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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 64 (1957)

Heft: 1

Rubrik: Färberei, Ausrüstung

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: 15.07.2025

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

Der «Schaumfaden» wird natürlich laufend getestet, geprüft und kontrolliert, und nach den neuesten Fabrikationsmethoden konnten die bisher festgestellten Daten weit überholt werden.

Abschließend muß festgestellt werden, daß es sich hier um ein außerordentlich interessantes Fadenmaterial handelt. Wenn auch bei der Verarbeitung noch gewisse Schwierigkeiten zu überwinden sind, so haben doch die ersten erfolgversprechenden Anfangsversuche gezeigt, daß es sich lohnt, sich mit dem neuen «Schaumfaden» zu befassen. H.H.

Wickelprüfgerät mit Diagrammschreiber

Zur Kontrolle der Gleichmäßigkeit von Wickelwatten wurden bisher im allgemeinen ganze Wickel abgewogen und in Meterlängen zerteilt. Die Praxis lehrt jedoch, daß diese Methode nicht gewissenhaft genug ist, und man suchte deshalb nach einem Weg, der es gestattet, die Gleichmäßigkeit der Wickel über die ganze Länge hinweg zu überwachen und die Gewichtsschwankungen in einem Diagramm festzuhalten.

Die Lösung fand man in dem Wickelprüfgerät Type WPG 3, das ein führendes Werk des deutschen Spinnereimaschinenbaues entwickelt hat. Die auf das obere, angetriebene Walzenpaar aufgelegte Watte läuft durch einen Meßkondensator nach unten ab, gleitet über einen Leuchtschirm, wird von einem Walzenpaar nach hinten umgelenkt und auf dem unteren Walzenpaar unter Belastung erneut aufgerollt. Es ist ohne weiteres möglich, den auf diese Weise entstandenen Wickel der Karde vorzulegen.

Der Kondensatorspalt des Hochfrequenz-Meßkondensators kann durch Verstellen der Meßelektrode von 1 bis 10 mm geändert und dem g/m-Gewicht des Prüfgutes angepaßt werden. Aendern sich nun die Fasermengen, die den Kondensatorspalt passieren, so wird auch das Kapazitätsfeld geändert, und diese Schwankungen werden, nachdem sie in einem Hochfrequenzgerät verstärkt worden sind, auf einen Diagrammschreiber übertragen. Damit wird erreicht, daß die über die ganze Breite summierten Gewichtsschwankungen der Wickelwatte aufgezeichnet werden. Der Leuchtschirm gestattet, die Flockenverteilung zusätzlich einer visuellen Beurteilung zu unterziehen. Mit Hilfe des Wickelprüfgerätes ist man also in der Lage, den Ort periodischer Fehler zu bestimmen, den Auflösungsgrad der Wickelwatte zu beurteilen und den Reinigungsgrad zu prüfen.

Obwohl die Diagramme, die dieses von der Firma Deutscher Spinnereimaschinenbau Ingolstadt, Ingolstadt/Donau, entwickelte Gerät liefert, einen sehr guten Ueberblick über die Gleichmäßigkeit der Wickelwatte geben, können sie außerdem noch mittels eines Zusatzgerätes zahlenmäßig ausgewertet werden — eine Methode, die sich, da sie den Bedürfnissen der Praxis angepaßt ist, hervorragend bewährt. Es spricht für die vielseitige Anwendungsweise dieses Wickelprüfgerätes, daß es nicht nur auf die Untersuchung von Wickelwatten beschränkt ist, sondern in bestimmten Grenzen auch die Prüfung anderer flächenförmig ausgebreiteter Materialien gestattet. -xt-

Färberei, Ausrüstung

Das Stammküpenverfahren beim Färben mit Indanthrenfarbstoffen auf Apparaten

(Schluß)

Das Pigmentfärbeverfahren, also Abbot-Cox-Verfahren, wurde in England insbesondere zum Färben von Spinnkuchen im Aufstecksystem entwickelt. Dabei mußte, entsprechend der besonders intensiven Filterwirkung der Rayonwickelkörper auf höchsten Feinverteilungsgrad des Farbstoffes, der über dem der üblichen Indanthrenfarbstoffe Typ 8059 liegen soll, besonderer Wert gelegt werden. Der unverküpte Farbstoff gelangt in wässeriger Dispersion zur Anwendung, wobei man dem Pigmentier-Bad evtl. noch ein Hilfsmittel vom Typ des Peregal O zusetzt. Die Pigmentierflotte läßt man durch das Färbegut zirkulieren und erschöpft das Bad durch Elektrolytzusatz (Glaubersalz) bei gleichzeitiger Temperaturerhöhung bis auf 80—85° C. Dem erschöpften Pigmentierbad werden die zur Verküpung des auf der Faser abgelagerten Farbstoffes erforderlichen Mengen Natronlauge und Hydrosulfit zugesetzt und wie üblich fertiggestellt. Falls der Elektrolytgehalt des erschöpften Pigmentierbades stört, das heißt eine besondere Ausegalisierwirkung nach dem Lauge- und Hydrosulfitzusatz erforderlich ist, wird das praktisch wasserklar ausgezogene Pigmentierbad abgelassen und auf frischer blinder Küpe fertiggestellt.

Das Pigment-Färbeverfahren besticht durch seine Einfachheit. Die Alkaliquellung wird während des Pigmentiervorganges ausgeschaltet und die hohe Behandlungstemperatur sichert einen entsprechend hohen Flottendurchsatz zu. Der eigentliche Färbevorgang — mit Beginn des Verküpens des Farbstoffes — wird praktisch aus dem Bad auf die Faser verlegt. Die Egalität und Durchfärbung ist dabei hervorragend, vorausgesetzt, daß die Ablagerung des Farbstoffpigmentes im Färbegut gleichmäßig erfolgte.

Gerade letzterem Punkt kommt besondere Bedeutung zu. Eine ungleichmäßige Pigmentierung, hervorgerufen durch örtlich abgelagerte zu grobe Farbstoffteilchen (mangelhafte Feinverteilung des angewendeten Farbstoffes, Agglomeration an sich feinster Einzelteilchen während des Pigmentiervorganges im Bad) oder durch Kanalbildung im Packapparat ist, wenn erst einmal die Verküpung erfolgte, nur außerordentlich schwer auszuegalisieren. Es liegt in der Natur dieser Arbeitsweise, daß der Verküpung des Farbstoffes auf, teilweise vermutlich auch in der Faser, unmittelbar die Fixation folgt. Damit tritt das Ausgleichs- und Wanderungsvermögen der betreffenden Farbstoffe weniger in Erscheinung.

Zur Pigmentierung selbst ist zu bemerken, daß man einerseits auf höchste Feinverteilung Wert legen muß, andererseits zur Erschöpfung des Pigmentierbades die Temperatur erhöht und Salz zusetzt. Beide Faktoren haben nachweisbar eine starke Teilchenvergröberung zur Folge. Hierin dürften auch die Grenzen dieser Arbeitsweise liegen. Dabei bleibt natürlich ein größerer Spielraum offen, bedingt durch die Filterintensität des Färbegutes und die Menge des abzufiltrierenden Farbstoffes. Um eine Teilchenvergröberung während des Pigmentierens auszuschalten, die unter Umständen Anlaß zu einer ungleichmäßigen Farbstoffablagerung im Färbegut sein kann, müßte bei niedriger Temperatur und ohne Elektrolytzusatz gearbeitet werden. Dabei bleibt natürlich der überwiegende Teil des Farbstoffes im Pigmentierbad zurück und eine der-

artige Arbeitsweise hätte weder von der anwendungstechnischen, noch von der wirtschaftlichen Seite Interesse.

Das Bestreben, die den verschiedenen Sonderverfahren noch anhaftenden Schwächen nach Möglichkeit herabzumindern und zu einer Arbeitsweise zu gelangen, die vielseitig variiert und den verschiedensten Anforderungen in der Praxis angepaßt werden kann, führte zu einer Färbeweise, die als Stammküpen-Ausziehverfahren bezeichnet werden soll (1). Sie stellt eine Kombination der mit den hier genannten Sonderverfahren gesammelten Beobachtungen dar. Im Prinzip gestaltet sich die Arbeitsweise wie folgt:

1. Der Indanthrenfarbstoff wird in einer Stammküpe wie üblich verküpt und
2. dem Färbebad, besser Grundierungsbad, zugesetzt, das neben etwas Hydrosulfit noch Zusätze enthält und Stabilität und Feinverteilung der mehr oder weniger stark hydrolysierenden Küpe zu gewährleisten.

   Das Grundierungsbad soll nach Zugabe der Stammküpe bei hellen Tönen zirka pH 8, bei dunklen Tönen höchstens pH 9 zeigen.
3. Das Grundierungsbad läßt man durch das Färbegut zirkulieren und erschöpft das Bad durch Temperaturerhöhung bis auf 80—85° C.
4. Dem erschöpften Grundierungsbad setzt man die für den angewendeten Farbstoff erforderliche Gesamtlaugenmenge in einem Zusatz zu, läßt einige Minuten zirkulieren und gibt hierauf das nötige Hydrosulfit zu. In kurzer Färbedauer wird dann die Färbung fertiggestellt.

Die besondere Variationsmöglichkeit dieser Arbeitsweise beruht darin, daß man, je nach dem vorliegenden Färbegut, durch entsprechende Zusätze zum Grundierungsbad das Erschöpfen des Bades verlangsamen oder beschleunigen kann. Vor Zugabe der unter 4. angeführten Lauge und des Hyydrosulfits kann natürlich auch noch ein das Ausegalisieren förderndes Hilfsprodukt dem Bade zugeführt werden.

Die Stammküpe wird wie üblich angestellt, sollte jedoch nicht zu lange stehen bleiben. Aus diesem Grunde ist es ratsam, das Grundierungsbad für die Aufnahme der Stammküpe rechtzeitig vorzubereiten. Bei hellen Farbtönen darf nach Zusatz der Stammküpe der pH von 8 nicht überschritten werden. Als Anhalt kann dienen, daß die mit der Stammküpe in das Grundierbad gelangende Natronlauge 38° Bé auf die Gesamtflottenmenge berechnet 0,5 ccm/Ltr. bis allerhöchstens 1 ccm/Ltr. betragen soll.

Beim Färben dunklerer Farbtöne bringt die Stammküpe natürlich entsprechend der größeren Farbstoffmenge mehr Natronlauge mit. Dieser Laugenüberschuß muß neutralisiert werden, damit ph 8—9 nicht überschritten wird. Dies geschieht mit Ameisensäure.

Das Grundierungsbad läßt man bei häufigem Wechsel der Flottenrichtung zirkulieren und erhöht allmählich die Temperatur, evtl. bis auf 80—85° C. Das Bad zieht dabei allmählich aus und wird, besonders bei helleren Tönen, wasserklar erschöpft. Das Auszugsvermögen wird natürlich nicht allein von der Temperatur und der Menge des vorhandenen Farbstoffes bestimmt, sondern ist auch materialbedingt. Abgesehen von der Temperaturregulierung besteht die Möglichkeit, das Aufziehvermögen zu beschleunigen oder zu verlangsamen. Dem erschöpften Grundierungsbad setzt man nun die zum normalen Färben benötigte Laugenmenge zu, läßt einige Minuten zirkulieren und setzt die erforderliche Menge Hydrosulfit konz. nach. Eine längere Behandlungsdauer in der Küpe erübrigt sich im allgemeinen, und durchschnittlich sind 15—20 Minuten für das Fertigfärben ausreichend, wobei man, wenn irgend möglich, bei hoher Temperatur (70—80° C) arbeitet. Nur in wenigen Sonderfällen wird die Einhaltung einer niedrigeren Temperatur (55—60° C) erforderlich sein, wobei dann ein Teil des erschöpften Grundierungsbades abgelassen und durch kaltes Wasser ersetzt werden muß.

Das Stammküpenausziehverfahren kann und will nichts grundlegend Neues bringen. Es stellt lediglich eine Variante bestehender Sonderverfahren dar, wobei als besonderer Vorteil zu betrachten ist, daß sowohl während der Grundierung als auch beim Fertigfärben die Arbeitsweise sehr abwandlungsfähig ist. H. A.

(1) Nach Angaben Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen/Rhein.

Ein neues Präparat für die Knitterfestausrüstung

Ein neues Präparat für die Knitterfestausrüstung, das auch bei schon mercerisierten Baumwollstoffen verwendet werden kann, ist das Produkt «1001» eines deutschen Chemiewerkes. Es ersetzt die Behandlung mit Natronlauge und anschließender Kunstharzausrüstung und verhindert, daß sich die Festigkeit verringert.

Das zur Verbesserung der Naßknitterfestigkeit bisher übliche spannungsfreie Laugieren erfordert eine exakt einzuhaltende Laugenkonzentration, Temperatur und Behandlungszeit, die alle jeweils genau auf die Art des vorliegenden Gewebes abgestimmt sein müssen. Trotzdem ist der Warenausfall oft uneinheitlich, der Griff hart und die Reiß- und Scheuerfestigkeit erheblich herabgesetzt.

Produkt 1001 erlaubt demgegenüber ein gefahrloses, sicheres Arbeiten ohne Festigkeitsverluste und mit relativ großer Zeittoleranz. Die bei der Trockenknitterfestausrüstung von Baumwolle stets auftretende Reißfestigkeitsminderung wird durch die Vorbehandlung mit Produkt 1001 sogar erheblich verkleinert.

Produkt 1001 stellt eine klare, schwach gelb gefärbte wäßrige Lösung von der Dichte 1,57 dar, die sich in jedem Verhältnis mit Weichwasser verdünnen läßt. Das Produkt reagiert schwach sauer und wirkt auf Zellulosefasern partiell quellend. Es eignet sich sowohl für die Verbesserung der Naßknitterfestigkeit von Rayon und Zellwolle als auch für diejenige von Baumwolle. Aehnlich wie bei der Trockenknitterfestausrüstung sind auch hier für den guten Ausfall der Effekte an das Gewebe bestimmte Anforderungen hinsichtlich Gewebeinstellung und Garn zu stellen.

Im allgemeinen kommt das mit Weichwasser im Verhältnis 1 : 1 verdünnte Produkt zur Anwendung. Die Ware wird in dieser Flotte getaucht, auf dem Foulard auf zirka 100 Prozent Naßaufnahme abgequetscht, eine halbe bis eine Stunde zur Quellung liegen gelassen, anschließend gut ausgewaschen und getrocknet. Dann folgt die übliche Trockenknitterfestausrüstung zum Beispiel mit Quecodur-Marken.

Bei dicht geschlagenen Geweben aus hochgedrehten Garnen ist es mitunter vorteilhaft, das unverdünnte oder schwächer verdünnte Produkt anzuwenden oder aber die Einwirkungszeit (Ablagezeit) zu verlängern.

Ergänzend hierzu können wir noch mitteilen, daß es auch möglich ist, Produkt 1001 in einer Verdünnung 1 : 3 anzuwenden, wobei jedoch die Quellungszeit entsprechend verlängert werden muß. Versuche haben ergeben, daß bei dieser Konzentration, über Nacht vorgequollen, die gleich guten Effekte erhalten werden, wie bei der Anwendung von Produkt 1001.

Zu beachten ist gleichzeitig noch, daß auch die Trokkenknitterfestigkeit durch die Vorbehandlung mit Produkt 1001 eine weitere Steigerung erfährt, ohne den durch die nachfolgende Kunstharz-Ausrüstung bedingten üblichen Reißfestigkeitsabfall weiter zu erhöhen.

Zur anschließenden Trockenknitterfest-Ausrüstung werden dann die Quecodur-Marken angewandt. Die internationale Fachwelt weiß, daß dieses Chemieunternehmen auf dem Gebiet der Knitterfestausrüstung über etwa zwanzigjährige Erfahrungen verfügt. Nachdem bereits vor vielen Jahren die Quecodur-Marken zum Knitterfestmachen entwickelt wurden, wurde von diesem Unternehmen seit fast 10 Jahren die Chemie der Kunstharze auf Basis Harn-Stoff-Formalin und Melamin-Formalin sowie deren Derivate in allen Einzelheiten studiert. Dies hat zur Entwicklung von Vorkondensaten geführt, deren Fabrikation heute fest in der Hand der Fachleute ist, so daß sie entsprechend steuern können. So konnten auch die in den letzten Jahren als immer bedeutungsvoller erkannten Nebeneigenschaften im günstigen Sinne entwickelt werden. Die heute der Textilindustrie zur Verfügung stehenden Quecodur-Marken zeichnen sich unter anderem durch folgende Eigenschaften aus: Optimale Molekülgröße der Vorkondensate und dadurch bedingte hohe Flottenbeständigkeit über einen ganzen Arbeitstag hinaus, damit in Zusammenhang stehende geringste Beeinflussung der Reißfestigkeit von Baumwolle und Leinen bzw. der Scheuerfestigkeit von Rayon und Zellwolle. Vollkommene Auskondensation bei normalen Trockentemperaturen von zirka 90 Grad Celsius und dadurch bedingte größtmögliche Faserschonung. H. H.

Von der Tuchausrüstung einst . . .

Es war einmal, vor vielen hundert Jahren, in einem fernen Lande der Mittagssonne. Dort lebte ein gar weiser Mann mit prophetischem Auge, das ihm zuweilen tiefen Einblick in die Geheimnisse der fernen Zukunft gewährte. Naturverbunden, wie er war, beobachtete er mit scharfem Blick, wie seine Landsleute sich abmühten, aus der Schurwolle der weidenden Schafe Tücher herzustellen zum Schutz gegen die Unbill kühler Wintertage. Als er eines Tages bei einem solchen Tuchmacher zu Gast war, der mit einer äußerst primitiv gestalteten Schere die nach allen Richtungen ausstrebenden und wirr durcheinanderliegenden Wollhaare einer soeben fertig gewebten Decke kunstgerecht glättete oder egalisierte, befiel ihn — ermüdet vom langen Zusehen auf die mühsame und monotone Handarbeit — ein tiefer Schlaf. Dabei stellte sich einer jener hellseherischen Träume ein, die ihm im Gesicht klar und deutlich die «archimedische Schraube» vorgaukelte, deren Gewindegang aus einer messerscharfen Stahlklinge bestand. Der Träumer sah, wie sich jene lange Schraube in Rotation versetzte und wie die langgezogene, helikoidale Klinge sich vor einem dünnen, flachen, auf einer Hochkante scharf zugespitzten Lineal abwälzte und eine scherenartige Wirkung ausübte.

Nach dem Erwachen aus seinem seherischen Traum, versuchte er diesen zu deuten, sann lange Zeit über die Zusammenhänge zwischen seinem Traumgebilde und seinem Besuch beim nachbarlichen Tuchmacher nach. Urplötzlich überkam ihn die Erleuchtung, ging heim und skizzierte die erste primitive Vorrichtung zum mechanischen Scheren der wollenen Tücher und Decken. — Dieser weise Träumer war kein geringerer als LEONARDO DA VINCI (1452—1519).

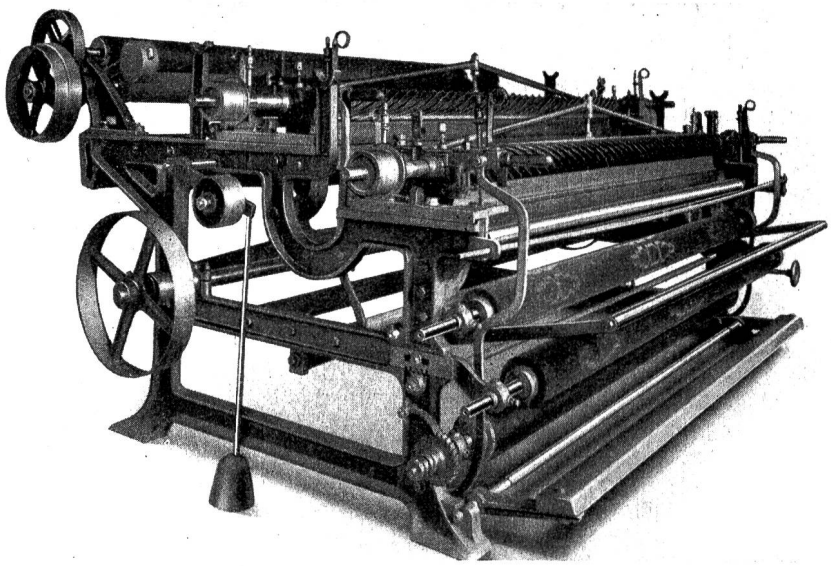
So überliefert uns die Geschichte die Entstehung der Idee, die mittelalterliche Methode des Handscherens auf wirtschaftlichere Weise zu gestalten, und Jahrhunderte vorausschauend legte der geniale Maler, Bildhauer, Architekt und Ingenieur Leonardo da Vinci die Grundlage zur heutigen, zu höchster Vollendung entwickelten Tuchschermaschine.

Die auf anderen Gebieten so häufig feststellbare Tatsache, daß wertvolle Erfindungen nicht selten und aus oft unerklärlichen Gründen in Jahrzehnte, sogar Jahrhunderte lange Vergessenheit verfallen, bis sie dereinst ihre Wiederauferstehung und Verwirklichung erleben, fand denn auch bei unserer Leonard'schen Idee ihre klassische Wiederholung.

So wurde dann erst um die Jahrhundertwende 1790/1825 erstmals das Prinzip des rotierenden Spiralzylinders aufgegriffen und merkwürdigerweise von mehreren Konstrukteuren in Frankreich gleichzeitig im Bau von Schermaschinen und zum Patent angemeldet. Die bekanntesten derselben, aus der Gilde der Tuchmacher hervorgegangenen Maschinenbauer waren E. MAGNAN, der in Paris lebende Amerikaner ELLIS, A. SEVENE und vor allem J. COLLIER und dann ADRIEN COCHELET, alle aus Paris.

Ganz besonders trat Cochelet mit seiner verbesserten «Tondeuse hélicoidale» hervor, der dank seiner ausgedehnten politischen Beziehungen seiner Erfindung in

Holländische Tuchscherer



Alte Tuchschermaschine, wie sie zu Beginn des 20. Jahrhunderts gebaut wurden und zum Teil heute noch im Betrieb stehen

allen europäischen Staaten spielend Eingang zu verschaffen vermochte. Die rapide Verbreitung dieser epochalen, Arbeitslöhne sparenden Maschinen in allen größeren Zentren der Tuchindustrie lösten denn auch — wie in einer geschichtlichen Studie in der «Industrie Textile» (Paris 1955/56) zu lesen steht — an verschiedenen Orten tumultuöse Revolten aus, so in Vienne (Isère) im Januar und in Brünn (Mähren) im März 1819, wo zahlreiche kleine Unternehmer und Arbeiter die Zerstörung der teuflischen Maschine versuchten, was dann durch Truppenaufgebote, die zu blutigen Zusammenstößen führten, nur mit Mühe verhindert wurde. — Dies ist nicht verwunderlich, berichtete uns doch die gleiche historische Quelle, daß allein die Zahl der aus Colliers Werkstätte stammenden Tondeusen bis zum Jahre 1827 auf über 800 stieg, welche damals täglich gegen 304 500 Meter Stoffe scherten, wozu zirka 1600 Leute erforderlich sind, während früher zur Bewältigung des gleichen Quantums rund 8000 Mann Beschäftigung gefunden hätten. Und erst der Preis dieser, das damalige Tuchschergewerbe revolutionierenden Maschine: Fr. 2200.—, franko Paris in damaliger Währung!

Von diesem Zeitpunkt an begann eine lebhafte Entwicklungsperiode, die um so größeres Ausmaß annahm, je weiter die Verbreitung der französischen Schermaschine in die übrigen Länder vordrang und dort nachgeahmt und verbessert wurde. Auf Grund des uralten Wirtschaftsgesetzes: «Stillstand erzeugt Rückstand», geht die Weiterentwicklung und Vervollkommnung der Tuchschermaschine unentwegt weiter, wobei die endlosen Errungenschaften der Technik und der Wissenschaft auf dem Gebiete der Stahlerzeugung, der Kinematik, der Elektrizität etc. ihr stetsfort neuen und befruchtenden Auftrieb verleihen.

Selbst im heutigen Zeitpunkt der Hochkonjunktur hält der zu Anfang des 20. Jahrhunderts mit neuem Impuls eingesetzte Wettlauf um die Verbesserung der Konstruktion, um die Vereinfachung der Bedienungsweise, um die Erhöhung der Schurqualität, wie auch der Wirtschaftlichkeit in unverminderter Stärke an. An diesem Wettkampf der Techniker und Konstrukteure im Dienste der Tuchindustrie hat sich auch die Firma Sam. Vollenweider AG., Horgen, in den vergangenen 20 Jahren namhaft beteiligt. (Aus der Hauszeitschrift «Die 4 von Horgen»)

Neue Druckmethode und Farbe für Zellulosestoffe, entwickelt von Du Pont. — Bessere Klarheit und Stärke der Farben sowie Schärfe der feinen Linien sind wichtige Vorteile der Savagraph-Emulsionsdruck-Methode, die kürzlich von der Du-Pont-Gesellschaft in Wilmington, Delaware (USA), bekanntgegeben wurde. Die unlängst bei einer Konferenz von Textildruck-Technikern beschriebene Methode verwendet besondere «Vantasol» wasserlösilche Farbpasten, die als Wasser-in-Oel-Emulsion mittels gewöhnlicher Druckmaschinen auf die Textilien aufgebracht wird. Nach dem Trocknen werden die Drucke mit Reduktionsmitteln und Alkalien imprägniert, worauf sie dann in einem «Flash Ager» gedämpft, dann oxydiert und leicht geseift werden.

Die neue Methode enthält gewisse Merkmale des Du Pont «Kissendampf» (pad-steam) laufenden Farbverfahrens, die mit den Spezialmethoden des Textildrucks kombiniert sind. Die Geschwindigkeit des Verfahrens hängt nur von der Geschwindigkeit der Maschinen ab, doch die einfache Vorbereitung der «Vantasol»-Farben, ihre guten Druckeigenschaften und ihre leichte Entfernung von den Maschinen nach Gebrauch, machen das Verfahren höchst rationell. Die Haltbarkeit der Farben vermindert Ausschuß, da übriggebliebene Farbemulsion noch wochenlang nach ihrer Herstellung ohne Gefahr des Alterns verwendet werden kann.

Abgesehen von den technischen Vorteilen der Savagraph-Methode und der «Vantasol»-Farben, bemerkten Textiltechniker auf der Versammlung das hervorragende Aussehen von Textilien, die bei einer gewöhnlichen Druckfirma mit einem Versuchsmuster bedruckt wurden. Die großen Farbflächen dieses Musters hatten das solide Aussehen eines gefärbten Stoffes, aber die feinen Einzelheiten waren scharf und klar. Kombinationsdrucke mit Anilinschwarz und «Diagen»-Azo-Farben gaben ausgezeichnete Resultate mit scharfer Begrenzung benachbarter Flächen. Die Savagraph-Methode wie auch die «Vantasol»-Sonderfarben werden voraussichtlich im Frühjahr 1957 auch außerhalb der Vereinigten Staaten erhältlich sein.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) Mitte Dezember sind die Preise auf dem *New Yorker Baumwollmarkt* unter Führung entfernterer Positionen zunächst gestiegen, konnten jedoch auf Grund des nachlassenden Kaufinteresses, das auf die Verringerung der Spannung im Mittleren Osten zurückzuführen war, nicht gehalten werden. Die Ungewißheit hinsichtlich der Baumwollpolitik der Regierung, die schleppenden Eintragungen in das Lombardprogramm in den letzten Wochen und die anhaltend flaue Veranlassung des Marktes für Baumwolltextilien trugen gleichfalls zum Marktrückgang bei. Baumwollhändler sind der Ansicht, daß die Regierungsbestände an Baumwolle nunmehr auf rund 740 000 Ballen zurückgegangen sind. Die CCC dürfte allerdings am 1. Januar die aus dem Lombardprogramm nicht ausgelöste Baumwolle aus der Ernte 1955 übernehmen, die auf rund 6 Millionen Ballen geschätzt wird. Der diesbezügliche Katalog wird voraussichtlich anfangs Februar erscheinen. — Die ersten Schätzungen über die diesjährige *griechische Baumwollernte* lagen um etwa 5% zu hoch. Nach den neuesten Angaben dürfte sich der Ertrag der Saison 1956/57 bei einer Anbaufläche von rund 1,6 Millionen Stremmate (1 Stremma = 1000 m²) auf etwa 121 750 Metertonnen nichtentkörnte bzw. 57 000 Metertonnen entkörnte Baumwolle belaufen. Bis Ende Oktober waren rund 90% des diesjährigen griechischen Baumwollaufkommens geerntet, gegenüber 76% bis zum gleichen Zeitpunkt des Vorjahres. 31% der Ernte sind im gleichen Zeitraum entkörnt worden, gegenüber 22% im Jahre 1955. — Nach Wiederaufnahme der Handelstätigkeit am *Baumwollmarkt in Alexandrien* haben die Preise meist das Abschlußniveau vom 30. Oktober überschritten und man verzeichnet umfangreiche Verschiffungen nach Italien, der Schweiz, der Deutschen Bundesrepublik, der CSR und anderen Staaten Westeuropas. Auch nach den USA wurden 6000 Ballen verfrachtet. Im übrigen hat der ägyptische Handelsminister kürzlich bekanntgegeben, daß alle Tauschgeschäfte mit ägyptischer Baumwolle seit 1. Dezember eingestellt wurden, um eine Preisstabilisierung herbeizuführen und die Deviseneinnahmen steigern zu können. Ferner hat die Kommission der Alexandriner Baumwollbörse beschlossen, die Grenze für Preisschwankungen nach oben und unten von 3 auf 1½ Tallari festzusetzen. — Bei einer Anbaufläche von 2,61 Millionen ha dürfte sich die brasilianische Baumwollernte der laufenden Saison auf 1,27 Millionen t stellen, gegenüber 1,28 Millionen t im vergangenen Jahr und 1,17 Millionen t im Jahre 1954. —