

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 34 (1927)

Heft: 1

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: 24.01.2026

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

Die fertig geschlichteten Ketten sollen sich immer zart anfühlen. Wenn sie rauh sind, so ist entweder der Leim ungenügend durchgekocht worden, der Draht der Kette zu stark oder die Zusammensetzung der Schlichte leidet an Fettknappheit. Rizinusöl, Olivenöl, Kokosbutter, Seifen, Wachs oder Glyzerin sollen dem Faden diesen zarten Griff verleihen, damit ebenfalls die Ketten auf den Stühlen die Geschirre wenig abnutzen.

Eine gute Schlichte kostet viel Geld, jedoch wird die ausgebene Summe an Geschirren und Produktionserhöhung rasch wieder erspart.

Beschwerungsmittel, wie Kreide, Talcum und Kaoïn ersparen einsteils Baumwolle, haben jedoch den Nachteil, die Schäfte und Blätter stark abzunutzen. Sie werden in kochendem Wasser mit Mehl zunächst gründlich gemischt und erst nachher dem eigentlichen Leim zugesetzt. Vor Anwendung dieser Mittel müssen die Beträge der Baumwollersparnis und der Geschirrausgabe gewogen werden, ohne die Produktionsabnahme zu vergessen, da diese stark geschlichteten Ketten in der Weberei bedeutend mehr Fadenbrüche aufweisen. Bei Beschwerungen über 30% fällt die Rechnung zugunsten der angeführten Beschwerungsmittel aus.

Dieselbe Schlichte kann nach dem Beispiel vieler Webereien für Roh- und für Buntware benutzt werden, jedoch müssen die Farben gut sein und die Schlichtmasse neutral.

Das etagenweise Abrollen der Schärwalzen hat den Vorteil, wenig Abfall zu verursachen (siehe Ersparnisverfahren, Nr. 3/5 1926), jedoch können die Fadenlagen jedes Baumes leicht durchhängen, was dem Parallelismus der Fäden schadet und Kreuzungen, also Fadenbrüche verursacht.

Um die Fäden über die ganze Breite gleichmäßig zu verteilen, kann man die gleiche Anzahl Fäden am Eingang in die Schlichtmaschine in den Rietkamm einlegen, der Leim klebt dann die Fäden jeder Gruppe zusammen. Da gewöhnlich der Rietkamm dieselbe Anzahl Zähne aufweist wie der Expansionskamm, legt man je eine Fadengruppe in einen Zahn des Expansionskamms am Ausgang der Schlichtmaschine.

Der Gebrauch einer Fadenkluppe, die etwa aus dem Rietkamm und einer Haube bestehen könnte, empfiehlt sich allerhöchstens bei Lufttrockenschlichtmaschinen, da Trommeln durch diesen harten Gegenstand beschädigt würden. In diesem Falle muß der Expansionskamm die gleiche Anzahl Zähne aufweisen wie der Rietkamm, und muß auf die gleiche Breite ausgedehnt werden wie die Kluppe; der Expansionskamm muß außerdem leicht aus seinen Lagern genommen werden können, um dort eingestochen zu werden, wo sich die vorgeschrittenste Lage der Kluppe befindet und wo die Kette noch ihre volle Schlichtbreite hat.

Wenn die Fäden eines Schärbaumes auf einer Seite gespannt, auf der anderen locker sind, röhrt es im allgemeinen davon her, daß beim Zetteln auf dem Gatter Fäden von verschiedenem Durchmesser, wenn auch von gleicher Garnnummer aufgelegt worden sind. Falls in einer Weberei dieselbe Garnnummer von verschiedenen Spinnereien bezogen wird, sollen nie die Produkte zweier in derselben Garnitur gemischt werden. Es kann aber auch von einer ungleichen Belastung der Hebel auf der Schärmaschine herrühren.

Um diese Bäume dennoch voll auszunutzen, muß man sie stärker bremsen, damit die lockeren Fäden einigermaßen straff werden.

Wenn das starke Abbremsen Fadenbrüche verursacht, so kann es oft von Vorteil sein, die Garnitur an einem Kettbaumende abzuschneiden, um die Fäden wieder gleichmäßig zu spannen.

Den Rest der Garnitur setzt man dann wie eine neue Garnitur in Gang.

Vor dem Abschneiden wäge man einerseits den durch das schlechte Abrollen verursachten Verlust an sauberen Stücken und anderseits den durch das Wiederansetzen der Garnitur verursachten Fadenabfall. In den meisten Fällen wird die Ausgabe des Abfalles billiger zu stehen kommen als die Bearbeitung mangelhafter Ketten.

Wenn die Zettlerin den Kamm zu schmal eingestellt hat, sodaß die Außenfäden nicht bis an eine Scheibe herangehen, also zwischen ihr und der Spule hindurchfallen, ist es nötig, die Außenfäden der schlecht gebäumten Seite durch ein belfebiges Mittel nach innen zu ziehen, um sie am Durchfallen zu hindern. Hernach werden sie durch ein zweites Führungsmittel wieder in ihre richtige Lage gebracht.

Bei Verwendung von Effektfäden aus starkem Zwirn, deren Zahl selten 100 übersteigt, legt man diese Zwirnspulen vorteilhaft auf ein kleines Gatter auf, das man an der

Schlichtmaschine hinter die Schäräume stellt; vor dem Durchgang durch den Trog werden diese Fäden durch auf einem Brett befestigte Oesen über die ganze Breite verteilt. Beim Einlegen in den Expansionskamm müssen die einen dicken Faden enthaltenden Fadengruppen entsprechend weniger dünne aufweisen. Wenn die Zahl dieser Effektfäden viel größer wird, werden besondere Bäume damit geschärt. Sind diese Fäden so stark, daß sie nicht geschlichtet zu werden brauchen, so wird dieses Gatter vorteilhaft am Ausgang der Schlichtmaschine kurz vor dem Expansionskamm über den Kettfäden aufgehängt. Zwei Kettbäume auf dem Webstuhl wären zu teuer und sind hierzu nicht notwendig.

Die Anwendung von Teilstangen vor dem Trocknen ist nicht zu empfehlen.

Bürstenstrich sofort nach Verlassen des Troges empfiehlt sich, da er den Zweck hat, die überstehenden Fasern zu legen und an die Oberfläche des Fadens anzukleben. Bei Beschwerungsschlichten kann dieses Bürsten nicht stattfinden, da es einen Teil der Schlichte entfernt, das vorgeschriebene Gewicht also nicht mehr erreicht würde. Dieser Vorgang hat den Vorteil, den Faden auch noch zu runden, da die zwischen den Fäden befindliche Leimschicht weggestrichen wird; er gewährleistet also einen besseren Gang in der Weberei. Bei Lufttrocken- und Schottischen Schlichtmaschinen hat dieses Runden seine volle Wirkung, da die Fäden in diesem Zustand bleiben und nicht wie in den Trommelschlichtmaschinen naß gegen eine Fläche gedrückt werden, was ein Verflachen des Fadens zur Folge hat.

Das beste Mittel, um die Fäden einer gebäumten Kette parallel, d. h. ungekreuzt zu erhalten, ist die Anwendung einer Fadenkluppe. Sie besteht aus einem der Länge nach geteilten Blatt und einer Holzmuffe, welche vermittelst zwei oder drei am Holz befestigten Schnüren nach Einstechen des geteilten Blattes in die Kette untereinander verbunden werden. Das geteilte Blatt, das in dieser Form vom Blattfabrikanten bezogen werden kann, wird von oben nach unten in die Kette eingestochen, bevor diese abgeschnitten wird.

Das Aufkleben eines Papierstreifens kann die Fadenkluppe ersetzen, jedoch müssen die Fäden bis an den Rand des Papiers sorgfältig geklebt sein, damit die Fadengeberin die Fäden nicht kreuzen kann. Das Aufkleben über oder unter der Kette hängt von der Bauart der Einziehstühle ab; der Streifen muß so geklebt werden, daß die geklebten Fäden für die Geberin sichtbar sind. Die Kluppe hat dem Papierstreifen gegenüber den Vorteil, daß man sie durch die Kette ziehen kann — wenn man die Kette auf dem Einziehstuhle befestigt — um die Fäden zu parallelisieren; dies gilt besonders für die automatischen Fadengebestühle. Ueberdies kann die Kluppe auf dem Einziehstuhle leicht befestigt werden, der Papierstreifen benötigt dagegen einer besonderen Einrichtung, einer Zange z. B., die aus zwei zusammengebundenen Bretttchen besteht.

Färberei - Appretur

Elektromotorische Antriebe in Färbereien, Bleichereien und verwandten Betrieben.

Viele Betriebe der Veredlungsindustrien, wie Bleichereien, Färbereien, Naßappretur-Anlagen, Zeugdruckereien usw., gehören zu der Gruppe der „feuchten Betriebe“ im Sinne der Vorschriften der Verbände der Elektrotechniker. Elektromotorische Antriebe in derartigen Betriebsstätten bieten bekanntlich al'lerlei Schwierigkeiten und zwar im Hinblick auf die Betriebssicherheit der Einrichtungen wie auch in Bezug auf die Sicherheit des Personals. In letzterer Hinsicht kommt in Betracht, daß der Widerstand einer Person gegen Erde in der Regel durch die Feuchtigkeit des Fußbodens, der Wände, sowie der Oberfläche sonst nicht leitender Anlageteile, stark vermindert ist. Auch ist es nicht so sicher möglich, die einzelnen Pole gleich gut gegen Erde zu isolieren, die Berührung des andern Poles wird dann umso gefährlicher, je höher die Spannung ist. Besonders große Unzuträglichkeiten schafft die Unterbringung von Motoren und Apparaten in derartigen Betriebsräumen, sie sollen deshalb in benachbarte Räume verlegt werden oder sie sind vollständig wasserdicht einzuschließen. Säure erfüllte Räume sind hierbei besonders zu beachten, da bei ihnen die Schädigungen an Einrichtungen sowie am menschlichen Körper besonders unheilvoll sind. Ist doch der elektrische Widerstand eines Körperteils gegen Erde manchmal 30 bis 60 mal kleiner

als in einem trockenen Betriebe, die Stromstärke, die dann durch den Körperteil fließt, ebenso vielmal größer.

Die Antriebsmittel der Maschinen, wie Riemen, Seile, sind ebenfalls allerlei Unzuträglichkeiten in feuchten Betrieben ausgesetzt. Man verwendet deshalb zweckmäßig Kettengetriebe für die Kraftübertragung. Oftmals kann man auch Elektromotoren mittels längerer Welle mit der Hauptwelle der Arbeitsmaschine direkt kuppeln, wobei man den Motor außerhalb des nassen Betriebsraumes in einer besonderen Kammer unterbringt. Die Schaltapparate kann man ebenfalls außerhalb des Betriebsraumes unterbringen und sie durch ein Gestänge oder Fernsteuerung betätigen. Die Motoren können, je nach der Natur der Feuchtigkeit sowie dem Grade derselben, entweder mit Feuchtschutzimprägnierung, tropfischer -- ventilirt gekapselt -- oder vollständig gekapselt sein. Die Betriebsspannung wähle man möglichst niedrig. Ist ein eigener Transformator möglich, so wird man etwa 110 Volt verketzte Spannung bei kleineren Anlagen bzw. 220 Volt bei größeren Anlagen wählen. Spannungen über 380 Volt sollte man in solchen Betriebsstätten nicht verwenden.

Bei den Schaltapparaten ist zu beachten, daß entsprechende Verriegelungen vorhanden sind, die ein betriebsmäßiges Hantieren nur bei völlig abgeschalteten Apparatenteilen zulassen. Da dies nur bei Sonderkonstruktionen möglich ist, wird man die Schaltapparate, wenn immer möglich, außerhalb des Betriebsraumes unterbringen. Eine einfache Lösung ergibt sich auch dadurch, daß man alle Schaltapparate zum betriebsmäßigen Einschalten vermeidet und die ganze Anlage bei Betriebsbeginn gemeinsam durch den Generator anläßt. Doch ist dies nur bei Vorhandensein einer eigenen Anlage gut ausführbar. Elektromotorische Antriebe in feuchten Räumen erfordern sorgfältige Planung und Installation, sowie eine gewissenhafte Wartung; dann befriedigen sie aber durchaus.

C. J. C.

Mode-Berichte

Die Mode in Nizza und Cannes.

Die schlechte Zeit, die in Paris seit Wochen wütet, läßt Tausende im Süden Frankreichs die Sonne suchen. Dort ist jetzt die Pariser Mode zu Hause und alle Aufmerksamkeit wendet sich den Schöpfungen zu, die besonders in Nizza und Cannes lanciert werden. Der Vorgang ist heuer folgender: die Saison ist auch im Süden nicht gut, einmal des Wetters wegen, dann auch wegen der Frankenhausse, die einer Menge von Auslandstouristen absolut nicht gefällt. Für Pfunde und Dollar bekommt man heute schon bedeutend weniger Franken, und so hat die Saison sehr flau begonnen. Es kann anders werden, wenn einmal die Sonne voll zurückgekehrt ist, aber bis es soweit ist, nehmen die Pariser Createure nur eine beobachtende Stellung ein: sie haben ihre ersten Hilfskräfte nach dem Süden entsandt und beauftragt, die Tendenz der Mode festzustellen, Modelle zu entwerfen und die Zeichnungen nach Paris zu schicken, wo sie ausgeführt werden. Ein ganzer Stab von Arbeitern und Arbeiterinnen ist jedoch bereit, auf ein Signal nach Nizza, Cannes und Mentone aufzubrechen, um in dem Moment, als die Saison kräftig einsetzt, die Herstellung der Modelle an Ort und Stelle vorzunehmen und wieder so fieberhaft tätig zu sein, wie es eben normale Um-

stände erfordern. Ist die Saison am Mittelmeer beendet, so folgt Biarritz, nach Biarritz Deauville und immer wiederholt sich daselbe Spiel. Im Herbst ist man dann wieder in Paris zu kurzen Aufenthalt, kehrt nach Biarritz zurück, das im September und Oktober die zweite Hochsaison hat und geht im November ans Mittelmeer, eine Kreisbahn, die für die Pariser Luxusindustrie mit Millionen gepflastert ist.

Cannes und Nizza sind die ersten Zentren, in denen die Mode der Halbsaison in Erscheinung tritt. Zum Teil wird auch jene Mode dort getragen, die in den Pariser Salons im November vorgeführt wurde, aber weit häufiger erblicken erst im Süden neue Modelle das Licht der Welt.

In den weitläufigen, prächtigen Palästen und auf den zahlreichen Terrassen kann man letzte Ideen verwirklicht und kommende ohne Mühe voraussehen. Abendtoilette und Tageskleid orientieren sich für die Mode von morgen. Die Fasson wechselt unaufhörlich, aber langsam und mitunter für manches Auge kaum wahrnehmbar. Selten kommt es vor, daß von einem Tag zum andern eine Neuheit auftritt, welche sich dann als dauerhaft bewährt und solche Phantasien, die sich brusk ankündigen, sind eher mit einer Woge zu vergleichen, die ebenso rasch vergeht, als sie entsteht. Die ganze Kunst des Modellisten und Createur ist, die „Tendenz“ zu erspähen und sie derart zu wandeln, daß sie sich dem Zeitgeist anpaßt. Dazu gehört wieder eine eminente persönliche Auffassung, und der Kenner kann dann sagen, ohne sich je zu täuschen: „Dieses Kleid ist von Paul Poiret, jenes von Drecoll, das da von Lanvin, von Worth...“.

Ein Kennzeichen der kommenden Mode ist die fast ausschließliche Verwendung von Weiß und Schwarz, die große Einfachheit der Toiletten, die weibliche Note des Sportkostüms, die hohe Hutform und die aus Federn hergestellte Blumengarnitur auf Kleidern, Mänteln usw.

An Abendtoiletten war Weiß und Schwarz in den verschiedenen Kombinationen nie beliebter als jetzt. Das reine Weiß, das reine Schwarz und eine unendliche Reihe von Mischungen lassen darauf schließen, daß die Mode mehr und mehr großer Einfachheit zustrebt, vielleicht hinsichtlich der schwierigen wirtschaftlichen Depressionen und der immer stärkeren Beteiligung der Frau am öffentlichen Leben. Wie viele dieser eleganten Frauen sind Journalistinnen, Bankdirektoren, in eigener sozialer Stellung; die Unterrichteten über die Berufseigentümlichkeiten innerhalb der internationalen Gesellschaft scheinen heute die Hotelportiere und Stenodaktylos zu sein.

Die Abendkleider sind ca. 3 cm länger als die Tageskleider und sind in sehr weiblicher Art gehalten; die herrenmäßigen, seinerzeit von der Sportmode übernommenen Effekte sind beinahe ganz verschwunden. Und während man bis in die letzte Zeit in Paris Jumpers aus Seide oder Flittergewebe zu plissierten Crêpe de Chine-Röcken bevorzugte, trägt man nun das Kleid in einem einzigen Stück, wodurch die Silhouette nicht entzweigeschnitten wird. Ganz verzichtet das Kleid auf den Kontrast zwischen Rock und Corsage allerdings nicht. Sehr häufig ist der Rock mit 2-3 Reihen unregelmäßig breiter Volants besetzt, die Corsage ist dagegen glatt oder aber es ist der Rock in Streifen, eventuell vollständig plissiert.

Für das Sportkostüm findet Seide gerne Verwendung. Die letzten Modelle sind häufig mit Silber-, Gold- und Bronzeleder garniert, wobei dann auch darauf geachtet ist, daß die Knöpfe entweder mit diesen Ledern überzogen oder aus gleichfarbigem Metall gearbeitet sind. Silberleder und Knöpfe aus echtem Silber scheinen eine bevorzugte Kombination zu sein. Nach Grau ist Gelb diejenige Farbe, welche in der Sportmode dominiert.

In den Mänteln ist wenig Einfachheit festzustellen. In Paris sieht man lange nicht so verschiedene, dekorative und reiche Modelle, und hier wird der Gegensatz zur Einfachheit des Kleides offenbar. Bluseneffekte sind noch zu sehen, doch erscheinen sie durch den Phantasieschnitt mancher Modelle zurückgedrängt. Es gibt Mäntel, die zur Gänze in schiefen Volants gearbeitet und vorne hochgezogen sind, wobei man die Säume und den Kragen breit mit Pelz verbrämmt, Mäntel, die den Anblick eines auf der Spitze stehenden Dreiecks bieten etc. Das Cape scheint an Beliebtheit verloren zu haben und ist übrigens auch in der Pariser Pelzmode ein wenig abgefallen.

Aus Chamonix wird uns gemeldet, daß die dortige Wintersportmode vollständig im Zeichen der männlichen Note steht und Frauenkleidung sehr selten ist. Selbst für Promenaden bedient man sich Stiefeln, der Breecheshose und des pelzgefütterten Lederrocks mit Gürtel; weiblich ist eventuell eine Schalkrawatté, deren Enden durch eine Schmucknadel auf dem Lederrock befestigt werden.

Ch. J.

Mitteilung betr. Abonnementsgebühr für 1927.

Wir machen Sie höfl. darauf aufmerksam, daß die Nachnahmen für das 1. Semester 1927 im Laufe des Monats Januar zum Versand gebracht werden. Um unnötige Kosten und Arbeit zu ersparen, bitten wir um prompte Einlösung der Nachnahmen. Der Abonnementsbetrag für das 1. Semester beträgt für die Schweiz **Fr. 5.—**, für das Ausland **Fr. 6.—**. Der Mitgliederbeitrag für das I. Semester beträgt für Inlandmitglieder **Fr. 6.—**.

In der Schweiz können die Beträge portofrei auf unser Postcheck-Konto No. VIII 7280, Zürich, einbezahlt werden.

Administration
der „Mitteilungen über Textil-Industrie“,
Zürich 1, Mühlegasse 9.