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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 31 (1924)

Heft: 10

Rubrik: Industrielle Nachrichten

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: 10.07.2025

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

	Gold-Dinar per 100 kg
Floretseide und Kunstseide, ein oder mehrfach gezwirnt:	
roh	frei
gefärbt	100.—
Naturseide, gezwirnt:	
roh	50.—
gebleicht, gefärbt, bedruckt	150.—
Näh- u. Stickseiden für den Detailverk. hergerichtet:	
roh	260.—
gebleicht, gefärbt, bedruckt	320.—
Dichte, seidene Gewebe:	
ganzseiden	1,800.—
halbseiden	800.—

Die Verluste des englischen Baumwollhandels. Der Vorsitzende des Textilhilfskomitees, Sir Charles Macara, Manchester, schätzt auf Grund seiner Untersuchungen die Verluste der englischen Baumwollindustrie in den letzten vier Jahren auf nicht weniger als 200 Millionen Lstr. In Arbeiterkreisen wird diese Feststellung als Auftakt zu einem Versuch, die Löhne herabzusetzen, betrachtet; andere halten sie für die Einleitung eines Plädoyers für die Einführung wissenschaftlicher Kontrolle im Baumwollgewerbe.

Der Welthandel in Textilmaschinen. Nach einer Zusammenstellung in „Commercial America" hatte Indien in 1923 die größte Maschineneinfuhr der Welt mit einem Wert von 64,700,000 Dollar, davon für 26 Mill. Dollar Textilmaschinen, hauptsächlich für die Baumwollspinnereien. Japan importierte in 1922 (Zahlen für 1923 stehen noch nicht fest) für 57 Mill., darunter Textilmaschinen für 15 Mill. Dollar. Die Vereinigten Staaten führten für 17,6 Mill. Maschinen ein im Jahre 1923 davon für 6,6 Mill. Textilmaschinen aus England.

Industrielle Nachrichten

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juli:

		1924	1923	Jan.-Juli 1924
Mailand	kg	521,949	428,020	3,531,856
Lyon	„	561,340	306,478	2,983,430
Zürich	„	109,137	47,633	555,873
Basel	„	26,228	15,063	176,069
St. Etienne	„	38,540	19,971	195,235
Turin	„	29,931	16,529	235,072
Como	„	25,920	18,247	181,847

Schweiz.

Die Viscose Suisse S. A. in Widnau-Heerbrugg hat am 15. September mit 400 Arbeitern den Betrieb aufgenommen. Die Betriebsaufnahme konnte zwei Monate früher erfolgen als bei Beginn der Bauten vorgesehen war. — Zum Direktor der neuen Kunstseidefabrik wurde, wie das „Fachblatt Schifflistickerei" meldet, Oberst Häusermann in Luzern ernannt, bisher eine der führenden Persönlichkeiten der Viscose Suisse S. A. in Emmenbrücke. Zu seinem Privatsitz hat sich Direktor Häusermann das herrlich gelegene Schloß Grünenstein bei Balgach auserkoren.

Deutschland.

Die Lage der deutschen Seidenstoffindustrie hat sich seit dem Abschluß der Londoner Verhandlungen etwas gebessert. Dies trifft besonders zu für Betriebe mit guter Auslandkundschaft. Dagegen haben Fabriken, die nur für die inländische Konfektion arbeiten, immer noch mit den alten Schwierigkeiten zu kämpfen. Es fehlt an Geld und Kredit. -y.

In der schlesischen Textilindustrie hat sich die Krisis im Laufe der vergangenen Wochen weiter verschärft. Die „Wollen- und Leinen-Industrie" meldet, daß in Langenbilau, dem Hauptsitz der schlesischen Textilindustrie von weit über 7000 Textilarbeitern kaum noch 800 normale Arbeitszeit haben. Ein großer Teil ist vollständig erwerbslos und die anderen arbeiten nur bei stark verkürzter Arbeitszeit. Die Hauptursachen der Krisis bilden das allgemeine Darniederliegen des Wirtschaftslebens, die Kreditnot und die Kaufunfähigkeit großer Bevölkerungskreise.

England.

Aus der englischen Kunstseidenindustrie. Der „N. Z. Z." wird aus London gemeldet, daß das neue Verfahren in der Herstellung von mit Wolle vermischter Kunstseide zu bedeutenden Umwälzungen führen könne. Es sei möglich, daß dieses Verfahren demnächst zu Fusionen der sich mit den fraglichen Fabrikationen befassenden Gesellschaften führen wird. Die britischen Kunstseidefabriken haben unter den politischen Ereignissen weniger zu leiden und nahmen eine regelmäßige Entwicklung. Courtaulds beabsichtigt in Wolverhampton eine neue Fabrik zu erstellen, während die Gesellschaft gleichzeitig ihre Tätigkeit auf Amerika und Kanada ausdehnt, wo gegenwärtig eine Fabrik ihrer Fertigstellung entgegengeht.

Die Textilindustrie Schottlands. Schottlands Textilindustrie konnte sich in letzter Zeit wieder sehr aufraffen. Die schottischen Fabriken in der Tuchweberei sind gut und in der Strickwarenbranche zurzeit vorzüglich beschäftigt. Im zweiten Vierteljahr 1924 hob sich der Export aus Schottland wesentlich, was wohl mit darauf zurückzuführen ist, daß eine Anzahl schottischer Textilfabrikanten ausländischen Käufern 60 Tage Kredit gewährten, während bis zu Beginn dieses Jahres Schottland in seinen Zahlungsbedingungen infolge der rigorosen Zahlungsfestsetzungen vielfach auf starken Widerstand im Auslande stieß. Die Kredit-

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat AUGUST 1924 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische	Levantinische (Syrie, Brousse etc.)	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Tussah	Japan	Total	August 1923
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	—	406	16,665	205	—	108	—	959	18,343	17,921
Trame	—	27	2,337	—	2,081	30	463	11,616	16,554	7,839
Grège	—	805	5,161	2,264	1,220	—	—	59,724	69,174	19,427
Crêpe	—	—	301	1,546	—	—	—	—	1,847	—
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	1,238	24,464	4,015	3,301	138	463	72,299	105,918	45,187

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	385	10,120	32	21	—	25	21
Trame	348	8,204	22	8	66	26	—
Grège	1,528	40,996	—	4	—	4	—
	2,261	59,320	54	33	66	55	21

ZÜRICH, 31. August 1924. Der Direktor: SIEGFRIED.

gewährung hat das Geschäft derartig gehoben, daß immer mehr Textilfabrikanten zur Kreditgewährung übergehen. Die Preise für Tweeds und Cheviots liegen fest und nichts deutet darauf hin, daß sie sich baldigst lockern werden, während in der dortigen Strickwarenindustrie so viele Bestellungen eingehen, daß hier mit Sicherheit auf sehr feste weitere Preise zu rechnen ist. In diesem Jahre sind in Schottland eine ganze Anzahl von Fabriken dazu übergegangen, sich für gestrickte Woll- und Kunstseidenkleider (Jumpers, Sportjacken und Sportjoppen) zu spezialisieren, da der große Bedarf hierin sie zu dieser Maßnahme reizte. Inbezug auf den Import werden Stickereien zurzeit in Schottland viel gefragt. Im Augenblick gehen besonders gestickte Vorhänge dort gut. Ungünstig liegt aber der Seidenbandabsatz in Schottland, wodurch sowohl die Seidenbandfabriken als auch der Import von Seidenbändern gelitten hat. Früher garnierten die größeren Hutdetailhäuser in Schottland die Hüte selber, wodurch sich ein Seidenbandabsatz lukrativ gestaltete. Heute bezieht man aber dort fast nur noch die Hüte fertig garniert aus London. Die Aussichten für den Absatz von Seidenwaren sind ungünstig, da die französischen Seidenstoffabriken zu Preisen nach Schottland liefern, die konkurrenzlos billig sind. L. N.

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat August 1924

Konditioniert und netto gewogen	August 1924	August 1923	Januar/August 1924	Januar/August 1923
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**16,891**	10,512	**108,147**	119,973
Trame	**7,869**	5,700	**48,513**	58,512
Grège	**11,540**	3,808	**55,376**	16,843
Kunstseide	**2,086**	—	**19,635**	—
Divers	—	—	**333**	151
	38,386	**20,020**	**232,004**	**195,479**

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	6,332	—	1,140	2,000	5
Trame	4,355	1	100	—	12
Grège	3,272	—	—	720	1
Schappe	30	13	50	—	—
Kunstseide	2,966	19	209	700	—
Divers	52	4	10	—	—
	17,007	**37**	**1,509**	**3,420**	**18**

BASEL, den 31. August 1924. Der Direktor: **J. Oertli.**

Rohstoffe

Wie Kunstseide hergestellt wird.

Der Verbrauch an sogenannter Kunstseide steigt von Jahr zu Jahr. Die Weberei-, Wirkerei- und Stickereiindustrie haben dieses neue Textilprodukt im großen aufgenommen und es gibt wohl in diesen Textilzweigen kaum eine Fabrik, die nicht mit Kunstseide arbeitet. Man darf daher annehmen, daß eine kurze Abhandlung über die Herstellung der verschiedenen Kunstseiden von allgemeinem Interesse sein wird. Wir bringen daher die Uebersetzung eines Artikels, den wir der hervorragenden amerikanischen Textilfachschrift: „The Silk Journal" entnommen und durch einige Zusätze ergänzt haben.

Vom kaufmännischen Standpunkt aus betrachtet, datiert die Herstellung der Kunstseide auf nur etwa 25 Jahre zurück. Es gibt gegenwärtig vier verschiedene Arten von Kunstseide, d. h. sie wird nach vier verschiedenen Verfahren hergestellt. Die Reihenfolge, in welcher dieselben auf dem Markte erschienen, ist folgende:

1. Chardonnet- oder Nitrozellulose-Seide (auch Tubize-Kunstseide genannt);
2. Kupferammoniak-Kunstseide;
3. Viskose;
4. Acetat-Seide.

Chardonnet-Seide wird aus Baumwolle, gewöhnlich aus sogenannten Baumwoll-Linters hergestellt. Die Baumwolle wird durch eine Lösung von Salpeter- und Schwefelsäure in einen Nitro-Zellstoff verwandelt, welcher durch Zusatz von Alkohol und Aether in die eigentliche Spinnflüssigkeit überführt wird. Diese Lösung wird als Kollodium bezeichnet; unter hohem Druck durch feine Oeffnungen in Glastüben ausgepreßt, ergeben sich daraus feine Fäserchen. Für eine Stärke von ca. 150 Deniers werden etwa 18 Fäserchen auf eine Spule gewunden. Der Kunstseidefaden besteht somit aus regeneriertem Zellstoff oder Baumwolle, jedoch in einer anderen Form. Diese Tatsache ist wichtig inbezug auf die Färbung der Kunstseide. P. E. King, welcher anläßlich der jährlichen Konferenz des „Textile Institute", Manchester, einen Vortrag über die Fortschritte in der Herstellung der Kunstseide gehalten hat, faßte die verschiedenen Fabrikationsprozesse in Diagrammen zusammen.

Diagramm I — Chardonnet-Seide.

Gereinigte Baumwolle
Salpeter- und Schwefelsäure
|
Nitro-Zellulose
Aufgelöst in Alkohol und Aether
|
Spinn-Flüssigkeit
Geronnene Fäserchen
|
Nitrierter Faden
Beseitigung der Nitro-Formation
|
Ungebleichter Faden
Bleichen
|
Faden, fertig für den Handel.

Die Kupferoxydammoniak-Seide, auch Pauly-Seide genannt, wurde zuerst nach einem deutschen Verfahren in Elberfeld hergestellt. Auch hier ist Baumwolle das hauptsächlichste Rohmaterial, obgleich auch Holzfasern, Stroh und andere Zellulosen verarbeitet werden. Mittelst einer Alkalilösung wird die rohe Baumwolle gereinigt; hierauf wird die Zellulose (Baumwolle usw.) in eine Lösung von Kupferoxydammoniak gebracht, bis die Auflösung eine vollständige ist. Dieser Prozeß muß in einem vollständig kühlen Raume vor sich gehen und benötigt einige Tage Zeit. Die erhaltene Lösung, ein dickflüssiger blauer Brei, ergibt nach erfolgter Filtration oder Reinigung die Spinnlösung. Während nun bei der Chardonnetseide die ausgepreßten Fäserchen an der Luft sofort erstarren, indem sich Alkohol und Aether verflüchtigen, ist hier ein Zwischenprozeß notwendig. Die Spinnlösung wird unter entsprechendem Druck ebenfalls durch feine Glasröhrchen gepreßt, gelangt aber in das sogenannte Gerinn- oder Fällbad, welches aus Essigsäure, Schwefelsäure, Salzsäure oder Aetzkalien besteht, wodurch das Kupfer gelöst und der flüssige Zellulosefaden feste Form erhält. Nach einer weiteren Reinigung und erfolgtem Bleichen ergibt sich der gebrauchsfertige Faden, der oft im Bade selbst auf Rollen gespult und unter starker Spannung getrocknet wird. Diese Art Kunstseide wird in so feinen Fäserchen hergestellt, daß sie fast so fein oder noch feiner als wirkliche Seidenfäden sind. Das Fabrikat gelangt jetzt unter dem Namen „Adler" oder „Bemberg-Seide" auf den Markt, ist wesentlich weniger glänzend als die gröbern Qualitäten von Kunstseide und kommt in der Erscheinung und Handhabe der natürlichen Seide am nächsten.

Diagramm II — Kupferammoniak-Seide.
(Auch Glanzstoff oder Paulyseide genannt)

Gereinigte Baumwolle oder Zellulosefasern
|
Aufgelöst in Kupferoxydammoniaklösung
|
Spinn-Flüssigkeit
|
Kupferoxydausscheidung durch Säurebad
|
Seidenfäserchen
|
Bleichen
|
handelsfertiger Faden.