

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 41 (1934)

Heft: 7

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 06.02.2026

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

Krempein dichter einstellt als in England. Interessant ist es auch, entgegen der üblichen Annahme, daß die Feuchtigkeit nach Versuchen von Kraus, keinen Einfluß auf die Noppenbildung hat. Meiner Erfahrung nach wird man diese Versuche aber noch ausdehnen müssen, weil sich nicht alle Wolle gleich in dieser Beziehung verhalten werden. Auf die Noppenbildung wird weiter unten nochmals zurückzukommen sein. Immerhin dürfte es ratsam sein, auch bei uns Versuche über die Schädigung der Wolle in bezug auf den Feuchtigkeitsgehalt durchzuführen. Nicht unerwähnt möge sein, daß man in England im Krempeisaal mit höherer Lufffeuchtigkeit (75% und mehr) arbeitet als bei uns. Dies weist auch darauf hin, daß die Wolle doch feuchter zur Verarbeitung kommen sollte. (Forts. folgt.)

Seidenernte. — Die italienische Seidenernte ist in vollem Zuge. Für Cocons sind bisher, je nach Landesgegend und

Qualität Lire 1.70—2.50 je kg bezahlt worden, wobei im Gegensatz zu früheren Jahren, die Preise eine Neigung zur Schwäche zeigen. Vor dem Kriege wurden für italienische Cocons 10—12 Lire (nach heutigem Kurs) ausgelegt. Die Züchter müssen sich also mit einem außerordentlich niedrigen Erlös begnügen, der allerdings durch die staatliche Prämie von 1 Lira je kg etwas verbessert wird. Da der zurzeit in Japan für die frischen Cocons bewilligte Preis sich auf etwa 2.25 je kg stellt, so wird italienische Gräde neuer Ernte, wiederum mit Unterstützung der Regierung, im Preise voraussichtlich nicht viel höher zu stehen kommen, als das japanische Erzeugnis. In Brussa und Türkisch-Kleinasiens wird mit einer um ein Drittel größeren Ernte gerechnet als letztes Jahr, während in Syrien, mit Rücksicht auf die ungenügenden Erlöse, die Seidenzucht stark eingeschränkt worden ist, sodaß mit einem Ertrag von höchstens der Hälfte der letztjährigen Ernte gerechnet wird.

SPINNEREI - WEBEREI

Das Schleifen von Hilfsmaschinen in der Textil-Industrie

Von Ing. Paul Seuchter

In der Wollindustrie hat man früher fast nur die Rauhmaschine mit der Distelkarde gekannt, doch ist dieses Naturprodukt heute in großem Umfang durch die Metallkarde ersetzt worden. In der Baumwollindustrie wird die Kratzentrauhmaschine heute ausschließlich zum Rauen von Flanellen, Tüchern, Wirkwaren und anderen Stoffen verwendet, welche eine wollige, flaumige Oberfläche haben müssen. Die Kratzentrauhmaschine besitzt eine größere Anzahl Walzen, deren Zahl zwischen 14 und 36 schwankt, und die mit einem besonders gesetzten und speziell geschliffenen Kratzband bezo gen sind. Die Lager dieser Walzen sind auf beiden Seiten der Maschine kreisförmig angeordnet, so daß die Gesamtheit der Walzen wie ein Zylinder wirkt. Man unterscheidet „Strich“ und „Gegenstrich-Walzen“; die ersten heben die Faser aus dem Tuch und erzeugen die flaumige Oberfläche, während die letzteren dem Tuch den Strich geben, indem sie die Faser wieder niederlegen und ausstreichen.

Die Mehrzahl der Kratzentrauhmaschinen hat eine große Breite, die zwischen 180 bis 250 cm schwankt und diese Breite gestaltet das gleichzeitige Rauen von zwei Tuchbahnen. Die Rauhwalzen haben einen Durchmesser von nur 3 bis 3½ Zoll, damit die einzelnen Zähne gut vorstehen und die Fasern aus dem Gewebe gut herausheben können.

Durch die Einführung der Kratzentrauhmaschine wurde eine wesentliche Erhöhung der Leistungsfähigkeit erzielt, man bemerkte jedoch bald, daß die starke Beanspruchung der Garnitur die Gleichmäßigkeit derselben rasch zerstörte und die nadelscharfen Spitzen schnell abnutzte. Um diesem Ubelstand abzuheilen, wandte man eine recht primitive Methode an. Man versuchte wenigstens die Spitzen der Zähne wieder herzustellen, indem man die Walzen mit den Garnituren gegeneinander laufen ließ und zwischen dieselben ein Gemisch von Oel und Schmirgel eingeschüttet. Der Schaden, welcher dadurch der Garnitur zugefügt wurde, war sehr groß. Das Oel dringt in die Kautschuk-Unterlage ein, die dadurch schnell zerstört würde, und die Zähne brachen aus oder wurden verbogen. Durch die erwähnte Mischung von Oel und Schmirgel wurden die Walzen derartig verschmutzt, daß man sie nach dem Einsetzen in die Maschine zunächst reinigen mußte.

Die Schleifmaschine für Rauhgarnituren zum Egalisieren der Rauhwalzen und zur Wiederherstellung der Spitzenstärke, welche zum Rauen unerlässlich ist, wird heute allgemein verwendet. Bei Verwendung dieser Maschine bleiben die Rauhwalzen immer einwandfrei in Ordnung, bis ihnen die durch normale Abnutzung verursachte Auflösung der Stoffunterlage der Garnituren ein Ende macht. Diese Schleifmaschine bei Rauhwalzen dient einem doppelten Zweck, sie egalisiert die ganze Walzenoberfläche und schärft gleichzeitig die Zahnspitzen. Es können immer zwei Walzen auf einmal geschliffen werden; auf der einen Seite wird die Oberfläche der einen Walze geschliffen, so daß sie wieder vollkommen parallel und zylindrisch ist, und auf der anderen Seite werden die Zahnspitzen der anderen Walze in genau derselben Weise neu geschliffen, wie die Kratzfabriken bei den neuen Garnituren den Seitenschliff erzeugen. Die Walze erhält zunächst den Spitzenschliff und darauf den Oberflächenschliff.

Die Rauhwalzen werden trocken geschliffen, d. h. es wird kein Oel dabei verwendet. Die Garnituren bleiben daher rein und brauchen nicht erst wieder durch ein Abfalltuch gereinigt zu werden. Die auf der Schleifmaschine geschliffenen Rauhwalzen sind viel leistungsfähiger, da sie das Tuch über die ganze Breite gleichmäßig aufraufen und nicht nur stellenweise arbeiten, so daß die Arbeit des Rauhens schneller vor sich geht und das Tuch nicht so oft durch die Maschine zu laufen braucht. Konstruktion der Schleifmaschine: Die querlaufenden Schleifapparate liegen parallel nebeneinander und werden von einer zwischen ihnen gelagerten Leitspindel aus seitlich verschoben. Die eine Schleifscheibe hat einen glatten zylindrischen Mantel, der mit Schmirgelband bezo gen ist, während die andere Scheibe aus einer Anzahl dünner Schmirgellringe mit verjüngter Peripherie zusammengesetzt ist. Auf jeder Seite der Maschine befindet sich eine Einstellvorrichtung für die Rauhwalzen, und alle Walzen können auf denselben Durchmesser eingestellt und geschliffen werden. Die Anstellvorrichtung wird durch ein einziges Handrad betätigt und beide Enden der Rauhwalze werden dadurch gemeinschaftlich und gleichmäßig nach der Schleifscheibe zu verschoben, so daß ein Hohlschleifen der Rauhwalze ausgeschlossen ist. Der eine Lagerbock für die Rauhwalze ist verschiebbar angeordnet, so daß alle in der Fabrik gebräuchlichen Rauhwalzen geschliffen werden können. Die Länge der Schleifscheiben-Traverse wird durch eine patentierte Umkehrvorrichtung bestimmt.

Beim Schleifen der Zahnspitzen der Rauhwalzen werden die Schmirgellringe ganz allmählich in die Zahnenreihen eingedrückt, und der Antrieb ist derartig eingerichtet, daß die Schleifringe immer in der Spirale der Garnitur laufen. Dieses ununterbrochene Verfolgen der Spirale des Kratzbandes wird durch die Umkehrvorrichtung automatisch kontrolliert und ist von großer Bedeutung für den Seitenschliff; denn wenn die Schleifringe nicht in dieser, von der Besetzung des Garniturbandes gegebenen Bahn laufen würden, so bestünde die Gefahr, daß die Zähne abgeschnitten oder doch mindestens stark beschädigt würden.

Kalanderwalzen und Mangelwalzen.

Der hochentwickelte Bau von Appreturmaschinen strebt seit Jahren nach einer möglichst weitgehenden Vervollkommenung der Kalanderwalzen, seien diese nun aus Stahl, Hartguß, Bronze, Messing, Baumwolle, Papier, Gummi oder irgend einem andern geeigneten Material. Es war den Appreturanstalten nicht immer möglich, die von der Maschinenfabrik in tadellosem Zustand gelieferten Kalanderwalzen für die Dauer in diesem Zustand zu erhalten, da keine Werkzeuge zur Verfügung standen, die Abnutzungerscheinungen, Beschädigungen usw. zu beseitigen.

Man verlangt von dem Kalander, daß er dem Tuch einen tadellosen „Finish“ gibt, doch ist dieses Resultat zu einem großen Teil abhängig von dem Zustand, in welchem sich die Frikitionswalzen des Kalanders befinden, wenn diese unruhig laufen; so ist natürlich der Reibungskontakt zwischen Walze und Tuch ungleichmäßig und daher ist der „Finish“ abhängig von dem Zustand der Kalanderwalzen. Walzen mit Baumwoll-, Papier- und Fibre-Mantel leiden infolge ihrer weichen,

faserigen Substanz in der Hauptsache durch die normale Abnutzung am meisten, aber im Lauf der Zeit werden auch die Walzen aus Stahl und anderem Metall unruhig.

Die Ursachen der ungleichmäßigen Abnutzung der Kalanderwalzen sind verschieden. Der größte Verschleiß entsteht beim Durchgang von Tuchen, deren Breite schmäler ist als die Oberfläche der Walzen, so daß letztere infolge des dauernden Einflusses der Friction mit der Zeit hohl werden; die Behandlung von Tuchen verschiedener Breite auf ein und demselben Kalander verursacht ebenfalls eine ungleichmäßige Abnutzung, und dort, wo zu gleicher Zeit zwei Tuchbahnen durch denselben Kalander laufen, bildet sich in der Mitte der Walzen eine ringförmige Erhöhung.

Zum Schleifen der Oberfläche aller Kalanderwalzen verwendet man eine besonders konstruierte Schleifmaschine für Kalanderwalzen, die in allen Betrieben von großem Nutzen ist, wo glatte und rund laufende Walzen eine Vorbedingung für gute Arbeit sind. Diese Schleifmaschine schleift innerhalb bestimmten Grenzen, Walzen von allen Längen und Durchmessern; sie kann naß und trocken schleifen, naß für Metall und trocken für Masse. Für beide Verfahren werden zwei verschiedene Schleifscheiben verwendet. Die Walzen werden mit der größten Genauigkeit geschliffen, denn die Stellvorrichtung ist in ein tausendstel Zoll geteilt. Der eigentliche Schleifapparat ist nach dem Prinzip der traversierenden Schleifscheibe konstruiert, doch ist die Leitspindel außerhalb des Schleifrades in einem besonderen, geschlitzten Rohr gelagert, so daß das Rohr, welches die Schleifscheibe trägt, massive Wände besitzt; es ist daher sehr stark widerstandsfähig und gibt unter dem Schleifdruck nicht nach. Die Anwendung einer

derartigen Maschine verbürgt unzweifelhaft die zuverlässigste Egalisierung der Walzen. Wenn auf diese Weise ausgängliche Walzen wieder in den Kalander eingebaut werden, wird dieser so gut wie neu arbeiten.

Schermaschinenmesser.

Das Verlangen der Appreturanstalten nach Verbesserung der arbeitenden Organe an ihren Maschinen erstreckt sich neuerdings auch auf die Schermaschine der Tuchfabriken, denn der Zustand, in dem sich die Messer befinden, ist zum großen Teil maßgebend für das Aussehen des fertigen Tuches.

Die Schermaschine spielt in der Ausrüstung eine große Rolle, und es ist bekannt, daß das Scheren der Ware zwischen einem geraden und einem Spiralmesser erfolgt. Die Scherorgane arbeiten also paarweise, und von ihrer Genauigkeit und Schärfe hängt die Güte der geleisteten Arbeit ab. Heute bedienen sich die verschiedensten Zweige der Textilindustrie dieser Maschinen, z. B. Baumwoll- und Wollwarenfabriken, Tepichfabriken, Trikotagenfabriken usw., und es ist unbedingt erforderlich, daß die Schneidewerkzeuge, sowohl die Spirals als auch das flache Gegenmesser, in möglichst einwandfreiem Zustand sich befinden. Diesem Zweck dient die Schermesser-Schleifmaschine, welche das Schärfen beider Messer besorgt. Die Stelleisen, welche das Gegenmesser beim Schleifen festhalten, sind so konstruiert, daß sie das Schleifen der Schneide in jedem gewünschten Winkel ermöglichen. Das Schleifen auf dieser Maschine erhöht die Güte der Scherarbeit; denn wenn die Spiralmesser vollkommen zylindrisch und scharf und die Gegenmesser genau in der Schnur liegen, können beide präzis eingestellt werden und ergeben einen sauberen und gleichmäßigen Schnitt.

Eine gesunde Grundlage um Spinnerei-Verbesserungen vorzuschlagen

Es gibt wohl nur wenige Spinnerei-Beflissene, die nicht die Notwendigkeit der Anwendung bewährter Arbeitsmethoden und Einrichtungen einzusehen vermögen, doch gibt es unter ihnen auch Leute, welche sich bei der Entwicklung dieser Idee schlafend stellen (remain dormant), oder unter dem Druck dienstlicher Inanspruchnahme nicht aufnahmefähig sind. Bei dieser Sachlage verpassen manche Spinner ausgezeichnete Gelegenheiten ihre Unkosten zu reduzieren, selbst wenn der Geschäftsleitung bekannt ist, daß ihr Fabrikbetrieb unter der Einwirkung veralteter Einrichtung leidet. Die hieraus folgenden Verluste sind zu jeder Zeit kostspielig, fallen aber gerade in der Gegenwart besonders ins Gewicht. Daher finden wir es an der Zeit, jenen Spinnereien, die noch keinen definitiven Plan zur Verbesserung ihrer Leistungsfähigkeit gefaßt haben, anzu raten, jetzt ernsthaft an die Aufgabe heranzutreten.

Jede Spinnerei stellt ein einzelnes Problem dar. Es gibt keinen einzigen Plan oder Schema, das allgemein anwendbar wäre, weil jeder Betrieb eine Reihe besonderer Eigenheiten aufweist. Um zu bestimmen, welche Änderungen vorzunehmen sind, die die befriedigendsten Ergebnisse herbeizuführen vermögen, ist ein sorgfältiges, eingehendes Studium der speziellen Spinnereiverhältnisse und ihre Beziehungen zu neuzeitlichen Methoden unbedingt erforderlich.

Durch die ganze Spinnerei, von der Klasse und Stapellänge der verarbeiteten Baumwolle angefangen bis zu den Verschiedenheiten des fertigen Garns oder der Tücher, finden sich gewisse Eigentümlichkeiten, die das Maß der Änderungen, die vorgenommen werden können, bestimmen, und welche beachtet werden müssen, bevor entschieden wird, was für Änderungen nützbringend Platz greifen müssen. Zum Beispiel das Charakteristische des Rostoffes und dessen Mischung beherrschen mehr oder weniger die Verzugsgrenzen in den verschiedenen Stufen der Verarbeitung. Ferner ist die Art

der Verwendung des Garnes von direktem Einfluß auf die Wahl der Ring- und Spindeldimensionierung usw. Es ist darum sehr wichtig, daß in jeder Spinnerei, wo umfangreichere Verbesserungen in Erwägung gezogen werden, jeder Faktor genau studiert wird, nicht nur im einzelnen, sondern auch in bezug auf die gesamte Spinnereieinrichtung (whole mill setup).

Eine solche Studie erfordert denn auch gereiftes Urteil, beruhend auf reicher Betriebserfahrung und gründlicher Kenntnis der Baumwollverarbeitung in Verbindung mit „ausserer-Hand-Orientierung“ über die neueste Entwicklung und Fortschritte in der Industrie. Es ist daher ein Beruf der Zusammenarbeit zwischen Spinnereileitung und dem Einrichtungs-Spezialisten, bzw. Maschinenbauer. —

Obige Ausführungen sind dem alle zwei Monate erscheinenden Hausorgan (April/Mai Heft) der bekannten amerikanischen Spinnereimaschinen-Lieferantin Saco Lowell Shops in Boston entnommen. Sie verdienen gerade zur Jetzzeit alle Beachtung, denn ich glaube, daß die nahe Zukunft schon höhere Maschinenpreise sehen wird. Die Gelegenheit, sich billig einzudecken, sollte sich kein Spinner entgehen lassen. Es gibt leider nur wenige Betriebe, von denen man sagen kann, sie seien in bezug auf maschinelle Einrichtung und Leistungsfähigkeit up-to-date. Anstelle der Anschaffung einzelner Spinnmaschinen, wie man es da und dort beobachten kann, sollte eine planmäßig vorbereitete, durchgehende Erneuerung der veralteten Betriebe treten; 30 bis 40 Jahre alte Maschinen noch aufzurüsten oder überholen zu lassen, auch wenn man sie mit neuen Spindeln, Ringen, Bandantrieb, automatischen Fadenleitern usw. ausrüstet, das alles bietet keinen Ersatz für moderne, leistungsfähige Maschinen. — Der Anstoß zu höheren Maschinenpreisen wird m.E. von der englischen Industrie ausgehen, auf welche die gegenseitige Preisunterbietung immer katastrophaler einwirkt. CVH.

Morsche Stellen in geschlichteten Kunstseidenketten

Wenn nach vorhergegangener Leinölschlichtung in Kunstseidenketten morsche Stellen in der Breite eines Zettelbandes auftreten, so ist dies einzig und allein auf die Oxydation des Leinöls zurückzuführen. Daß die morschen Stellen in Zettelbandbreite auftreten, beweist lediglich, daß die faserschädigende Oxydation zum Zeitpunkte des Zettelns der stranggeschlichteten Kunstseide erfolgte, nicht aber daß die Zettelmaschine oder die Manipulation des Zettelns überhaupt schuldtragend

an dem Uebelstand sei. Da leinölhaltige Schlichten oft nur wegen des sich durch die Oxydation des Leinöls rasch bildenden Filmes oder Ueberzuges bevorzugt werden, muß man die sich ergebenden Uebelstände der Verwendung von Leinölschlichten eben mit in Kauf nehmen. Der anfänglich die Faser nicht schädigende und nicht allzu schwer durch Entschlichtung entfernbare Leinölfilm bewirkt allerdings eine gute Abwebbarkeit der Kette, wird jedoch immer schwerer entfernbare und

verursacht schließlich das Morschwerden der Kette oder Ware. Kann man daher die stranggeschlichtete Kunstseide nicht rasch verarbeiten und die Ware entschlüchten lassen, so empfiehlt es sich sehr, zur immer mehr bevorzugten Kettenschlichtung auf Lufttrocken-Kettenschlichtmaschinen mittels Stärkeschlichtmitteln überzugehen. Es gibt heute bereits auf dem Markte ganz vorzügliche Kettenschlichtmaschinen mit Lufttrocknung (z. B.

Lufttrockenschlichtmaschine Rüti), auf welchen auch die heikelsten Acetatseidenketten mit auch nur geringer Fadenanzahl tadellos geschlichtet werden können, die sich sehr leicht entschlüchten und verweben lassen, und die sich auch jahrelang aufbewahren lassen, ohne daß die Entfernbarekeit der Schlichte darunter leidet, und ohne daß morsche Stellen und andere Faserschädigungen auftreten können.

Hans Keller.

Gummifäden „Latex“, ein neues Material für die Seidenindustrie

L. N. (Nachdruck verboten.) Technisch kann man heute einen beliebig langen Gummifaden herstellen, doch beschränkt man sich aus praktischen und handelsmäßigen Gründen auf eine Fadenlänge von 200–300 Yards.

Beim gewöhnlichen geschnittenen aus Gummiplatten hergestellten Faden entsteht ein mehr oder weniger quadratförmiger Querschnitt und derartige Fäden pflegt man nicht länger als durchschnittlich 100 Yards herzustellen. Die Bemühungen, Gummifäden durch Spritzen einer dicken Gummipaste in brauchbarer Qualität zu erhalten, haben bis jetzt noch keine befriedigende Resultate ergeben.

Es ist nun aber gelungen, ganz feine Fäden mit einem Durchmesser von $1/100$ Zoll und noch weniger herzustellen und dadurch ist es möglich, auch die feinsten Seidengewebe ebenfalls wie baumwollene Gewebe sowohl mit überzogenen Gummifäden zu weben oder zu wirken, wobei man einerseits Wirkwaren von höchster Elastizität herstellen kann und andererseits Seidenwaren mit einem sehr gefälligen Aeußerem, die sich gleichfalls durch vorzügliche Elastizität auszeichnen. Sowohl für Seidengewebe als auch für Wirkwaren ist diese Verbesserung bei der Gummifädenherstellung von hoher Bedeutung.

Der Arbeitsgang zur Herstellung geschnittener Gummifäden ist folgender:

Man beginnt mit dem Auskalandrieren zu einer dünnen Platte, dann folgt die Talkbehandlung, die Vulkanisation,

das Einwickeln und Lackieren, das Schneiden, das Abziehen und schließlich die Herstellung der einfachen und vielfältigen Matrikel oder Aufwickeln auf Spulen.

Die Herstellung so genannter Latexfäden umfaßt einen fortlaufenden Arbeitsgang beginnend mit Spritzen im Koagulierbad, Waschen, Trocknen und Vulkanisation. Dann erfolgt die Herstellung der vielfältigen Matrikel.

Das Latexverfahren in seiner heutigen Vervollkommenung ist auf Grund seiner großen Anpassungsfähigkeit von besonderer Wichtigkeit bei der Herstellung von Seidengeweben mit überzogenen Gummifäden und Wirkwaren geworden. Dies ließ sich dadurch erreichen, daß ohne Unterbruch des Herstellungsganges die aus einer Mischung herstellbare Dicke des Latexfadens in derartig weiten Grenzen gehalten werden kann, daß damit allen Erfordernissen der Seidenindustrie und der Wirkerei ein neues Feld eröffnet wurde. Hierdurch sind Latexfäden gegenüber den durch Schneiden gewonnenen Fäden für die Wirkerei und Seidenindustrie nutzbar gemacht, nachdem man auch ihre Qualität so vervollkommen konnte, daß der Latexfaden bedeutend höhern Qualitätsanforderungen genügt wie der durch Schneiden gewonnene Faden. Er zeichnet sich außerdem durch größere Bruchfestigkeit, besseren Widerstand gegen Licht und Wärme, glattere Oberfläche und besseren Reibungswiderstand, der durch seinen runden Querschnitt hervorhrt, aus.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Unter der Bezeichnung Cibanon violett B W (Musterkarte No. 1157) bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen neuen Farbstoff in den Handel, der im Vergleich zu Cibanonviolet 2BW (P) reiner, röter färbt und ebenfalls eine vorzügliche Wassertropfechtheit besitzt. Der neue Farbstoff eignet sich für das Färben von Baumwolle in allen Verarbeitungsstadien, ferner für die Cellulosekunstseiden. Auf Naturseide erhält man mit Cibanonviolet Bw (P) abköchliche Violettöne. Die Färbungen sind außer der vorzüglichen Wassertropfechtheit durch sehr gute Bügel-, Alkali-, Säure-, Säurekoch-, Schweiß- und Chlorechtheit ausgezeichnet und sind für die kombinierte Clorsuperoxydbleiche geeignet.

Musterkarte No. 1164 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zeigt Benzylrot B in der Verwendung für die verschiedensten Textilmaterialien aus tierischen Fasern. Benzylrot B zeichnet sich durch brillante Nuance, verbunden mit guter Lichtechtheit, aus. Wollgarne, für Trikotagen bestimmt, werden vorteilhaft mit Benzylrot B gefärbt, wenn lebhafte, tiefe Rot- oder Bordeauxtöne mit guter Wasser- und Waschechtheit verlangt werden. Für Stückwaren und Filze

kommt Benzylrot B hauptsächlich als Selbstfarbe in Betracht; es besitzt dabei den großen Vorteil, Baumwolle-, Viskose-, Kunstreide- und Azetatkunstseideneffekte zu reservieren. Auch Kammgarn und lose Wolle, bestimmt für Trikotärgarne, lassen sich mit Benzylrot B sehr lebhaft in guten Echtheiten färben. Im Woll- und Seidendruck ergibt Benzylrot B echte, ausgiebige Drucke, dank seiner sehr guten Löslichkeit. Man färbt Wolle in der für saure Wollfarbstoffe üblichen Weise, Seide aus essigsaurer oder ameisensaurem Bade.

Die Musterkarte No. 1172 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Direkt-, Chlorantinlicht- und Riga farbstoffe, welche Acetatkunstseide reservieren, enthält 63 Färbungen mit Effekten. Da die Bedeutung der Azetatkunstseideneffekte in baumwollenen oder kunstseidenen Geweben stets größer wird, so dürfte die vorliegende Spezialkarte dem Färber wertvolle Dienste leisten. Man färbt unter Zusatz von 10–30% Glaubersalz krist. während ca. einer Stunde, indem mit dem vorgereinigten Material in das 40° C warme Färbedab eingegangen und die Temperatur langsam auf höchstens 85° C gesteigert wird.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grägen

Zürich, den 26. Juni 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co, Zürich.) Durch die tiefe Preisbasis angezeigt, zeigte sich weiter eine ziemlich gute Nachfrage nach disponibler wie auch Verschiffungsware.

Yokohama / Kobe zeigen sich in der Preishaltung immer noch entgegenkommend, wohl mit Rücksicht auf ruhige Coconsmärkte. Unsere Freunde notieren:

Filatures No. 1	13/15	weiß	Juli	Versch.	Fr.	8.50
Extra Extra A	13/15	"	"	"	"	9.—
Extra Extra Crack	13/15	"	"	"	"	9.1/8
Triple Extra	13/15	"	"	"	"	10.—
Grand Extra Extra	20/22	"	"	"	"	9.1/8
Grand Extra Extra	20/22	gelb	"	"	"	8.75

Shanghai: Da der inländische Konsum zurzeit durch seine Einkäufe dazu beiträgt, die Preislage zu befestigen, sind Europa und Amerika kaum im Markte für diese Seiden. Die