

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 34 (1927)

**Heft:** 7

**Rubrik:** Techn. Mitteilungen aus der Industrie

#### 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:** 23.02.2026

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

an den Picker anprallt. Ist nun der Picker noch neu und ziemlich hart, so ist die Erschütterung, die sich ja bei jedem zweiten Schlag wiederholt und immer nur auf die in Frage kommenden Teile wirkt, so groß, daß das Lockern der Spitze oder Zerspringen des Stieles eintritt und zwar umso eher, wenn der Schützen ziemlich schwer ist. Zu starke oder unnachgiebige Picker sind auf der Wechselseite aus diesem Grunde unpraktisch.

Beim Betriebe des Festblattstuhles, gleichviel, ob Ober- oder Unterschlag, ist der Verbrauch an Webschützen im allgemeinen bedeutend größer. Die starke Klappenpressung nutzt eben das Holz des Schützens rascher ab und ist bekanntlich die grundsätzliche Ursache, daß der Schützen weit öfters ohne sofort erkennbare Veranlassung herausspringt. Auf alle Fälle ist es vorteilhaft Schützen, die bei Festblatt nicht mehr einwandfrei arbeiten, noch weiter für Losblatt zu verwenden. Dort kann mit ihnen unter Umständen noch lange Zeit gearbeitet werden.

(Fortsetzung folgt.)

## Techn. Mitteilungen aus der Industrie

### Erfahrungen in der Glanzschuß-Frage.

(Schluß.)

**Spulerei** (Cannettiererei). Entgegen der früher allgemein verbreiteten Meinung, die Ursache für die Glanzschüsse oder Blenden liege in der Kunstseide anhaftenden Fehlern begründet, haben unsere angestrengten Versuche auf diesem Gebiete unzweideutiger Weise dargetan, daß für diese Fehlerquelle nicht das Rohmaterial, sondern unsachgemäße Behandlung der Kunstseide in der Vorbereitung und beim Weben verantwortlich gemacht werden muß.

Neben der oben geschilderten sorgfältigen Behandlung in der Winderei, spielt das Spulen (Cannettieren) der Kunstseide für die Erzielung glanzschußfreier Ware eine ausschlaggebende Rolle. In erster Linie muß auch hier wieder darauf geachtet werden, daß eine Ueberspannung des Fadens unmöglich gemacht wird. Der Zug der Spindel muß aus diesem Grunde auch bei dieser Maschine der zu verarbeitenden Größe angepaßt werden und zwar sollten folgende Geschwindigkeiten beobachtet werden:

40—120 den.	1500—2000 Touren per Minute
120—200 den.	2200—2600 Touren per Minute
250 den. und größer	bis 3000 Touren per Minute

Es ist von besonderer Bedeutung, daß die Spulen (Cannetten) eine bestimmte Weichheit haben. Sie dürfen natürlich nicht so weich sein, daß die Seide beim Verarbeiten auf dem Webstuhl von der Spule (Cannette) abrutscht, doch soll das Garn an der oberen Kante bei der Spitze etwas nachgeben, wenn man an

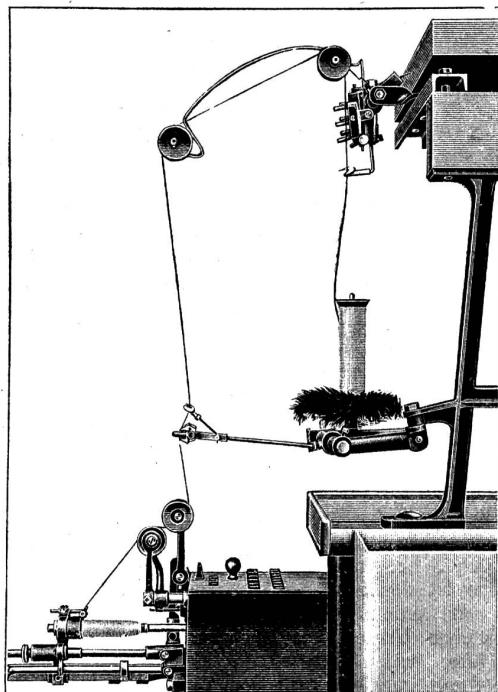


Abb. 4. Schematische Darstellung des Fadenabzuges auf der Spulmaschine (Cannettiermaschine).

fraglicher Stelle mit den Fingern etwas eindrückt. Steinhardt Spulen (Cannetten) werden unbedingt Glanzschüsse verursachen.

Um die vorgeschriebene Weichheit der Wicklung von Anfang bis zum Ende gleich zu behalten, empfehlen wir auf den Spulmaschinen (Cannettiermaschinen) den Faden über den Kopf der Randspule ablaufen zu lassen und durch eine Porzellan-Fingerdämmung zu führen, da auf diese Weise der Faden immer unter absolut gleicher Dämmung gespult wird (Abb. 4), im Gegensatz zu jener Methode, bei welcher man das Garn von stehenden oder liegenden Spulen abrollen läßt. In letzterem Falle ändert die Spannung des Fadens successive von der vollen zur leeren Spule.

Es ist natürlich von Wichtigkeit, daß die Fingerdämmung so ausgeführt wird, daß sie durch ihre Feder und Gewichte auf die geringste Hemmung reagiert. Für das Spulen (Cannettieren) feiner Titors soll die Dämmvorrichtung nur total 6 Finger aufweisen, d. h. 2x3 Finger ineinander greifend, ansonst die Brem sung zu stark wäre.

Eine weitere Ursache zur Bildung von Glanzschüssen stellen auf der Spule (Cannette) unrichtig plazierte Knoten dar. Dieselben müssen unbedingt immer an die äußerste Peripherie der Wicklung gelegt werden, damit der Faden beim Abwickeln im Webschiffchen an diesen Knoten nicht hängen bleibt, da dadurch eine Zerrung verursacht würde. Um nun beim Spulen (Cannettieren) sämtliche Knoten zu ermitteln, damit sie auf die Peripherie der Wicklung gelegt werden können, bedienen wir uns eines Fadenreinigers, oder besser gesagt eines „Knotenwächters“, an welchem alle Knöpfe abgerissen werden. Die Arbeiterin ist dadurch gezwungen den Faden neu zu knüpfen, bei welcher Gelegenheit sie den Knopf an die bezeichnete Stelle legen kann. Der Fadenreiniger wird auf der Spulmaschine (Cannettiermaschine) zwischen dem Balancoir und dem Einzug angebracht und darf natürlich nicht kantig sein, sondern soll aus einem Eichelpaar (Abb. 5), bei welchem die Führung entsprechend der Fadendicke verengert oder erweitert werden kann, bestehen.

Bei Fadenbrüchen wird der Faden an der Bruchstelle naturgemäß verstreckt. Es darf deshalb nicht vergessen werden, daß an den beiden Fadenenden ein mindestens 20 bis 35 cm langes Stück herausgeschnitten wird, bevor die Enden neu zusammengeknüpft werden.

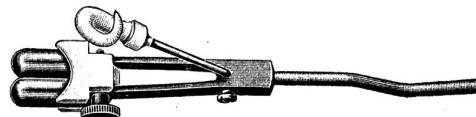


Abb. 5. Fadenreiniger.

Von nicht zu unterschätzender Bedeutung für das uns beschäftigende Problem ist natürlich auch die Art der Spulen (Cannettenart). Am besten haben sich imprägnierte Hülsen bewährt, welche einen öfters Gebrauch gestatten, ohne daß die Spitzen beschädigt werden und so eine Ursache für das Hängenbleiben des Fadens bilden können. Die Hülsen sollen bis nach vorn gerillt sein, wobei darauf zu achten ist, daß dieselben weder zu tief, noch zu ungenügend gerillt ausfallen. Bei zu tiefen Rillen besteht die Gefahr, daß bei der zu Ende gehenden Spule (Cannette) der Abzug nicht leicht von statten geht, weil der Faden in der Rille etwas gehemmt wird. Zu flache Rillen setzen uns dagegen dem Risiko des Abrutschens der Seide aus.

Im Zusammenhang mit der Spulerei (Cannettierfrage) möchten wir noch erwähnen, daß die Spulmaschine (Cannettiermaschine) „Produktiv CK“ der Fa. Schäfer-Nußbäumer, Erlbach, und das Modell „Rapid“ der Fa. Schweiter A.-G., Horgen, die für Kunstseide vollkommensten Systeme darstellen, die uns bis jetzt bekannt sind.

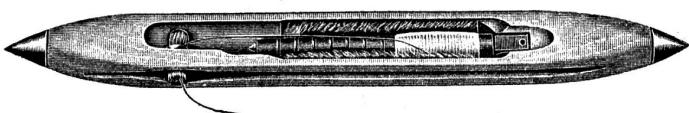


Abb. 6. Webschiffchen. Spitze der Spule (Cannette) genau auf das Auge des Auslaufes gerichtet.

**Weberei.** Ohne auf die webtechnische Seite dieses Problems näher einzutreten, möchten wir doch nicht verfehlten, darauf aufmerksam zu machen, daß auch durch ungeeignete Webschiffchen Glanzschüsse verursacht werden können.

Im Webschiffchen soll die Spitze der Spule (Cannette) genau auf das Auge des Auslaufes gerichtet sein, damit der Fadenabzug von der Spule (Cannette) in gerader Richtung (Abb. 6) vorschreite. Ein durch das Auge des Auslaufes gezogenes Wollbüschel dient als Dämmung für den in gleicher Richtung auslaufenden Kunstseidenfaden. Von der Anbringung von Federzügen in den Schiffchen möchten wir abraten, da die sich im Schußfaden befindlichen Knoten an den Glasringen aufgehalten werden und dadurch eine Zerrung verursachen.

Um der Gefahr zu begegnen, daß bei weichen Spulen (Cannetten) die Seide beim Schlag der Peitsche abgleitet, sollen der Schlag und die Klemmfedern im Schiffkasten entsprechend weich eingestellt werden.

**Feuchtigkeit im Arbeitsraum.** Ein Punkt, welchem im allgemeinen noch zu wenig Beachtung geschenkt wird, stellt der Feuchtigkeitsgehalt der Luft im Arbeitsraum dar. Bei zu trockener Atmosphäre wird die Kunstseite spröde, während bei übersättiger Feuchtigkeit der Faden sich leicht verstrecken läßt. Die besten Erfahrungen wurden bei einem Feuchtigkeitsgehalt der Luft von maximal 70% gemacht.

Wir sind uns dessen bewußt, daß bei genauer Befolgung unserer Anregungen, die Produktion, besonders in der Spulerei (Cannettiererei), etwas beeinträchtigt wird, glauben aber in der Annahme, daß sich die dadurch bewirkte kleine Verteuerung bei Erzielung eines glanzschußfreien, glatten Gewebes leicht bezahlt machen werde, nicht fehl zu gehen. Wir müssen es natürlich der Beurteilung jedes einzelnen Fabrikanten überlassen, ob die Preislage und die Qualität des von ihm anzufertigenden Stoffes die Anwendung der von uns angeregten Vorsichtsmaßregeln notwendig und bezahlt machen.

Wir möchten unsere Ausführungen nicht schließen, ohne darauf hingewiesen zu haben, daß für eine gute Auswirkung unserer Anregungen im Gewebe die Verwendung einer homogenen, erstklassigen Kunstseite, wie sie unsere E m m e n b r ü c k e r - u n d W i d n a u e r - P r o d u k t e darstellen, Grundbedingung ist.

## Neue Haspel-Konstruktion.

Die Ansichten über Haspelkonstruktion gehen unter Fachleuten etwas auseinander, was darauf zurückzuführen ist, daß bestimmte Haspel-Modelle für gewisse Materialien sehr geeignet sind. Während einerseits Haspel verlangt werden, die den Strang sehr straff spannen müssen, sollten andererseits, besonders für die Verarbeitung von Kunstseite, die Haspelauflagen federnd und nachgiebig sein. Es werden Haspel mit 6, 8, 12 Garnauflagen angeboten. Mit der Erhöhung der Auflagenzahl nähert sich der Strangumfang des vollkommenen Kreises, wodurch ein ruhiges Laufen des Haspels, insofern die Auflagen zentrisch angeordnet sind, gesichert wird. Die sogen. Doppel-Haspel (Lyoner-Haspel, usw.) erfreuen sich daher immer noch einer Anzahl treuer Anhänger.

Die Winderei ist indessen heute vielen Umstellungen unterworfen, wobei die verschiedenen zu verarbeitenden Materialien nicht immer denselben Strangumfang aufweisen. Das Umstellen von einer bestimmten Stranggröße zu einer anderen ist bei den gewöhnlichen, nicht automatisch verstellbaren Haspeln sehr zeitraubend. Die Durchmesserveränderung solcher Haspel bewegt sich übrigens in engen Grenzen, was zur Anschaffung von Haspeln verschiedener Größe zwingt, wenn z. B. Grège und Kunstseite in demselben Betrieb verarbeitet werden müssen. Sobald aber die für einen bestimmten Strangdurchmesser gerichteten einzelnen Auflagen nicht gleichmäßig um das Haspelzentrum verteilt sind, muß mit einem Unrundlaufen des Stranges und der damit verbundenen ungleichmäßigen Aufwindung gerechnet werden.

Es war somit gegeben, daß die Haspel-Fabrikanten zur Konstruktion eines selbstzentrierenden Haspels greifen mußten, um ihren Abnehmern die Vorteile der dadurch eintretenden Zeitersparnis, sowie der Verbesserung des Produktes zugute kommen zu lassen. Sobald aber ein Gegenstand vielseitigen Anforderungen genügen muß, besteht die Gefahr, daß dessen Konstruktion allzu kompliziert wird. Es war auch der Fall für eine Anzahl solcher Haspel, die sehr gut ausgedacht, sich nur in kleinem Maß einführen konnten, da sie durch ihre wenig praktische Handhabung, Zerbrechlichkeit, ihren Mangel an Stabilität, ihr zu großes Gewicht und nicht zuletzt des hohen Preises wegen eine begreifliche Zurückhaltung bei den Verbrauchern fanden.

Man kann es deshalb nur begrüßen, wenn heute ein Haspelmodell vorhanden ist, das dank seiner guten Eigenschaften, kaum auf der Markt gebracht, großes Aufsehen erregt. Die unten-

stehende abgebildete Konstruktion ist der Verdienst der Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).

Es handelt sich um einen selbstzentrierenden Haspel mit sieben Auflagen. Seine Verstellbarkeit bewegt sich zwischen 1000 und 1620 mm Strangumfang, ist somit für die üblich vorkommenden Stranggrößen geeignet. Die diesbezügliche Handhabung ist äußerst einfach; um den Umfang für eine gewisse Stranggröße einzustellen, wird jede Nabenhälfte mit einer Hand erfaßt (siehe Fig. 1), und achsial auseinander gezogen. Durch diesen Zug wird die gegenseitige, sehr gut ausgedachte Sperrung der Nabenhälften gelöst, was ein Vor- oder Rückwärtsdrehen einer dieser Hälften ermöglicht. Diese Nabendrehung wirkt auf eine Dreieckverbindung zwischen Nabe, Haspelarm und Rotationspunkt des letzteren, wodurch sämtliche Haspelarme gleichzeitig und gleichmäßig um ihren entsprechenden Drehpunkt bis zur Erreichung des gewünschten Durchmessers geschwenkt werden. Der Hauptvorteil dieser pat. Dreieckverbindung besteht darin, daß die Arme in jeder Lage, also auch bei dem größten erreichbaren Durchmesser, absolut stabil, ohne irgendwelches Spiel bleiben. Die Sperrvorrichtung des Haspels ist vollständig automatisch, d. h. der Haspel verharrt in jeder gewünschten Lage, sobald die Nabe freigelassen wird. Das immer sehr langwierige und oft unzuverlässige Anziehen von Arrestierschrauben ist somit ganz ausgeschaltet. Die Endstellungen, dem größten resp. kleinsten Haspeldurchmesser entsprechend, sind durch fühlbaren Anschlag begrenzt. Ist der Haspel für eine bestimmte Stranggröße eingestellt, so bedarf das Auflegen von neuen Strängen kein Verstellen mehr, da durch das sorgfältig gewählte Material der Haspelarme (Klaviersaitendraht, verzinkt) letztere genügend biegsam sind (siehe Fig. 2). Diese Elastizität

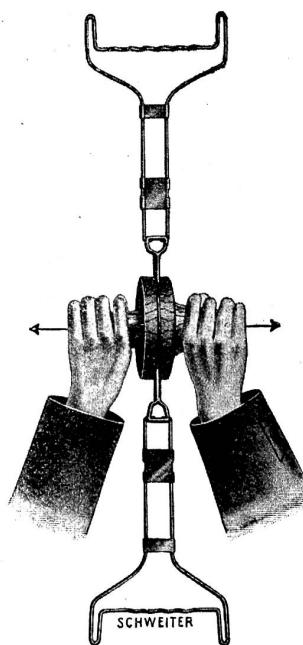


Fig. 1. Handhabung des Haspels um den Umfang zu verstehen.

darin, daß die Arme in jeder Lage, also auch bei dem größten erreichbaren Durchmesser, absolut stabil, ohne irgendwelches Spiel bleiben. Die Sperrvorrichtung des Haspels ist vollständig automatisch, d. h. der Haspel verharrt in jeder gewünschten Lage, sobald die Nabe freigelassen wird. Das immer sehr langwierige und oft unzuverlässige Anziehen von Arrestierschrauben ist somit ganz ausgeschaltet. Die Endstellungen, dem größten resp. kleinsten Haspeldurchmesser entsprechend, sind durch fühlbaren Anschlag begrenzt. Ist der Haspel für eine bestimmte Stranggröße eingestellt, so bedarf das Auflegen von neuen Strängen kein Verstellen mehr, da durch das sorgfältig gewählte Material der Haspelarme (Klaviersaitendraht, verzinkt) letztere genügend biegsam sind (siehe Fig. 2). Diese Elastizität

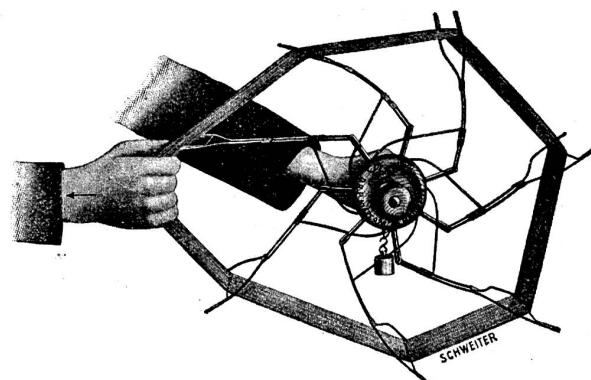


Fig. 2. Auflegen eines neuen Stranges.

bietet den weiteren Vorteil, den abzuwindenden Strang je nach Material, mehr oder weniger kräftig spannen zu können. Die Garnauflagen sind, wie aus der Abbildung ersichtlich, leicht gewellt. Das einmal darauf aufgebreitete Garn bleibt dadurch bis zum Schluß in derselben Stellung. Das bekannte Zusammenziehen des Stranges in der Mitte der Auflage und die damit verbundenen unangenehmen Erscheinungen sind durch diese sinnreiche Konstruktion ausgeschaltet. Der Strang wird ohne Störung abgewunden, da die Hauptursachen zu Fadenbrüchen und Verwicklungen beseitigt sind. Es ist einleuchtend, daß die Produktion sich in entsprechendem Maße erhöht.

Dieser Haspel hat sich als äußerst widerstandsfähig erwiesen, da er, außer der Nabe, ganz aus Stahl ausgeführt wird, was wiederum die Nachteile der selbstzentrierenden Holzhaspel, welche sich leicht verziehen, ausschaltet; das Gewicht beträgt nur ca. 400 Gr. Seine einfache, äußerst kräftige Konstruktion ist keinem Verschleiß unterworfen. Diese gefällige Bauart, die es verstanden

hat, jegliche vorstehenden Teile gänzlich zu vermeiden, stellt eine ideale Lösung der hohen, heute an selbstzentrierende Haspel gestellten Anforderungen dar und verdient, beachtet zu werden.

## Färberei - Appretur

### Gleichzeitiges Vorbleichen beim Entschlichen und Bäuchen.

Von Dr. Richard Feibermann.

Im folgenden sollen neue Erfahrungen bekannt gegeben werden, die für zwei wichtige Prozesse der Textilveredelung: das Entschlichen und Bäuchen roh-weißer als auch roh-bunter Baumwollwaren einen Fortschritt bedeuten. Der Fortschritt besteht darin, daß sowohl das Entschlichen wie das Bäuchen je mit einem gleichzeitigen Bleichprozeß verbunden werden, sodaß also zwei bisher getrennt auszuführende Prozesse in einen einzigen verschmolzen werden können. Daß ein solches Verfahren Bedeutung hat, ist eine Selbstverständlichkeit.

Das Mittel, mit dem die Zusammenlegung der Entschlichtung mit Vorbleiche, ferner des Bäuchens mit Vorbleiche erreicht wird, ist Aktivin, jenes organische Oxydationsmittel, welches im Jahre 1924 durch die Entdeckung der stärkeaufschließenden Wirkung durch Prof. Dr. R. Haller bekannt wurde. Die hier beschriebenen Verwendungen des Aktivins zum Entschlichen und Bäuchen zeigen recht deutlich, daß Aktivin ein Sonderling unter den Oxydations- bzw. Bleichmitteln ist, das man nicht mit den bekannten anorganischen Bleichmitteln in einen Topf werfen kann, wie am Schluß dieser Mitteilungen noch näher ausgeführt wird.

#### Entschlichen mit Vorbleiche.

Als Gefäß dient am einfachsten ein Bäuchkessel, dessen Wände gut gekalkt sind und dessen Deckel nur aufgelegt, aber nicht verschlossen wird. Anstatt eines Bäuchkessels kann ein großer Holzbottich dienen, der eine Einrichtung zur Flottenzirkulation, ähnlich wie beim Bäuchkessel, besitzen muß (ein sog. „Apparat“).

Das zu entschlichtende Baumwollgewebe wird im Strang in das Gefäß eingelegt und mit soviel Aktivinlösung übergossen, daß auf 1000 kg Ware 2–3 kg Aktivin kommen. Dann gibt man noch ebensoviel Sodalösung von gleichem Gehalt und soviel Wasser zu, daß die Ware vollständig überschichtet ist. (Aktivin löst sich in der etwa zehnfachen Menge warmen Wassers beim Umrühren leicht auf.) Nun wird auf 80° C erhitzt und die Flotte 3–5 Stunden zirkulieren gelassen; sie bleibt dann über Nacht in der warmen Aktivinflotte liegen. Am anderen Morgen wird ausgewaschen, was entweder in der Waschmaschine oder am bequemsten gleich im Entschlichtungsgefäß geschehen kann, und die Jodprobe zeigt, daß vollkommene Entschlichtung erreicht ist.

Die gleichzeitig eingetretene Vorbleiche ist erheblich; sogar bei schwer bleichbaren Maccowaren ist der Bleicheffekt befriedigend. Die Festigkeit der Ware leidet in keiner Weise (vergl. die unten wiedergegebenen Festigkeitsprüfungen, die an Ware angestellt wurden, die nicht nur das Entschlichen, sondern auch das Bäuchen mit Aktivin durchgemacht hatte).

In der Buntbleiche ist das Entschlichen mit Aktivin besonders wertvoll, sofern die verwendeten Farbstoffe aktivinecht sind, was ja bei den heutigen Buntwaren auch meist der Fall ist. Eine einfache Vorprobe gibt darüber Aufschluß; küpenfarbige Buntwaren, die durch das Auskochen mit Soda so leicht auslaufen, werden durch das Aktivin wirksam geschützt, da es als Oxydationsmittel die Verküpfung verhindert. Bei diesem Prozeß übt das Aktivin also drei Wirkungen aus: es entschlichtet, bleicht, verhindert Verküpfung. Besondere Zusätze, wie Ludigol, sind also entbehrlich.

Manche Indanthrenmarken erleiden durch Aktivin ebenso wie durch andere Oxydationsmittel einen Farbenumschlag. Dies ist jedoch bedeutungslos, da durch ein Bad in ganz verdünntem Hydroäulfat der ursprüngliche Ton sofort wiederkehrt.

Kommt es darauf an, einzelne Stücke Ware in kürzester Zeit zu entschlichen und vorzubleichen, so empfiehlt sich die Verwendung einer Haspelkufe, deren kupferne oder verzinnte Heizschlange unter einem durchlöcherten zweiten Boden sich befindet. Man haspelt darin die Ware 1–2 Stunden lang in der kochenden Aktivinlösung um, die pro 1 L. Wasser 2–3 g Aktivin, aber keine Soda, enthält. Man wäscht mit heißem Wasser aus; schwere Ware wird zwecks Auswaschens mit Wasser ausgekocht. Die

Aktivinlösung erschöpft sich nicht; sie kann durch Zusatz der verbrauchten Menge Aktivin von neuem verwendet werden. Der Aktivin gehalt wird bestimmt mittels des Aktivinzyinders der Chemischen Fabrik Pyrgos G. m. b. H., Radebeul.

Das beschriebene Entschlichtungsverfahren ist nicht nur für alle Sorten Rohbaumwollgewebe, sondern auch für Mischgewebe, wie z. B. aus Baumwolle und Kunstseide, jedoch nicht für halbwollene oder reinwollene Gewebe verwendbar. Rohe Kunstseide wird besonders leicht von heißen Aktivinlösungen gebleicht, ohne Schaden zu nehmen.  
(Schluß folgt.)

### Hundert Jahre Anilin.

Besondere Gedenktage irgend eines Ereignisses, die zum einhundertsten Male wiederkehren, Geburtstage bedeutender Männer, Dichter, Musiker, Erfinder usw., werden gerne in irgend einer Weise gefeiert. In unserer schnellen und hastenden Zeit werden indessen auch Ereignisse rasch wieder vergessen, selbst wenn sie gewaltige Umwälzungen hervorriefen. So ist vor einigen Monaten die Tatsache der vor etwas mehr als hundert Jahren erfolgten Erfindung des ersten Anilinfarbstoffes selbst in Fachkreisen nicht besonders beachtet worden, obgleich diese Erfindung für die chemische Industrie und die Textilindustrie von Bedeutung war.

Farbe und Farbenfreudigkeit ist das Losungswort der Mode. Der neueste Trumpf der Mode ist der farbige Herrenstrohhut, den man früher sonst nur bei der Damenwelt zu sehen gewohnt war. Die elegante und moderne Krawatte ist eine ausgesprochene Farbensymphonie. Farbe, überall Farbe! Und wer weiß, daß diese herrlichen und leuchtenden Farben zum größten Teil aus einer unscheinbaren, gelblichweißen Flüssigkeit — dem Anilin — stammen? Wohl nicht sehr viele. Wir dürfen daher in unserer Fachschrift sehr wohl der Sache gedenken, die vor einiger Zeit von einem Fachmann wie folgt in der „N. Z. Z.“ geschildert wurde.

„Nicht weniger als viermal wurde das Anilin aus der Taufe gehoben, jedesmal unter anderem Namen. Erstmals im Jahre 1826, vom Chemiker Unverdorben. Er fand sein „Krystallin“ bei der Kalziumdestillation des Indigos. Acht Jahre später schilderte Runge einen Körper, „Kyanol“, den er im Steinkohlenteer entdeckt hatte, ohne zu ahnen, daß er eine schon beschriebene Substanz vor sich hatte. Als aber 1841 der in Rußland tätige Fritzsche eine Arbeit publizierte über sein neu entdecktes „Anilin“ wieder aus Indigo gewonnen — durch Destillation mit Kalilauge — ohne wieder die geringste Notiz von den vorher erschienenen Publikationen zu nehmen, begann doch die Erkenntnis eines Zusammenhangs zwischen Anilin und Krystallin aufzudämmern. Jedenfalls versah Justus Liebig die trockene Annahenschilderung Fritzsches mit einer saftigen Nachschrift: „Herr Fritzsche ist einer von denen, welche Bergbau auf den Raub treiben.“ Ganz kräftig verurteilt er die Sucht, neue Körper zu suchen und zu beschreiben, ohne sich auch zugleich um den wissenschaftlichen Zusammenhang mit andern, bekannten Körpern zu kümmern. Die chemische Literatur sei noch nicht so umfangreich, daß nicht jeder Chemiker sich in ihr auskennen müsse. Er wirft Fritzsche dann noch die gleiche Taktik in einem andern Falle vor. Aehnliche Töne stimmte Erdmann in seinem „Journal für praktische Chemie“ an. In einer Tabelle stellt er die von Unverdorben und von Fritzsche angegebenen Eigenschaften des umstrittenen Objektes einander gegenüber und kommt zum Schluß: „Höchst wahrscheinlich ist nämlich das Anilin kein anderer Körper, als das von Unverdorben bereits vor vierzehn Jahren beschriebene Krystallin.“

Im selben Jahre erschien, ebenfalls in Liebigs Annalen, eine Abhandlung Zinins über ein Reduktionsprodukt des Nitrobenzols, das er „Benzidam“ nannte. Und nun nahm der hervorragende A. W. Hofmann die Sache selbst in die Hand. Zwei Jahre später übergab er den Annalen seine Abhandlung, in der er durch Analysen, vergleichende Reaktionen und Herstellung von Derivaten die Identität aller vier Körper endgültig feststellte. Trotzdem drang sein Vorschlag, den ältesten Namen „Krystallin“ beizubehalten, nicht durch. Als Anilin trat der Körper zwanzig Jahre später seinen Siegeszug durch die Welt an, nachdem es den Engländern gelungen war, das Anilinschwarz, einen der besten Baumwollfarbstoffe, daraus herzustellen. All die unzähligen Farbstoffe, Chemikalien, Arzneimittel, die seither aus dem Anilin aufgebaut wurden, verleihen ihm eine Gewichtigkeit, die nur durch eine viermalige Geburt verbürgt werden kann.“