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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 33 (1926)

Heft: 2

Rubrik: Färberei : Appretur

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: 09.12.2025

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

Gestützt auf derartige vorzügliche Gutachten bildete sich damals unter Führung des Barmer Bankvereins unter der Firma Patronieranstalt (System Szczepanik) in Barmen eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von Mk. 120,000 zur praktischen Verwirklichung der neuen Patroniermethode.

Resultate und Endergebnis? Viel hinausgeworfenes Geld für eine Sache, welche mit großer Reklame als umwälzende und bedeutendste textiltechnische Erfindung seit Einführung der Jacquardmaschine bezeichnet wurde, praktisch aber bis heute noch keine Bedeutung erlangte. In kurzer Zeit war die neue Patroniermethode nach System Szczepanik begraben. Die photographischen Patronen wiesen derartige Mängel auf, daß Ausbessern und Ergänzen beinahe ebensoviel Zeit erforderten, wie die Herstellung einer Patrone nach alter Art, welche auch heute noch von keiner andern Methode verdrängt worden ist. Ob dies nun durch die Erfindung von Fr. Deiner geschehen wird? Wir bezweifeln es vorerst. -t-d.

Berichtigung. In der letzten Nummer sind in der Abhandlung „Die Glanzstellen im Kunstseide-Gewebe. Ihre Ursache, ihre Vermeidung", zufolge eines Versehens leider zwei Druckfehler stehen geblieben, was wir zu entschuldigen bitten. Auf Seite 14 im ersten Abschnitt sollte der dritte Satz von der sechsten Linie an wie folgt heißen:

Beim Auftreten dieses Uebels wird oft der Fehler am Webstuhl oder an der Schußspulmaschine gesucht werden, ohne eine entsprechende Begründung dieser Erscheinung zu besitzen.

Auf Seite 15 sollte sodann im 4. Abschnitt der zweite Satz heißen:

Dies erreicht man dadurch, daß die Geschwindigkeit des Haspels und die Schwere der Spindel der Festigkeit der Seide angepaßt werden.

Färberei - Appretur

Der Seidendruck.

Der Seidendruck, der in frühern Jahren nur wenig verbreitet war, hat in der letzten Zeit, dank der Bevorzugung der Mode für bedruckte Artikel, größere Ausdehnung gewonnen. Da die Seide eine tierische Faser ist, so zeigt der Seidendruck viel Aehnlichkeit mit dem Wolldruck, sind doch verschiedene im Kattundruck übliche Verfahren auch auf den Seidendruck übertragbar. Ueblich sind auf Seide der Direkt- und hauptsächlich der Aetzdruck, auch der Reservedruck wird hin und wieder angewandt. Es wird unchargierte und chargierte Seide bedruckt, doch ist es in letzterem Falle ratsam, mit der Beschwerung der Seide nicht wesentlich über pari hinauszugehen, da sonst die Haltbarkeit der Seide leidet. Sehr wichtig für den Seidendruck sind die vorbereitenden Operationen. Gewöhnlich erfolgt erst das Sengen, um die feinen, abstehenden Seidenfäserchen zu entfernen. Hierauf wird die Seide mit Marseillerseife abgekocht. Das Abkochen der Seide sollte in Apparaten vorgenommen werden, welche erlauben, die Stücke in voller Breite zu verarbeiten. Sehr feine Waren werden auf dem Sternapparate abgekocht. Nach dem Abkochen wird erst mit leicht alkalischem, dann mit reinem Wasser gründlich gespült und zum Schluß mit Essigsäure aviviert und getrocknet. Ist die Ware nach dem Abkochen nicht genügend rein oder für Weißböden bestimmt, so muß dieselbe noch mit Wasserstoff- oder Natriumsuperoxyd gebleicht werden. Zum direkten Aufdruck verwendet man hauptsächlich saure, basische, direkte und Beizenfarbstoffe, welche in der Seidenfärberei Anwendung finden. Das Fixieren der Farbstoffe geschieht durch Dämpfen. Als Verdickungsmittel kommen Dextrin, Britischgummi, Gummi, Tragantschleim, seltener Stärkeverdickung zur Verwendung. Beim Druck mit Säurefarbstoffen setzt man der Druckpaste Essigsäure oder Weinsäure zu. Direkte Farbstoffe werden zweckmäßig unter Zusatz von Natriumphosphat und Glyzerin fixiert. Wenn ganz echte Ware verlangt wird, so müssen Beizenfarbstoffe angewendet werden, welche man in üblicher Weise mit Tonerdebeizen oder Chromacetat befestigt, wobei als Verdickung Britischgum oder Dextrin dient, da Gummiverdickungen durch Chrombeizen koaguliert und hart werden. Die Herstellung der Druckfarbe verlangt besondere Sorgfalt. Ist die Farbe zu dünn, so erscheinen die Umrisse des Druckmusters unscharf und verschwommen, wenn zu dick, so fließt die Farbe nicht genügend und das Muster verliert den Effekt. Einige Beispiele mögen die Zusammensetzung der Druckfarben zeigen:

1. Säure und basische Farbstoffe:
   - 700 grs Britischgum I : I
   - 20—30 grs Farbstoff lösen in
   - 220 grs Wasser und
   - 50 grs Essigsäure zur warmen Britischgumlösung hinzurühren.
   - 700 grs Gummiwasser I : I
   - 20 grs Weinsäurelösung I : I
   - 20—30 grs Farbstoff lösen in
   - 200 grs Wasser und
   - 50 grs Essigsäure zur warmen Verdickung rühren.
2. Substantive Farbstoffe.:
   - 670 grs Gummiwasser I : I
   - 30 grs Glyzerin
   - 20 grs Farbstoff lösen in
   - 200 grs Wasser und
   - 20 grs Phosphorsaures Natrium lösen in
   - 60 grs Wasser und zur warmen Verdickung geben.

Nach dem Drucken wird getrocknet und die trockene Ware eine Stunde ohne Ueberdruck gedämpft, alsdann mit Wasser gewaschen, um die Verdickung herauszulösen und den überschüssigen Farbstoff zu entfernen, dann aviviert und ausgeschleudert.

Beim Aetzdruck wird das Stück in einer Farbe gefärbt und solche dann an den Druckstellen entfernt. Die Beseitigung der Farbe geschieht durch reduzierende oder oxydierende Mittel, je nach den Eigenschaften der auf dem Stoffe befindlichen Farbe. Man kann weiße oder bunte Muster auf gefärbtem Grunde erzeugen. Bei Buntätzen erhält man ein anders gefärbtes Muster auf gefärbtem Grunde. Für den Seidendruck kommen hauptsächlich reduzierende Aetzen, Zinkstaub, Zinnsalz und Hydrosulfitätzen in Betracht. Die Zinkstaubätzen kommen hauptsächlich für den Handdruck zur Anwendung. Zum Färben werden ätzbare substantive und Säurefarbstoffe benützt. Durch die Hydrosulfitätze werden die Azofarbstoffe gespalten, andere Farbstoffe in Leukoverbindungen übergeführt, welche durch weitergehende Einwirkung zerstört werden. Während verschiedene Farbstoffe bei der Reduktion in farblose Spaltungsprodukte zerfallen, welche beim Waschen entfernt werden, gibt es aber auch Fälle, in denen geringe Reste der Spaltungsprodukte sich durch nachträgliche Oxydation bräunen oder sich wieder anfärben. Daher ist eine genaue Kenntnis der verwendbaren Farbstoffe auf ihre Aetzbarkeit notwendig und in Zweifelsfällen durch Versuche festzustellen, auch dann, wenn in den Handbüchern der Farbstofffabriken Angaben vorliegen. Durch Zusatz ätzbeständiger Farbstoffe zur Aetze gelingt es Buntätzen zu erzeugen. Einige Vorschriften sollen die Anwendung der verschiedenen Aetzen erläutern.

Zinnsalzweißätze:
- 800 grs Gummiwasser
- 125 grs Zinnsalz
- 25 grs Zitronensäure
- 50 grs Rhodanammonium.

Buntätze:
- 30 grs basischer Farbstoff
- 130 grs Wasser
- 700 grs Gummiwasser I : I
- 100 grs Zinnsalz
- 25 grs Rhodanammonium
- 15 Zitronensäure.

Hydrosulfitätze:
- 700 grs Gummiverdickung
- 200 grs Rongalit C lösen in
- 100 grs Wasser.

Buntätze:
- 40 grs Rhodamin
- 30 grs Glyzerin
- 100 grs Wasser
- 500 grs Gummilösung 1 : 2
- 50 Alkohol.

- 100 grs Hydrosulfit NF conc.
- 110 grs Gummilösung 1 : 2.

Nach dem Drucken wird 3—5 Minuten im luftfreien „Mather und Platt" oder etwa 15 Minuten in andern Dämpfern gedämpft, dann gespült und abgesäuert. Wie im Kattundruck lassen sich auch auf Seide verschiedene Reserveverfahren durchführen. Beim Reservendruck werden Verbindungen auf den Stoff gedruckt, welche das Anfärben des Stoffes an den Druckstellen beim nachherigen Ueberklotzen oder Färben mit einer Grundfarbe verhindern. Die reservierenden Mittel können mechanisch oder

chemisch wirken. Für Seide kommen hauptsächlich Wachs und Harzreserven in Anwendung. Auf Seide druckt man warme Wachs- und Harzreserven, trocknet und färbt die Stücke bei möglichst niedriger Temperatur, damit das Wachs nicht schmilzt. Nach dem Färben wird das Wachs mit angesäuertem heißem Wasser oder mit Benzin entfernt.

Kritische Bemerkungen zum neuen Farblohntarif.

Wir erhalten folgende Zuschrift:

Geehrter Herr Redaktor!

Erlauben Sie einem Disponenten, die Spalten Ihres Blattes in Anspruch zu nehmen, um einige Bemerkungen zu den neuesten Aenderungen am Farblohntarif des Verbandes schweizerischer Stückfärbereien und Appreturen vorzubringen, die ein allgemeines Interesse unter den Beteiligten beanspruchen dürften.

Vor allem möchte ich einmal sagen, daß die fortwährenden Aenderungen im Aufbau und im System der Tarife uns Disponenten keine große Freude bereiten. Solch ein neuer Tarif verlangt jedesmal ein eigentliches Studium und die Aenderungen sind durchaus nicht immer identisch mit Verbesserungen.

Wie sollen wir nun z. B. den Preis einer Crêpe de Chine-Qualität nach dem neuen Tarif ermitteln, wo für ein und dieselbe Erschwerung fünf verschiedene Preise vorgesehen sind, je nach dem kleinern oder größern Gewicht der Farbpartien abgestuft? Wir können doch nicht im voraus wissen, ob ein Kunde bei einer Bestellung auf 40 Stück, diese in 20 Farben à 2 Stück, oder aber in 2 Farben à 20 Stück deklarieren wird, um ein alle Tage vorkommendes Beispiel zu wählen.

Die Farblöhne nun sind so abgestuft, daß auf Partien von 2, 5, 10, 20, 30 und mehr Kilos Ermäßigungen von 0, 6, 12, 16, 20 % eintreten. Nehmen wir nun an, daß die Ware des obigen Beispiels durchschnittlich 1,5 Kg. wiege, so würden im ersten Falle 0, im zweiten Falle aber 20 % Bonus gegeben. Das macht auf den Preis der Ware berechnet aber einen Unterschied von nicht weniger als 20—25 Rappen per Meter netto aus!

Die Färber glauben vielleicht, der Fabrikant rechne sowieso nur den höchsten Preissatz, und wenn er dann größere Farbpartien rüsten könne, so sei die vorgesehene Preisdifferenz sein Verdienst. Leider ist dies nicht der Fall. Denn wenn er das tun wollte, so würde der liebe Konkurrent bestimmt den tiefsten Ansatz rechnen und ihm die Order vor der Nase wegschnappen.

Dürfen wir fragen, ob ein so großer Preisunterschied zwischen Partien verschiedenen Gewichtes vom Färberstandpunkt aus gerechtfertigt ist? Ein Unterschied muß ja gemacht werden, denn es ist einleuchtend, daß der Färber weniger Arbeit hat, bezw. eine größere Produktion erzielt und Material spart, wenn er 2 Partien à 30 Kilos färben kann, anstatt 20 Partien à 3 Kilos färben zu müssen. Allein diese Ersparnis bezieht sich u. W. nur auf das eigentliche Färben, nicht aber auf Abkochen und Erschweren, welche Operationen für alle Partien zusammen vorgenommen werden können. Wir können nun aber nicht glauben, daß ein Unterschied im gesamten Farblohn von netto 144 Fr., wie er tatsächlich zwischen den beiden erwähnten Beispielen bei Erschwerung 30/39 % zutrifft, gerechtfertigt sei. Wir können aber auch nicht annehmen, daß der Farblohn für eine Partie von über 30 Kg. dem Färber gar keinen Gewinn mehr lasse. Wenn aber auf so stark reduzierten Preisen noch immer ein Verdienst ist, so ist jedenfalls die Verdienstquote auf den kleinen Partien verhältnismäßig zu hoch angesetzt.

Warum also so kunstvolle Tarifgebilde aufbauen? Mir will scheinen, die Färber täten nicht übel, sich bei Ausarbeitung von neuen Tarifen mit ihren Kunden zu besprechen, um solche Schönheitsfehler und Aergerquellen für diejenigen, die sich nachher täglich mit diesen Tarifen plagen müssen, nach Möglichkeit zu vermeiden. Wollen die Färber aber nicht direkt mit den Fabrikanten über die Einführung von neuen Tarifen verhandeln, so wäre doch am Platze, daß sie wenigstens einen Fachmann aus der Fabrikation bei der Ausarbeitung zuziehen und seine Meinung anhören würden. Wir hätten es begrüßt, wenn man das bisherige System der Bonifikation von 4, 8 und 12 Prozent Maximum, das der tatsächlichen Einsparung wahrscheinlich viel näher kommt, gelassen und dafür den Farblohn im Ganzen niedriger angesetzt hätte, womit der ganzen Industrie ein wirklicher Dienst erwiesen worden wäre!

Und soll ich jetzt noch von einem andern Schönheitsfehler der neuen Tarifblätter reden? Ich tue es nicht gern, denn auf was ich da den Finger lege, das stellt der Logik der Herren Seidenfärber wahrlich kein gutes Zeugnis aus und ich muß mich eigentlich recht wundern, daß sie so etwas das Licht der Welt erblicken ließen. Ich kenne Leute, die sich schüttelten vor Lachen, als sie diese Mißgeburt erblickten. Ich meine die neue Erschwerungsposition 40/45 % für Couleurfärbungen auf Crêpe-Artikeln!

40/45 %! Bisher erzählte man uns immer, so genau könne man gar nicht erschweren, man müsse mindestens eine Marge von 10—20 % haben! Und nun plötzlich kann man's. Das ist ja eine epochemachende Errungenschaft, die ein Färberherz mit Stolz erfüllen muß! Aber hat diese Errungenschaft denn einen praktischen Sinn? War denn ein Bedürfnis dafür da bei der Industrie? Und warum denn nicht 40/49 %, entsprechend den übrigen Positionen? Und warum denn zwischen 20/29 % und 30/39 % ein Preisunterschied von Fr. 3.10, zwischen 30/39 Prozent und 40/45 %, also bei halb so viel Chargezugabe, ein Preisunterschied von Fr. 5.20? Und warum keine entsprechende Position bei den Schwarzfärbungen? Dort heißt die Position nämlich noch immer 40/59 %. Wie soll ich nun in Zukunft bei einer Qualität mit 40/45 % in Couleurs allenfalls vorkommendes Schwarz disponieren. Werden die Färber wirklich verlangen, daß ich 40/59 % vorschreibe und dafür Fr. 56.30 bezahle, um **45 %**, möglicherweise aber auch **nur** 41 % zu erhalten? Ja das sind Fragen, die für eine einfache Disponentenseele nicht leicht zu lösen sind.

Aber irgend einen Grund muß die Sache doch haben! Vielleicht liegt er viel näher als wir meinen und besteht einfach darin, daß die Färber gefunden haben, die Uebererschwerungen bei der Position 30/39 % hätten trotz Kontrolle und Strafbestimmungen so überhand genommen, daß man am besten eine weitere Position schaffe und den Fabrikanten zwinge, diese vorzuschreiben und zu bezahlen, wenn er die bisherige Rendite zu erhalten wünsche. So kommt der Fabrikant, der natürlich nicht von heute auf morgen eine laufende Qualität ändern kann, zu einem höheren Farblohn.

Ob sich die Färber nun wohl in Zukunft immer an die Vorschriften halten werden? Wir wollen es nicht hoffen! Ja, wenn sie nicht eben auch, trotz Verband, den Gesetzen der Konkurrenz unterworfen wären und nicht gar so gern dem lieben Kollegen das Wässerlein abgraben würden, um es auf die eigene Mühle zu leiten. O heilige Einfalt, die noch an diese papierenen Wunder glaubt! Ja, wenn man es nicht anders wüßte und die Spatzen nicht ein anderes Lied von den Dächern pfiffen!

Doch für heute nun genug, Herr Redaktor! Ich habe ja schon beinahe eine richtig gehende Abhandlung geschrieben! Ein andermal dann vielleicht etwas vom Strangtarif.

Observator.

Mode-Berichte

Frühjahrsmode in Paris.

Wem dieser Tage Modebilder aus Nizza, Cannes und Biarritz vor Augen gekommen sind, konnte sich mit oberflächlichem Blick davon überzeugen, daß die dort getragenen Kleider und Mäntel jenen Reichtum an Garnitur vermissen lassen, der die Wintermode in Paris charakterisiert. In der Tat sind die für den Süden bestimmten Erzeugnisse der Pariser Haute-Couture von einer fast männlichen Einfachheit und regelrechter Herrenschnitt triumphiert in seiner Nüchternheit dort, wo die Natur verschwendet.

Ausgenommen sind natürlich die Abendtoiletten, für die in jeder Epoche immer ein Uebriges getan wurde.

Das Material für das Vormittagskleid ist der geschmeidige, einfarbige oder buntbemusterte Kasha, ein Gewebe aus der Wolle der Tibetziege, überaus leicht und doch warm. Einem mehr oder weniger engen Futteral gleichend ist das Kleid vorne in einem tiefen V decolletiert und ein weißes Wäschegilet mit Umlegkragen und Kristallknopfreihe wird sichtbar. Dieser Umlegkragen wird vom Kleidkragen verdeckt, der in zwei nach außen senkrecht verlaufenden „Revers" übergeht. Eine Gürtelpasse bezeichnet die normale Taille, ohne sie zu betonen. Die Aermel sind bis zum Handgelenk eng und einfach mit einer knopfbesetzten Querpasse garniert.

Mitunter hat der Rock seitlich breite Einsätze von mosaikartig gemustertem, zickzack-gezeichnetem Stoff. Gerade der Kasha bietet hier die reichste Auswahl für eine derartige Kombination.