

<b>Zeitschrift:</b>	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
<b>Herausgeber:</b>	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
<b>Band:</b>	35 (1928)
<b>Heft:</b>	9
<b>Rubrik:</b>	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:** 22.01.2026

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

# FÄRBEREI - APPRETUR

## Die Ausrüstung der Cheviots.

Von W. Kegel, Färbereitechniker.

Bei den nachfolgenden Ausführungen handelt es sich speziell um die Streichgarncheviots, deren Appreturverfahren vom praktischen Standpunkt aus einer Betrachtung unterzogen werden sollen. „Cheviot“ ist eine in der Konfektionsindustrie beliebte Streichgarnware, welche aus Cheviotwolle gearbeitet, im Strang oder im Stück gefärbt wird.

Die Appretur dieses Wollartikels kann in sehr verschiedener Weise ausgeführt werden, wobei der Schwerpunkt darin liegt, daß die Stücke möglichst frei von Waschfalten und Walkschwielen herauskommen. Gerade bei billigeren, gröberen Qualitäten tritt dieser fehlerhafte Ausfall in der Ausrüstung mit Vorliebe auf und ist dessen Entfernung — wenn überhaupt — nur mit Schwierigkeiten möglich. Es empfiehlt sich, das Entgerben der Stücke auf einer Breitwaschmaschine vorzunehmen, während die Walke im Sack auf der Zylinderwalke auszuführen ist.

Manche Betriebe, welche sich das ganze Jahr hindurch mit der Herstellung und Ausrüstung billiger Cheviots befassen, versuchen der Faltenbildung der Ware dadurch zu begegnen, daß sie die Ware gleich nach dem Noppen und Stopfen in voller Breite glatt auf einen Dekatierzylinder aufwickeln und bei  $1\frac{1}{2}$  Atm. Druck während 10–15 Minuten dämpfen, wobei darauf geachtet werden muß, daß der Dampf von innen und außen gleichmäßig in die Ware eindringt. Nach beendeter Dekatur läßt man die Stücke auf der Walze auskühlen, worauf man abzieht und auf der Strangmaschine auswäscht. Wenn diese Behandlung der Cheviotware auch auf der einen Seite den Vorteil hat, sich in der späteren Ausrüstung faltenfrei verarbeiten zu lassen, so hat sie auf der anderen Seite gewisse Nachteile im Gefolge. Die in der Wolle enthaltenen Fette und von der Spinnerei stammenden Verunreinigungen werden durch das Dämpfen so fest in der Ware fixiert, daß ihre spätere Entfernung nur sehr schwer möglich ist. Derartig vorgedämpfte Cheviotgewebe zeigen auch den Nachteil, sich nur schwer und unvollkommen walken zu lassen. Aus diesem Grunde kann die Methode des Vordekatierens nur bei solchen Qualitäten angewendet werden, welche locker bleiben sollen und nur einer schwachen Walke bedürfen.

Ein weiterer Weg, um der Schwielenbildung mit Erfolg zu begegnen, besteht darin, daß man die rohen Stücke nach dem Auskochen auf der Abkochmaschine behandelt. Ungefärbte Ware wird bei 70°, gefärbte Stücke dagegen bei 35–40° C behandelt. Die weitere Ausrüstung kann nun sehr verschieden sein. In den meisten Fällen läßt man die Stücke nach dem Verlassen der Kochmaschine auf eine Holzwalze auflaufen und darauf erkalten. Man kann die Ware aber auch von der Kochmaschine kommend direkt walken. Auf jeden Fall ist diese Art der Vorbehandlung dem Vordekatieren im Fett vorzuziehen.

In englischen Betrieben, deren Cheviot-Ausrüstung als vorzüglich genannt wird, ist ein Krabben der Ware vor dem Walken überall gebräuchlich. Die gut genoppten und gestopften Stücke passieren eine Krabbmaschine mit drei Kästen in ihrer vollen Breite. Dabei ist darauf zu achten, daß die Gewebe faltenfrei von einer auf die andere Walze auflaufen. Der erste

Kasten ist mit Sodalösung von 5–6° Bé beschickt, welche zum Einweichen der Ware dient. Beim Verlassen der Sodalösung im ersten Kasten passiert die Ware ein Quetschwalzenpaar und geht in den zweiten, mit lauwarmer Seifenlösung beschickten Kasten. Beim Verlassen der Seifenlösung wird wieder abgequetscht. Im dritten Kasten, dem dauernd frisches Wasser zufließt, wird die Ware gut gespült. Auf diese Weise wird die Ware gut gereinigt, ohne daß sich Waschfalten bilden können. Die Gewebe werden, nachdem sie die drei Kästen der Krabbmaschine verlassen, gut abgequetscht und direkt auf den Walkzylinder aufgewickelt. Um es zu ermöglichen, daß die Ware unter möglichst gleicher Spannung auf den Walkzylinder aufläuft, ist am Anfang und am Ende der Stücke ein Mitläufer anzunähen.

Bei billigen Cheviotqualitäten bereitet es zuweilen Schwierigkeiten, eine genügende Filzdecke zu erreichen. Aus diesem Grunde ist es empfehlenswert, die Ware vor dem Walken leicht anzurauen, was im trockenen oder auch im nassen Zustande auf einer Rollkardenmaschine vorzunehmen ist. Wird naß geraut, so sind möglichst stumpfe Karden zu verwenden. Die vorgeraute Ware läuft gegen den Strich in die Walke. Auf diese Weise läßt sich eine sehr schöne Filzdecke erreichen.

Handelt es sich um die Ausrüstung wollfarbiger Ware, so ist bei Verwendung heißen Wassers oder von Sodalaugen die größte Vorsicht am Platze, um ein Ausbluten zu vermeiden. Tritt ein Ausbluten ein, so empfiehlt es sich, die Ware unverzüglich auf einer Strangwaschmaschine mit Schwefelsäure angesäuertem Wasser  $\frac{1}{4}$  Stunde zu behandeln, worauf ein leichtes Nachspülen mit kaltem Wasser zu erfolgen hat. Das Walken wollfarbigen Cheviots muß mit neutraler Seife erfolgen. Um Walkfalten zu vermeiden, müssen die Stücke häufig gereckt werden. Es ist immer gut, wenn man die Leisten der Stücke beim Walken im Sack mit kurzen Stichen zusammennäht, wobei selbstverständlich Zwischenräume zum Entweichen der Luft verbleiben müssen.

Bei der Walkwäsche bleiben die Stücke im Sack genäht. Bei einer Nachbehandlung mit Walkerdelösung muß der Sack aufgeschnitten werden. Von der Walkwäsche geht die Ware auf die Kochmaschine, bleibt 8–10 Stunden auf der Walze aufgebaut und wird dann getrocknet. Schließlich wird gut gedämpft, auf dem Langscherer 2–3 Schnitt links und 4–6 Schnitt rechts abgespitzt geplustert, zweimal hydraulisch gepreßt und offen dekatiert, vom Zylinder abgezogen und links und rechts abgedämpft. Eine Stich- oder Walzenpressung beendet den Veredlungsprozeß.

Cheviots, welche im Stück gefärbt werden, gehen nach der Walkwäsche und dem darauf folgenden Kochen direkt zum Färben. Man kann auch nach der ersten Wäsche und Dekatur auf der Dekaturwalze erkalten lassen und dann anschließend färben, dem dann ein Spülen mit Walkerdelösung folgt. Es folgt nun eine Behandlung auf der Kochmaschine bei 35 bis 40° C, worauf man schleudert und trocknet. Man behandelt nun die fertig gefärbte Ware in der oben angegebenen Weise zu Ende.

## Moderner Kanal-Trockner.

(Technische Mitteilung aus der Industrie).

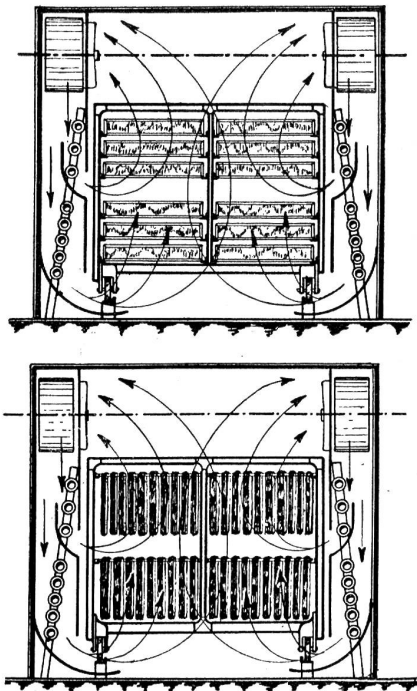
Weit mehr denn je ist für die Industrie und vor allem für die Textilindustrie die Frage der Dampf-, also Kohlenersparnis und damit in innigstem Zusammenhang stehend die Frage der Reduzierung der Betriebskosten bedeutungsvoll geworden.

Dampfsparende Trocken-Apparate haben deshalb heute und in Zukunft für alle Betriebe eine ganz andere Bedeutung als früher. Recht erfolgreich auf diesem Gebiete arbeitet ein neuer Kanaltrockner unter dem Namen: „Turbo“-Kanal-Trockner, System Haas. Er arbeitet nach dem von der Maschinenfabrik Friedrich Haas, Lennep, schon in früheren Jahren er-

fundenen Stufen-Trocken-Verfahren, mit stufenmäßig abnehmenden Wärmegraden im Verhältnis zum stufenmäßig abnehmenden Feuchtigkeitsgehalt im Trockengut.

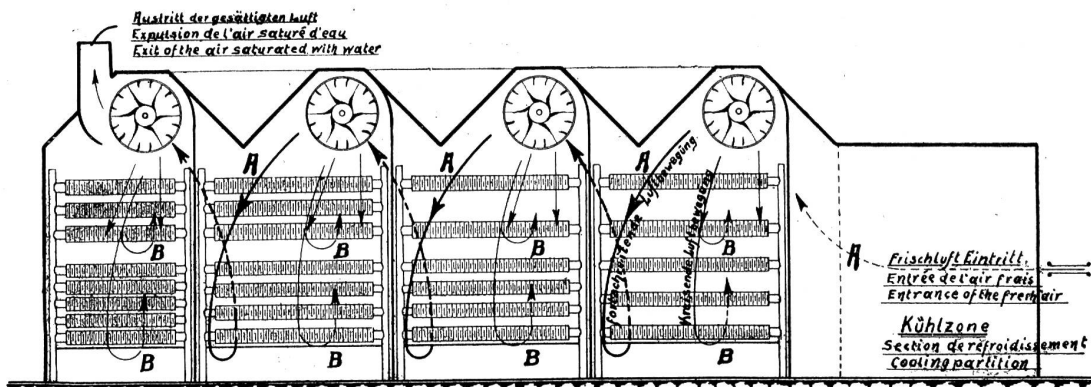
Brachte das vorerwähnte Stufen-Trocken-Verfahren schon durch die bisher allgemein eingeführten Kammer-Trockner einen ganz wesentlichen Fortschritt gegenüber den althergebrachten Trockenanlagen früherer Jahre, so wird der „Turbo“-Kanal-Trockner, System Haas, erst recht bedeutsam durch die Art der Luftführung, die noch eingehender zu besprechen sein wird.

Zur Aufnahme des Naßgutes dienen Wagen, die so kon-



struiert sind, daß sowohl Horden, als auch Rahmen eingeschoben werden können, je nachdem lose Materialien oder Stranggarne zur Trocknung kommen sollen.

Wie aus vorstehender Skizze ersichtlich ist, wird die Luft mittelst Luftturbinen oberhalb der Wagen aus dem Kanal abgesaugt, in die Heizabteilungen befördert und aus diesen unterhalb der Wagen in den Kanal zurückgeführt, wo sie



das Gut von untenher durchströmt. Die Luftbewegung ist also eine kreisende, die kontinuierlich einmal das Trockengut und dann wieder die Heizabteilungen durchzieht.

Würden nun die Heizabteilungen in ihrer Anordnung mit der durch die Wagen bestimmten Einteilung des Kanals übereinstimmen, so würde die Kreisluftbewegung in jedem Wagen und der zugehörigen Heizzelle eine in sich geschlossene sein. Dadurch, daß nun die Heizelemente so angeordnet sind, daß dies nicht der Fall ist, vielmehr die Heizzonen gegenüber den Kanalzonen versetzt angeordnet werden, erzielt man auch eine fortschreitende Luftbewegung und damit Lüfterneuerung in dem Kanalsystem. Bei kürzeren Kanälen wird entsprechend der geringeren Verlagerung der Heizelemente von einer Ab-

teilung in die andere die Kreisluft in jedem Abschnitt längere, bei großen Kanälen dagegen kürzere Zeit verweilen, was wohl ohne weiteres einleuchtend ist, wenn man bedenkt, daß bei ausgedehnten Kanälen eine große Menge Wasser verdampft und auch abgeführt werden muß.

Besonders hervorzuheben ist, daß die Kreis- und Frischluft durch die gleichen Luft-Turbinen hervorgerufen wird, was zur Folge hat, daß Ungleichmäßigkeiten in der Erwärmung und Belüftung des Kanalinnern ausgeschlossen sind. Der Anteil der Kreisluft-Strömung im Verhältnis zur Frischluftbewegung kann ganz genau festgelegt werden.

Was die Trocknung anbetrifft, so kann diese im Gleichstrom und ebenso im Gegenstrom durchgeführt werden, wobei nicht unerwähnt bleiben soll, daß fast allgemein die Gegenstrom-Trocknung bevorzugt wird. In diesem Falle werden die mit Naßgut beladenen Wagen von links eingeführt, während die Frischluft, durch die Pfeillinie gekennzeichnet, rechts bei „A“ eintritt.

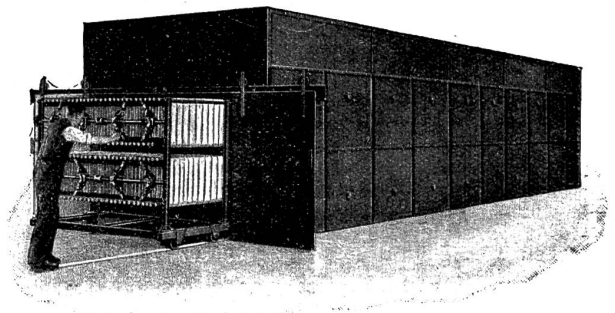
Die Abluft, vollkommen mit Wasserdampf geschwängert, tritt durch eine Ausström-Oeffnung ins Freie.

Dadurch, daß man die Ausström-Oeffnung mit einem regelbaren Verschuß versehen hat, ist man in der Lage, durch mehr oder weniger starkes Öffnen des Austrittes das Verhältnis zwischen Kreis- und Frischluft in weitgehendster Weise zu beeinflussen, was dann und wann erforderlich ist, wenn durch Schwankungen des Wassergehaltes im Trockengut, durch andere Temperatur-Abstufungen oder dergleichen, Abweichungen von dem rechnermäßig ermittelten Mischungsverhältnis auftreten, die naturgemäß einen ungünstigen Einfluß ausüben können.

Zusammenfassend kann man wohl sagen, daß der Textilindustrie mit dem „Turbo“-Kanal-Trockner ein Apparat an Hand gegeben ist, der bei weitgehender Schonung des Materials und exakter Arbeitsweise die größtmögliche Dampf-, also Kohlenersparnis, erzielt.

Nähere Einzelheiten gehen aus diesbezüglichen Prospekten der Herstellerin, der Maschinenfabrik Friedrich Haas, Lennep, hervor.

M. L.



## MODE-BERICHTE

### Pariser Brief.

#### Mode im Herbst 1928.

Die Kollektionen für den Herbst bedeuten gleichzeitig den Auftakt für die große Wintersaison und sind deshalb von großer Bedeutung. Die Mode der Stoffe steht immer in einem Zusammenhange mit der allgemeinen Linienführung

der Mode, und deshalb ist es wichtig, zuerst über die allgemeine Tendenz der Herbstmode ein wenig zu sprechen.

Das Frühjahr und der Sommer hatte uns die Volants, die oft in feinen, aber unregelmäßigen Spitzen auslaufenden Kleider gezeigt. Es ist verständlich, wenn sich jetzt eine leichte