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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 33 (1926)

Heft: 5

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: 09.12.2025

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

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat März 1926 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische Syrie, Brousse etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiss	Japan gelb	Total	März 1925
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,292	13,695	—	1,027	15	51	—	17,080	22,728
Trame	—	3,185	—	2,728	362	4,197	—	10,472	19,122
Grège	949	6,624	245	2,018	1,980	4,919	9,428	26,163	29,032
Crêpe	—	2,726	1,274	198	—	41	—	4,239	3,751
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	103	122
	3,241	26,230	1,519	5,971	2,357	9,208	9,428	58,057	74,755

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	433	11,192	30	39	8	7	1	Baumwolle kg 8
Trame	209	4,967	8	3	28	22	1	
Grège	531	14,434	—	62	—	7	—	
Crêpe	60	1,412	196	14	—	20	58	
Kunstseide	19	330	6	24	—	—	—	
	1,252	32,335	240	142	36	56	60	

Der Direktor: **BADER**

für die griechische Baumwollindustrie war die Niederlage in Kleinasien, von wo her sie ihre ganzen Baumwollbedürfnisse bezog. Heute ist dieselbe im Inlande selber auf den Baumwollbezug aus Böocien und aus dem Pelopones angewiesen. L. N.

Italien.

La Soie de Chatillon. Diese Kunstseidenfabrik, welche bekanntlich drei Werke umfaßt und nach der „Snia" der größte italienische Kunstseidenkonzern ist, erzielte im vergangenen Jahre einen Nettoüberschuß von rund 17,450,000 Lire und verzinst das Aktienkapital mit 20 %. Das Kapital, welches zurzeit 150,000,000 Lire beträgt, soll auf 200,000,000 Lire erhöht werden. Bei einer Arbeiterzahl von 8000 belief sich die Gesamtproduktion des letzten Jahres auf 2,800,000 kg.

Von der italienischen Baumwollindustrie. Ueber die Bedeutung der italienischen Baumwollindustrie, deren Zentren sich in der Lombardei, in Mailand, in Gallarate, Legnano, Busto-Arsizio, Monza und Bergamo befinden, gibt folgende Schätzung italienischer Baumwollgesellschaften neue Daten:

Baumwollspindeln in Betrieb	4,705,000
Baumwollspindeln in Konstruktion	100,000
Abfallspindeln	115,000
Doublierspindeln	800,000
Mechanische Webstühle	145,000
Handwebstühle	40,000

Die Zahl der in Italien arbeitenden Baumwollfirmen beträgt rund 1200, die Zahl der Fabriken und Werke rund 1500. Davon sind 123 Spinnereien, 54 Abfallspinnereien, 150 Färbereien, 24 Druckereien, während der Rest sich mit der Herstellung von Spitzen, Strumpfwaren usw. befaßt. Der Wert der gesamten italienischen Textilwerke der Baumwollindustrie wird auf über 3 1/2 Milliarden Lire geschätzt. Die Zahl der in der Baumwollindustrie beschäftigten Arbeiter beträgt gegen 250,000, davon sind 70 % Frauen und Mädchen. Der Wert der Jahresproduktion beträgt nach den Angaben der italienischen Baumwoll-Vereinigung 4 Milliarden Lire, wovon etwa 37 1/2 %, also für etwa 1 1/2 Milliarden Lire ausgeführt werden.

Spanien.

Kunstseidenfabrik in Katalonien. Ende dieses Monats wird in Blanes (Katalonien) eine Kunstseidenfabrik) in Betrieb gesetzt, welche vorerst 700—800 Arbeiter beschäftigen wird. Durch eine bereits vorgesehene Betriebserweiterung soll die Fabrik in die Lage versetzt werden, den Eigenbedarf Spaniens an Kunstseide decken zu können.

Rohstoffe

Einschränkung der italienischen Seidenproduktion. Nach einem Bericht der Fachschrift „Die Kunstseide" hat sich die „Associazione Serica Italiana" in ihrer letzten Generalversammlung auch mit der Frage der Seidenproduktionsbeschränkung beschäftigt und zu diesem Zwecke zwei Spezialkommissionen eingesetzt. Bewogen zu dieser Maßnahme wurde man durch die Absicht, die Preise festzuhalten, obgleich ein Rücklauf derselben bis in die Nähe der Vorkriegspreise wahrscheinlich nicht aufgehalten werden kann, besonders, wenn man die reichlichen Seidenernten mit in Betracht zieht. Wahrscheinlich dürfte auch der Fortschritt der Technik, besonders derjenige der Kunstseidenindustrie von maßgebendem Einfluß sein.

Spinnerei - Weberei

Verfahren um Ersparnis an Fadenabfällen auf Baumwollschlichtmaschinen zu erzielen.

Von Theodor Abt, Prof. a. D., Spinn- und Webereidirektor

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Am Ende der Garnitur werden die noch auf den Bäumen bleibenden Fadenenden erst abgeschnitten, wenn die Enden des zuerst leergewordenen Zettelbaumes den Leimtrog um 2 bis 5 Meter überschritten haben. Dieser Handgriff vermindert den ungeschlichteten Fadenabfall ohne den geschlichteten zu beschweren; der unvollzählige Kettenteil fällt zwischen Expansionskamm und Knotenreihe, Kettenlänge, die sowieso in den Abfall käme.

Um sich den Erfolg zu sichern, genügt es nicht, den Schlichtern die Handlungsweise anzugeben, man muß vielmehr ihr Interesse an der Arbeit durch Ausstellung von Ersparnisprämien erwecken. Diese Prämien müssen fortschreitende Wirkung haben und werden auf folgende Weise berechnet:

Prämie für die Abnahme des Rohabfalles. Wir wissen, daß das Gewicht des Rohfadenabfalles in 14 Tagen 10 Kg. beträgt (eine Garnitur von 10,000 Metern pro Tag, 10 in 14 Tagen, mittlere Garnnummer 34 metrisch), und nehmen an, daß dieser Abfall bis auf 2,5 Kg. abnehmen kann.

Wir können dann folgendes ersparen:

7,500 kg	zu 18 Franken	=	135 Franken
—7,500 kg	„ 7 „	=	52,50 „
Im ganzen an Rohabfall		=	82,50 Franken

Da die Zettlerinnen sich ebensosehr anstrengen müssen, wie die Schlichter, um in der Herabsetzung der Rohabfälle Fortschritte zu machen, wird die Prämie unter die vier in Frage kommenden Personen verteilt. Es werden etwa 25 % der größtmöglichen Ersparnis = 20 Franken als Prämie ausgegeben.

Zu Beginn wird die Prämie sehr schwach sein, um rascher zuzunehmen, wenn die Ersparnis größer wird. Die Figur 2

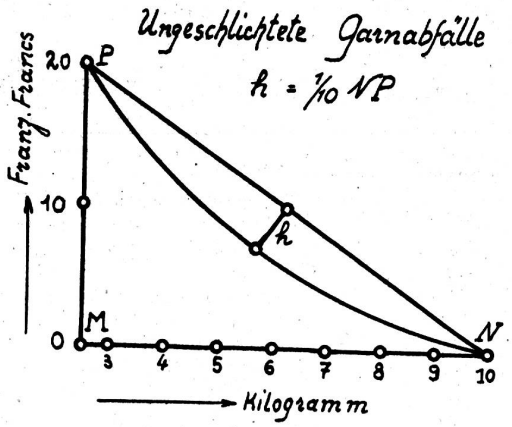

Fig. 2.

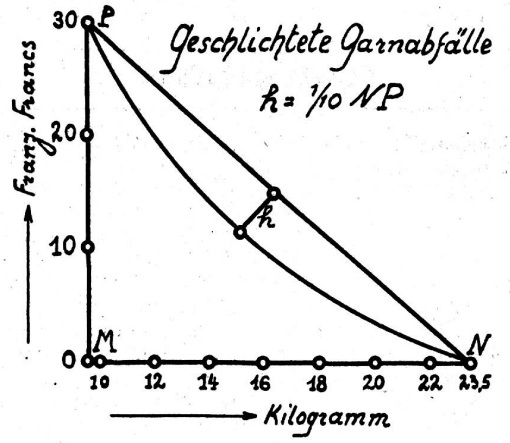

Fig. 3.

zeigt uns ein dieser Prämie entsprechendes progressives Diagramm. Beim Ablesen der Prämie gilt der Kreisbogen. Die Höhe h der Wölbung entspricht etwa dem Zehntel der Sehne NP.

Auf ähnliche Weise wird die Prämie für die Verminderung des geschlichteten Fadenabfalles berechnet: Den Abfall von 23½ Kg. unserer Schlichtmaschine gedenken wir auf 9½ Kg. herabsetzen zu können; die Berechnung ergibt dann folgende Ersparnis:

14 kg 30 prozentig geschlichteter Kette enthalten 10,770 kg Rohgarn.

10,770 kg Garn	zu 18 Franken	=	193,85 Franken
—14,000 kg geschl. Abfall	„ 5 „	=	70,00 „
Größtmöglichste Ersparnis		=	123,85 Franken

25 % davon als progressive Prämie ergibt uns die Kurve der Fig. 3.

Diese fortschreitenden Prämien spornen den Arbeiter sehr an und haben außerdem noch den Vorteil, nur eine geringe Ausgabe darzustellen, solange der Höhepunkt nicht erreicht ist. Wir sehen, daß die Hälfte des Wertes erst bei ⅔ der Ersparnis ausbezahlt wird. Diese Prämie gehört den Schlichtern allein. Ratsam ist es, 60 Prozent aller den Schlichtern zufallenden Prämien dem ersten Arbeiter zuzuteilen, den Rest seinem Gehilfen. Die den Zettlerinnen zukommende Prämie ist dem durch ihre Garnituren erzeugten Rohgarnabfall proportional.

Ueberschüssige Ersparnis: Die Fadenenden der verschiedenen Bäume, die vorher unregelmäßig endigten, laufen jetzt fast zusammen aus. Es wird also nicht nur ungeschlichteter Fadenabfall erspart, sondern auch eine gewisse Länge brauchbarer Kette, weil die zu kurzen Fäden etwas verlängert worden sind. Diese Verlängerung überschreitet jedoch nicht 1 pro Mille und schadet keineswegs der Garnqualität, da die natürliche Federwirkung 10 % erreichen kann.

Aus der Praxis der Maschinen-Strickerei.

Wenn es in der Maschinenstrickerei vorkommt, daß die Maschen zerreißen, was besonders an den Abnahmen bemerkbar ist, so kann dies verschiedene Ursachen haben.

Man achte zuerst, daß das verwendete Garnmaterial gut durch Paraffin-Apparate gespult wird und verwende besonders bei den Abnahmen oder Minderungen wenig Gewicht für den Warenabzug. Dann sind die Schloß-Stellungsschrauben, mittels welchen die Maschenlänge am Schlitten der Strickmaschine reguliert wird, so einzustellen, daß sich dieselben beim Stricken federnd auf- und abwärts bewegen können, wodurch die Maschen geschont werden. Das Federn der Schloß-Stellungsschrauben wird dadurch erreicht, daß die Schloß-Seitenteile oder Abzugsdreiecke, welche sich leicht bewegen müssen, durch die Federung wieder an die Anschlagstellung zurückgezogen werden und die Stellschraube durch eine Gegenschraube festgehalten wird.

Bei schlechtem Garnmaterial ist das Federn der Schloßteile besonders notwendig, da solches dann viel leichter ohne Fehler gestrickt werden kann. Auch werden die Schloßteile selbst, wenn solche beim Stricken federn, weniger abgenützt und springen auch nicht so leicht, wie dies bei festgeschraubten Schloßteilen vorkommt. Da der prozentuale Abfall geringer ist, wenn mit federnden Schloßteilen gearbeitet wird und sich bei deren Anwendung verschiedene Vorteile bieten, so ist ein Versuch damit sicher lohnend, wo solche nicht federnd verwendet werden. H.

Zetteln, Scheren oder Schweifen?

In den deutschen Textil-Fachschriften hat sich seit einiger Zeit ein lebhafter Meinungsaustausch entwickelt über die richtige, oder als richtig anzusprechende Bezeichnung für das Zetteln. Uns Schweizern sowie vielen Süddeutschen ist dieser Ausdruck geläufig und befriedigt auch vollauf, da diese Bezeichnung irgendwelche Zweifel, was damit gemeint sei, für den damit Vertrauten vollständig ausschließt.

In Mittel- und Norddeutschland sagt man dagegen statt Zettel Kette, der Manipulation zur Anfertigung der Kette gibt man den Namen „Scheren" oder „Schweifen". Man findet wohl in Lehrbüchern Abbildungen mit der Bezeichnung „Seidenscher- oder Seidenzettelmaschine", im Text wird aber nur vom „Scheren", nie vom „Zetteln" geschrieben. Nun hatte Prof. Marschick in seinem Lehrbuche „Technik und Wirtschaft des Webereibetriebes" (Verlag B. F. Voigt, Leipzig 1920) eine neue Bezeichnung eingeführt, nämlich „das Schären", und zwar fußend darauf, daß beim Zetteln immer eine größere Anzahl — eine Schar — von Fäden nebeneinander angeordnet werden. Durch diese Schreibweise kann man das „Schären" der Kette ohne weiteres von dem „Scheren" des Stoffes unterscheiden.

Die neue Schreibweise mit „ä" hat sich in der Folge an einigen Webschulen und in neueren Lehrbüchern eingebürgert, gleichzeitig hat aber auch die Zahl der Gegner dieser Schreibart zugenommen. Letztere wollen allenfalls noch die Bezeichnung „Scharen", die Kette wird „geschart", gelten lassen. Die Frage ist nun soweit spruchreif, daß mit einer endgültigen Klärung gerechnet werden kann, etwa zugunsten der Bezeichnung „Schweifen". Gewonnen wäre damit aber sehr wenig, denn gerade diese Bezeichnung ist am wenigsten verbreitet.

Für uns, die wir die Bezeichnung „Zetteln" vorziehen, wäre es sehr interessant, den Ursprung bezw. die Ableitung dieser Bezeichnung kennen zu lernen. Wer weiß darüber genaueres? ... y

Die Beseitigung der statischen Elektrizität in Betriebsräumen.

Von Conr. J. Centmaier, konsult. Jngr.

Eine Quelle zahlloser Unzuträglichkeiten in den Betriebsräumen von Textilfabriken, insbesondere in Spinnereien, Zwirnereien, aber auch in Webereien sind die Erscheinungen der statischen Elektrizität, die zudem sich umso unangenehmer bemerkbar machen, als ihre wahre Natur nur selten klar erkannt ist und die Mittel zur Abhilfe nicht allgemein und ohne weiteres verfügbar zu sein pflegen.

Bekanntlich entsteht bei der Reibung gleicher oder verschiedener Stoffe, infolge der mechanischen Deformation der kleinsten Teil-

chen der Materie, die sogenannte Reibungs- oder statische Elektrizität. Nach mehrjährigen Untersuchungen des Verfassers über die Natur derselben, sowie der anderen Naturerscheinungen, hat sich mit ziemlicher Gewißheit ergeben, daß alle Naturphänomene Doppelwirbelbewegungen der kleinsten Teile des Stoffes und des Aethers sind, die sich bei jedem chemischen, mechanischen, optischen oder sonstigen Vorgang ausbilden und dann die Erscheinungen der Elektrizität darstellen. Während nun in den Fabriken der Metallindustrie bei den verschiedenen technologischen Prozessen die entstehende Reibungs- bezw. kinematische Elektrizität sofort durch die in elektrischem Kontakt stehenden Arbeitsstücke und Werkzeuge infolge der Bildung von kürzesten Verbindungen unschädlich gemacht wird, liegen die Verhältnisse bei den technologischen Prozessen der Textilindustrie wesentlich anders. Hier sind wohl die als hauptsächlichsten Werkzeuge der Textilmaschinen anzusehenden Organe aus Metall, bezw. aus guten Elektrizitätsleitern, obwohl auch sehr viele analoge Organe aus Holz, Glas und dergleichen zu finden sind, dagegen bestehen die Arbeitsstoffe durchweg aus nichtleitenden Materialien, Seide, Baumwolle, Wolle, Kunstfasern und dergl. Nur in wenigen Branchen werden Metallgewebe und Gespinste hergestellt. Diese sind denn auch völlig frei von den eingangs erwähnten Unzuträglichkeiten. An den vorerwähnten Nichtleitern der Elektrizität sammelt sich nun bei der Reibung der Textilien an den Werkzeugen und Führungsorganen die entstehende statische Elektrizität an der Oberfläche der Fäden und Gespinste an und zwar begünstigt durch heiße, trockene Betriebsräume in sehr erheblichem Maße. Es ist dies die genau gleiche Erscheinung, wie sie sich beim Reiben von Holz, Hartgummi, Sigellack, Glas usw. mit Textilstoffen oder Leder zeigt. Metallische Leiter in die Nähe der Fäden etc. gebracht, lassen unter den bekannten Lichterscheinungen das Ueberspringen von Funken zu und wird dadurch die erzeugte statische Elektrizität, wenn auch gewöhnlich nur in sehr unvollkommenem Maße, entfernt. Besonders stark zeigen sich die Erscheinungen an Riemen, insbesondere an solchen mit hoher Geschwindigkeit in heißen, trockenen Betriebsräumen, z. B. in Maschinenhäusern, doch auch in den eigentlichen Arbeitsräumen der Fabriken und auch überall da, wo andere Materialien, die den elektrischen Strom schlecht leiten, mit großer Geschwindigkeit im Kontakt mit leitenden oder nicht leitenden Maschinenteilen bewegt werden.

Da nun elektrisch geladene Fäden, Gewebestückchen, Gespinste und dergl., je nach ihrer Polarität, d. h. dem Vorzeichen der elektrischen Ladung, sich gegenseitig anziehen oder abstoßen, insbesondere oftmals mit großer Kraft aneinander haften, so ist erklärlich, daß zahllose, manchmal ganz unerkannt bleibende Störungen, in den technologischen Vorgängen zu gewärtigen sind, die die Güte der Erzeugnisse und die Produktion in der Regel erheblich beeinträchtigen.

Ist einmal die wahre Natur derartiger Störungen erkannt, was gewöhnlich nicht sehr leicht ist; da sich die Vorgänge bei der Kleinheit der einzelnen Erscheinungen oftmals der Beobachtung entziehen und durch empfindliche Elektroskope nicht immer ausreichend konstatiert werden können, so muß auf Mittel und Wege der Abhilfe gedacht werden. Wegleitend für alle bezüglichen Maßnahmen ist die Herstellung möglichst guter, leitender Verbindungen, Schaffung von Ableitungen an den Erzeugungs- und Sammelstellen der statischen Elektrizität und die Herstellung äußerer Bedingungen, die der Ansammlung von Elektrizität ungünstig sind, wie feuchte Raumluft, gute Ventilation etc. In der Praxis laufen alle Maßnahmen darauf hinaus, möglichst viele „Kurzschlüsse" zur Ableitung und Vernichtung der erzeugten statischen Elektrizität herbeizuführen.

So kann man oftmals durch das Auswechseln von Glasösen gegen Metallösen eine wesentliche Verbesserung erzielen. Dann ist das Anbringen von Metallbürsten mit gegen das vorbeilaufende Textilgewebe gerichteten Spitzen ein vorzügliches Mittel zur Ableitung statischer Erscheinungen. Allbekannt ist die Herbeiführung großer Luftfeuchtigkeit, die nicht nur die technologischen Verhältnisse für die Herstellung von Textilwaren verbessert, sondern in erster Linie auch dazu beiträgt, die vielen Unzuträglichkeiten der sich frei ansammelnden Elektrizität zu beseitigen.

Bei besonders stark ausgeprägten lokalen Erscheinungen kann man auch durch Anbringung eines kleinen, elektrisch geheizten Dampfkesselchens einen kontinuierlichen Dampfstrahl erzeugen, der an den Sitz und die Erzeugungsstelle der Elektrizität gerichtet ist. Manchmal läßt sich auch gründlich Abhilfe schaffen durch Anbringung einer leitenden Metallrolle.

Liegt genau fest, wo sich die Elektrizität erzeugt, sammelt und die hauptsächlichsten Störungen verursacht, so kann man auch durch Herstellung leitender Verbindung, mittels einfacher, dünner Metalldrähte einen Ausgleich herbeiführen.

Da die Erscheinungen der statischen Elektrizität, ihrer eigenartigen Wirkung nach, von großer Bedeutung für das richtige Funktionieren der Maschineneinrichtungen einer Textilanlage sind, so ist denselben stets die ihnen gebührende Beachtung zu schenken. Wenn die vorliegenden Ausführungen dazu führen, daß dies in ernohtem Maße als bisher geschieht, so haben sie ihren Zweck erfüllt.

Färberei - Appretur

Ueber die Ansprüche an stranggefärbte Kunstseide.

(Von K. Vaterlaus, Wallisellen.)

Der Siegeszug der Kunstseide hat in den letzten Jahren Färberei und Weberei vor neue Aufgaben gestellt, die nicht überall mit vollem Erfolg gelöst worden sind und teilweise heute noch einer befriedigenden Lösung harren. Diejenigen Betriebe, welche sich gleich von Anfang an dieser neuen Textilfaser annahmen, in der richtigen Erkenntnis, daß ihr eine große Zukunft beschieden sein wird, haben sicher den besseren Teil erwählt. Erfreulicherweise konstatiert man ja da und dort bereits eine Rückkehr zur realen Seide, doch wird die Kunstseide selbst bei niedrigeren Rohseidenpreisen für gewisse Artikel ihr Feld behaupten. Es ist nur zu hoffen, daß mit der fortwährenden Entstehung neuer Fabriken auch eine Zunahme an Qualität Hand in Hand geht, denn das Material läßt oft sehr zu wünschen übrig; es ist dies allerdings nicht zu verwundern, da alle Fabriken in den vergangenen Jahren ihre ganze Produktion auf Monate voraus verkaufen konnten und begreiflicherweise weder Zeit fanden noch Veranlassung hatten, zur wesentlichen Verbesserung ihres Gespinstes und infolge Mangel an Material manche fehlerhafte Seide untergeschoben werden mußte.

Die Ursache von anfänglichen Mißerfolgen beim Arbeiten mit Kunstseide lag vor allem darin, daß man glaubte, die mit der realen Seide gemachten Erfahrungen und erzielten Vervollkommnungen ohne weiteres auch auf die Kunstseide anwenden zu können. Daß man mit der Kunstseide erst umzugehen lernen muß, hat nicht nur die Färberei, sondern nicht minder auch die Weberei erfahren müssen; ich erinnere nur an das Winden; manche Weberei, die noch vor 2—3 Jahren die Ursache des schlechten Ganges einzig und allein auf unrichtige Behandlung beim Färben glaubte zurückführen zu müssen und den Färber freundlichst einlud, sich recht kräftig an den Mehrwindlöhnen zu beteiligen, ist heute eines Besseren belehrt worden. Zugegeben, daß auch in der Färberei gewisse Kinderkrankheiten überwunden werden mußten, und die Art der Behandlung entschieden einen wesentlichen Einfluß auf die weitere Verarbeitung ausübt — gibt es doch Färbereien, die dank ihrer langjährigen Erfahrungen in eigener Winderei den Ruf genießen, die bestwindbare Kunstseide zu liefern — darf man sogar behaupten, daß das Färben von ganz feinen Titern (40—60 Den.) wohl als eine der heikelsten in der Strangfärberei vorkommenden Arbeiten dasteht.

Man kann die Beobachtung machen, daß gerade in jenen Webereibetrieben, die vielfach die größten Ansprüche an den Färber stellen, heute noch gesündigt wird, indem die bestehenden Einrichtungen für die gute Seide logischerweise auch für die Kunstseide nutzbar gemacht werden. Es betrifft dies vor allem das Lagern in feuchten Kellern und dann das Winden in Räumen mit Befeuchtungsanlagen. Die Kunstseide ist zwar analog der realen Seide hygroskopisch, d. h. sie nimmt mit Leichtigkeit bis 12% Feuchtigkeit aus der Luft auf, nur ist die Auswirkung eine ganz andere. Während z. B. eine hochverschwerte Organzin ohne einen gewissen Feuchtigkeitsgehalt zu Sprödigkeit neigt und gerne infolge verminderter Elastizität abreißt, büßt die Kunstseide selbst durch die Luftfeuchtigkeit wesentlich an Stärke ein, wie aus nachfolgenden Zahlen, die als Mittel aus einer größeren Anzahl von Untersuchungen gewonnen wurden, ersichtlich ist.

	I. Lufttrocken		II. Luftfeucht*)	
	Reißkraft in grs.	Dehnung in mm	Reißkraft in grs.	Dehnung in mm
Org. 90/100% noir	88,9	87,4	98,4	118,6
Viscose 80 den.	143,5	146,7	118,7	103,2
Chardonnet 100 den.	151,0	176,8	136,0	133,7
Kupferseide 120 den.	220,7	76,0	200,1	62,9

*) d. h. mit 10% mehr Feuchtigkeitsgehalt.