

Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **67 (1960)**

Heft 6

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Nutzungsbedingungen

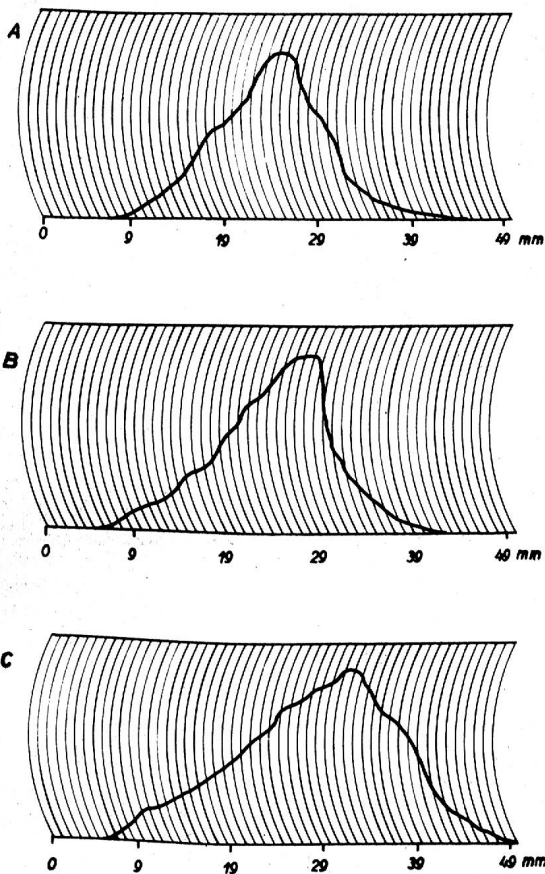
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.



längen stimmen überein. Die Stapellänge läßt sich entweder mittels der Verteilungskurve oder der Berechnung der oberen mittleren Länge nach Balls erfassen. Die auf elektrischem Wege erhaltene Häufigkeitskurve läßt sich

leicht hin auswerten. Nach einer gewissen Übung kann die Stapellänge der Baumwolle auch unmittelbar abgelesen werden.

Die mit Nadelfeldern versehenen Vorrichtungen geben im allgemeinen — ohne die Fasern einzeln abgemessen zu haben — bedeutend kleinere Faserlängenwerte.

Die Verteilungskurven lassen sich zwar auf der Plüschoberfläche durch Einschaltung von Nadelfeldvorrichtungen auslegen, aber nachher kann die charakteristische Stapel-, d. h. effektive Faserlänge nur anhand des unter dem Namen der effektiven Faserlängenkonstruktion (Zeichnung) bekannten Verfahrens bestimmt werden. Alle die Nadelfeld- und dergleichen Prozesse haben den Nachteil, daß die Vorbereitung und Auswertung der Prüflinge eine außerordentlich geraume Zeit in Anspruch nehmen. Demgegenüber ist die Anwendung des Faserlängenmeßautomaten für Baumwolle mit dem Vorteil verbunden, daß die erforderlichen Faserlängenkenzahlen auf Grund eines verstreckten Bandes kleines Gewichtes während nur einiger Minuten ermittelt werden können.

Die Photozellenvorrichtung dieses automatischen Apparates führt die Aufschreibung im Verhältnis vom Lichte durch, das vom fortlaufend abgelegten Faserbündel zurückgeworfen wird. Demzufolge läßt sich der Mangel oder das Uebergewicht der einzelnen Faserlängenklassen, gar im Falle der Mischungen auch die mehrfache Modallänge bestimmen.

Diese Häufigkeitskurven geben im Vergleich zu den bisherigen bedeutend mehr Aufschlüsse über die Faserlänge der Baumwolle.

Konstrukteur: Tibor Tihany, Diplomingenieur

Hersteller: Büromaschinenfabrik, Budapest

Exporteur: METRIMPEX, Budapest (62), Postfach 202

¹ Die Modallänge bezeichnet die am häufigsten vorkommende Länge, die immer größer ist als das arithmetische Mittel (Bemerkung des Übersetzers).

Spinnerei, Weberei

Eine neuartige Fadenkreuzvorrichtung für Schärmaschinen

Von Dipl. Ing. R. Stöck, Uzwil (SG)

Die Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil, hat zu ihrer bekannten Schärmaschine Typ ZA eine Fadenkreuzvorrichtung (auch Rispevorrichtung genannt) entwickelt, die nach einem neuartigen Verfahren arbeitet.

Einer der großen Vorteile des Konusschärens ist bekanntlich das Fadenkreuz, das auf diesen Maschinen in die Kette eingelegt wird. Leider gibt aber gerade dieses bei Arbeitszeitvergleichen mit anderen Kettherstellungsverfahren oft den Ausschlag zugunsten des Breitzettelfahrens, da das Einlegen der Fadenkreuz- oder Rispschnüre eine zeitraubende Arbeit ist. Diesen Nachteil des Konusschärens zu umgehen, war der Zweck der Entwicklung der neuen Fadenkreuzvorrichtung Typ ZUA.

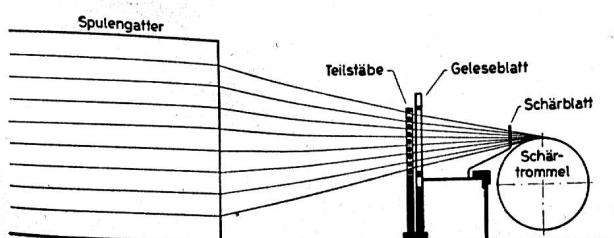


Abb. 1

Prinzip einer Fadenkreuzvorrichtung älterer Bauart

Die herkömmlichen Fadenkreuzvorrichtungen arbeiten alle nach dem in Abb. 1 gezeigten Prinzip. Die vom Spulengatter kommenden Fäden durchlaufen das Gelese- oder Rispeblatt in einer Ebene, wobei sie durch zwei Leitstäbe geführt werden. Darauf wird das Fadenfeld wieder von zwei oder mehreren Teilstäben aufgeteilt, um das Schärblatt zu passieren. Diese nochmalige Aufteilung ist notwendig, um ein Verdrehen der Fäden untereinander zu verhindern. Es sollte immer in mindestens soviel Fadenlagen aufgeteilt werden, wie Fäden in einem Rohr des Schärblattes eingezogen sind. Das Geleseblatt weist an geeigneten Stellen Verlötungen auf, die das Herstellen des Fadenkreuzes sowie die Aufteilung in eine Anzahl Fadenlagen ermöglichen. Es ist leicht einzusehen, daß diese Teilstäbe zum Einlegen der Fadenkreuzschnüre entfernt werden müssen, damit die entsprechende Teilung vom Geleseblatt abgenommen und vor das Schärblatt gezogen werden kann.

Um diese Handarbeit zu umgehen, wurde bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA das Fadenfeld wie in Abb. 2 geordnet. Die Teilstäbe — in diesem Falle so viele wie Gattertagen — werden vor dem Durchlaufen des Geleseblattes passiert. Dadurch wird der Raum zwischen Gelese- und Schärblatt frei, so daß sich ein vom Geleseblatt gebildetes Fach bis zur Trommel, wo die Fadenkreuzschnüre eingelegt werden, ungestört öffnen kann.

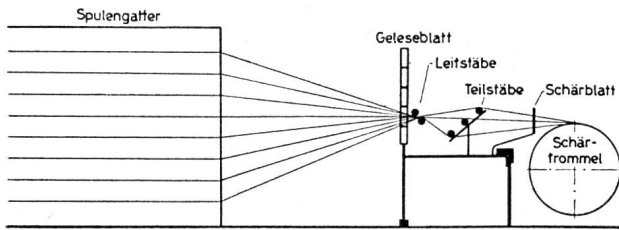


Abb. 2
Prinzip der Fadenkreuzvorrichtung ZUA

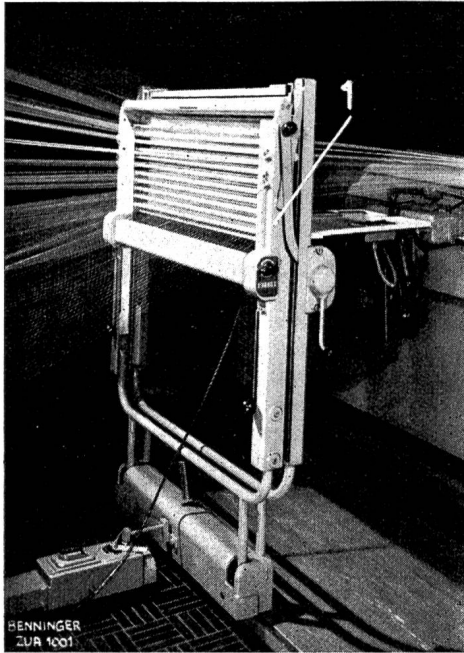


Abb. 3
Fadenkreuzvorrichtung
ZUA beim Schären

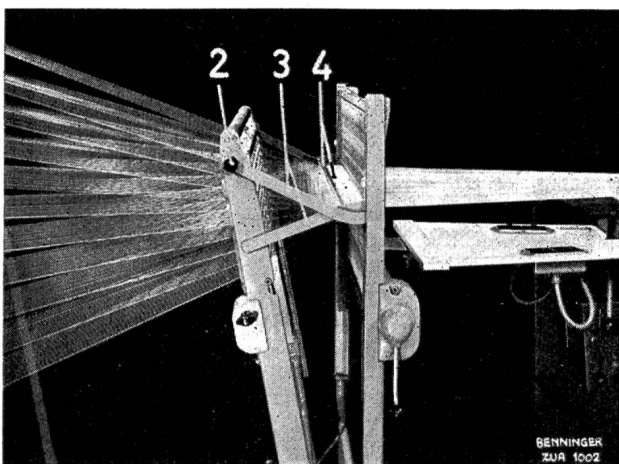


Abb. 4
Fadenkreuzvorrichtung
ZUA mit zusammenge-
fasstem Feld

Zum Einlegen des Fadenkreuzes wird nun der Teilstabrahmen 1 in Abb. 3 mittels Knopf 2 in Abb. 4 in die hier gezeigte Lage zurückgeschwenkt, wobei gleichzeitig die Stäbe 4, die auf Hebeln 3 gelagert sind, das Fadenfeld von unten und oben her auf eine Ebene zusammenfassen. Im so vorbereiteten Fadenfeld wird die Aufteilung für das Fadenkreuz durch Heben bzw. Senken des entsprechend verlöteten Geleseblattes gebildet. Die

Bewegung des Blattes, dessen Gewicht durch Federn ausgeglichen ist, erfolgt durch Drehen der Kurbel bis zum oberen, bzw. unteren Anschlag, wobei jeweils ein so weites Fach gebildet wird, daß die Arbeiterin ohne besondere Aufmerksamkeit den Arm hindurchstecken kann. Das Zurückschwenken des Stabrahmens erleichtert auch das Einziehen gebrochener Fäden, da man in diesem Zustand des Fadenfeldes leicht eine leere Lücke des Geleseblattes erkennt. Beim Verschieben der Vorrichtung führt der Stabrahmen noch eine leichte vertikale Bewegung vor dem Geleseblatt aus, um ein Einschneiden der Fäden in die Blattzähne zu vermeiden. Wird keine Aufteilung der Kette zum Schlichten benötigt, so genügen die bisher beschriebenen Funktionen vollkommen. Sie werden vom einfacheren Typ ZUAe erfüllt. Soll dagegen noch ein sog. mehrfaches Fadenkreuz eingelegt werden, welches gestattet, die Kette nach dem Durchlaufen der Schlichtmaschine wieder in mehrere Lagen aufzuteilen, um verklebte Fäden voneinander zu trennen, so könnte diese Teilung einfach von den Teilstäben abgenommen werden, wenn nicht die große Anzahl von Gatteretagen die Höhe der einzelnen Fächer so weit beschränkte, daß dies unhandlich wäre. Es gibt allerdings geschickte Arbeiterinnen, die auch diese niedrigen Fächer mit großer Feinfühligkeit, ohne hinzusehen, von Hand teilen.

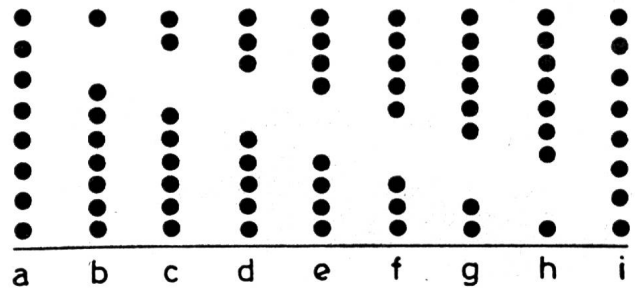


Abb. 5
Prinzip der Mehrfachfadenkreuzvorrichtung

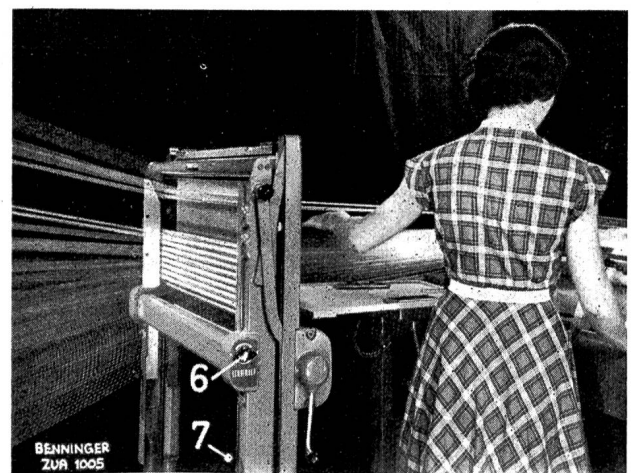


Abb. 6
Einlegen des mehrfachen Fadenkreuzes

Zur Erleichterung dieser Arbeit wurde aber der Typ ZUAm geschaffen, bei dem ein sinnreicher, im Teilstabrahmen eingebauter Mechanismus es erlaubt, jedes der kleinen Fächer einzeln aufzuweiten, so daß ein müheloses Einlegen von Teilschnüren ermöglicht wird. Zu diesem Zwecke wird Drehknopf 6 in Bild 6 um 180° gedreht. Dabei fallen alle Teilstäbe aufeinander, wie es schematisch in Bild 5b dargestellt ist. Die Stäbe werden natürlich auf einer minimalen Distanz gehalten, damit die Fäden dazwischen nicht gequetscht werden. Dabei ist

bereits das oberste Fach geöffnet. Durch Aufwärts- und wieder Abwärtsbewegen des Knopfes 7 wird nun der nächste Teilstab gehoben, so daß sich das nächste Fach öffnet, wie in Abb. 5c. So können nacheinander alle Teilstäbe gehoben werden bis die Position von Abb. 5h erreicht ist. Nun werden die Stäbe durch abermaliges Drehen des Knopfes 6 wieder in die Arbeitsstellung nach Abb. 5i oder a gebracht. Bei Bedarf kann in jedes so entstehende Fach eine Teilschnur eingelegt werden, was beim Schlichten die höchste Laufgeschwindigkeit ermöglicht und Fadenbrüche an den Teilschienen der Schlichtmaschine verhindert. Sind nicht so viele Teilungen erforderlich, genügt es auch, in jedes zweite Fach eine Schnur einzulegen, was ebenfalls ohne Nachteile möglich ist.

Um die Schärmaschine besser ausnützen zu können, arbeitet man vielfach mit mehreren, meist zwei Schärgeräten. Es wird dann an einem Gatter aufgesteckt, während am anderen geschärft wird. Dabei ist es im Prinzip gleichgültig, ob die beiden Gatter oder die Schärmaschine bewegt wird. Die letztere Möglichkeit ergibt eine raumsparende Anordnung. In jedem Falle ist es aber wichtig, daß die Fäden bereits im Gelese- und Leitblatt eingezogen sind, wenn die Maschine zum frisch aufgesteckten Gatter kommt. Zu diesem Zwecke können bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA die Teilstäbe entfernt werden, worauf beide Blätter mit dem eingezogenen Fadenfeld vom Gatter her durch die entstandene Öffnung eingeführt werden. Es besteht auch die Möglichkeit, jedem Gatter eine komplette Fadenkreuzvorrichtung zuzuordnen, was natürlich einen höheren Anschaffungspreis bedingt. Zeit wird hierdurch nur beim Gatterwechseln eingespart, und zwar in den meisten Fällen nur eine Minute. Diese Anordnung ist nur zu empfehlen, wenn das verarbeitete Material so sehr zum Verhängen neigt, daß ein Manipulieren mit den eingezogenen Blättern unmöglich ist. Dieses ist aber bei geschicktem Vorgehen fast in allen Fällen möglich.

Durch die besondere Anordnung des Fadenfeldes werden außer der Zeitersparnis beim Fadenkreuzeinlegen noch eine Reihe weiterer Vorteile erzielt.

1. Gleichmäßigkeit der Fadenspannung

Wenn wir anhand der Abbildungen 1 und 2 den Fadenlauf bei der ZUA Fadenkreuzvorrichtung mit demjenigen der älteren Vorrichtungen vergleichen, stellen wir fest, daß der Faden bei der ZUA weniger Umlenkungen durch Führungsstäbe erfährt. Alle diese Umschlingungen haben aber eine Verstärkung der immer vorhandenen Spannungsungleichmäßigkeiten zur Folge. Außerdem sind die Umlenkungen verschiedener Fadenschichten auch noch verschieden groß. Diese Fehlerquelle ist bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA weitgehend ausgeschaltet, was sie für spannungsempfindliche Materialien heute unentbehrlich macht. Versucht man mit dem Schären von Hellanca, welches Material auf anderen Maschinen viele Schwierigkeiten bereitet hat, sind mit der ZUA erfolgreich verlaufen.

2. Weniger Fadenbrüche in der Nähe des Schärblattes

Da der Faden auf seinem Wege vom Fadenspanner zur Schärtrommel nun kaum mehr eine Spannungserhöhung erfährt, wird jede schwache Stelle des Fadens entweder sofort nach dem Fadenspanner reißen oder aber unverletzt bis zur Schärtrommel gelangen. Auch wenn sich der Faden auf der Spule verhängt, was bei richtigem Spullen der einzige Grund von Fadenbrüchen sein sollte, reißt er nun nicht mehr mit Vorliebe am Schärblatt, da er hier keine höhere Spannung hat als am Fadenspanner. Dies ermöglicht in vielen Fällen, das gebrochene Fadenende noch ohne Zurücknehmen des Bandes aufzufinden, was eine erhebliche Zeitersparnis bei Stapelfasern bedeutet.

3. Schnelles Ansprechen des Fadenwächters

Tritt aber trotzdem ein Fadenbruch in der Nähe des Schärblattes auf, so wird der gebrochene Faden durch die günstigere Aufteilung des Fadenfeldes nicht mehr durch seine Nachbarn gespannt gehalten, weshalb der Fadenwächter ungehindert ansprechen kann. Daher muß auch in diesen Fällen nur mehr sehr wenig zurückgenommen werden.

4. Weniger Flugansammlungen in Gelese und Schärblatt

Durch die günstigere Aufteilung des Fadenfeldes sowie durch die elastischere Konstruktion des Geleseblattes setzen sich weniger Staubteilchen an diesen zu Flocken zusammen. Daher unterbleiben viele Störungen, die durch diese Flockenbildung verursacht werden.

Durch diese Vorteile ist es auch möglich, die Schärgeschwindigkeit zu steigern, was ja nur einen Sinn hat, wenn nicht gleichzeitig erhöhte Zeitverluste durch mehr Fadenbrüche auftreten und vermehrte Sucharbeit für verlorene Fadenenden aufgewendet werden muß.

Der größte Vorteil, der auch das Ziel dieser Entwicklung war, ist die Verkürzung der aHndzeiten beim Schären. Die zum Einlegen der Fadenkreuzschnüre erforderlichen Zeiten sind in Tabelle 7 zusammengefaßt und den unter gleichen Bedingungen mit einer Fadenkreuzvorrichtung älterer Bauart benötigten Zeiten gegenübergestellt. Ebenso ist die dabei erzielte Zeitersparnis in Prozent der mit der älteren Fadenkreuzvorrichtung benötigten Zeit angegeben.

Tabelle 7

Arbeitsgang	Zeit bei ZUAm	Zeit bei älterer Rispevorr.	Zeitersparnis in %
Einfaches Fadenkreuz	32,6 sek	85,1 sek	61,8
Mehrfaches Fadenkreuz	37,7 sek	69,6 sek	46
Fadenbrüche je 1 Mio Meter Faden	3,07	4,88	37
Beheben der Fadenbrüche je 1 Mio Meter Faden	162 sek	850 sek	81
Stillstände durch Flugansammlungen im Rispe- und Leitblatt	10 sek	64 sek	85

Durchschnittliche Arbeitszeiten beim Schären einer Baumwollkette bei einer ZUA-Fadenkreuzvorrichtung und einer von älterer Bauart.

Arbeitsgang	Zeit bei ZUAe
Einfaches Fadenkreuz	25 sek
Anzahl Fadenbrüche je 1 Mio Meter	0,05
Beheben der Fadenbrüche je 1 Mio Meter	2,5 sek
Stillstände durch Flugansammlungen	—

Durchschnittliche Arbeitszeiten beim Schären von Perlon und Viskose-Ketten bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA

Um den Einfluß auf die gesamte zur Herstellung einer Kette notwendige Zeit zu veranschaulichen, sind in den Diagrammen 8 und 9 die theoretischen Arbeitszeiten für je ein Schärband ohne Berücksichtigung von Fadenbrüchen aufgezeichnet. Es sind für jede angegebene Schärgeschwindigkeit je eine Gerade für die mit der ZUA benötigte Arbeitszeit und bei Verwendung einer älteren Fadenkreuzvorrichtung erforderliche Arbeitszeit gezeichnet. Aus den Diagrammen kann für jede Kettlänge und jede Schärgeschwindigkeit die notwendige Arbeitszeit abgelesen werden.

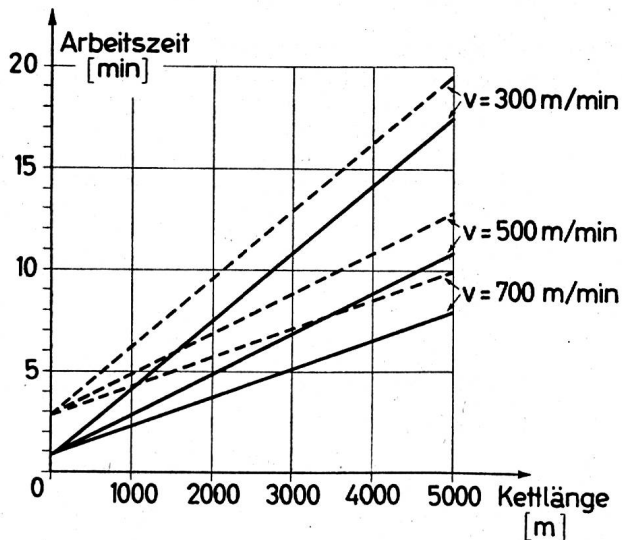


Diagramm 8: Arbeitszeit zur Herstellung eines Schärbandes von der Länge b mit zwei einfachen Fadenkreuzen bei verschiedenen Schärgegeschwindigkeiten, ohne Fadenbrüche.

— mit ZUA, — — — mit älterer Fadenkreuzvorricht.

Auf eine Darstellung der übrigen Zeiteinsparungen muß hier verzichtet werden, da dies bei den vielen hierbei zu berücksichtigenden Faktoren nur sehr schwierig in einer allgemein gültigen Form möglich wäre und über den Rahmen dieser Abhandlung hinausführen würde. Sie sind aber in jedem Falle erheblich und gegenüber den

Zeiteinsparungen beim Einlegen des Fadenkreuzes selbst sicher nicht zu vernachlässigen.

So wird mit der Fadenkreuzvorrichtung ZUA eine wesentliche Verbesserung der Kettqualität und damit auch der Gewebequalität, sowie eine erhebliche Leistungssteigerung der Schärmaschine erreicht.

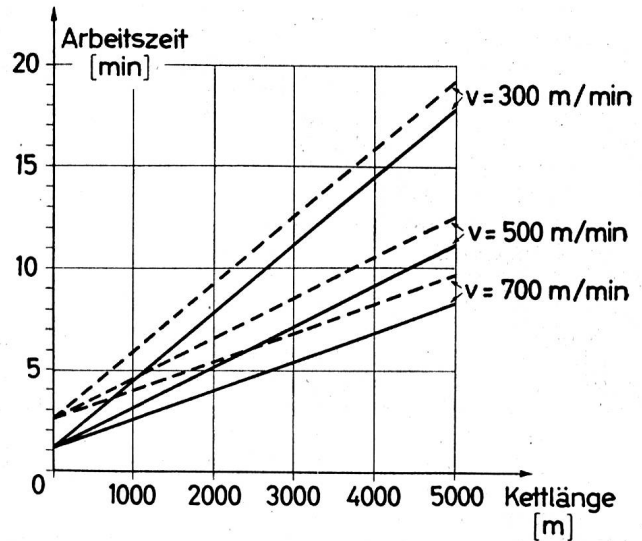


Diagramm 9: Arbeitszeit zur Herstellung eines Schärbandes von der Länge l mit einem einfachen und einem mehrfachen Fadenkreuz bei verschiedenen Schärgegeschwindigkeiten, ohne Fadenbrüche.

— mit ZUA, — — — mit älterer Fadenkreuzvorricht.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

SANDOZ AG. Basel

Färben synthetischer Fasern. — Im Rahmen des von der SANDOZ AG., Basel, für den Praktiker herausgegebenen Tabellenwerkes mit Angaben über neuere färberische Erfahrungen und Methoden ist nach den ersten drei Bänden über das Färben pflanzlicher und tierischer Fasern sowie Drucken und Aetzen nun auch der letzte Band über das Färben synthetischer Fasern erschienen. Er enthält in loser, unsystematischer Folge Mitteilungen über den Einsatz und das Verhalten der einschlägigen Farbstoffsortimente der Firma auf Azetat- und Triazetatrayon, synthetischen Polyamidfasern, Polyester- und Polyacrylnitrilfasern sowie Polyvinylmischpolymerisaten. Damit hat der Färber weitere Unterlagen in der Hand, die ihm angesichts der mit den synthetischen Fasern immer komplizierter werdenden Materie seine Aufgabe erleichtern und — wie es im Vorwort heißt — «einen Beitrag zur Vertiefung jenes Vertrauensverhältnisses leisten, das Voraussetzung jeder ersprießlichen Zusammenarbeit ist».

Das Egalfärben streifiger Polyamidfasern. — Nachdem es der SANDOZ AG., Basel, gelungen ist, in ihrem (R) Lyogen P ein anionaktives Egalisiermittel zum Ausgleich struktureller Unterschiede in oder zwischen den einzelnen Fasern streifiger Polyamidartikel zu entwickeln, gibt nun die Musterkarte Nr. 1404/60 «Ausgewählte Säure- und Direktfarbstoffe und Lyogen P» Auskunft über die mit dem neuen Hilfsmittel erzielbaren Resultate. Die vollkommen egal gefärbten Muster vermittelt in der Tat einen bestechenden Eindruck, der nur bestätigen kann, was die Firma im einleitenden Text feststellt: «Die besten Erfolge werden bei Artikeln aus Kräuselgarnen wie zum Beispiel Helanca⁺ oder Ban-Lon⁺ erzielt. Auf solchen Waren lassen sich mit diesen Farbstoffen unter Verwen-

dung von Lyogen P ebenso egale Färbungen erreichen wie mit Dispersionsfarbstoffen, jedoch mit wesentlich besseren Echtheiten.» Die Hauptvorteile der Verwendung ausgewählter Säure- und Direktfarbstoffe nach dem Lyogen-P-Verfahren, das in der Musterkarte eingehend beschrieben wird, lassen sich wie folgt zusammenfassen: 1. vorzügliche Egalisierung, 2. geringe Kosten, 3. einfache Färbeweise, 4. gute Naßechtheiten, 5. gute Thermofixierbarkeit, 6. Beständigkeit gegen Kunststoffbeschichtungen.

+ Den Herstellern geschützte Marke

(R) Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Alizarinechtblau RFE gibt auf Wolle, Naturseide und Polyamidfaserstoffen besonders reine, rotstichige Blautöne von guter Lichtechtheit und mittleren Naßechtheiten. Der gut egalisierende Farbstoff läßt sich nach allen Verfahren für Saure Wollfarbstoffe färben, eignet sich aber vor allem für das Essigsäure/Glaubersalz-Verfahren. Alizarinechtblau RFE ist in Färbung und Druck anwendbar und wird namentlich zur Herstellung von brillanten Blautönen auf Strickgarnen, Damenkleider- und Mantelstoffen sowie für Baby-Blaunancen verwendet.

(R) **Albatex HW** ist ein Hilfsmittel für die Halbwoolfärberei zur Erzielung von einwandfreien Ton-in-Ton-Färbungen oder von klaren Zweifarbenefekten im Einbadverfahren. Das Färben erfolgt aus schwach saurem Bad, wobei gegenüber der Färbeweise aus neutralem Bad Schonung der Wollfaser erzielt wird; auch ist der Ausfall der Färbung weniger abhängig von Temperatur und Salzkonzentration. Albatex HW übt auf die Lichtechtheit der Färbung keinen Einfluß aus.

(R) Registrierte Marke

Ein neuer Küpdruckfarbstoff mit bemerkenswerten Vorzügen: QF Durindondruckscharlach R Teig. — QF Durindondruckscharlach R Teig stellt die neueste Erweiterung des Sortimentes der «QF» Küpdruckteige der ICI Dyestuffs Division dar. Seit der vor fünf Jahren erfolgten Einführung dieses Farbstoffsorbitimentes haben diese Produkte wegen ihrer raschen Reduktion und guten Fixierung, ihrer nicht austrocknenden und zu keinen Ausscheidungen neigenden Teigform und deren Beständigkeit gegen das Ausfrieren eine weite Verbreitung gefunden.

QF Durindondruckscharlach R Teig, ein lebhaftes, einheitliches Scharlach, besitzt diese guten Eigenschaften in vollem Umfang und zeigt zudem den Vorteil einer bemerkenswert leichten Oxydierbarkeit nach dem Dämpfen. Der neue Farbstoff zeichnet sich weiterhin durch eine sehr gute Licht- und Waschbarkeit aus.

QF Durindondruckscharlach R Teig wird für die Applikation nach dem Alkalicarbonat/Natriumformaldehydsulfloxylat-Verfahren und nach Klotz-Dämpf-Verfahren, unter Einschluß des Kurzdämpfverfahrens, empfohlen. Es eignet sich sowohl für den Aetzdruck als auch für den Aufdruck. Muster des neuen Produktes und eingehende technische Angaben werden auf Anfrage von der ICI gerne zur Verfügung gestellt.

Reactonscharlach GL zeigt eine sehr gute Lichtechtheit (6 in der Richttypstärke 1) und ausgezeichnete Naßechtheiten. Durch Kunstharsausrüstungen wird der Farbton nicht oder nur wenig, die Lichtechtheit verhältnismäßig geringfügig beeinflusst. Die Löslichkeit ist hervorragend, ebenso die Druckpasten- bzw. die Foulardflottenstabilität. Nicht minder bemerkenswert ist die äußerst leichte Auswaschbarkeit. Weißfonds von Druckartikeln werden beim Nachwaschprozeß nicht angeblutet. Reactonscharlach GL fügt sich sehr gut in die Druckrezepturen ein, wie sie in der kürzlich ausgegebenen Druckbrochure niedergelegt wurden. Das Produkt ist weiß ätzbar.

Reactonbrillantrot BGL stellt eine wertvolle Ergänzung im Rotgebiet dar. Mischungen zusammen mit Reactonscharlach GL bzw. Reactonbrillantgelb 4GL ergeben sehr lebhaftes Gelb-, Orange- und Scharlachtöne aller Schattierungen. Wie die andern Reacton-Farbstoffe eignet sich das neue Produkt insbesondere für den Druck und das Foulardierverfahren auf Baumwolle bzw. Regeneratzellulosefasern. Die Lichtechtheit ist sehr gut, die Naßechtheiten sind durchwegs hervorragend. Reactonbrillantrot BGL fügt sich in jeder Beziehung in den Rahmen der allgemein hohen Anforderungen ein, die die Reacton-Farbstoffe bezüglich Löslichkeit, Druckpastenstabilität und Auswaschbarkeit erfüllen.

Tagungen

Der **Schweiz. Spinner-, Zwirner- und Weber-Verein**, dem die Firmen der schweizerischen Baumwollindustrie angeschlossen sind, führte seine diesjährige Generalversammlung unter dem Vorsitz von Präsident O. Honegger (Wald) auf dem Bürgenstock durch.

Im Hinblick auf die starke Orientierung des Auslandsabsatzes nach den westeuropäischen Ländern, und unter diesen wiederum insbesondere nach den Ländern der EWG, wird die Entwicklung der europäischen Wirtschaftsintegration in der einheimischen Baumwollindustrie mit besonderer Aufmerksamkeit verfolgt. Die Baumwollindustriellen befürworten eine engere wirtschaftliche Zusammenarbeit in Gesamteuropa und vertreten die Auffassung, daß alle Anstrengungen unternommen werden müssen, um eine Unterbrechung der traditionell weiten Textil-Außenhandelsbeziehungen zwischen den OECE-Ländern zu verhindern. Gleichzeitig sollten alle Maßnahmen ergriffen werden, damit eine Unterminierung Westeuropas durch Importe zu anormal tiefen Preisen vermieden wird. Die schweizerische Baumwollindustrie ist überzeugt, ihre angestammte Stellung dank der Mannigfaltigkeit ihrer Qualitätsartikel erhalten zu können, wenn die sich gebildeten zwei Wirtschaftsbereiche innert kurzer Zeit zu verständigen vermögen. Im Anschluß an die Jahresversammlung hörten sich die Mitglieder ein Referat von Herrn Prof. Dr. E. Böhler vom Institut für Wirtschaftsforschung der Eidg. Technischen Hochschule über die Möglichkeiten der Konjunkturbeeinflussung in der Baumwollindustrie an. Seine Ausführungen gipfelten in der Ueberzeugung, daß bei einer vermehrten Beobachtung der Konjunktorentwicklung und des Lagerzyklus und eines entsprechenden marktgerechten Verhaltens jedes einzelnen Unternehmers die Textilindustrie mit Optimismus in die Zukunft blicken darf.

Pressekonferenz der österreichischen Handelskammer. — Im Hinblick auf die vom 5. bis 14. August 1960 stattfindende Export- und Mustermesse in Dornbirn, die bereits als Textilmesse zu einem besonderen Begriff geworden ist, führte die Oesterreichische Handelskammer in der Schweiz am 10. Mai 1960 in Zürich eine Pressekonferenz durch.

Der Präsident der Messe, Kommerzialrat Hermann Rhomberg, orientierte dabei die Schweizer Presse über die Vorarbeiten und erwähnte, daß in der neuen großen Dornbirner Textilhalle (eine Schweizer Konstruktion) drei deutsche, eine holländische, zwei englische, eine österreichische und eine schweizerische Chemiefaserfabrik ihre Neuigkeiten ausstellen. Außerdem sind vier deutsche und drei schweizerische Farbenfabriken gemeldet. Die Schau der künstlichen Fasern spielt an der Dornbirner Messe eine bemerkenswerte Rolle. Zahlreiche Textilchemiker und Faserverarbeiter kommen nur deshalb nach Dornbirn, weil man dort die Tendenzen studieren kann, die der Chemiefasermarkt aufweist. Es ist der Dornbirner Messe gelungen, auf diese Weise einen wichtigen Schwerpunkt zu schaffen. Im Vorjahr beteiligten sich 923 Firmen aus 20 Staaten, darunter 52 aus der Schweiz. Nach dem gegenwärtigen Stand der Anmeldungen wird die letztjährige Ausstellerzahl noch übertroffen werden.

Anschließend zeichnete Direktor Alfred B. Lohner, Präsident des Vereins der Baumwollspinner und Weber Oesterreichs, das Bild der österreichischen Textilwirtschaft. Seine Orientierungen über die einzelnen Textilsparten in Bezug auf die europäische Integration zeigte, daß auch für die österreichische Textilindustrie sich heute ernste Probleme stellen. Rund 39 % der österreichischen Textilausfuhr gingen im Jahr 1959 nach den Staaten der EWG, während die Länder der EFTA etwa 24 % des österreichischen Textilexportes aufnahmen.

Der österreichische Textilaußenhandel mit der Schweiz belebte sich im Jahre 1959 kräftig. Gegenüber 1958 sind die österreichischen Exporte von Garnen und Fertigwaren nach der Schweiz wertmäßig um ungefähr 4 % auf 131,5 Millionen Schilling, die Einfuhren aus der Schweiz nach Oesterreich um 17 % auf rund 369 Mio Schilling gestiegen. Die Spezifizierung der Schweizer Textillieferungen nach Oesterreich zeigt allerdings, daß die Garnlieferungen überwiegen. Die Schweiz versorgt nämlich die österreichische Textilindustrie in einem relativ hohen Ausmaß mit Halbfabrikaten für die Weiterverarbeitung — eine sicher sehr erfreuliche Form der wirtschaftlichen Zusammenarbeit. Vielfach versorgt sich auch die Vorarlberger Stickereiindustrie über die Schweiz mit den notwendigen