicht reserviert; Seide wird in Halbseide in hellen Tönen aus seifen-sodahaltigen Bädern heller angefärbt als die Baumwolle. Man färbt Baumwolle unter Zusatz von 0,5 bis 1 g Albatex PO, 1 bis 3% Soda kalz. und 10 bis 40% Glaubersalz krist., Kunstseide und Zellwolle jedoch ohne Zusatz von Soda.