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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 62 (1955)

Heft: 6

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: 02.07.2025

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

dieser beiden Zahlen ermitteln, wobei 0 als 1 anzusehen ist. Die Fachzahl von Stapelfaserzwirnen wird in üblicher Weise nach der Garnnummer angegeben.

Lauflängen-Kalkulationen

Die nachfolgenden Beispiele sollen dieses System der Garn-Numerierung weiter erklären:

Endlosgarn ECD 450-3/2

E = Elektrische Glaskomposition,
C = Endlose Fadenart (continuous filament),
D = «D» Einzelfadendurchmesser (0,00021" od. 0,0053 mm Durchmesser),
450 = 45 000 yards per lb. nominelle Lauflänge des Basisgarnes,
3/2 = 6faches Basisgarn im fertigen Zwirn.
Darum 45 000 : 6 = 7500 yards per lb. nominelle Lauflänge des fertigen Garnes.

Zwirn-Korrektions-Faktor

Um den Einzwirn und die Schlichtung zu berücksichtigen, sollten die folgenden Prozentsätze von den ermittelten nominellen Lauflängen abgezogen werden:

Für 1- und 2fache Zwirne —5%, für 3- bis 9fache Zwirne —6%, für über 9fache —7%.

Im oben angeführten Beispiel sind es 6 Basisgarne, so daß die Lauflänge richtiger mit 7500 weniger 6% oder 7050 yards per lb. angegeben werden sollte.

Stapelfasergarn CSE 25/2

C = chemische Glaskomposition,
S = Stapelfaser Fadenart,
E = «E» Einzelfadendurchmesser (0,00026" od. 0,0066 mm Durchmesser),
25 = 2500 yards per lb. nominelle Lauflänge des Vorgarnes,
/2 = 2 Vorgarne im fertigen, gezwirnten Faden.
Darum: 2500 : 2 = 1250 yards per lb. nominelle Lauflänge des fertigen Garnes.

Zwirn-Korrektions-Faktor

Um den Einzwirn und die Schlichtung zu berücksichtigen, sollen die folgenden Prozentsätze von den ermittelten nominellen Lauflängen abgezogen werden:

Für einfache (—/1) Garne —2%, für zweifache Garne ziehe man vorerst 2% ab und für den nachfolgenden Endzwirn 4%.

Im angeführten Beispiel wäre wie folgt vorzugehen:

1250 minus 2% = 1225,
1225 minus 4% = 1176 yards per lb.

(Fortsetzung folgt)

Die ORLON-Faser als Ersatz-Herzschlagader. Die Wunderfaser Orlon, die vor einigen Jahren in den USA entwickelt worden ist, wurde nach langen Versuchen mit verschiedenen anderen synthetischen Fasern als endgültiges Material für die Herstellung von Ersatz-Herzschlagadern gewählt, da sie durch die im Körper enthaltenen chemischen Substanzen nicht aufgelöst wird, einen hohen Grad von Festigkeit und Elastizität und außerdem die notwendige Widerstandskraft gegen den Strom des Blutkreislaufes besitzt.

Erste Versuche mit einer synthetischen Herzschlagader wurden kürzlich von amerikanischen Wissenschaftern an Hunden durchgeführt. Der Verlauf dieser an der Textilschule von Nordkarolina gemachten Experimente war so erfolgreich, daß mit einer baldigen Anwendung dieser aus Orlonfasern bestehenden Ersatz-Schlagader bei Menschen gerechnet werden darf. Der erfolgreiche Verlauf der Versuche auch an Menschen zeigte, daß, nach Ansicht der Aerzte und Wissenschafter, die neue synthetische Arterie besonders bei der Behandlung älterer Leute in Frage kommt.

Die erste Orlon-Aorta wurde von Professor Shinn von der Hochschule von Nordkarolina auf einer Spezial-Krawatten-Strickmaschine hergestellt. Eine Metallform als Schablone benützend, fertigte er einen rundgestrickten Orlon-Schlauch an, dessen Maße und Form genau denen der menschlichen Aorta und des anschließenden Aorta-Bogens entsprachen. Das so erhaltene Fertigprodukt sah einer 25,4 Millimeter breiten nahtlosen Strick-Krawatte ähnlich. Die Idee zu diesem Experiment stammt von zwei amerikanischen Herzspezialisten, welche den ungeheuren Nutzen einer künstlichen Aorta bei der Behandlung von Herzkranken erkannten.

Wenn sich die neuen Orlon-Arterien als erfolgreich erweisen, dürften etliche Schwierigkeiten bei der Herzbehandlung überwunden sein, denn die Ersatz-Schlagadern lassen sich in jeder beliebigen Menge herstellen und können überall ohne besondere Konservierungsvorrichtungen aufbewahrt werden. Tic

Spinnerei, Weberei

Die +GF+ Garnresten-Abziehmaschine

Das Zeichen **+GF+** ist in allen fünf Erdteilen fast jedem Webereitechniker bekannt. Es erinnert ihn sofort daran, daß die Firma *Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen*, seit Jahrzehnten gut erhaltene Webstühle durch einen entsprechenden Ausbau in leistungsfähige Webautomaten umwandelt. Im übrigen bürgt das Zeichen auch dafür — wo immer man ihm begegnet —, daß es sich dabei um hochwertige schweizerische Qualitätsarbeit handelt.

Nun wird man dieses Zeichen an einer ganz neuen Maschine der Firma Georg Fischer sehen. Als große Neuheit bringt die Firma nämlich eine

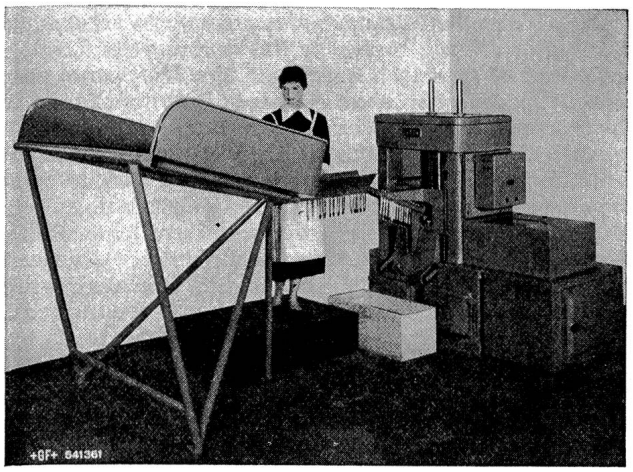
Garnresten-Abziehmaschine für Automatenspulen

auf den Markt, die an der 2. Internationalen Textilausstellung in Brüssel zum erstenmal der großen Oeffentlichkeit vorgeführt wird.

Die Firma **+GF+** hat diese Maschine in zwei Typen entwickelt: eine Maschine für zylindrische Spulen, die als Modell AZM-Z bezeichnet wird, und den Typ AZM-K für konische Automatenspulen.

Beide Modelle haben folgende besondere Merkmale gemeinsam:

1. Absolute Vermeidung von Spulenbeschädigungen dank einem speziellen Abstreifverfahren.
2. Einwandfreies Abstreifen aller vom Webereibetrieb anfallenden Automatenspulen, unabhängig von der Größe der auf den Spulen verbliebenen Garnresten.
3. Höchste Betriebssicherheit: Die Garnresten können mit keinen beweglichen Maschinenelementen in Berührung kommen, dank besonderer Anordnung der Spulenzufuhr und des Abstreifvorganges.
4. Hohe Dauerleistung zufolge zweckmäßiger und robuster Konstruktion nach modernen Grundsätzen.



Spulenabziehmaschine AZM-K mit Spulentrog

Diese Maschinen bilden das Resultat mehrjähriger Entwicklung und Dauerversuche im Zweischichtenbetrieb einer großen und modernen Automatenweberei.

Die Wirkungsweise der Maschine AZM-Z für zylindrische Spulen ist folgende:

Die Spulen werden von Hand in die Zufuhrschiene geschoben. Am unteren Ende dieser leicht geneigten Schiene befindet sich ein Verteilteller, der die zu reinigenden Spulen in die Abstreifposition bringt. Der Abstreifer besteht aus zwei der Spulenform genau angepaßten Backen. Nach dem Abstreifen wird die Spule in einen Sammelbehälter ausgestoßen. Die abgestreiften Garnresten gelangen in einen andern Sammelbehälter. Auf Wunsch kann die Zylindermaschine AZM-Z auch mit einer Absauganlage mit Sammelbehälter für die abgestreiften Garnresten ausgerüstet werden.

Die Leistung der Maschine, Modell AZM-Z beträgt pro Stunde bis zirka 8000 Spulen von max. 240 mm Länge, bei einem Kraftbedarf von 0,75 PS.

Der Sammelbehälter für die abgezogenen Garnresten befindet sich auf der Bedienungsseite der Maschine, so daß das Bedienungspersonal sowohl die Spulenzufuhr als auch die Auswerfung der abgezogenen Garnresten von seinem Standort aus überblicken und kontrollieren kann.

Beide Maschinentypen sind in der Lage, nötigenfalls auch halbvolle oder volle (fehlerhafte) Spulen in einem Durchgang restlos und absolut einwandfrei zu reinigen.

Der Arbeitsvorgang bei der Maschine Modell AZM-K für konische Spulen weicht in folgenden Punkten von der Wirkungsweise des Z-Modells ab:

Die in der Zuführschiene liegenden Spulen werden von einer Arretier-Vorrichtung festgehalten. In dieser Stellung werden mit einem elastischen Vorstreifer die noch auf dem Spulenkonus sich befindenden Garnwindungen vom Spulenschaft gelöst. Nach diesem Vorgang öffnet sich die Spulenarretierung; ein Zubringer schiebt die «vorgestreifte» Spule in den eigentlichen Abstreifer. Die nachfolgenden Spulen werden inzwischen durch die Arretiervorrichtung zurückgehalten. Sobald sich die zu reinigende Spule im Abstreifer befindet, wird sie von einer Greiferzange am Spulenkopf erfaßt, aus dem Abstreifer gezogen und nach einer Schwenkbewegung ausgestoßen.

Die bei der Verwendung von konischen Spulen vorhandene Gefahr der Spulenbeschädigung ist bei der **+GF+** Maschine vollständig ausgeschlossen, dank besonderer Steuerung der Abstreifwerkzeuge durch entsprechende Exzenter, welche die Bewegung der Abstreiforgane genau entsprechend der Spulenform steuern. So wurden zum Beispiel mit Kontrollzeichen versehene Spulen hunderttausendmal durch die Maschine geschickt und wiesen nachher nicht die kleinsten Spuren einer Beschädigung auf.

Die Maschine für Konusspulen ist in Normal-Ausführung mit einer Absaug-Vorrichtung für die Garnresten ausgerüstet. Dadurch bleibt nicht nur der eigentliche Abstreifmechanismus, sondern die ganze Maschine sauber und die abgezogenen Garne werden unbeschmutzt in einem separaten Behälter gesammelt. Die Fadenabsauganlage ist mit einem Ventilator ausgerüstet und wird durch einen eigenen 0,50-PS-Elektromotor angetrieben.

In Brüssel wird das Modell AZM-Z für zylindrische Spulen im Betrieb vorgeführt.

»Uster«-Textilprüfgeräte

I.

Durch den scharfen Konkurrenzkampf auf dem Textilmarkt ist der Fabrikant heute gezwungen, bei möglichst niedrigen Gestehungskosten qualitativ hochstehende Erzeugnisse herzustellen. Dies bedingt nicht nur den Einsatz leistungsfähiger, arbeitssparender Maschinen, sondern auch eine wirksame, alle Produktionsstufen umfassende Fabrikationskontrolle. Der Textilfabrikant mußte sich während langer Zeit mit einigen wenigen Kontrollmessungen begnügen und sich im übrigen auf seine Erfahrungen und sein Fingerspitzengefühl verlassen. Erst in den letzten Jahren ist die Entwicklung einer Reihe von Prüfgeräten gelungen, welche bei geringem Arbeitsaufwand zuverlässige und reproduzierbare Meßwerte von den für die Praxis maßgebenden Eigenschaften vermitteln. Ein wesentlicher Anteil an dieser Entwicklung kommt der Firma Zellweger AG., Uster, zu, der es nach eingehenden theoretischen Studien und praktischen Versuchen gelungen ist, neuartige Meßapparate für zwei der wichtigsten Eigenschaften, nämlich für die Bestimmung der *Gleichmäßigkeit* und der *Zugfestigkeit,* auf den Markt zu bringen.

Der von der Firma Zellweger AG. herausgebrachte, auf einem neuen Meßprinzip beruhende *Gleichmäßigkeitsprüfapparat «Uster»* besitzt diejenigen Eigenschaften, die den Einsatz eines solchen Prüfgerätes nicht nur für wissenschaftliche Untersuchungen im Prüflaboratorium, sondern auch für die laufende Fabrikationskontrolle im Textilbetrieb geeignet machen. Es sind dies: rasche Durchführung der Prüfungen, automatische Auswertung der Messungen durch Zusatzgeräte, minimale Betriebs- und Unterhaltskosten, einfache Handhabung, Eichung und Kontrolle der Geräte, breitester Anwendungsbereich für alle Fasermaterialien und Fabrikationsstufen, höchste Empfindlichkeit und trägheitsfreie Meßmethode.

Dei Bestimmung der Schwankungen des auf eine sehr kurze Strecke gemessenen Gewichtes pro Längeneinheit, des sogenannten Substanzquerschnittes, erfolgt auf rein elektrischem Wege, indem das Prüfgut ohne jede mechanische Beanspruchung zwischen den Platten eines Meßkondensators durchgezogen wird. Dieser, einen Teil eines Hochfrequenz-Schwingkreises bildende elektrische Kondensator ändert seine Kapazität mit der Masse des sich zwischen den Kondensatorplatten befindlichen Prüfmaterials und bewirkt entsprechende Frequenzänderungen des Schwingkreises, die mit Hilfe eines zweiten, unveränderlichen Schwingkreises und einer mehrstufigen Röhrenverstärkung in Spannungs- bzw. Stromschwankungen umgewandelt und vermittels eines hochempfindlichen elektrischen Schreibers auf ein Diagrammpapier aufgezeichnet werden. Durch die Anwendung dieses Meßprinzips und die Vereinigung von acht verschiedenen

Meßkondensatoren in einem sogenannten Meß- oder «Uster»-Kamm ist es möglich, mit ein und demselben Gerät einen Meßbereich von 1 : 13 000 zu erreichen, was die Prüfung der gröbsten Faserbänder wie auch der feinsten Garne gestattet, so daß in der Spinnerei eine lückenlose Kontrolle aller Fabrikationsstufen möglich ist. Der Apparat wird in zwei Modellen ausgeführt, von denen das eine für die Prüfung aller Faserbänder, Vorgarne und Garne, die aus Einzelfasern endlicher Länge zusammengesetzt sind, und das andere für alle Kunstseiden und Chemiefaser-Filamente dient.

Für die Prüfung schwachgedrehter Garne aus Kunstseide, Nylon, Perlon usw. ist die Verwendung des *Rotafil*-Zusatzapparates, der dem Garn eine falsche Drehung gibt, zu empfehlen.

Der *Spektrograph «Uster»* ist ein Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfer «Uster» und ermöglicht eine rasche und genaue Analyse des Ungleichmäßigkeitsverlaufes.

Der Gleichmäßigkeitsprüfapparat, zusammen mit dem Schreiber, gestattet die naturgetreue Abbildung des Verlaufes des Substanzquerschnittes des Prüfmaterials. In vielen Fällen genügt dies zur Beurteilung der Gleichmäßigkeit der betreffenden Faserbänder, Vorgarne oder Garne. Für die *zahlenmäßige* Bestimmung der Ungleichmäßigkeit ist es jedoch notwendig, das Diagramm auszuplanimetrieren oder andere, ebenfalls zeitraubende graphische oder rechnerische Auswertemethoden anzuwenden. Die Firma Zellweger AG. hat deshalb als Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfapparat den *Integrator* entwickelt, der die Auswertung der Diagramme auf elektrischem Wege gleichzeitig mit der eigentlichen Prüfung besorgt. Dieses Gerät wird je nach Wunsch entweder für die Messung der mittleren Abweichung (lineare Ungleichmäßigkeit) oder aber der quadratischen Streuung (coefficient of variation) geliefert.

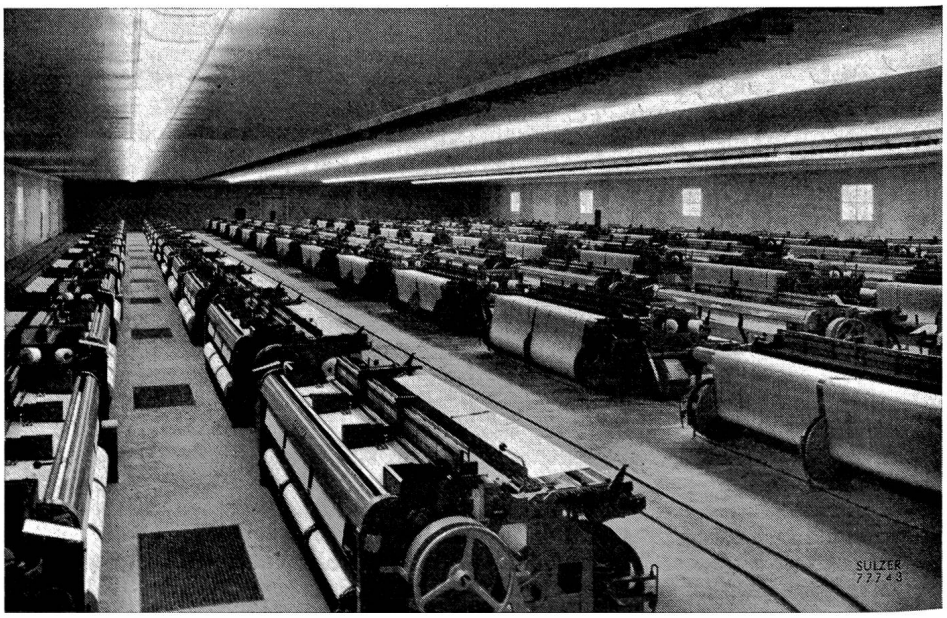
Neben dem mit dem Integrator gemessenen Ungleichmäßigkeitsprozentsatz spielt in der Praxis auch die Verteilung der Schwankungen eine wichtige Rolle. Es bedeutet deshalb einen großen Fortschritt, daß es der Firma Zellweger AG. gelungen ist, den *Spektrographen* zu entwickeln, der in Verbindung mit dem Gleichmäßigkeitsprüfer die Amplituden der verschiedenen Schwingungslängen ausmißt und auf ein Diagrammpapier aufzeichnet. Sind in einem Garn die Schwankungen des Substanzquerschnittes nach den Gesetzen der Zufälligkeit verteilt, so ergibt sich eine stetige Kurve, deren Verlauf bei gegebener Stapellänge berechnet werden kann. Enthält das Garn dagegen periodische Schwankungen, so zeigt das Spektrogramm bei der entsprechenden Wellenlänge einen erhöhten Ausschlag und deutet damit an, daß nicht alle Verarbeitungsmaschinen mechanisch in Ordnung und richtig eingestellt sind. Dabei kann auf Grund der Periodenlänge in den meisten Fällen ohne Schwierigkeiten festgestellt werden, auf welcher Maschine der Fehler verursacht wurde, so daß geeignete Gegenmaßnahmen sofort getroffen werden können. Der Spektrograph ist für die laufende Fabrikationskontrolle von eminenter Bedeutung, indem er der Betriebsleitung Maschinenfehler rasch und sicher aufzeigt.

(Fortsetzung folgt)

Die Sulzer-Webmaschine

Die Sulzer-Webmaschine beruht auf einem neuartigen Prinzip des Schußeintrages mittels spulenloser, kleiner Greiferschützen, die den Schußfaden von großen, ortsfesten Kreuzspulen, die außerhalb des Webfaches angeordnet sind, abziehen und in das Fach eintragen. Dieses System ermöglicht hohe Schußzahlen bei großen Webbreiten und liefert Gewebe, die den besten handelsüblichen Erzeugnissen mindestens ebenbürtig sind.

Bei der Entwicklung, Konstruktion und Ausführung der Sulzer-Webmaschine sind die ausgedehnten Erfahrungen aus Laboratorien und Forschungsstellen berücksichtigt und auch die neuesten Erkenntnisse auf dem Gebiete der Werkstoffe und deren Bearbeitung sorgfältig verwertet worden. Dadurch wird die Abnützung der Arbeitselemente dieser hochleistungsfähigen Webmaschine auf ein Minimum beschränkt.



Neuerstellte Weberei mit 96 Sulzer-Baumwoll-Webmaschinen, Typ TW 11/130", von je 330 cm Blattbreite, 200 U/min

Jahresproduktion etwa fünf Mill. Meter, säulen- und fensterloser Neubau, ausgerüstet mit Sulzer-Klimaanlage (Walbach, Frankr.)

Seit der Aufnahme der Serienfabrikation im Jahre 1952 sind in sieben europäischen Ländern und teilweise in Uebersee ungefähr 20 Anlagen mit Sulzer-Webmaschinen aufgebaut worden, die sowohl in leistungsmäßiger als auch in organisatorischer Hinsicht aussichtsreiche Möglichkeiten bieten. Die vorliegenden industriellen Ergebnisse bestätigen die früher lediglich theoretisch ermittelten, hohen Produktionswerte, die eine Voraussetzung sind für die Senkung der direkten und indirekten Kosten. Durch den Einsatz der Sulzer-Webmaschine werden den hauptsächlichen Webgebieten — insbesondere der preislich stark bedrängten Baumwoll-Stapelweberei — neue Wege eröffnet, indem bedeutende Auftragsbestände zu Preisen abgewickelt werden können, die eine Einschaltung in den Inland- und Exportmarkt auf aussichtsreicher Grundlage gestatten. Auf Grund der notwendig gewordenen Produktionsausweitung im eigens für die Fabrikation und Montage der Webmaschinen in Solothurn eingerichteten Spezialwerk ist in Zukunft mit einem vermehrten Einfluß dieser interessanten Neukonstruktion auf dem in- und ausländischen Textilmarkt zu rechnen.

Die wesentlichen Vorteile der Sulzer-Webmaschine lassen sich wie folgt zusammenfassen:

— Steigerung der Produktion
— Rascher Rohmaterialdurchsatz und dadurch geringere Kapitalbindung
— Senkung der Gestehungskosten
— Reduktion des Platzbedarfes
— Gleichmäßigkeit des Gewebes
— Vereinfachung von Organisation und Transporten
— Genauigkeit in der Ausführung und damit hohe Lebensdauer der Maschine
— Sicherstellung der Austauschbarkeit aller Teile und Reduktion der Unterhalts- und Ersatzteilkosten.

Mit dem Einsatz der Sulzer-Webmaschine, bei der durch die hohe Produktion eine günstigere Kostenverlagerung möglich wird, eröffnen sich somit neue Aspekte der Rationalisierung und damit der Kostensenkung.

Färberei, Ausrüstung

Die Zukunft der Tuchappretur

Auf dem Gebiet der Tuchappretierung sind Entwicklungen neuer Körper laut Text. Recorder zu erwarten. Die Eigenschaften sind speziell wegen der Notwendigkeit, Mischungen natürlicher und synthetischer Fasern zu verarbeiten, interessant. Wichtig ist einmal die Prozentkontrolle, vor allem bei der Art der Messung des prozentmäßig bedingten Unterschiedes der bei Tuch gegenüber den übrigen Geweben auftreten kann. Tuch kann zum Beispiel nach der Karbonisierung lange im Wasser gespült werden, ehe die gesamte Säure entfernt ist. Selbst wenn sich das Tuch bei 5% im Gleichgewicht mit dem Wasser befindet, kann bei anschließendem Kochen noch eine beachtliche Menge Säure herauskommen, was zu Schwierigkeiten beim Färben führte. Um aus Wolltuchen die Hauptmenge Säure zu entfernen, muß man warmes Wasser anwenden. Auch Oel und Seifengehalt sollten öfters geprüft werden, besonders bei kontinuierlich arbeitenden Waschanlagen. Als obere Grenze für den Oelgehalt (Bestimmung durch Aetherextraktion) gelten 0,5 Prozent, für den Seifengehalt 0,6%. Bei der Gewebetrocknung wird der Feuchtigkeitsgrad bedeutungsvoll, denn eine Uebertrocknung wirkt sich schädlich auf den Griff des Gewebes aus. Trockenes Gewebe ist auch schwierig zu verarbeiten, besonders bei Nylon, wo leicht elektrostatische Aufladungen eintreten und somit hier der richtige Feuchtigkeitsgehalt ein geeignetes Vorbeugungsmittel ist. Notwendig ist auch die schnelle und genaue Länge- und Breitenprüfung der Gewebe in bestimmten Abschnitten des Appretierganges.

Im weiteren wird eine Bezeichnung der Tuche gefordert, die über Eigenschaften und Ausführung mehr besagt. Der Käufer würde dann in Zukunft nicht nur über das Aussehen und den Griff der Ware urteilen können, sondern zum Beispiel auch über Lichtechtheit, Längenstabilität und Haltbarkeit. Neue Richtungen hat auch die Fabrikwäsche einzuschlagen. Hier erfordert die Verwendung neutraler Waschlösungen besondere Aufmerksamkeit, die sich bei Geweben ergeben, die mit Olein gefettet wurden. Dabei sind besonders für Wolle modifizierte Mineralöle gegeben, das heißt Produkte aus öllöslichen Aethylenoxyd-Verbindungen. Stets hat der Waschprozeß sorgfältig zu erfolgen, da sonst Schädigungen später unvermeidbar sind. Viel Arbeit macht auch das Walken von Mischgeweben, wo die Frage des prozentualen Gehaltes, der Temperatur und der Grad der Schmälzung für alle Wollgewebe zwar die gleichen sind, die Kenntnisse der Verarbeitung aber noch nicht ideal. Zur Vermeidung von Uebertrocknung wird empfohlen, sich vorteilhaft der Strahlungswärme und des Konvektionssystems zu bedienen. ie.

Der Temperatureinfluß bei Küpenfärbungen. — Laut Amer. Dyestuff Rep. wurde festgestellt, daß bei Steigerung der Temperatur über den normalen Färbebereich hinaus gleichzeitig eine Diffusion in der Faser und eine Verschiebung zugunsten «Farbstoff in der Flotte» erzielt wird. Das wird für Versuche, im Packsystem egale Färbungen zu erhalten, ausgenutzt. Bei einer Anfangstemperatur von 125° C wurde daher das Materialgut mit Färbeflotte durchsetzt. Mit nachfolgendem Abkühlenlassen des Bades bewirkt man dann ein graduelles und daher egales Aufziehen des Farbstoffes. Für ein solches Verfahren sind jedoch Küpenfarbstoffe mit sehr guter Leuko-Stabilität Voraussetzung. Mit guten Ergebnissen wurde auch bei höheren Temperaturen (120° C) geseift, zum Beispiel Färbungen mit Farbstoffen der Indanthrenreihe. Die Seifdauer soll aber 15—20 Minuten nicht überschreiten. ie.

Trockenreinigung von Orlon-, Dacron- und Dynelfasern. — Die Trockenreinigung der neuen synthetischen Fasern bietet laut Amer. Dyestuff Rep. nicht mehr Schwierigkeiten als mit den bisher bekannten Fasern. In der Hauptsache wird gereinigt wie zuvor. Durch die zwei hauptsächlichsten Produkte, das Stoddard-Lösungsmittel (ein Erdöl-Destillationsprodukt) und Perchloräthylen, wird keine der Textilfasern angegriffen, auch nicht beim zusätzlichen Gebrauch synthetischer Waschmittel. Außer in Ausnahmefällen, wo eventuell der Farbstoff gegen organische Lösungsmittel nicht beständig ist, sind keine Komplikationen zu befürchten. ie.