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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 38 (1931)

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: 10.12.2025

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

wie sie in den U. S. A. angewendet werden, die sich aber nicht überall anwenden lassen, sondern sie ist ebensosehr bedingt durch rationelle Verteilung der Arbeitsaufgaben. Selbstverständlich spielen auch noch andere Fragen herein, deren Wichtigkeit nicht zu verkennen ist. In den U. S. A. ersetzt man die Spinnerinnen vielfach durch den Spinner, der eine größere Spindelzahl übernehmen kann, ferner stellt man kürzere Ringspinnmaschinen auf, für die die tote Zeit kürzer ausfällt, und führt die Aufstellung so durch, daß die von einem Spinner zu bedienende Spindelzahl möglichst in einer Flucht liegt. Hier spielt auch die Frage des Bedienungsraumes herein; man sollte bei Neuanlagen unbedingt auch bei uns in der Bemessung der Zwischengänge weiter als bisher gehen.

Anlernen von Arbeitern. Eine andere wichtige Frage ist die der Anlernung neuer Arbeiter. Abgesehen von psychotechnischen Eignungsprüfungen, die vereinzelt heute bei uns durchgeführt werden, ist es im allgemeinen üblich, die Leute im Betrieb anzulernen, indem man sie den gelernten Arbeitskräften zuteilt. Prof. Dr. Johannsen hält es nun für wesentlich zweckmäßiger, wenn man mit besonderen Anlernsortimenten arbeitet, die nicht für erstklassige Ware bestimmt sind. Mit diesen Schulungs-Abteilungen wäre die Beobachtung der Eignung zu verbinden. Eine über eine gewisse Zeit ausgedehnte Eignungsprüfung in der hierzu bestimmten praktischen Umgebung führt sicher zu zuverlässigeren Urteilen, als wenn der Neuling auf Grund von irgendeiner vorübergehenden Dienstleistung beurteilt wird.

Maschinen-Ueberwachung. Daß die scharfe Ueberprüfung der Maschine und ihrer Arbeitsweise in der Textilindustrie grundlegend für ein wirtschaftliches Arbeiten ist, unterstreicht Prof. Dr. Johannsen ganz besonders, und diese Ansicht wird auch von Sidney S. Paine, dem Präsidenten der Textile Development Co. in Boston vertreten. Paine weist darauf hin, daß allerdings die Baumwollindustrie derart auf die Maschine eingestellt sei, daß die Arbeit des Menschen kaum mehr beeinflußt werden könne.

Der Einfluß der Veränderlichen. Als Kern der ganzen Rationalisierungsfrage müssen wir nach Paine die Unsicherheit der sogenannten „Veränderlichen" betrachten, die den Arbeitsgang verschieben und ihn natürlich schädlich beeinflussen, wenn man ihnen nicht nachgeht, sie ständig überwacht und für sie nicht nach Normen sucht, die es erleichtern, ihren schädigenden Einfluß abzuschwächen. Wenn man Rohstoffe verarbeitet, die von so vielen Unsicherheiten abhängen, wie die Faserstoffe, sollte die Erzeugung immer unter gründlicher Beobachtung gehalten werden. Prof. Dr. Johannsen hat schon in Vorkriegsjahren als Leiter einer großen textilen Lehranstalt auch darauf hingewiesen, daß die Meister in den Fabriken im allgemeinen nicht genügten, um die Arbeitsvorgänge unter ständiger Beobachtung zu halten, daß hierzu vielmehr ein kleiner Stab von jüngeren Technikern notwendig sei, der nichts anderes zu tun hätte, als die Maschinen, die Veränderlichen usw. zu überprüfen und seine Beobachtungen der Fabrikleitung zur Kenntnis zu bringen.

Die Veränderlichen des Rohstoffes. In einem Punkte ist man in Deutschland in der Baumwollverarbeitung andern Ländern ohne Zweifel mit gutem Beispiel vorangegangen, d. i. die genaue Untersuchung der technischen Eigenschaften der größten Veränderlichen: des Rohstoffes. Die verschärfte Untersuchung des Stapels ist in Deutschland schon voll entwickelt gewesen, als man anderwärts erst damit begann, sich mit dieser außerordentlich wichtigen Frage eingehender zu befassen, und nach Vorrichtungen Umschau zu halten, die für die genauere Prüfung dieser grundlegenden Veränderlichen geeignet wären. Wenn Paine sagt, der Rohstoff sei die größte Veränderliche, so können wir mit Recht entgegnen, daß wir alle Mittel besitzen, um uns ein genaues Bild von dieser Veränderlichen in jedem Einzelfall zu machen. Es ist ja eigentlich an sich merkwürdig, daß man früher die wechselnden Eigenschaften des Rohstoffes nur einer ziemlich oberflächlichen Vorprüfung unterzogen hat. Bis zu einem gewissen Grade kam der Rohstoff selbst früher dieser Oberflächlichkeit entgegen: er war besser und gleichmäßiger, man konnte sich sozusagen mehr auf ihn verlassen. Gewisse Entartungserscheinungen in den Anbauländern haben diese Zuverlässigkeit inzwischen zuungunsten einer wirtschaftlichen Arbeitsgestaltung geändert.

Wenn man sich seit einem Menschenalter mit der Verarbeitung von Faserstoffen zu Gespinsten befaßt, bemerkt Prof. Dr. Johannsen weiter, muß einem auffallen, daß sich die Fälle häufen, in denen der Spinner inbezug auf den mangelhaften Ausfall des Gespinstes zunächst vor einem Rätsel steht. So z. B. wenn der Spinner in der guten Absicht, seinen 42er-Schuß zu verbessern, in der Klasse hinaufgeht und einen höheren Kaufstapel wählt, sein Erzeugnis aber in der Reißlänge heruntergeht und in der Ungleichmäßigkeit wieder hinaufgeht. Untersucht man diesen Rohstoff, so ergibt sich, daß der Mittel- und Häufigkeitsstapel des neuen Erzeugnisses schlechter ist als früher, und da der geringere Teil an längeren Fasern den großen Anteil der kürzeren Mittelfasern in seinem verschlechternden Einfluß nicht auszugleichen vermag, so fällt naturgemäß das Gespinst schlechter aus, denn es hat nicht nur zu wenig Drehung, sondern es ist auch schnittiger, weil die Zahl der im Verzugsfeld schwimmenden Fasern zu groß geworden ist. — In einem anderen Falle kauft der Spinner, um eine besonders günstige Reißlänge zu erreichen, einen guten „Strong Staple" und muß zu seinem Erstaunen erkennen, daß das Gespinst weniger Reißlänge aufweist als das, welches aus weniger kräftiger Faser vorher hergestellt wurde. Geht er der Sache nach, so findet er, daß er die Feinheit der Faser vorher hätte bestimmen sollen, denn eine gesunde Faser von No. engl. 28 leistet im Faden mehr als eine solche von No. engl. 23, weil die Gesamtreibungsfläche mit der Faserzahl zunimmt. Diese Beispiele könnten leicht vermehrt werden; sie sind nur angeführt, um darzulegen, wie sehr der Spinner an einer genauen Vorprüfung der Veränderlichen des Rohstoffes beteiligt ist. Die Rationalisierung des Spinnprozesses macht also die genaue Kenntnis des Rohstoffes nötig, denn es ist nicht sehr wirtschaftlich, den Arbeitsgang auf unsicherer Grundlage zu beginnen und ihn erst richtig zu gestalten, wenn das Fabrikat durch seine Mängel hierzu zwingt.

Die vollkommene Erfassung aller Veränderlichen des Rohstoffes ist schwierig, und es ist richtig, daß der Stoff innerhalb einer Partie wechseln kann, man aber nicht in der Lage ist, diesen Wechsel sofort zu erfassen. Er muß sich erst durch die in den Zwischenfabrikaten auftretenden Schwankungen zeigen, so daß nun die verschärfte Beobachtung und Prüfung des Arbeitsganges einzusetzen hat, um dieser Veränderlichen des Rohstoffes beizukommen. Man kann also sprechen von den Veränderlichen des Rohstoffes, die sich 1. vor der Verarbeitung feststellen lassen und jenen, die 2. erst im Arbeitsverlaufe durch verschärfte Beobachtung und Ueberprüfung ermittelt werden können. (Forts. folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Das Chloren von Naturwolle.

Von Dr. Ing. A. Foulon. (Schluß)

Bei den beschriebenen Chlorierungsmethoden der Wolle wirkt stets mehr oder weniger das entstehende Chlorgas belästigend, aus welchem Grunde die Verwendung von Aktivin, welches sich leicht und restlos in heißem Wasser löst (im Gegensatz zum Chlorkalk) vorzuziehen ist. Auch hier kann man die Ware in einer Operation, d. h. in einer angesäuerten Aktivinlösung, oder in zwei Operationen, d. h. erst Säurepassage und dann auf Bad mit Aktivin allein gehen, behandeln, wie bereits oben angegeben ist.

Nach dieser kurzen Darstellung der praktischen Seite soll auch die theoretisch-wissenschaftliche Seite der Chlorbehandlung der Wolle beleuchtet werden. Im allgemeinen hat die Forschung an der Wollfaser folgende Eigenschaften nach der Chlorbehandlung festgestellt: Leichte Netzbarkeit, seidenartiger Glanz, barscher Griff, Verlust der Walkfähigkeit, Verminderung der Zerreißfestigkeit, sowie des Gewichtes, und erhöhte Färbeeigenschaft. Eine mikroskopische Untersuchung der Faser ergab, daß die umhüllende Schuppensubstanz je nach

dem Grade der Chloreinwirkung mehr oder weniger heruntergelöst war. Eine mäßige Chlorbehandlung trug wesentlich nach den Beobachtungen zur Veredlung der Wolle bei, eine übermäßige schadete. Die Faser wurde gelb und spröde und damit für die Praxis wertlos. Ja sie konnte durch Chlor bei Gegenwart von Wasser schließlich in ein gelbes Oel verwandelt werden. Neben der rein physikalischen Erklärung für die beobachteten Tatsachen, welche jedoch zur Erklärung der beschriebenen Erscheinungen nicht genügten, wurden auch chemische herangezogen auf Grund von Versuchen verschiedener Autoren, welche im Resultat ziemlich übereinstimmten. Man fand jedesmal eine Gewichtsabnahme bei der Chlorbehandlung, verbunden mit verminderter Festigkeit im feuchten Zustande und eine Gewichtszunahme bei getrockneter Wolle und trockenem Chlor. Außerdem bildete sich bei allen Versuchen Salzsäure, und im Chlorbad, wie auch in den Wollwaschwässern entstand beim Eindampfen ein brauner, zerfließender Rückstand. Nach den genauen Untersuchungen von Allwörden wird bei der Chlorbehandlung von Wolle das Chlor chemisch gebunden unter Bildung eines Chloreiweißes, welch letzteres eine Rolle bei dem Druck- und Färbeprozeß spielt. Dieses Chloreiweiß unterscheidet sich von den bekannten Halogeneiweißen durch seinen hohen Schwefelgehalt und seine Unlöslichkeit in überschüssigen Säuren und Schwermetallsalzen. Die Verteilung des Stickstoffs im Chlorkeratin ist wenig verschieden von dem Ausgangskörper Wolle. Das Chlorkeratin bildet sich in dünner Schicht auf der Wollfaser, während die darunter liegende Wollsubstanz chemisch nicht verändert wird. Chlorierte Wolle löst sich nicht unter Stickstoffentwicklung in Ammoniak, wie dies vielfach behauptet wird. Der Verlust der Filz- und Walkfähigkeit der Wolle nach dem Cloren beruht nicht allein auf der Ablösung, sondern wohl auch auf der Denaturierung ihrer Schuppen. Ferner wird der barsche Griff chlorierter Wolle wohl bedingt durch die unter dem Schuppenepithel liegende Chlorkeratinschicht. Dabei spielen noch andere Vorgänge mit, wie die oben erwähnten Eindampfmassen beweisen.

Die hier kurz zusammengestellten Beobachtungen Allwördens haben in doppelter Hinsicht wissenschaftliche Bedeutung, da Chemiker und Physiologen daraus Nutzen ziehen können. Der Chemiker muß bei der Wolle mit zwei chemisch verschiedenen Eiweißkörpern rechnen. Selbst bei starkem Chlorangriff wird die Faser nicht sogleich ganz verändert, es bildet sich ein neuer Körper gewissermaßen als Schutzschicht. Der Farbstoff- und Textilchemiker wird sein Augenmerk bei Aufstellung chemischer Färbetheorien auf das präformierte Ammoniak zu richten haben, welches offenbar die basische Natur der Wolle bedingt. In der Technik hat man auf rein empirischem Wege die günstigsten Bedingungen für die Chlorbehandlung festgelegt. Dennoch können leicht die unangenehmsten Störungen dabei auftreten. Sei es, daß Chlor im Ueberschuß angewandt die Faser angreift, sei es, daß durch das dem Druck folgende Dämpfen chlorierter Wolle diese infolge Gelbfärbung wertlos wurde. Diese Gelbfärbung wird nach Knecht durch Hypochlorit bedingt; eine restlose Entfernung von freiem Chlor ist daher nötig. Zu schwaches Chloren ist ungünstig für die Fixierung des Farbstoffes, d. h. Intensität der Drucke, zu starkes kann aber wiederum das zum Schutz nötige Epithel ganz entfernen und damit die Beständigkeit der Färbung beeinflussen. Bei den für Aetzartikel ausgefärbten chlorierten Wollstücken behindert das beim Druck nötige schnelle Aufziehen der Farben die Egalität und die Praxis schreibt daher schwaches Färbebad mit geringem Säurezusatz vor. Eine kurze Behandlung der Chlorwolle mit dünnem Ammoniak vor dem Ausfärben dürfte wohl die bessere Egalisierung bewirken.

Kettenglieder und Führungsbahnen bei modernen Spann- und Trockenmaschinen.

(Technische Mitteilung aus der Industrie.)

Es wird bei Neuanschaffungen oder Umbauten viel zu wenig Wert auf die Art der Kettenglieder und deren Führungsbahnen gelegt, deshalb soll im Nachfolgenden auf bestimmte Vorteile auf dem Markt befindlicher Modelle hingewiesen werden.

Ein brauchbares Kettenglied muß eine breite Gliedführung haben, dazu einen hohen Kettenkasten, der an der Führungsfläche gefräst ist. Diese Führungsfläche soll nicht niedrig sein, weil sich sonst die Kettenbahn bezw. deren Führungsrippe leicht ab- und den Kettenkasten konisch arbeitet.

Bei Kettengliedern in Spann- und Trockenmaschinen muß einesteils die Kettengeschwindigkeit, anderenteils die Gewebespannung in Berücksichtigung gezogen werden. Die Reibung der Ketten in den Führungsbahnen ist groß und deshalb auch die Abnützung dementsprechend, wenn nicht durch die Konstruktion vorerwähnte Mängel behoben, bezw. gemildert werden.

Die Spezial-Firma C. H. Weisbach, Chemnitz, liefert für ihre Kettenglieder durch D. R. G. M. geschützte Kettenführungsbahnen, die an der Reibungsfläche mit Vulkanfibre belegt sind. Es ist einleuchtend, daß solche Führungsbahnen bei geringster Schmierung eine lange Lebensdauer haben müssen und daß weder das Kettenglied noch die Führungsbahn angegriffen werden. Wenn zwei Metalle, wie Guß- oder Schmiedeeisen und Temperguß zusammenarbeiten, kann nur eine reichliche Oelung verhindern, daß ein Fressen stattfindet. Wird aber ein neutraler Körper, wie Vulkanfibre dazwischengeschaltet, dann ist die Gefahr des Fressens ausgeschlossen. Reichliche Oelung der Führungsbahnen ist gefährlich, weil schon der Luftstrom innerhalb der Maschine dafür sorgt, daß das Oel an die Ware gelangt, oder daß die mit Oel getränkten Fasern und Flocken in der Maschine abgelöst und auf die Warenbahn geblasen werden.

Diese Verschmutzung der Ware ist wohl den meisten Spannmaschinenbesitzern zur Genüge bekannt und dürfte es deshalb mit Freuden begrüßt werden, wenn durch eine Einrichtung, wie beschrieben, Aerger und Verdruß beseitigt werden.

Außerdem wird die Lebensdauer von Kette und Führungsbahn wesentlich erhöht. Bei Neuanschaffungen sollte deshalb jeder Käufer besonders diesen Punkten seine Aufmerksamkeit schenken, ebenso trifft dies natürlich auch zu bei Umarbeitung alter Maschinen. Der Ersatz vorhandener Kettenglieder und Führungsschienen durch das Weisbach-Modell ist in allen Fällen möglich.

Schließlich soll noch kurz auf die Greifflächen der Kluppenglieder, die gewöhnlich aus Rotguß hergestellt sind, hingewiesen werden. Die Firma Weisbach liefert diese Glieder, ebenfalls nach einem D. R. G. M., mit rostfreier Stahlarmierung. Die Auflageplatte wird ohne vordere Nietung befestigt und wird dadurch jede Gefahr der Verschmutzung beseitigt. Die Stahlarmierung gewährleistet eine ausgezeichnete Haltbarkeit der Kluppe und eine Verminderung in der Abnützung. Folglich wird auch hierdurch die Lebensdauer der Kette selbst nicht unwesentlich erhöht.

Die beschriebenen Verbesserungen sind in der Praxis ausprobiert und als vorzüglich befunden worden. Es ist deshalb empfehlenswert, daß sich jeder Käufer vorher genau informiert, da für den Hauptbestandteil einer Spann- und Trockenmaschine das Beste gerade gut genug ist. Der Preis sollte bei solchen Anschaffungen erst in zweiter Linie in Berücksichtigung gezogen werden.

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

Cibabordeaux 2R Ⓟ pat. ist ein neuer Küpenfarbstoff der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, welcher sich besonders durch gute Lichtechtheit, vorzügliche Waschechtheit und sehr gute Chlorechtheit auszeichnet. Auch für den Buntbleicheartikel kann Cibabordeaux 2R Ⓟ pat. verwendet werden, falls die nötigen Vorsichtsmaßregeln beim Bäuchprozeß eingehalten werden.

Cibabordeaux 2R Ⓟ wird empfohlen zum Färben von Baumwolle als loses Material, für Garne in Strang oder Kreuzspulen, Kettbäumen und als Stückware. Für das Färben

von Celluloseseiden und für Naturseide ist der neue Farbstoff sehr gut geeignet. Wolle wird wie üblich in der ammoniakalischen Küpe gefärbt mit nachheriger Entwicklung mit Ameisensäure. Im Baumwolldruck werden die üblichen Druckfarben verwendet, ebenso für den Aetzdruck.

Färbungen von Cibabordeaux 2R Ⓟ können mit Leukotrop W-haltigen Aetzfarben geätzt werden. Auf Naturseide erhält man nach den üblichen Verfahren gute, lebhafte Drucke.

Das Färben von Baumwolle, Kunstseide und Seide erfolgt entweder nach dem Stammküpenverfahren oder aber nach Verfahren CI, CII und CIII mit Stammküpensatz.

In der Musterkarte No. 724a, **Ⓟ-Ciba- und Cibanonfarbstoffe,** ist diese Serie der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel auf Baumwollstück illustriert. Die Ciba-Ⓟ- und Cibanon-Ⓟ-Farbstoffe zeichnen sich durch vorzügliche Licht-, Wasser-, Wasch-, Trag- und Wetterechtheit aus und werden deshalb mit Vorteil überall dort angewendet, wo die höchsten Anforderungen an Echtheit gestellt werden. Die Ciba-Ⓟ- und Cibanon-Ⓟ-Farbstoffe werden nach den bereits mit Karte No. 724 (Baumwollgarn) bekannt gemachten Verfahren CI, CII und CIII gefärbt. Die Färbevorschriften sowie die tabellarisch zusammengestellten Echtheitseigenschaften der Ciba-Ⓟ- und Cibanon-Ⓟ-Farbstoffe ermöglichen dem Färber eine gründliche Orientierung.

Die Musterkarte No. 742 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, **Pyrogen- und Thiophenolfarbstoffe** auf loser Baumwolle, illustriert diese Farbstoffklasse mit 96 Typfärbungen in zwei Schattierungen auf loser Baumwolle. Die Pyrogen- und Thiophenolfarbstoffe kommen in Form von wasserunlöslichen Pulvern, von Wasser teilweise löslichen Pulvern und in flüssiger, wasserlöslicher Form (schwarz) in den Handel. Gemeinsam ist für Pyrogen- und Thiophenolfarbstoffe, daß sie zur Ueberführung in die lösliche Form, und zwar auch die flüssigen Marken, noch Schwefelnatrium oder ähnliche reduzierende Substanzen benötigen. Die Karte enthält ausführliche Angaben über die Färbeweise dieser Farbstoffklasse, sowie über die verschiedenen Nachbehandlungsmethoden.

Die Echtheitstabellen enthalten alle für den Färber wesentlichen Angaben.

Karte No. 787 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, **Färbungen auf Strümpfen aus Wolle mit Kunstseide plattiert,** zeigt 24 Modetöne, hergestellt nach dem Ein- und Zweibadverfahren. Einbadig färbt man wie für Halbwolle üblich, im kochenden Glaubersalzbad, wobei man eventuell die Wolle mit einem neutralziehenden, sauren Nuancierfarbstoff nachdeckt. Im Zweibadverfahren färbt man die Wolle mit 10% Glaubersalz und 1—2% Ameisensäure kochend vor und deckt die Kunstseide auf frischem Glaubersalzbad, eventuell nach vorherigem Neutralisieren mit Ammoniak bei 40 bis 50° C. nach.

In der Karte No. 794, **Ciba- und Cibanonfarbstoffe, Typendruck auf Baumwolle,** sind 54 Ciba- und Cibanonfarbstoffe, sowie einige Kombinationen im Druck illustriert. Da alle Druckereien heute im Besitz von ausgearbeiteten Verfahren für den Druck von Küpenfarben sind, so werden als Rezepte nur einige Beispiele für das Drucken der genannten Farbstoffe angeführt. Nach diesen Beispielen sind in der Praxis die Ciba- und Cibanonfarbstoffe mit gutem Erfolg angewendet worden.

Musterkarte No. 805, **Seewasserechte Färbungen auf Kammgarn,** illustriert eine Anzahl Wollfarbstoffe, geeignet zur Herstellung von seewasserechten Wollfärbungen. Es wird darauf hingewiesen, daß die Seewasserechtheit in direkter Abhängigkeit steht zur Tiefe der Färbungen. Es gibt eine ganze Anzahl von Farbstoffen, deren Färbungen in hellen Tönen noch als seewasserecht angesprochen werden können, während tiefere Nuancen bereits zum Bluten neigen. Eine Tabelle gibt Aufschluß über die Einschätzung der Seewasserechtheit, durchgeführt nach der Vorschrift der deutschen Echtheitskommission. Unter der großen Anzahl der Wollfarbstoffe sind nur diejenigen Farbstoffe angewendet worden, welche gleichzeitig gute bis beste Lichtechtheit aufweisen in der Erkenntnis, daß neben der Seewasserechtheit von Badeanzügen auch Lichtechtheit verlangt werden muß.

Musterkarte No. 828, **Die Rosanthren- und Diazofarbstoffe auf Viskose,** zeigt diese Farbstoffe in zwei Schattierungen auf Viskose-Zwirn. Seit der Herausgabe der früheren Musterkarte No. 614 sind die folgenden Farbstoffe neu hinzu gekommen: Rosanthrenbrillantorange 4R, Diazoschwarz M.

Die Rosanthren- und Diazofarbstoffe zeichnen sich vor allem durch eine bessere Waschechtheit aus als die gewöhnlichen Direktfarbstoffe. Die Mehrzahl dieser Farbstoffe hält nach der Diazotierung und Kupplung eine Wäsche mit Seife und Soda bei 90° C. aus. Es ist weiter hervorzuheben die allgemein gute Säure- und Alkaliechtheit, Schweißechtheit, Bügelechtheit und Reibechtheit.

Braunkompositionen für streifige Viskose. Musterkarte No. 837 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zeigt 26 Braunkombinationen, die sich für das Färben von streifiger Viskose besonders gut eignen. Für die Herstellung derselben sind die beiden Farbstoffe Riganblau G und Riganblau R, welche bekanntlich streifigfärbende Viskose sehr gut ausegalisieren, in Kombination mit den geeigneten Produkten Chlorantinlichtorange G und Chlorantinlichtrot 5BL, verwendet worden. Man färbt im neutralen Glaubersalzbade bei 40 bis 80° C.

Küpenbraunmarken im Baumwolldruck. Die Karte No. 877 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel illustriert eine Anzahl ihrer Küpenfarbstoffe, welche ganz besonders für den direkten Baumwolldruck in Frage kommen.

Es handelt sich um: Cibabraun 3G Teig doppelt, Cibabraun ST Ⓟ Teig doppelt, Cibabraun G Ⓟ Teig doppelt, Cibabraun 2R Ⓟ Teig doppelt, Cibarotbraun R Ⓟ Teig doppelt, Cibabraun 5G Ⓟ Teig doppelt, Cibabraun V Ⓟ Teig doppelt, Cibabraun FF Ⓟ Teig doppelt.

Mit Hilfe dieser Farbstoffe gelingt es die gangbarsten Brauntöne herzustellen, wobei natürlich die Möglichkeit einer gleichzeitigen Verwendung von anderen Ciba- oder Cibanonfarben gegeben ist.

Ein Zusatz von 5% Verstärker Ciba zur Druckfarbe erhöht die Ausgiebigkeit der Farbstoffe.

Essigsauer färbende Säurefarbstoffe, Acetatseide reservierend. Mit Musterkarte No. 872 macht die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel auf eine Anzahl essigsauer färbender Säurefarbstoffe aufmerksam, welche für acetatseidenhaltige Gewebe ganz besonders zu empfehlen sind, sofern es sich darum handelt, besonders lichtechte und wasserechte Töne herzustellen.

Die Ueberfärbeechtheit der angeführten Farbstoffe gestattet nicht nur das Ueberfärben der Acetatseide mit den Cibanonfarbstoffen, sondern auch der eventuell vorhandenen Baumwolle und Viskosekunstseide.

Polytexechtfarbstoffe. Musterkarte No. 866 illustriert 18 Polytexechtfarbstoffe, eine neue Farbstoffserie, welche sich sowohl zum Färben von Halbwolle mit Seide, Halbwolle mit Seide und Viskose, wie auch zum Färben von Halbseide, Wollseide, Naturseide und Seide mit Viskose eignet. Die Polytexechtfarbstoffe zeichnen sich gegenüber den gewöhnlichen Polytexfarbstoffen durch ihre bessere Lichtechtheit aus. Die Wasch-, Wasser-, Säure-, Alkali-, Reib- und Bügelechtheit genügen den an diese Farbstoffe gestellten Anforderungen. Alle Polytexechtfarbstoffe können in Kupferapparaten gefärbt werden.

Mit Musterkarte No. 864 **Neolanfarbstoffe auf Teppichgarn** legt die Gesellschaft für Chemische Industrie ihrer Kundschaft 90 Teppichgarnfärbungen vor, die in der Praxis angefertigt worden sind. Die Neolanfarbstoffe eignen sich ganz besonders für die Herstellung von echten Nuancen auf Teppichgarn, da die mit dieser Farbstoff-Klasse eingefärbten Teppiche sich durch besonders gute Licht- und Waschechtheit auszeichnen. Solche Teppiche sind sowohl abwaschbar mit warmem Wasser, als auch mit leichten Seifenlösungen.

Die Musterkarte enthält weiterhin genaue Angaben zum Färben der sehr gut egalisierenden Neolanfarbstoffe und der weniger gut egalisierenden Neolanfarbstoffe.

Musterkarte No. 840 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, **Rosanthren- und Diazofarbstoffe auf Baumwollgarn,** illustriert diese Farbstoffe auf nicht mercerisiertem Baumwollzwirn. Seit der Herausgabe der früheren Musterkarte No. 614 sind die folgenden Farbstoffe neu hinzu gekommen: Rosanthrenbrillantorange 4R, Diazoschwarz M.

Man färbt die Rosanthren- und Diazofarbstoffe wie für Direktfarbstoffe üblich, nach dem Färben wird diazotiert mit Natriumnitrit und Salzsäure, hierauf entwickelt entweder mit B-Naphtol, Toluylendiamin oder Gelbentwickler C.

Unter der Bezeichnung **Migasol P pat.** bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel eine Paraffinemulsion in den Handel, welche sich durch ihre hohe Stabilität und

die feine kolloide Verteilung des darin enthaltenen Paraffins auszeichnet. Migasol P wird zur wasserdichten Imprägnierung von Geweben, zum Schlichten von Kunstseide und für die verschiedenen Zwecke der Appretur, wie Weichmachung, Erzeugung von Glanz und Griff usw. empfohlen. Es wird besonders darauf hingewiesen, daß Migasol P infolge seiner feinen Verteilung in die feinsten Poren der Textilien eindringt.

Nicht zu unterschätzen ist bei diesem neuen Präparat die große Ausgiebigkeit im Gebrauch, indem es möglich ist mit nur 5 ccm Migasol P pro Liter in Verbindung mit essigsaurer Tonerde eine wasserdichte Imprägnierung zu erzielen.

Ueber die Eigenschaften von Migasol P und die verschiedenen Anwendungsrezepte orientiert Zirkular No. 350 der genannten Firma.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 30. Dezember 1930. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Durch die Weihnachtstage unterbrochen, bewegte sich das Geschäft in engem Rahmen.

Yokohama/Kobe verkehrten in fester Haltung, wenn auch die Umsätze beschränkt blieben. Für Titer 20/22 sind die Preise noch weiter gestiegen und man notiert:

Filatures	Extra Extra B	13/15	weiß	Januar-Versch.	Fr. 31.—
„	Extra Extra crack	13/15	„	„ „	„ 32.75
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„ „	„ 34.50
„	Triple Extra	13/15	„	„ „	„ 35.75
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„ „	„ 32.—
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„ „	„ 32.25

Der Stock in Yokohama/Kobe hat etwas zugenommen, da einige Tage keine Geschäfte getätigt wurden.

Shanghai: Der inländische Konsum beurteilt auch hier die Geschäftslage mit größerer Zuversicht und ist als Käufer besonders von Szechuen filatures und Tsatlee Rereels aufgetreten. Die Preise einiger Qualitäten haben daher angezogen. Da jedoch der Wechselkurs noch etwas zurückgegangen ist, sind die Frankenparitäten nur wenig verändert, wie folgt:

Steam Fil. Grand. Extra Extra wie Soylun	1er & 2me	13/22	Januar-Versch.	Fr. 37.50
Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	„ „	„ 34.50
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	„ „	„ 31.50
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„ „	„ 30.25
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 29.25
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„ „	„ 30.—
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 29.—
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„ „	„ 30.75
„ „ Extra A	1er & 2me	13/15	„ „	„ 28.25
„ „ Good A	ca.	13/15	„ „	„ 24.50
Shantung Fil. Extra A	1er	13/15	„ „	„ 29.75
„ „ Extra C		13/15	„ „	„ 26.—
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B		1 & 2	„ „	„ 26.—
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag		1 & 2	„ „	„ 25.75
„ „ „ „ Extra C wie Pegasus		1 & 2	„ „	„ 25.50
Tussah Fil. 8 coc. Extra A		1 & 2	„ „	„ 13.50

Da laut Beschluß der chinesischen Regierung der alte Kalender offiziell abgeschafft worden ist, fällt das chinesische Neujahr von nun an mit dem unsrigen zusammen. Die Zwangsverkäufe, die sonst oft im Januar/Februar wegen Konto-Bereinigungen anzutreffen waren, dürften also bereits bewerkstelligt worden sein und die Tendenz ist nun fest.

Canton: Diese Seiden sind trotz mäßigen Umsätzen, bei etwas höherem Kurs fest gehalten:

Filatures	Extra favori	13/15	Januar-Verschiff.	Fr. 29.50
„	Petit Extra A	13/15	„ „	„ 25.—
„	Petit Extra C	13/15	„ „	„ 24.—
„	Best 1 fav. A	13/15	Stock schlecht assortiert	
„	Best 1	13/15	„ „ „	
„	Best 1 new style	14/16	Januar-Verschiff.	Fr. 21.50

New-York war ebenfalls ruhig, doch sind die Preise für bald lieferbare Japangrègen noch etwas mehr gestiegen.

Kunstseide.

Zürich, im Dezember 1930. Das Geschäft auf dem Kunstseidenmarkt ist saisongemäß etwas ruhiger geworden. Die Preise sind weiterhin stark diskutiert, halten sich aber immerhin ungefähr auf der Höhe des Vormonates und umfassen für courante Sorten ungefähr folgende Netto-Ansätze:

Für Viscose:

100 den.	Schuß	Ia. normalfädig	Fr. 8.—	per kg
100 „	„	Ia. feinfädig	„ 9.50	„ „
150 „	„	Ia. normalfädig	„ 6.50	„ „
150 „	„	Ia. feinfädig	„ 7.50	„ „
300 „	„	Ia. normalfädig	„ 6.—	„ „
300 „	„	Ia. feinfädig	„ 6.75	„ „

Für Azetat-Kunstseide:

45 den.	feinfädig	Fr. 15.—	per kg
75 „	normalfädig	„ 10.75	„ „
75 „	feinfädig	„ 11.25	„ „

Für Kupfer-Kunstseide, Webqualität:

40 den.	ungedreht	Ia.	Fr. 22.—	per kg
80 „	„	Ia.	„ 21.—	„ „
100 „	„	Ia.	„ 20.—	„ „
120 „	„	Ia.	„ 19.—	„ „

Alle diese Ansätze sind für die Spinnereien höchst unbefriedigend. Die zunehmende Angleichung der Produktion an die Absatzmöglichkeiten dürfte hier nach und nach zu einer Korrektur führen, welche auch dem Verbraucher eher zum Vorteil gereichen wird.

Seidenwaren.

Krefeld, 29. Dezember 1930. Das Geschäft in der Krefelder Samt- und Seidenindustrie stand in den letzten Wochen ganz im Zeichen des Weihnachtsmarktes. Da die Abnehmerschaft die ganze Zeit hindurch immer sehr kurzfristig disponierte, nur von der Hand in den Mund lebt und die Kosten und Risiken der Lagerhaltung scheute, so ist im letzten Moment doch manches bestellt worden. Es herrschte insbesondere eine größere Nachfrage nach Lagerware für das Weihnachtsgeschäft. Der Preisdruck hat sich allgemein weiter verschärft. Er ist bedingt nicht nur durch die Konkurrenz des Auslandes, sondern auch durch den starken Druck, den auch die Preisabbauaktion der Regierung ausgeübt hat, ferner durch den starken Zug der Käuferschaft nach Billigkeit.

Begehrt waren vor allem Seidenwaren, modische Seidenstoffe und Seidenschals. Samt hat sich in diesem Jahre trotz der freundlicheren Einstellung der Mode nicht in dem zuerst erwarteten Maße durchsetzen können. Der Grund hierfür ist wohl darin zu suchen, daß die allzu sehr geschwächte Kaufkraft diese Entwicklung des Samtgeschäftes behindert, zum mindesten aber sehr stark beeinträchtigt hat. Doch wird man in diesem Winter wieder mehr Samtkleider, Samtmäntel, Samthüte und Samtkappen tragen. Man darf daher wohl annehmen, daß im nächsten Jahr, wenn sich die Verhältnisse inzwischen gebessert haben werden, die Samtmode mehr zur Geltung kommen wird. Sehr groß entwickelt hat sich demgegenüber das Geschäft in Waschsamten. Diese Waschsamte werden in erster Linie für Kinderkleidung und auch für Hauskleider verwendet. Sie verdanken ihren zunehmenden Absatz ihrem billigen Preis und dem Zwang zur Einschränkung, der sich aus der geschwächten Kaufkraft ergibt.

Ziemlich rege und umfangreich war in der letzten Zeit das Geschäft in Krawatten. An sich jedoch eine saisonmäßige Erscheinung, da sich das Hauptsaisongeschäft stets um die Weihnachtszeit abwickelt. Nachfrage und Absatz sind in diesem Jahre jedoch hinter dem letztjährigen zurückge-