

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Band:** 58 (1951)  
**Heft:** 7  
**Rubrik:** Färberei, Veredlung

### **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:** 17.10.2024

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

Automaten aus für jede einzelne Spule dirigiert werden, so daß die Einrichtung als beweglicher Leitkanal wirkt. Anstatt daß nun die vollen Spulen übereinander in die bisherige Sammelkiste fallen, werden sie nach der Auslösung durch den beweglichen Leitkanal derart dem Spulenrechen zugeführt, daß der Reihe nach sämtliche 50 Stifte mit Spulen besteckt werden. Wenn dann die 50. Spule auf der Platte aufgesteckt ist, stellt der Automat selbsttätig ab. Nach Auswechslung des vollen Spulenrechens durch einen leeren, kann der Automat sofort wieder in Betrieb gesetzt werden.

Wie an der Messe in Basel, hat diese praktische Neuerung, die wieder eine Handarbeit ausschaltet, auch an der Internationalen Textilausstellung in Lille in Fachkreisen allgemeine Anerkennung gefunden.

\* \* \*

#### Gehört in Amerika die Zukunft den Mischgeweben? —

In den USA scheint die Zukunft den Mischgeweben zu gehören. Das beweisen die Herbst-Winter-Muster-Kollektionen eindrucklich. Noch nie zuvor haben die amerikanischen Webereien so viel Mischgewebe wie heuer herausgebracht, wie man an der Ausstellung der «Fashion-Group» im Astor-Hotel in New York feststellen konnte. Dabei handelt es sich bei diesen Mischgeweben laut Mitteilungen des Präsidenten der «Fashion-Group» keineswegs etwa um Verlegenheitsfabrikate, sondern um ganz neue Erzeugnisse, denen eine lange Lebensdauer inneohnt.

So scheinen eigentlich die Zeiten, da ein Gewebe nur aus einer einzigen Textilfaser hergestellt wurde, für die USA endgültig vorüber zu sein. Stoffe aus einer einzigen Textilfaser werden in Zukunft die Ausnahme, nicht mehr die Regel bilden, auch wenn vielleicht noch einige Jahre darüber vergehen sollten, ehe es so weit sein wird. Jede Textilfaser hat ihre besonderen Eigenschaften. Eine Kombination von mehreren Textilfasern in einem und demselben Gewebe schafft ganz neue Produkte, die weit bessere Eigenschaften haben, als sie Gewebe aus einer einzigen Textilfaser aufweisen können. Das die amerikanische Auffassung.

Von den neuen Mischgeweben seien einige genannt. Die Deering Milliken stellen z. B. einen Stoff aus 65 % Wolle, 20 % Angorawolle und 15 % Nylon her, einen weiteren aus 60 % Wolle und 40 % Kunstseide, einen dritten aus 51 % Dacron und 49 % Wolle. Milridge Woolens führen

Gewebe aus 50 % Wolle und 50 % Vicara-Faser vor; Robbin Mills zeigen Gewebe aus Kunstseide und Orlon in verschiedenen Mischungsgraden. Nahora Fabrics bringen Gewebe aus 39 % Kunstseide, 34 % Wolle und 27 % Baumwolle in den Handel, Steinfeld Fabrics solche aus 80 % Kunstseide und 20 % Nylon, Bianchini-Ferrier solche aus 62 % Kunstseide, 33 % Baumwolle und 5 % Naturseide.

Erstmals sind auch größere Mengen von den neuen vollsynthetischen Fasern wie Dacron, Orlon, Dynel usw. in Gestalt von Geweben in den Handel gebracht worden. Man ist der Überzeugung, daß diese synthetischen Gewebe beim Publikum großen Gefallen finden werden. ll

«Stazenu» — ein neues amerikanisches «Woll»-Gewebe. (New York, Real-Preß.) — Die Firma J. Bancroft and Sons in Wilmington (USA) bringt seit kurzem ein neues Gewebe — «Stazenu» genannt — auf den Markt, welches aus Baumwolle hergestellt wird. Der Firma ist es gelungen, ein neues Verfahren zu entwickeln, das in einer chemischen Behandlung von Baumwollgeweben besteht, wodurch diese nicht nur das Aussehen, sondern auch die Vorteile der Wollstoffe erhalten, ohne jedoch die grundsätzlichen Eigenschaften der Baumwolle zu verlieren.

Das neue Gewebe wird um 10 bis 15 Cents pro Yard teurer verkauft als das ursprüngliche Baumwollgewebe. Es verbindet die Solidität, den Griff und die Wärmebewahrung der Wolle mit den der Baumwolle eigenen Charakteristiken, besonders deren Widerstand gegen das Schimmeln, was in tropischen Ländern von größter Bedeutung ist, miteinander.

Die Fasern der mit dem neuen Verfahren behandelten Stoffe gewinnen eine der Wolle gleichkommende Elastizität. Beim Anfühlen kann man sie überhaupt nicht von Wolle unterscheiden, dem Gewicht nach nähern sie sich ebenfalls mehr der Wolle als der Baumwolle, sie lassen sich besser drapieren und ihre Verbrennung ist der der Wollstoffe ähnlich.

Es ist beabsichtigt, den europäischen Ländern Lizenzen für die Verwendung des «Stazenu»-Verfahrens zu gewähren. Die ECA hat der Anwendung der Erfindung in Westeuropa bereits ihre volle Unterstützung zugesagt. Es scheint auch, daß die Verwendung des «Stazenu»-Verfahrens nicht auf die Baumwolle beschränkt bleiben wird, sondern auch bei Kunstseidenprodukten in Frage kommen dürfte.

## Färberei, Veredlung

#### Neue textile Farbstoffeffekte durch Fluoreszenzfarben.

— Die Einbeziehung der Fluoreszenzfarben in die textile Farbskala hat Farbeffekte ermöglicht, die an leuchtenden Tönen so ziemlich alles bisherige übertreffen. Fluoreszenzfarben sind Stoffe, die Licht (oft auch unsichtbares, ultraviolette) aufnehmen und in einer anderen Wellenlänge, also in einem andern Farbton wieder ausstrahlen, als in diesem Farbton selbst leuchtend werden. Auch das Theater bedient sich für Kulisseneffekte solcher Mittel. In den optischen Bleichmitteln liegen solche Fluoreszenzfarben vor, die durch blaue oder grüne Fluoreszenz gelbliche Eigentöne der Stoffe unterdrücken. Und jetzt wird es auch verständlich, warum bestimmte nachtblaue Stoffe so leuchtende Töne zeigen. Hier unterstützt eine Fluoreszenzfarbe, die zusammen mit einer blauen Farbe aufgefärbt ist, die Grundfarbe durch schönes Leuchten. Natürlich sind nur wenige Farbstoffe dieser Art für das Färben von Textilien geeignet. Erste Voraussetzung für ihre Anwendung ist die Verträglichkeit mit gewöhnlichen Farben, die durch selektive Lichtabsorption die Fluoreszenz nicht unterdrücken dürfen. Es darf beim Anfärben nicht mehr als die sehr kleine Menge der Fluoreszenzfarbe auf der

Faser zurückbleiben. Ferner muß sich die Farbe in einer Art gelöstem Zustand in der Faser verteilen lassen, und das Material muß für die Farbe lichtdurchlässig sein, was aber mit durchsichtig nicht identisch sein muß.

In der britischen Patentschrift 644 201 (Joseph L. Switzer & Robert C. Switzer) wird vorgeschlagen, Acetat-Rayon mit derartigen fluoreszierenden Farbstoffen zu färben. So wird z. B. ein rötlicher Farbton des Rhodamin B vorgeschlagen. Die Farbe wird in einer 50prozentigen Alkohollösung von 1 : 3 für 20 Minuten damit getränkt. Danach wird er gewaschen, gespült und schließlich kalandert. Es ist wichtig, auch Spuren lose anhaftender Farben zu entfernen, da sonst die Fluoreszenz vermindert wird. Als anderes Beispiel wird eine Blaufärbung mit einem besonderen Farbstoff vorgeschlagen, welche Substanz im Gegensatz zur vorerwähnten völlig farblos ist und stark in bläulichem Ton fluoresziert. Von den Fluoreszenzfarben dürfen nur ganz geringe Mengen vorhanden sein, z. B. 0,00003 bis 0,00006 g pro qcm oder 0,01 g pro ccm. Im einzelnen hängt die Menge von der anzuwendenden Farbe ab. Grünlich-blaue Töne vertragen etwa das Doppelte der angegebenen Mengen, dagegen sind rote empfindlicher. ll

**Gummiertes, wasserdichtes und doch luftdurchlässiges Gewebe.** — Nach mehrjährigen Untersuchungen in den Laboratorien des Quartiermeister-Korps der USA ist es unlängst gelungen, ein wasserdichtes und doch luftdurchlässiges Gewebe zu entwickeln, das von der Goodyear Tire and Rubber Company als «Vadopex» auf den Markt gebracht wird. Das Material besteht aus einem Spinnstoff, der auf einer oder beiden Seiten mit einem ölabweisenden Überzug aus Kunstgummi versehen wurde. Außer Baumwolle eignen sich für Unterlagegewebe auch Kunstseide und Nylon. Vadopex wird für Sportkleider, Schürzen, Arbeitsanzüge und in Krankenhäusern für Bettzüge empfohlen. Das Gewebe enthält auf einen Quadratzoll eine Menge mikrofeiner Öffnungen, in die Wasser nicht einzudringen vermag, doch sind sie luftdurchlässig. Vadopexstoffe sollen geschmeidig, widerstandsfähig sein und gewaschen sowie chemisch gereinigt werden können.

**Neue Stärkeschichten.** — In der textilen Weiterverarbeitung von Garnen ist eine der wichtigsten Maßnahmen das Schlichten und dabei die Wahl der richtigen Schlichtungsmittel. Von der früher üblichen Leinölschichte ist man trotz ihrer Vorteile eigentlich nahezu ganz abgekommen. Diese Leinölschichte oxydiert leicht und wird dadurch unlöslich, was für das Stückfärben gefährlich ist. Die moderne technische Entwicklung von Foulard, Spanrahmen und Kettenschlichtmaschinen hat die Anwendung wäßriger Lösungen und Dispersionen ermöglicht. Für Viscose-Rayon werden heute vorzugsweise Schichten verwendet, die auf der Basis von Gelatine oder anderen Eiweißstoffen aufgebaut sind. Azetat-Garne verursachen größere Schwierigkeiten, da sie diese wäßrigen Schichten nicht gut annehmen.

Die Entwicklung der Kunstharze hat nun hier Abhilfe geschaffen. Wir «dorlands textil-report» berichtet, stehen in Dispersionen von Harzen Mittel zur Verfügung, die auch für Nylon und andere Synthetics brauchbar sind. Stärkelösungen sind mehr Appretur als Schlichte, doch haben sie den Nachteil, daß sie leicht kristallin werden und dann nicht mehr löslich sind. Solche in der Kälte kristallisierten Stärkeschichten verursachen harschen Griff, ungleiche Färbungen, mattes Aussehen. Diese Nachteile können durch teilweisen Abbau der Stärke zu Dextrin vermieden werden. Dabei muß man aber den Nachteil in Kauf nehmen, daß sie dann sehr dünnflüssig werden. Die kalt löslichen Stärken, wie Quellin und Solvitex brachten neben Vorteilen aber auch den Umstand, daß sie nicht restlos auswaschbar, also nur hinterher als eine Art Appretur anwendbar sind. Auch muß man darüber hinaus diese Stärkeschichten in ziemlich hoher Konzentration (10—12%) bei möglichst dünnem Auftrag anwenden, um einigermaßen befriedigende Effekte zu erzielen.

Neu ist nun die Solvitose (ein Stärke-Aether) geschaffen worden, welche Stärkeschichte vor allem kältebeständig ist, also löslich bleibt. Solvitex C z. B. ist ein Carboxylmethyläther der Stärke, die in 4—5%iger Lösung einen sehr guten Effekt gibt, ohne daß noch weichmachende Mittel zuzusetzen sind. Die Lösung ist vollkommen auswaschbar. Die Type R soll sich besonders für Kontinuesponnenes Viscose-Rayon eignen. Die Lösungen können eingefroren werden. Nach dem Auftauen sind sie vollkommen klar, während gewöhnliche Stärkelösungen trübe bleiben und einen unlöslichen Niederschlag aufweisen. ||

**Vereinigte Staaten — Gemäßigtere Tendenzen im Textildruck.** (New York, Real-Preß.) — Eine kürzlich in New York abgehaltene Textilausstellung bot die schätzenswerte Gelegenheit, die gegenwärtige amerikanische Produktion dieser Branche einmal auch in geschmacklicher Hinsicht zu studieren.

Die Stoffdrucke in den Vereinigten Staaten zeigen zurzeit die Tendenz nach eigenwilligen, teilweise sehr großen Mustern, während Streifen für Kostüme und Abendkleider im allgemeinen in gemäßigterer Farbenzusammensetzung erscheinen, als dies noch bis vor ein paar Monaten der Fall war.

Auf dem Gebiete der Kunstseide fiel an der Ausstellung ein azetat-kunstseidener Stoff in solider Goldfarbe auf. Kunstseidenes «butcher-Leinen», ein glattgewebtes, einen rauhen Effekt erzielendes Material, war in verschiedenen Farben, wie aqua- und seegrün, zu sehen. Ebenfalls aus Kunstseide wurde ein Material für Abendkleider gezeigt, das auf tiefschwarzem, hartglänzendem Grund schmale, mattbraun eingefärbte Streifen aufweist.

Neu war ein in der Länge elastisch gewebtes Material, das leicht gerafft erscheint und auf rotem Grund Streifeneffekte in Schwarz und Weiß zeigt.

Die Sommerstoffe zeigten eine Vielfalt von in sich gestreiften Stoffen, meistens in konventionellen Farben, doch wurden einige Muster auch wieder in grell leuchtenden Farben vorgelegt.

Bei den Sommerdrucken war, außer einem in mattem Delftton gehaltenen und ziemlich dicht bedruckten Material, unter anderem ein in grellbunten Farben gehaltener Stoff mit 20 bis 30 cm großen Schmetterlingen und ähnlichen Motiven zu sehen. Ein vielbeachteter Stoff zeigte eine Art persisches Motiv, ebenfalls in frischen Farben mit etwa 5 cm hohen Pferden, turbanbedeckten Personen, Bäumen und dergleichen. Auffallend war auch ein Druckstoff, der in ungefähr natürlicher Größe in voller Farbenfreude aufgeschlagene Bücher aus einer Naturgeschichte zeigt, bei der eine Seite ein Bild und die andere Text wiedergibt. Ein sehr feiner, plaidähnlicher Effekt wurde bei einem Sommerstoff gezeigt, der auf blauem Grund betonte längsweise Gold- und Silbereffekte brachte.

## Markt-Berichte

**Die Preisentwicklung auf den internationalen Wollmärkten** ist nicht mehr so einheitlich nach oben gerichtet, wie noch vor wenigen Wochen. Die Einstellung der Käufe durch die amerikanische Warenkreditgesellschaft, die Einigung in den Vereinigten Staaten, die endlich die Wiedereröffnung der New Yorker Wollbörse zuließ, und die zunehmende Abneigung der Spinner, weiterhin die hohen Preise für mindere Qualitäten zu bewilligen, haben den Markt nachhaltig beeinflusst. Für beste Qualitäten sind allerdings auch jetzt noch Höchstpreise zu erzielen, doch liegt darin kaum ein nennenswertes Angebot vor.

Die Vereinigten Staaten haben ihre Vorratspolitik bei Wolle nun festgelegt. Sie werden 1951/52 insgesamt 100 Millionen lbs Wolle, davon 70 % in Form von Geweben, ihren Stockpils zuführen, die Hauptkäufe von 350 Millionen lbs aber erst nach 1952 durchführen. Die wollverarbeitende Industrie hat gegenwärtig Sorgen um die

Deckung ihres laufenden Bedarfes und interessiert sich wenig für Zukunftspläne. Die Knappheit an Rohwolle beginnt sich in einem allgemeinen Beschäftigungsrückgang der Wollindustrie um durchschnittlich 5 % auszuwirken, doch sehen sich die Verarbeiter außerstande, ihre Vorräte bei den herrschenden Preisen ohne Erschöpfung ihrer finanziellen Mittel aufzufüllen. Die englische Joint Organisation wird in den Sommermonaten nur wenig Rohwolle anbieten können und hat daher die Verarbeiter aufgefordert, sich nach Möglichkeit Vorräte anzulegen. Diese Aufforderung hatte aber wenig Erfolg, da auch dort den Unternehmen das notwendige Kapital mangelte.

Für die seit dem 2. April 1951 laufende Versteigerungsserie in London werden aus Beständen der Joint Organisation 50 000 Ballen angeboten, davon drei Viertel australischer und ein Viertel neuseeländischer Provenienz. Vom australischen Angebot sind etwa 40 % stark verklettet.