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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 37 (1930)

Heft: 3

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: 09.12.2025

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

der Winderei in die Spulerferggerei. Letztere befindet sich neben der Spulerei und diese wiederum möglichst in der Mitte der Weberei.

Anschließend an die Zettlerferggerei befindet sich das Büro für die Andrehermeister, die Blattmacherei, das Geschirr- und Blattmagazin, usw.

Beim Verkehr zwischen den verschiedenen Abteilungen muß nach größtmöglichster Einfachheit gestrebt werden. Hiefür ein Beispiel:

In einem Betriebe, in dem damals hauptsächlich am Faden gefärbte Ware hergestellt wurde, teilte man das aus der Farbe kommende Schußmaterial in so viele Posten, als Stücke gewoben werden mußten, bisweilen auch in Doppelposten von genau der doppelten Größe. Nach ihrem Eingang aus der Winderei, wurden diese Posten auf Gewicht und Spulenzahl kontrolliert und nachher in Säckchen abgefüllt in die Spulerferggerei gebracht. Hier wurden sie auf Rechen (mit Nägeln versehene Bretter) aufgesteckt und bis zum Ausgang in die Spulerei magaziniert. In der Spulerei wurden die Spulen in die Schiebladen der jeder Spulmaschine beigefügten Kasten gelert.

Später wurden die Spulen schon in der Winderei in tarierte Kistchen gelegt. In den gleichen Kistchen kamen die Spulen in die Spulerferggerei und später auf die, den Spulmaschinen beigefügten Gestelle. Mußte ein Posten in der Spulerferggerei ausgegeben werden, so wurde das volle Kistchen, gegen das leere in der Spulerei eingetauscht. Die Stuhlnummer, welche auf einem Kartonschild gedruckt, in eigens hiefür angebrachte Führungsschienen, am Kistchen eingeschoben werden konnten, wurde vom leeren Kistchen auf das volle übertragen. Das leere Kistchen wanderte in die Winderei und begann den Kreislauf von neuem.

Es wurden also verschiedene zeitraubende Manipulationen eingespart, und was noch fast wichtiger war, das Material wurde erheblich geschont. Das Ausleeren in die Wagschalen und die Schiebladen schadet nämlich den vollen Spulen. Häufig fällt das Material über den Spulenrand ab, und so entsteht unnötiger Abgang.

Der Stand der Arbeiten sollte jederzeit in jeder Abteilung ersichtlich sein. Um das einfach zu erreichen, wird der Zettel vom Moment seines Entstehens bis zu seinem Abweben in der Weberei, von einer Stammkarte begleitet. Diese enthält 4 Talons, die nacheinander abgetrennt werden können. Gleich nach Eingang der Ordres aus der Disposition werden die Stammkarten im Zentralbüro ausgestellt und dem Zettlerfergger übergeben, nachdem für jeden Zettel das Aufziehdatum anhand der Arbeitsverteilungstabelle für die Weberei bestimmt worden ist. In der Zettlerei werden die Karten kommissionsweise geordnet an eine Tafel gehängt und in der Reihenfolge der Aufziehdaten, mit dem aus der Winderei eingegangenen Material ausgegeben. Nach Fertigstellung des Zettels wird der Talon für die Zettlerei abgetrennt. Er verbleibt in der Zettlerferggerei und dient später für die Ausrechnung des Zahltages.

Der zweite Talon, welcher für die Andreherei bestimmt ist, wird ebenfalls abgetrennt und kommt zum Andrehermeister. Dort werden die Talons der fertigen, noch anzudrehenden Zettel ebenfalls kommissionsweise zusammengestellt und in der Reihenfolge der Aufziehdaten ausgegeben. Damit diese Reihenfolge ja immer richtig innegehalten wird, werden die Stuhlnummern derjenigen Stühle, von denen das zweitletzte Stück eingegangen ist, in einem Büchlein vermerkt und gleichzeitig auch der neue für diesen Stuhl bestimmte Zettel. Auf diese Weise ist der Andrehermeister immer genau orientiert, was er auszugeben hat. Ist der Zettel angedreht, so kommt der Talon für die Spulerei in das Büro des Betriebsleiters, wo wieder auf die gleiche Weise wie oben verfahren wird. Der für die Andreherei bestimmte Talon bleibt beim Andrehermeister zurück. Er dient nachträglich zur Ausrechnung des Zahltages.

Wird ein Zettel für die Weberei angeschrieben, so wird der Stuhl und die Weberin auf dem im Bureau des Betriebsleiters befindlichen Talon eingetragen. Anhand dieses Talons werden die Eintragungen in die Kommissionsbücher gemacht. Auf dem beim Zettel verbliebenen Teil der Stammkarte wird ebenfalls die Stuhlnummer und der Name der Weberin eingetragen, und zwar ebenfalls anhand des vom Betriebsleiter ausgefüllten Spulereitalons. Hernach kommt letzterer in die Spulerferggerei, wo das Material für das erste Stück oder die ersten Stücke des neuen Zettels ausgegeben wird. Auf diese einfache Art sieht der Chef einer jeden Abteilung auf den ersten Blick, was er für die Arbeitszuteilung zur Verfügung hat. Daß diese Arbeitszuteilung auf vernünftigere Weise vor sich gehen kann, als wenn der Betriebsleiter sich selbst in das Lager der fertigen Zettel begibt und dort so mehr oder weniger aus dem Handgelenk heraus die neuen Zettel für die Stühle anschreibt, ist klar.

Es wäre noch manches über die Organisation des Fabrikbüros, des Zahltagwesens, der Lagerkontrolle usw. zu sagen. Doch liegt es nicht in meiner Absicht, in alle Details einzugehen, denn erstens verlangen die unterschiedlichen Verhältnisse in den verschiedenen Betrieben verschiedene Dispositionen und zweitens geben die zahlreichen Lehrbücher und Abhandlungen über moderne Betriebsorganisation in diesen Punkten erschöpfende Auskunft. Die dort angeführten Regeln können ohne weiteres auch in unseren Betrieben angewendet werden. Es ist überhaupt nicht der Zweck dieser Zeilen, eine so komplizierte Frage eingehend zu behandeln. Ich wollte lediglich einzelne Punkte etwas näher beleuchten, und zwar solche, die bis heute in unserer Industrie noch wenig Eingang gefunden haben. Gleichzeitig wollte ich auch der Ansicht entgegentreten, daß diese Punkte in der Seidenstoffweberei überhaupt nicht Anwendung finden könnten, weil sie mit zu vielen unberechenbaren Faktoren verknüpft seien.

Es würde mich freuen, wenn diese Zeilen Anlaß zu einer Entgegnung an dieser Stelle geben würden. Es dürfte sich in diesem Fall eine interessante Diskussion aufrollen, welche zweifellos für unsere Industrie von Interesse und Nutzen sein könnte. In diesem Fall hätten obige Ausführungen ihren Zweck erfüllt.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Methoden zur Herstellung zeugdruckartiger Muster auf Geweben.

Von Färbereitechniker W. K.

Die Bevorzugung des textilen Druckes durch die in den letzten Jahren vorherrschende Moderichtung brachte es mit sich, daß man immer neue Wege zur Auftragung von Farben auf die Gewebe ausfindig zu machen versuchte, entweder um die Druckeffekte zu vervollkommnen, oder aber um die für den Druck im allgemeinen nötigen Anlagen und Einrichtungen zu vereinfachen, um eine Verbilligung dadurch zu erreichen.

Die in ihrer ursprünglichen, mit Handdruckformen ausgeführte Arbeitsweise des Handdruckes, hat sich im Prinzip bis auf den heutigen Tag, sofern es sich nicht um die Wahl der Farbstoffe handelt, fast nicht geändert, sodaß auch heute noch ein beträchtlicher Teil der auf dem Markt befindlichen Druckware im Handdruck ausgeführt ist.

Um die Produktion an Druckware zu vergrößern, ist man zum Maschinendruck übergegangen, ohne dabei die dem Handdruck eigenen charakteristischen Unregelmäßigkeiten zu erreichen. Es ist jedem Kenner von Qualitätsdruckware bekannt, daß es im Maschinendruck nicht möglich ist, der Ware den eigentümlichen weichen Charakter des Handdruckes zu verleihen. Die absolute Gleichmäßigkeit und Regelmäßigkeit, die allen Maschinendruckartikeln anhaften, ist unverkennbar und hat zeitweise das gute Ansehen und die Beliebtheit der Druckware in Mißkredit gebracht.

Um ornamentalen oder blumenmustern Druck, wie sie in der Konfektions- und Dekorationsbranche sehr bevorzugt sind, mehr Plastik und Natürlichkeit im Aussehen zu geben, die weder im Hand- noch im Maschinendruck zu erzielen sind, ist man zum Spritzdruck übergegangen. Beim Spritzdruck, bei welchem man das Auftragen der Farbe auf die Gewebe durch feine Verstäubung schwach verdickter Farbstofflösungen durch

Zinkblech- oder Pappschablonen vornimmt, ist man imstande Farbeffekte auf den Geweben zu erzielen, die durch den gewöhnlichen, üblichen Druck niemals erreichbar sind. Dabei besitzt das Spritzdruckverfahren den älteren Zeugdruckmethoden gegenüber den Vorteil erheblich geringeren Farbstoffverbrauchs, weil die Druckfarbe nur hauchdünn auf die Gewebe gelangen. Dieser geringe Gehalt an Farbe auf den Stoffen hat auch den Vorteil, daß sich gespritzte Ware nach dem Dämpfen viel leichter wäscht und kaum zum Ausbluten neigt.

Eine weitere Abart des Druckes, die eine Kombination von Hand- und Spritzdruck darstellt und sich in Sachsen seit Jahren besonderer Beliebtheit erfreut, ist der Schablonendruck. Statt den Farbstoff mittels Spritzapparat durch die auf das Gewebe aufgelegte Zinkblech- oder Pappschablonen aufzutragen, bedient man sich des Pinsels. Die nur sehr schwach verdickte Druckfarbe läßt sich leicht auf den Stoff auftragen und ermöglicht es, wie beim Handdruck oder Maschinendruck scharfe Konturen zu erzielen. Die sehr dünne Druckfarbe dringt gut in die Gewebefaser ein, fixiert sich beim Dämpfen vorzüglich und bietet, wie beim Spritzdruck, keine Schwierigkeiten beim Waschen der Druckware nach dem Dämpfen. Der geringere Verbrauch an Farbe- und Verdickungsmitteln sowie die Verwendung der wesentlich billigeren Zinkblech- oder Pappschablonen anstelle der teuren Handdruckformen haben dieser Methode des Zeugdrucks Eingang in die Industrie verschafft. Eine Schattierung der Nüance wie beim Spritzdruck ermöglicht dieses Verfahren allerdings nicht. Die erzielten Effekte sind jenen im Hand- oder Maschinendruck erzeugten jedoch sehr ähnlich.

Die neueste Methode, Gewebe stellenweise durch Farbstoffmassen anzufärben, stellt eine Kombination zwischen Schablonen- und Handdruck dar. Die für diesen Zweck erforderlichen Schablonen bestehen aus feiner Seidengaze, welche auf einen viereckigen Holzrahmen aufgespannt wird. Die in den ca. 3 cm hohen Rahmen eingespannte Gaze wird nun mit gutem Emaille-Lack angestrichen und nur jene Stellen frei gelassen, die dem Muster entsprechen und für die Durchlässigkeit der Farbe durch die Gaze nötig sind. Als besonders geeignet hat sich die sogenannte Müller-Gaze, welche zur Herstellung der feinen Siebe in Müllereien verwendet wird, erwiesen. Bei der Herstellung dieser Art von Schablonen ist darauf zu achten, daß die Ränder des Rahmens gut mit Lack versehen sind, damit die in die Schablonen eingeführte Farbe nicht durchzufließen vermag. Die auf solche Weise erzeugten Schablonen werden glatt auf das Gewebe aufgelegt und die Druckfarbe mit einer weichen Bürste durch einen Gummispatel breitgestrichen. Nach dem Abheben der Schablonen ist die Druckfarbe an den nicht bestrichenen Stellen durch die Müllergaze durchgedrungen und bildet scharfe Konturen auf dem Gewebe. Für diese Art von Druck eignen sich die Druckfarben wie sie im Handdruck üblich sind. Diese neue Druckmethode wird in neuester Zeit zur Ausrüstung von Geweben aller Art mit besten Erfolgen durchgeführt. Die erzielten Druckeffekte sind denen des Hand- und Maschinendruckes außerordentlich ähnlich, besitzen dieselben Echtheitseigenschaften und lassen sich bei sachgemäßer Dämpfung vorzüglich waschen. Das Verfahren hat ebenfalls den Vorteil, daß die Schablonen wesentlich billiger als Druckformen sind und im eigenen Betrieb angefertigt werden können. Die Arbeitsweise ist einfach und kann nach kurzer Einarbeitung auch von ungelerntem Personal zur vollständigen Zufriedenheit ausgeführt werden. Wegen seiner Einfachheit hat das Verfahren in verschiedenen niederrheinischen Textilveredlungsbetrieben Aufnahme gefunden, sodaß bereits große Mengen Ware auf diese Weise ausgerüstet in den Handel gebracht werden.

Satinweiß für Appreturen.

Von Dipl. Ing.-Chem. J. B. Meyer.

Weiße Farbkörper spielen bekanntlich in der Appreturindustrie eine wichtige Rolle. Sie sind dazu bestimmt, dem appretierten Gewebe ein edleres Aussehen zu geben, z. B. dessen Weiße zu erhöhen, den Griff in irgend einer Richtung zu beeinflussen, den Glanz zu erhöhen, ihm Fülle zu verleihen, und schließlich ist auch die Gewichtserhöhung oft nicht gleichgültig.

Von den weißen Farben wird am meisten die Porzellanerde verwendet, eine kieselsaure Tonerde, die auch vielfach als China Clay oder Kaolin bezeichnet wird. Sie wird meistens mit etwa der doppelten Menge Kartoffelstärke als Bindemittel und Zusätzen von Fetten, Wachsen, Glyzerin und Oelen auf das Gewebe aufgetragen. Auf solche Weise kann ein fettartiger, voller und geschmeidiger Appreturgriff erreicht werden. Auf den Grad der Weiße, die ein solcherart behandeltes Gewebe aufweist, wird im Handel besonderes Gewicht gelegt. Sie hängt natürlich in erster Linie von der Weiße des verwendeten Kaolins ab. Die üblichen Kaoline, selbst deren edelste Sorten, die englischen sogenannten China Clays, sind aber nie rein weiß, sondern immer etwas gelbstichig, herrührend von einem geringen Gehalt an Eisenoxyd und Humuskörpern. Der gelbe Stich kann bekanntlich durch Bläuen z. B. mit Ultramarin, Viktoriablau, Alizarinreinblau und andern Farbkörpern korrigiert werden, aber die Reinheit einer solcherweise korrigierten Appreturmasse ist noch nicht das Ideale.

Neben China Clay wird auch Talcum viel verwendet, eine kieselsaure Magnesiaverbindung, die wie der China Clay in der Natur vorkommt und bergmännisch gewonnen wird. Es zeichnet sich durch einen besonders weichen, schlüpfrigen Griff aus, ist aber leider ziemlich graustichig. Die besten Sorten sind die sogenannten ventilierten. Besonders für Taschentücher erfreut sich der Talkum großer Beliebtheit.

Die weißesten Appreturen wurden bisher durch Verwendung von Blanc-fix, das ist gefälltes Bariumsulfat erhalten. Es wird großtechnisch von besondern Fabriken fabriziert und findet seine hauptsächlichste Verwendung in der Papierindustrie und für die Herstellung des Titanweißes. Es ist spezifisch schwer (spez. Gewicht ungefähr 4,3) weshalb es auch die Gewebe relativ weit mehr beschwert wie die erstgenannten weißen Appreturmittel.

Auch der natürliche schwefelsaure Baryt und gefällter Gips finden gelegentlich für Appreturen Verwendung.

Es sei mir im folgenden gestattet, auf einen weißen Farbkörper hinzuweisen, mit dem sich besondere Effekte bei der Appretur erreichen lassen. Es ist dies das unter dem Namen Satinweiß bekannte Produkt. Das Satinweiß hat sich schon vor mehreren Jahrzehnten, ursprünglich aus England kommend, in die Papierindustrie eingeführt, wo es insbesondere zur Herstellung der sogenannten Kunstdruckpapiere Verwendung findet. Seine chemische Zusammensetzung ist erst vor kurzem einigermaßen durch P. Fuchs aufgeklärt worden (Chem. Zeitung No. 96, 1926), der ihm auf Grund der Herstellungsweise und des Verhaltens die Formel zuschreibt:

$$\left.\begin{array}{ll} 5 & CaSO_4 \cdot 2H_2O \\ 2 & Al_2Ca_3O_6 \\ 2 & Ca(OH)_2 \text{ fest} \end{array}\right\} = \text{Satinweiß}$$

$$0{,}75\ Ca(OH)_2 \text{ gelöst } 2\ H_2O.$$

Früher hielt man das Satinweiß für ein Gemisch von Kalziumsulfat und Aluminiumhydroxyd. Ein solches Gemisch weist aber ganz andere technische Eigenschaften auf als das Satinweiß. Das Satinweiß besteht aus Kalziumsulfat, Kalziumaluminat und freiem Kalk, der teils gelöst ist und teils in fester Form vorliegt. Immerhin ist auch dieser freie Kalk wahrscheinlich absorptiv gebunden, denn das Satinweiß verhält sich in wässriger Aufschwemmung nicht wie eine Aufschwemmung von Kalk, z. B. Kalkmilch, sondern weist eine Alkalinität auf, die bedeutend geringer ist. Wie das Aluminiumhydroxyd in statu nascendi für Farbstoffe und viele andere Körper unter gewissen, von Haller, Wagner und anderen Forschern untersuchten Bedingungen ein großes Absorptionsvermögen zeigt, so ist es auch wahrscheinlich, daß es hier freien Kalk in gleicher Weise zu absorbieren vermag.

Das Satinweiß wird hergestellt, indem man zu Kalkmilch eine Lösung eines schwach basischen Aluminiumsulfats von der Formel

$$Al_4(SO_4)_5(OH)_2$$

in der Kälte langsam, und unter fortwährendem Rühren zusetzt. Auf 85 Teile ungelöschten Kalk entfallen 125 Teile Aluminiumsulfat. Die Reaktion geht unter starker Wärme-

entwicklung vor sich. Da aber eine Erwärmung für die Eigenschaften des Satinweißes nachteilig ist, wird die Zugabe des Aluminiumsulfats so geregelt, daß keine namhafte Erwärmung eintritt. Bei umgekehrter Arbeitsweise, also bei Zugabe der Kalkmilch in die Aluminiumsulfatlösung wird kein gutes Satinweiß erzielt. Es wird dabei die Bildung kristallinischen Kalziumsulfats bevorzugt. Das Satinweiß scheint aber zur Hauptsache kolloide Struktur zu besitzen. Wesentlich für diese Struktur und die Eigenschaften des Satinweißes überhaupt ist die Bildung des Calziumaluminates.

Das Satinweiß ist beinahe ebenso reinweiß wie die besten Blanc-fix-Sorten. Jedenfalls übertrifft es an Weiße alle Kaolinsorten in beträchtlichem Maße. Im Preise steht es erheblich unter dem Blanc-fix. Es kommt in Pastenform in den Handel, und zerteilt sich in Wasser nicht leicht. Eine Satinweißpaste enthält nur etwa 35—40% trockenes Satinweiß gegenüber 75—80% Trockensubstanz in der Blanc-fix-Paste. An Deckkraft übertrifft es aber das Blanc-fix ganz beträchtlich, und ist spezifisch nur etwa halb so schwer. In der Anwendung kommt daher das Satinweiß billiger zu stehen wie Blanc-fix. Die besonderen appreturtechnischen Vorzüge des Satinweißes sind aber sein hoher Glanz und sein feiner Griff. Mit keiner andern Weißfarbe kann so hoher Glanz erzielt werden, wie mit dem richtig hergestellten Satinweiß. Das Satinweiß fühlt sich fettig und schlüpfrig an und übertrifft in dieser Beziehung das Talkum ganz beträchtlich. Dies trifft auch für Kartoffelstärke-Satinweißmischungen, wie sie auf das Gewebe aufgetragen werden, zu. Daher braucht man den Satinweißappreturen keine Fettstoffe zuzusetzen, sondern höchstens Weichhaltungsmittel wie Glyzerin und dergl. Dadurch wird sein gegenüber dem Kaolin höherer Preis zum Teil wiederum ausgeglichen.

Dem Satinweiß dürfte also infolge seiner besonders vorzüglichen Eigenschaften in der Appreturindustrie große Anwendungsmöglichkeit beschieden sein.

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

Mit Zirkular No. 329 macht die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel auf den Farbstoff

Alizarinsaphirblau 2G

aufmerksam, welcher als weiteres Glied der sauren Alizarinfarbstoffe aufgenommen worden ist.

Alizarinsaphirblau 2G zeichnet sich durch seine gute bis sehr gute Lichtechtheit aus, sowie durch sein gutes Egalisieren. Hervorzuheben ist auch die gute Abendfarbe.

Alizarinsaphirblau 2G eignet sich auf Grund seiner guten Echtheitseigenschaften ganz besonders für das Färben der Wolle im Garn und im Stück, wie Teppichgarne, Damenkleiderstoffe, Vorhang- und Möbelstoffe.

In Verbindung mit anderen Säurefarben, speziell der Kitonechtfarbstoffe, gestattet Alizarinsaphirblau 2G die Herstellung lebhafter Modetöne von sehr guter Lichtechtheit.

Als geeignete Komponenten sind Kitonechtgelb 3G, 3GN, Kitonechtrot R, GL, BL, Kitonechtorange G und 2R genannt.

In der Seidenfärberei findet Alizarinsaphirblau 2G zweckmäßig Anwendung auf gewöhnliche und chargierte Seide in der Stückfärberei.

Viskose und Baumwolleffekte bleiben weiß, Azetatseide wird etwas angeblutet.

Musterkarte No. 701 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel,

Modenuancen auf Wollgarn,
Säurefarbstoffe,

illustriert die gut egalisierenden Säurefarbstoffe der genannten Firma zur Herstellung von Modetönen auf Wollgarn.

Unter den 90 Ausfärbungen sind die lichtechten Töne besonders hervorgehoben. Als Komponenten wurden verwendet:

Kitonechtgelb 3G
Kitonechtorange G
Orange II
Kitonechtrot R
Kitonlichtrot 4BL
Kitonrot 6B
Benzylviolett 5BN
Alizarinechtviolett R
Alizarinsaphirblau G
Kitonreinblau V.

Musterkarte No. 725, betitelt

Farbstoffe für Halbseide,

ist eingeteilt in solche Direktfarbstoffe, welche Baumwolle und Seide gleichmäßig anfärben und solche Farbstoffe, welche die Seide weniger anfärben als die Baumwolle, weiterhin sind diejenigen Direktfarbstoffe illustriert, welche die Seide wenig oder gar nicht anfärben. Ein großer Teil der Karte ist den Kombinationsfärbungen reserviert. In den Färbevorschriften wird auf die verschiedene Wirkung der Zusätze und der Temperatur auf das Ziehen der beiden Fasern hingewiesen und die Farbstoffe nach ihrer Verwendung gruppiert. Zum Färben von Schwarz auf Halbseide ist eine Spezialvorschrift angegeben.

In der Musterkarte No. 735,

Chlorantinlichtrot 6BL und 5GL

wird die spezielle Verwendung dieser beiden Produkte in der Textilindustrie hervorgehoben und illustriert. Mit Chlorantinlichtrot 5 GL und 6BL erhält man die lichtechtesten Rottöne, die zurzeit mit Direktfarben erstellt werden können. Für die Kombinationen sind die lichtechtesten Farbstoffe der Chlorantinlichtreihe verwendet worden, wie Chlorantinlichtbraun BRL, Chlorantinlichtviolettmarken, Chlorantinlichtrubin RL und Chlorantinlichtgrün BL. Es wird die Verwendung für Baumwolle, Viskose, Seidengarn, für den buntgewobenen Dekorationsartikel, sowie für Baumwollviskosestoffe und nichtbeschwerte Seidenstoffe empfohlen. Für den Aetzartikel sind die beiden Farbstoffe ebenfalls sehr geeignet. Man färbt wie üblich in schwach alkalischem resp. neutralem Glaubersalzbade, für Seide schwach essigsauer. Chlorantinlichtrot 6BL soll in weichem Wasser und ohne Zusatz von Kochsalz gefärbt werden.

Musterkarte No. 738 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel,

Chlorantinlichtfarbstoffe, lichechte Nuancen auf Dekorationsstoff,

enthält 48 gangbare Nuancen, wie sie gegenwärtig die Möbelstoff- und Vorhangindustrie verwendet. Bei der Auswahl der Farbstoffe ist berücksichtigt worden, daß für diesen Industriezweig nur die beste Lichtechtheit gut genug ist. Das Färben erfolgt wie üblich aus alkalischem oder neutralem Glaubersalzbad.

Cibaviolett 6 R Ⓟ

ist gemäß Zirkular Nr. 317 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ein neues Produkt der Cibafarbenserie, das infolge seiner hervorragenden Licht-, Wasch- und Chlorechtheit für die verschiedensten Zwecke empfohlen wird. Es wird besonders auf die Verwendung für echte Trikotagen, für Stikkereien und Buntwebeartikel, sowie für die Stückfärberei von Baumwolle hingewiesen. Für Kunstseide kann Cibaviolett 6 R Ⓟ mit Vorteil angewendet werden. Auf Naturseide sind die Färbungen von Cibaviolett 6 R Ⓟ abkochecht. Der neue Farbstoff wird auch zum Färben von Wolle für rotstichige Violetts von guter Walkechtheit empfohlen. Cibaviolett 6 R Ⓟ kann ferner im direkten Baumwoll- und Seidendruck mit Pottasche haltigen Druckfarben angewendet werden. Die Verküpung erfolgt in der Stammküpe von 80° C. Die Färbeküpe enthält kein Salz und ist nur schwach alkalisch gehalten. Als besonderer Vorzug kann noch die gute Wassertropfechtheit dieses Farbstoffes gewertet werden.

Zirkular Nr. 318 weist auf einen neuen Farbstoff

Cibacetblau B Pulver und Teig

hin, welcher sich durch große Reinheit der Nuance und hervorragende Echtheiten auszeichnet. Cibacetblau B ist in Nuance ähnlich wie Cibacetsaphirblau G, aber bedeutend licht-, überfärbe- und säureechter als die ältere Marke. Man färbt aus neutralem Seifenbade wie für Cibacetfarbstoffe üblich. Baumwolle und Viscose werden gut reserviert, Wolle und Seide dagegen etwas stärker angefärbt. Der neue Farbstoff kann gut mit allen anderen Cibacetfarbstoffen kombiniert werden und eignet sich auch zum Druck von Acetatseide als Selbstfarbe und in Kombinationen.

Zirkular Nr. 326

Cibanonrot RK Ⓟ

bereichert die Cibanonfarbenserie um ein weiteres Glied. Der Farbstoff kommt infolge seiner hervorragenden Echtheitseigenschaften überall da in Betracht, wo Wert auf vorzügliche Lichtechtheit in Kombination mit hervorragender Waschechtheit gelegt wird; z. B. für Dekorationsstoffe, Vorhangstoffe usw. Infolge der vorzüglichen Chlorechtheit und der guten Sodakochechtheit ist der Farbstoff auch für den Buntbleicheartikel geeignet, wobei die Mitverwendung geeigneter Schutzmittel empfohlen wird. Der Farbstoff kann sowohl als Selbstfarbstoff, als auch in Kombination mit

Cibanongelb GK Ⓟ
Cibanonbraun 3G Ⓟ, GR Ⓟ und
Cibanonolive RR Ⓟ

verwendet werden. Im direkten Druck erhält man unter Verwendung von Verstärker Ciba ausgiebigere Druckeffekte. Die Färbungen von Cibanonrot RK Ⓟ auf Baumwolle sind nach den üblichen Aetzmethoden für Küpenfarbstoffe weiß ätzbar. Cibanonrot RK Ⓟ wird nach Verfahren C III gefärbt, d. h. in mittelstark alkalischer Küpe mit Salzzusatz bei niedriger Färbetemperatur (25—30° C). Der Farbstoff kann sowohl in der Färbeküpe als auch in der Stammküpe verküpt werden.

Cibanonrot RK Ⓟ kann für Nuancierzwecke auch nach Verfahren C II, d. h. aus mittelstark alkalischer Küpe bei 40—50° C gefärbt werden.

Die Anwendung auf Kunstseide ist gleich wie bei Baumwolle.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Modestoffe und Modefarben für Frühjahr und Sommer 1930.

Man ist jetzt endgültig über die zu befolgende neue Moderichtung in Frankreich einig geworden, d. h. man hat sich über die große Frage, ob der lange Rock eingeführt oder der kurze weiterhin das Modebild beherrschen solle, geeinigt:

Ganz langer Rock, oft sogar auf dem Boden schleppend, für den Abend, halblanger Rock für den Nachmittag, kurzer Rock (wenn auch ein wenig länger als während der vergangenen Saison) für den Sport. Es ist also wie wir sehen, glücklicherweise zu einer in jeder Beziehung logischen Lösung des Modeproblems in Frankreich gekommen.

Die Bluse ist eng und flach, nur für den Sport etwas weiter, und wird dann in den Rock hineingezogen getragen. Die Aermel der Frühjahrs- und Sommerkostüme und Blusen werden einfach, lang und ziemlich schmucklos sein, ferner möglichst eng gearbeitet werden, sodaß sie den Arm gut umschließen.

Als auffälliges Zeichen der kommenden Mode müssen die losen Rückteile bezeichnet werden, die oft an die früheren Bolerojacken erinnern, die aber an den Schultern und Seiten der Robe befestigt sind.

Im allgemeinen wird die Mode am Tage viel mehr Abwechslung bieten als bisher, während sich die Mode der Abendrobe ziemlich in den gleichen Bahnen bewegen wird, indem die schon eingeschlagene Richtung nur noch mehr betont wird. Daher wird es keine eigentlichen Neuerungen für den Abend geben, nur kleine Varianten.

Einer ganz besonderen Beliebtheit werden sich im Frühjahr und Sommer ganz kleine Erbsen- und Karomuster erfreuen, sei es als dunkles Muster auf hellem Grunde oder auch umgekehrt. Leichte Wollstoffe mit beachtenswert kleinen Mustern werden ebenfalls führend sein.

Für die Nachmittagsmode werden Seiden- oder Kunstseidenstoffe in der Hauptsache Verwendung finden. Auch hier wieder Bevorzugung des modischen kleinen Erbsenmusters und ganz dünner aber dichter Striche, die oft den Mustern der Wollstoffe ähnlich sein werden.

Für die elegante Abendrobe dagegen wird es gedruckte Muster auf leichten Stoffen geben. Die Muster werden ganz besonders groß sein, große Blätter oder Blumen, große Ranken oder Figuren darstellen.

Auch einfarbige Stoffe in schwarz, lila, braun, hellgrau usw. wird man viel antreffen. Zarte Farben, sogenannte Pastelltönungen werden für die Sportkostüme im Frühjahr und Sommer verwendet werden.

Am Abend wird viel ganz schwarz, weiß, beide Farben zusammen verarbeitet, oder auch schwarz mit großen farbigen Blumenmustern getragen werden. Uebrigens soll demnächst auch eine ganz neue Farbe im französischen Modebild auftauchen; sie wird als „Cassis" in hell oder dunkel, bezeichnet. Man glaubt, daß die Tönungen einen großen Erfolg bei der eleganten französischen Kundschaft haben werden.

Es muß noch besonders erwähnt werden, daß die kommende Mode gestatten wird, sehr verschiedenartige Stoffe für die Abendrobe zu verwenden, was diesmal ganz neuartig ist, da man früher in der Stoffwahl bei der Abendrobe recht begrenzt war. Außer dem schon so lange beliebten Seidenmousseline werden auch Crêpe Romain, Crêpe Satin, Lunasol, einfarbiger oder gestreifter Tussor, bedruckter Crêpe Marocain, schwarzer oder blauer Picador, sowie sehr feiner Reps verwendet werden. Auch einige Wollstoffe können für die Abendrobe verarbeitet werden, wenn sie die gleichen Muster (Druckmuster) wie die Seidenstoffe aufweisen. Zu einem solchen Wollrock wird dann eine Bluse aus Crêpe de Chine getragen. Viel Verwendung finden für die Abendrobe die schweren, meist ganz schwarzen Spitzen, die außerordentlich elegant wirken und im Sommer sehr beliebt sein werden.

Die Garnituren werden im Frühjahr und Sommer in Frankreich wieder recht zu Ehren kommen. Als feiner Batist, als starke Spitze und englische Stickereien, werden sie die Aermelaufschläge und die Kragen wie einst zieren.

Der moderne elegante Mantel wird entweder ganz gerade geschnitten und anliegend eng sein — in diesem Falle ist er recht lang — oder auch 3/4lang — oder aber er wird kurz sein, stark an die weite Jacke erinnernd, die unten glockenartig ausfällt. Zu erwähnen sind noch die Modelle, die die Figur ganz eng umschließen, wenn sie geschlossen sind, oberhalb der Hüften aber, im Rücken lose Falten bilden. Der französischen Mantelmode wird gerade durch diese Modelle eine wirklich neue Linie verliehen werden. Ch. J.

Textilproduktion und Mode. T. K. Neben der Entwicklung der Allgemeinkonjunktur und der Kaufkraft hängt die Lage der Textilindustrie am stärksten von den Modeschwankungen ab. Bisher hat man die Mode als eine sehr launische Göttin angesehen, deren Walten unberechenbar war. Aber gerade die letzte Zeit hat den Beweis erbracht, daß die Mode sehr wohl gelenkt werden kann und in der Lage ist, sich den Bedürfnissen der Textilindustrie anzupassen. Als es den französischen Textilindustriellen, namentlich aber der Seiden- und Kunstseidenspinnerei und -Weberei nach langen Jahren einer durch die Inflation genährten Prosperität schlecht ging, da entschlossen sich die französischen Modeschöpfer, etwas für die notleidende Industrie zu tun, und das lange Kleid wurde kreiert. Im Nu sind die Produktionsziffern der französischen Seiden- und Kunstseiden-Industrie, die unter der Mode der kurzen Röcke gelitten hatten, wieder emporgeschnellt. Die Generaloffensive auf den kurzen Rock ist von vollem Erfolg begleitet gewesen. Die Damenwelt hat sich gefügt, obwohl die Einsicht, daß der kurze Rock bei weitem der gesundere und in jeder Beziehung vorteilhaftere ist, weiteste Verbreitung findet. Trotzdem ist der Faltenrock, die lange Abendrobe und sogar die Schleppe von der internationalen Gesellschaft bedingungslos angenommen worden. Allerdings wurde der Angriff auf das kurze Nachmittags- und Abendkleid bisher teilweise noch abgeschlagen. Nur bei den Nachmittagskleidern ist eine gewisse Verlängerung eingetreten. Infolgedessen hat die Woll- und Baumwollindustrie, die als Lieferant dieser Artikel in Frage kommt, bisher auch wenig Nutzen aus der Mode der langen Kleider ziehen können, sondern nur die Seiden- und Kunstseidenindustrie. Von der aus Paris diktierten Mode haben natürlich auch die entsprechenden ausländischen Industriezweige Nutzen ziehen können.