

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 57 (1950)

**Heft:** 10

**Rubrik:** Färberei, Ausrüstung

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **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. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 24.12.2024

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

## Färberei, Ausrüstung

### Gewebeveredlung mit Kunstharz

Amerikanische Chemiker wenden seit einiger Zeit ein neues Verfahren an, durch das leichte sommerliche Baumwollstoffe knitterfrei gemacht werden können. Aus solchen Stoffen gefertigte Kleider, die einen ganzen Tag lang getragen, abends noch immer wie frisch gebügelt aussehen, sind bisher zwar nur in geringen Mengen auf den Markt gelangt, doch soll die Produktion demnächst bedeutend erweitert werden. Diese lange schon erwartete Textilveredlung bildet den Höhepunkt einer Reihe von Verbesserungen, die in der Chemie durch Behandlung von Geweben mit Kunstharz erzielt wurden. Dabei ist die Knitterfestigkeit, die auch bei Kunstseide, Leinen, sowie bestimmten Nylon- und Netzstoffen erreicht wird, nicht das einzige Resultat des Verfahrens; die Wollgewebe werden außerdem luftdurchlässig, wasserdicht und waschfest.

Ueber den Prozess, der in den Geweben vor sich geht, wenn sie mit Kunstharz behandelt werden, sind sich die Experten noch nicht ganz im klaren. Man nimmt an, daß das Kunstharz in die Zellulose-Moleküle der Baumwolle eindringt und die Verbindung zwischen ihnen stärkt. Das Gefüge des Baumwollfadens wird jedenfalls durch

die Einwirkung des Kunstharzes geschmeidiger und die Stoffe erhalten eine ähnliche Elastizität wie sie Schafwolle von Natur aus besitzt. Da auch die Länge der Baumwollfasern auf diese Weise fixiert wird, erübrigt sich das künstliche Einlaufenlassen der Stoffe vor der Auslieferung und die Herstellungskosten senken sich.

Die Kunstharzbehandlung vollzieht sich in drei Etappen. Erst wird der Stoff durch eine Flotte aus Kunstharz (Melamine) gezogen, dann sorgfältig durch große Presswalzen abgequetscht, um eine gleichmäßige Verteilung herbeizuführen, und schließlich dekatiiert. In der letzten Phase verbindet sich das Kunstharz innig mit dem Gewebe. Man stellt sich das so vor, daß die Kunstharzmoleküle infolge der Hitze die Gewebefäden in langen Ketten umschliessen.

Durch eine weitere chemische Prozedur werden Gewebe wie Kunstseiden- und Baumwollregenmäntel wasserdicht gemacht. Das imprägnierte Gewebe behält seine Luftdurchlässigkeit, weil das Kunstharz eben nur an den Fasern abgesetzt wird. Dank dieser Appretur kann man in Wasser lösliche Flecken leicht abwaschen. Dr. H.R.

### Neue Verfahren im Stoffdruck

In der englischen Textilindustrie kommen dauernd neue Verfahren zur Anwendung, die vielfältige und komplizierte Muster zu niedrigeren Gesamtkosten ermöglichen. Da in diesem Industriezweig Veränderungen in den Produktionsmethoden selten sind, kommt diesen neuen Methoden der Reproduktion umso mehr Interesse zu. In einem Betrieb von Macclesfield, der für seine Rasterdrucke berühmt ist, wurde eine Maschine aufgestellt, — es ist die einzige dieser Art in Großbritannien — die an die 200 verschiedene farbige Streifen, Karos oder Zickzackbänder auf 90 Zentimeter breitem Gewebe anbringen kann. Die Farbtöne sind leuchtend und größte Genauigkeit im Druck für jede Art von Muster wird garantiert. Zur größeren Vielfältigkeit der Muster trägt die Tatsache bei, daß bei diesem System die feinsten Tönungen verwirklicht werden können, sodaß sich Raum für viele Abwandlungen von Schatteneffekten ergibt. Auf einer feinen satinierten Oberfläche kann die Maschine Effekte hervorbringen, die Webmustern ganz ähnlich sind.

Nach jahrelangen Forschungen und Versuchen hat ferner eine südenenglische Firma ein Verfahren entwickelt, das das Ideal des Textildruckers, nämlich eine Aus-

führung zu erreichen, die der des kostspieligeren Rasterdruckverfahrens zu Preisen des billigeren Walzendrucks nahekommt, in erreichbare Nähe zu rücken scheint. Die Technik ist im Grunde dem Handdruckverfahren ähnlich; sie ist revolutionär dadurch, daß das Druckmedium in einen Rotationsprozeß eingeschaltet und so die Schnelligkeit und Leichtigkeit der Produktion gesteigert werden kann. Das Muster wird wie ein Mosaik nach dem Entwurf des Künstlers aufgebaut und die Druckfläche wird mit einer Plastik-Farbe bestrichen, die in direkten Kontakt mit dem Gewebe kommt. Durch die ständige Reibung verschwindet das Druckmedium — in diesem Falle die Farbpaste — bis nichts mehr übrig bleibt und die Höhe der Paste in dem Muster bestimmt daher die Länge der Laufzeit des Druckes. Die letzte Entwicklung dieser Technik ermöglicht die Herstellung einer reichen Auswahl von gestreiften Mustern in Farbtönen, die von den grellsten Grundfarben bis zu den weichsten Pastelltönen rangieren. Streumuster wie Blumenranken oder Ornamente können auf der Druckfläche angebracht werden und wenn die Bemusterung vollendet ist, heben sie sich klar und scharf gegen den gemusterten Hintergrund ab. Dr. H. R.

## Markt-Berichte

### Der italienische Rohseidenmarkt

Nach den letzten Veröffentlichungen des Ente Nazionale Serico beträgt die diesjährige Kokonproduktion nicht wie anfänglich angenommen wurde 13 Millionen, sondern 14 Millionen kg. Dies entspricht einer Rohseidenmenge von etwa 1,4 Mill. kg, wozu noch unverkaufte Vorräte von annähernd 500 000 kg kommen, sodaß die Angebotsmenge für 1950/51 rund 1,9 Mill. kg betragen wird. Die italienischen Seidenwebereien sind, wenn sich die Situation nicht grundlegend ändert, aber nur imstande, 700 000 bis 800 000 kg jährlich abzunehmen. Ihr monatlicher Verbrauch ist von 83.400 kg Rohseide im Januar d. J. auf 60 000 kg im Juni gesunken. Die Restmenge

von 1,1 bis 1,2 Mill. kg muß daher ausgeführt oder auf Lager genommen werden. Die Ausfuhr im Juli und August ist nach Berichten des obenerwähnten Seidenamtes, das jetzt aber keine Zahlenangaben mehr macht, gegenüber den Monaten April bis Juni gestiegen, wobei Deutschland und Frankreich an der Spitze der Käufer standen, und zwar mit gezwirnten bzw. Tüllseiden. Verstärkte Nachfrage bestand nach gedoppelter Seide, was auf die gegenwärtig herrschende Moderichtung zurückgeführt wird. Die Preise sind sowohl für Inlands- als auch für Exportware im August gestiegen, haben jedoch im September wieder etwas nachgegeben.