

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 36 (1929)

Heft: 6

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: 15.04.2026

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

europa und in den Balkanstaaten können insbesondere Anspruch auf Genauigkeit erheben; in gewissem Maße gilt dies auch für die Schätzungen der Seidenernten in Klein- und Zentralasien. Bei den ostasiatischen Grègen wiederum wird nur die Ausfuhr, d. h. die der amerikanischen und europäischen Industrie zur Verfügung gestellte Seidenmenge berücksichtigt, und es sind dies gleichfalls Zahlen, die als genau betrachtet werden können. Auf eine Schätzung der gewaltigen Menge von Rohseide, die in Japan und China erzeugt und im Lande selbst zur Verarbeitung gelangt, wird mit Recht verzichtet.

Die Erzeugung bzw. Ausfuhr von Rohseide (Grège) wird für die drei letzten Kampagnen wie folgt ausgewiesen:

Westeuropa:	1928/29	1927/28	1926/27
(Erzeugung)	kg	kg	kg
Italien	4,800,000	4,463,000	3,855,000
Frankreich	300,000	295,000	240,000
Spanien	80,000	80,000	85,000
Zusammen	5,180,000	4,838,000	4,180,000

Osteuropa:

Balkanstaaten, Klein- und Zentralasien (in der Hauptsache Ausfuhr)	Zusammen	1,080,000	1,040,000	1,070,000
--	----------	-----------	-----------	-----------

Ostasien: (Ausfuhr)

Yokohama	32,825,000	31,225,000	30,025,000
Shanghai	6,120,000	6,025,000	5,545,000
Canton	2,685,000	2,640,000	3,200,000
Franz. Indien	60,000	80,000	65,000
Brit. Indien	50,000	75,000	55,000
Zusammen	41,740,000	40,045,000	38,890,000

Gesamt-Erzeugung bzw. Ausfuhr:	48,000,000	45,923,000	44,140,000
--------------------------------	------------	------------	------------

Die Zahlen weichen von denjenigen der Kampagne 1927/28 nicht stark ab, doch läßt sich wiederum eine Steigerung der Rohseidenerzeugung bzw. -Ausfuhr feststellen, was im Hinblick auf den Wettbewerb der künstlichen Seide, die sich immer mehr in alle Verwendungsgebiete der natürlichen Seide eindringt, bemerkenswert ist. Der chemische Faden hat also bis heute dem natürlichen und regelmäßigen Anwachsen der Erzeugung von Rohseide keinen Eintrag getan, und nach wie vor werden in den Seidenbau treibenden Ländern große Anstrengungen gemacht, um die Seidenzucht zu fördern. An dieser Aufwärtsbewegung hat die europäische Seidenzucht nur geringen Anteil, und das Mehr von 4% der vorhergehenden Kampagne gegenüber, ist in der Hauptsache auf die Steigerung der Ausfuhr von Grègen aus Japan zurückzuführen, wie überhaupt das Schwergewicht der Erzeugung und des Verbrauchs von Rohseide auf Japan und die Vereinigten Staaten von Nordamerika entfällt, während Europa sich darauf beschränken muß, die Mode schaffende und tonangebende Seidenindustrie zu besitzen.

Seidenernte 1929. — Die kalte Witterung der letzten Wochen verursacht überall eine Verspätung der Ernte, doch lauten im übrigen die Berichte bisher im allgemeinen günstig. In Spanien (Provinz Murcia) haben die Coconseinkäufe schon begonnen und es wird die Qualität als gut bezeichnet. In Italien soll etwas mehr Samen ausgelegt worden sein, als letztes Jahr. Die Laubentwicklung ist überall befriedigend. Ähnlich liegen die Verhältnisse bei Frankreich. In Syrien sind die ersten Cocons auf den Märkten erschienen; man erwartet eine gute Ernte. Die aus Shanghai vorliegenden Meldungen lassen einstweilen eine dem Vorjahr gegenüber etwas kleinere Ernte erwarten, indem auch dort die Witterung ungünstig war. In Japan dagegen wird für die erste Ernte ein etwas größeres Ergebnis in Aussicht gestellt als letztes Jahr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Ueber Ursachen unegaler Färbungen auf Wolle.

Stets hat der Färber gegen unegale Färbungen anzukämpfen, welche ihm oft große Sorgen bereiten. Der Ursprung unegaler Färbungen läßt sich auf verschiedene Ursachen zurückführen, welche am gefärbten Gewebe oft schwierig zu erkennen sind. Diese Ursachen liegen teils in der Natur des Farbstoffes, teils in dem Fasermaterial selbst, teils in der mechanischen Behandlung der Fasern. Viele Farbstoffe können unter normalen Bedingungen als egal anfärbend angesehen werden. Doch gibt es solche, welche sehr schlecht egalisieren. Es besteht aber ein allmählicher Uebergang von den egal zu den unegal färbenden Farbstoffen, welche besonderer Verfahren bedürfen, um egale Färbungen zu erhalten. Die Egalisierungseigenschaft eines Farbstoffes hängt ab von dessen chemischer Konstitution, von den Zusatzmitteln, welche beim Färben gebraucht werden, sowie von der Wollfaser selbst. Verschiedene Verfahren wurden vorgeschlagen, um eine geeignete Grundlage für die Einteilung der Farbstoffe nach ihrem Egalisierungsvermögen zu schaffen, wie vergleichende Ausfärbungen auf dicht gewobenem Material mit Farbstoffen von bekannter Egalisierung, kochen eines gefärbten Musters mit einer ungefärbten Probe, um die Menge des übertragenen Farbstoffes zu bestimmen, sowie die praktische Prüfung durch Aussalzen beim Kochen. Folgendes Verfahren, wobei die Absorbtionsfähigkeit des Farbstoffes durch die Wolle festgestellt wird, soll sich sehr gut eignen zur Bestimmung der Egalisierungseigenschaften eines Farbstoffes. Auf gebleichte Wollstückchen aus Kammgarn werden bei verschiedenen Temperaturen, von Zimmertemperatur bis zum Siedepunkte Ausfärbungen gemacht, so, daß Temperatur und Volumen konstant bleiben. In Zwischenräumen von 10 zu 10 Minuten werden Proben mit dem ursprünglichen Farbbad im Colorimeter verglichen und die Farbstärke bestimmt. Durch graphische Darstellung, wobei die Absorption als Ordinate und die Temperaturen als Abszissen aufgetragen werden, erhält man Kurven, welche ein Bild über die Absorbtionsfähigkeit und Egalisierungseigenschaften des Farbstoffes ergeben. Es zeigt sich,

daß das Egalisierungsvermögen und das Aufziehen der Farbstoffe von der Temperatur beeinflusst wird. Durch genaue Regelung der Temperatur und geeignete Auswahl der Farbstoffe ist es möglich egale Färbungen zu erzielen. Gewisse Farbstoffe, besonders Säureschwarze absorbieren den Farbstoff ohne anfärbt zu werden, die Farbe entwickelt sich erst beim Kochen.

Chemisch wird die Wolle leicht verändert. Als amphotere Substanz vereinigt sie sich mit Säuren und Alkalien zu verhältnismäßig beständigen Verbindungen. Alkalien ändern den Charakter der Wolle sehr stark und beeinflussen die Affinität zu Farbstoffen in erheblichem Maß.

Alkalien und Seife lassen sich schwer aus Wolle auswaschen. Bleibt nun durch ungenügendes Auswaschen ein Teil des Alkalis oder der Seife auf der Faser zurück und sind diese noch auf derselben unregelmäßig verteilt, so entstehen leicht ungleichmäßige Färbungen. Ungleiches Trocknen und lokale Ueberhitzung des Materials vergrößern die Gefahr scheckiger Färbungen. Nasser Dampf erhöht die Aufnahmefähigkeit der Faser für Farbstoffe ganz erheblich. Ungleichmäßiges Dämpfen, z. B. beim Krabben verursacht große Verschiedenheiten im Farbton. Eine weitere Ursache der Unegalität ist die Einwirkung von Luft und Licht. Durch die Wirkung des Sonnenlichtes wird die Wollfaser verändert, sie wird gelber und büßt an Qualität ein. Die bekannte Erscheinung, daß sich die Spitzen der Wollhaare oft nicht oder heller anfärben als der Schaft, ist nach v. Bergen auf die Einwirkung des Sonnenlichtes auf die Faser zurückzuführen. Schweflige Säure reagiert leicht mit dem Alkali in alkalischen Wollen. Die schweflige Säure bildet mit dem Alkali Natriumsulfid und Natriumbisulfid, welche auf eine Anzahl von Azofarbstoffen einwirken und den Farbton ändern. Besonders hat sich dieser Schaden in England bemerkbar gemacht bei sehr feuchtem Wetter, wenn die Luft mit feinen Wassertropfen, welche schweflige Säure enthalten, gesättigt ist, welch

letztere durch Verbrennen von Kohle in die Luft geraten ist. Schädigungen der Wolle werden auch durch Schimmelpilze und Fäulnisbazillen hervorgerufen, insbesondere beim feuchtwarmen Zusammenliegen des Materials. Es bilden sich Stockflecke, oft wird auch die Struktur der Faser zerstört. Gefördert wird der Prozeß durch Spuren von Alkali. Solche von Schimmel angegriffene Wolle nimmt keine Farbe mehr an. Auch das sich stets in der Wolle befindliche Öl kann unegale Färbungen verursachen. Die Wolle enthält meist zwei bis drei Prozent Öl in äußerst fein verteiltem Zustande, welches sich langsam, bei geringen Sorten sich rascher oxydiert. Diese oxydierten Öle bilden auf der Wollfaser eine Reserve und die Farbe wird an solchen Stellen viel weniger angenommen. Oft haben unegale Färbungen ihren Ursprung in fehlerhaften mechanischen Behandlungen. Unegalitäten in der Färbung, welche bei gewisser Beleuchtung verschwinden, sind nicht durch ungleiche Farbstoffverteilung, sondern durch fehler-

hafte mechanische Operationen veranlaßt. Es wird das Licht anders reflektiert von den beschädigten als von den ursprünglichen normalen Stellen. Von all den möglichen Fehlern, entstanden durch mangelhafte mechanische Behandlungen, sollen nur einzelne herausgegriffen werden. Da sich die Wollen verschiedener Provenienz mit demselben Farbstoffe in verschiedenen Tönen anfärben, so dürfen, um egale Färbungen zu erhalten, nur Wollen derselben Herkunft miteinander verarbeitet werden. Ungleichförmige Drehung gezwirnter Garne, Spannungsunterschiede, ungleichmäßiges Garn, entstanden durch fehlerhaftes Spinnen, verschiedener Feuchtigkeitsgehalt etc. sind oft auch die Ursachen bunter Färbungen. Viele solcher Fehler werden oft übersehen, manchmal lassen sie sich sehr schwer in der Rohware erkennen und treten erst in der fertig ausgerüsteten Ware in Erscheinung. Es ist dann keine leichte Aufgabe und bietet große Schwierigkeiten, die Ursache des Fehlers zu ergründen.

Die Appretur der Pelzstoffe (Moutonnés).

Von Wilhelm Kegel, Färberei-Techniker.

Pelzstoffe, welche auch den Namen Moutonnés führen, stellen eine Paletotstoffart von ziemlicher Dicke und Weichheit, mit langhaariger Oberfläche dar. Der Strich der Ware kann entweder wie gewöhnlich nach dem Schlag zu oder aber auch schräg, also diagonal liegen. In letztem Falle hat die Ware gewisse Aehnlichkeit mit diagonal Welliné.

Die Fabrikation der Moutonnés in der Weberei besitzt viel Aehnlichkeit mit jener der Ratinés und Wellinés, sobald dieselbe Bindung in Betracht kommt, wie 6-, 8- oder 10-schäftiger Atlas für die Oberseite, verstärkt durch Unterschuß im Stellungsverhältnis von 1—1 oder 2—1. Auch die 8-schäftige Bindung wird für die Herstellung dieser Spezialgewebe hin und wieder angewandt, in welcher die Oberseite in 4-schäftigem Kreuzkörper arbeitet, verstärkt durch Unterkette im Stellungsverhältnis 1—1. In solchem Falle ist die Einstellung der Kette also dichter, etwa 3000 Fäden, bei einer Webbreite von 190—195 cm.

Die Vorarbeiten der Ware für die Veredlung bestehen im Noppen, Stopfen, Wiegen und Messen. Wollfarbige Ware wird gut gewaschen und wenn nötig schwach angewalkt, im Stück gefärbte Qualitäten sind dagegen im Fett anzuwalken. Weiße Stücke werden mit Walkerde nachgewaschen, während wollfarbige hingegen direkt zu rauhen sind. Das Rauhen wird im Schusseffekt auf der Ober- und Unterseite, wie bei den Ratinés üblich, vorgenommen. Dabei spielt die Webart eine gewisse Rolle. Ist die Oberseite in 4-schäftigem Kreuzkörper gearbeitet, so muß der Rauhenprozeß gleich mit ziemlich scharfen Karden vorgenommen werden, um eine möglichst lange Decke zu erzielen. Beim Arbeiten mit stumpfen Karden ist dagegen nur eine ungleichmäßige, magere Decke zu erreichen, wodurch die Ware nicht den erwünschten Charakter erhält. Der Strich geht vom hinteren Ende nach dem Schlag zu. Nach dem Rauhen wird getrocknet. Ein Scheren nach dem Trocknungsprozeß findet nicht statt. Die Stücke werden unter scharfem Druck auf der Zylinderpresse gepreßt und darauf folgend ca. 5 Minuten offen dekatiert. Um Bruchfalten zu vermeiden, muß die Ware auf der Dekatiermaschine gut abkühlen und dann genetzt auf der Rauhaschine verstrichen werden. Man wick-

kelt auf eine Walze auf und läßt die Ware bei nicht zu hoher Temperatur trocknen.

Bei den stückgefärbten Qualitäten wird die Ware vor dem Färben unter scharfen Druck auf der Zylinderpresse rechts- und linksseitig gepreßt, 15 Minuten offen dekatiert und wenn nötig über Nacht auf der Walze, abkühlen gelassen und anschließend gefärbt. Dem Färbeprozess ist besondere Sorgfalt zu schenken. So ist vor allen Dingen darauf zu achten, daß keine Hitzfalten in die Ware gelangen, die bei derartig starken Geweben durch unvorsichtige Arbeitsweise leicht entstehen können. Nach beendetem Färbeprozess muß die Ware auf der Stückfärbemaschine mit reichlich kaltem Wasser gespült werden, damit sie vollständig erkaltet die Färbemaschine verläßt. Auch ein zu scharfes Trocknen nach dem Färben ist tunlichst zu vermeiden, weil die Ware dadurch leicht hart und strohig ausfällt. Dem Trocknen der Stücke folgt eine Behandlung auf der Velourhebe- und Velourwaschmaschine, indem man die Gewebe mit und gegen den Strich behandelt und schert. Beim Scheren verwendet man anstelle der Aufsatzbürste eine Walze mit Rollkarden und schert ziemlich kurz, sodaß die Wollhaare ca. 2 mm lang bleiben. Man rechnet normal 10 Schnitt auf dem Langscherer. Es folgt nun ein links- und rechtsseitiges Bürsten und ein Schnitt auf dem Querscherer, wobei man das Haar wie bei jeder anderen Ware aufstreicht. Die Schur hängt im allgemeinen von der Decke des Gewebes ab. Ist die Decke etwas mager ausgefallen, so muß die Schur entsprechend länger gehalten werden.

Fällt die Ware etwas hart aus, so kann man sie im letzten Spülwasser nach dem Färbeprozess mit Monopol-Brillantöl oder mit anderen Weichmachungsmitteln behandeln. Den Schluß der Veredlung bildet ein nochmaliges Bürsten, ein Pressen unter Druck auf der Zylinderpresse und ein Aufdämpfen je nach Bedarf. Es wird vielfach verlangt, daß die Ware nach ihrer Fertigstellung einen fliconnartigen Charakter zeigt. In diesem Falle bleibt zum Schluß die Pressung weg, an deren Stelle eine Behandlung auf der Rafiniermaschine folgt. Es werden dadurch keine Wellen hervorgebracht, weil die Decke der Ware zu kurz ist, hingegen erhält die Ware ein unruhiges Aussehen, welches ihr einen besonders eigenartigen Charakter verleiht.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Die französische Textilmode im Herbst und eine Vorschau für den Winter.

Nur noch wenige Wochen, und die Pariser Saison hat mit dem „Grad Prix“ ihren Höhepunkt erreicht, der wie in jedem Jahr das Zeichen zum Auszug der internationalen Welt in die Seebäder bedeutet. Orte wie Deauville, Trouville, La

Baule, Biarritz, der Lido bilden dann das Tagesgespräch, da sich dort alles vereinigt, was zur großen internationalen Welt gehört. Die Rückwirkungen dieser Saisonereignisse auf die gesamte Modeindustrie sind hinreichend bekannt, um hier erst näher erläutert werden zu müssen. Wichtig dagegen erscheint es uns, schon jetzt darauf hinzuweisen, inwieweit alle be-