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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 42 (1935)

Heft: 3

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: 10.12.2025

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

Die Welt-Kunstseide-Erzeugung im Jahre 1934. Nach einer Schätzung des „Manchester Guardian" hat die Welt-Kunstseide-Erzeugung im vergangenen Jahre 788 Millionen lbs. erreicht, gegen 670 Mill. lbs. im Vorjahre. Es ergibt sich somit eine Steigerung um 118 Mill. lbs. oder 17,6%. Die Erzeugung der verschiedenen Länder wird wie folgt angegeben:

Welt-Kunstseide-Erzeugung (in 1000 lbs.)

	1934	1933
Insgesamt	788,855	670,681
davon:		
Vereinigte Staaten	210,331	208,530
Japan	150,194	99,440
Italien	106,546	81,741
Deutschland	91,410	68,200
Großbritannien	88,870	80,036
Frankreich	64,900	57,200
Holland	21,010	23,650
Schweiz	10,450	10,560
Kanada	10,164	7,612
Polen	9,658	8,074
Belgien	9,416	9,603
Tschechoslowakei	6,380	5,500
Spanien	4,950	4,400
Brasilien	2,200	1,650
Oesterreich	1,210	1,452

Während im Jahre 1933 Deutschland an fünfter Stelle stand, ist es infolge der starken Steigerung seiner Kunstseide-Erzeugung nun vor Großbritannien an den vierten Platz gerückt. Ganz gewaltig ist die Produktionssteigerung Japans, die über 50% beträgt. Der Zeitpunkt ist jedenfalls nicht mehr ferne, wo das Seidenland Japan an erster Stelle der Kunstseiden-Erzeugung stehen wird. Während es im Jahre 1933 mit nicht ganz 100 Mill. lbs. 14,6% der Welterzeugung bestritt, erreicht im vergangenen Jahre sein Anteil bereits 18,8%, wogegen der Anteil der Vereinigten Staaten von rund 31% in 1933 auf 26,4% der Welterzeugung des letzten Jahres zurückgegangen ist.

Nach dem Herstellungs-Verfahren entfallen im vergangenen Jahre 87,15% der Gesamterzeugung auf Viscose- und 8,66% auf Azetat-Kunstseide; in die restlichen 4,17% teilen sich Kupfer- und Kollodium-Kunstseide. Im Jahre 1933 betrug der Anteil der Viscose-Kunstseide 85,53%, derjenige der Azetat-Kunstseide 9,87%.

Die Welterzeugung an Baumwolle wird für die Saison 1934/35 auf 22,591,000 Ballen geschätzt, während sie sich in der letzten Saison auf 25,327,000 Ballen bezifferte. Die Schätzungen in den einzelnen Erzeugungsländern werden wie folgt angegeben: Vereinigte Staaten von Nordamerika 9,660 Mill. Ballen, Aegypten 1,35 Mill., Indien 4,60 Mill., China 2,20 Mill., Brasilien 1,10 Mill., Peru 275,000, Mexiko 200,000 Ballen und andere Länder mit kleinerer Erzeugung zusammen 1,3 Mill. Ballen.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Verwendung der verschiedenen Kunstseiden-Arten in der Weberei und ihre Bedeutung für den Warenausfall

Von Textiltechniker Weber.

Die Kunstseidenfabriken haben eine große Auswahl von Kunstseidengarnen in verschiedenen Arten und Eigenschaften auf den Markt gebracht, die es manchmal dem Webereidisponenten nicht leicht machen, die richtige Auswahl der zu verwendenden Kunstseide für irgend eine Warenqualität in Kette und Schuß zu treffen.

Andererseits bietet die zur Verfügung stehende große Auswahl in den verschiedenen Kunstseidenarten dem tüchtigen Webereidisponenten eine Fülle von Anregungen zu neuen oder verbesserten Warenqualitäten. Auch ist es oft möglich, durch die richtige Verwendung und Auswahl von grob- und feinfädiger Kunstseide, im Einvernehmen mit der Warenausrüstung, den Anforderungen der Kundschaft inbezug auf Griff und Ausfall der bestellten Ware zu entsprechen, so daß die für eine Ware verwendete Kunstseidensorte allein schon als maßgebend oder mitbestimmend für den Warenausfall gelten kann. Man ist in neuerer Zeit von der Verwendung der ganz grobfaserigen Kunstseidengarne in der Weberei mehr und mehr abgekommen und auf diejenige von mittel- und feinfädigen Sorten übergegangen. Durch die erfolgten Zusammenschlüsse und Standardisierungen in der Kunstseidenindustrie hat auch das Spinnprogramm der Kunstseidenfabriken teilweise eine gewisse Vereinheitlichung oder Regelung erfahren. Immerhin läßt sich feststellen, daß heute noch, z. B. bei Viskosekunstseide, Garne mit einem Einzeltitre von 8,3 bis zu einer Feinheit von 1 den. hergestellt werden.

Es ist selbstverständlich, daß man bei Verwendung von feinfädiger Kunstseide einen weicheren und geschmeidigeren Warenausfall erhält, als bei Verwendung von grobfädiger Kunstseide. Daher ging das Bestreben der Kunstseidenproduzenten dahin, wenigstens inbezug auf die Feinheit des Einzeltitres der Naturseide nahe zu kommen, was auch mit der Erzeugung von Kunstseidenfibrillen mit einer Feinheit von 1 den. erreicht, bezw. sogar noch überboten wurde.

Bei den verschiedenen stück- und fadengefärbten Qualitäten aus Naturseide ist die Verwendung von Seide mit feineren oder gröberen Kokonfäden weit mehr von untergeordneter Bedeutung als bei Kunstseide, obwohl ja bekannt ist, daß eine Ware bei gleicher Einstellung, Titre, Bindung und event. Erschwerung, z. B. aus italienischer Seide erzeugt, einen anderen Charakter aufweist als dieselbe Ware aus Chinaseide.

Die feinfaserige Kunstseide besitzt eine viel größere Deckfähigkeit als grobfaserige, welcher Umstand sich bei Stoffen mit lockerer Bindung wie Satin, Serge und Façonné-Effekten günstig auswirkt.

Kunstseiden-Taffetas und andere enge Bindungen erlauben auch eine grobfaserige Kunstseide — welche auch billiger ist — zu verwenden, doch soll hier nicht gesagt sein, daß man einen Taffet, für welchen eine bestimmte Einstellung in Kette und Schuß vorgeschrieben wurde und durch Verwendung einer grobfaserigen Kunstseide zu steif und hart im Griff ausfiel, einfach durch die Verwendung von feinfibrilligem Material besser, bezw. weicher machen kann. Man könnte hier die Ueberraschung erleben, daß durch den Uebergang von grob- auf feinfaserig, bei Beibehaltung der gleichen Einstellung und Stärke des Materials, die Ware eher unsolid wird und oft nicht die genügende Nadelfestigkeit aufweist, da die feinfasrige Kunstseide im allgemeinen mehr zum Verschieben neigt als eine grobfasrige.

Bei Ganzkunstseidenartikeln ist es oft angezeigt, für die Kette grob- und für den Schuß feinfasrige Kunstseide oder umgekehrt für die Kette fein- und für den Schuß grobfasrige zu verwenden. Auf diese Weise kann man den Warenausfall ein und derselben Qualität stark beeinflussen.

Die Materialdisposition soll sich immer bei allen Kunstseidenstoffen ganz nach dem Verwendungszweck des zu erzeugenden Stoffes richten. Für einen stark appretierten Satin für Putzzwecke kann ohne weiteres ein grobfasriges Material genommen werden, was inbezug auf den Preis der Ware bei der heutigen scharfen Kalkulation gewiß eine Rolle spielt; dagegen erfordern Lamé-Satins infolge des gewünschten weichen Ausfalles, die Verwendung einer feinfasrigen Kunstseide.

Meist alle auf Crêpe scharfgedrehten Kunstseiden sind feinfädig, weil die aus diesen Garnen erzeugten Crêpestoffe einen weichen Warenausfall verlangen und die Crêpekunstseide durch die scharfe Drehung ohnedies steifer erscheint, welcher Uebelstand eben durch die Verwendung feinfasriger Kunstseide gemildert wird.

Für stückfärbige Artikel mit uni-Färbung ist es zur Erzielung eines gleichmäßigen Warenausfalles und einer egalen Anfärbung immer von Vorteil, sowohl für Kette als auch für den Schuß Kunstseide derselben Herkunft zu verwenden.

Leider kann heute nicht so ohne weiteres eine passende Kunstseide für einen Artikel disponiert werden, denn die verschiedenen Schwierigkeiten bei der Beschaffung des Materials aus dem Auslande wirken sich vorherrschend bestimmend und diktatorisch aus, so daß oft zu einem Ersatzmaterial gegriffen werden muß.

Bei keinem anderen Textilmaterial kommen so viele Sorten

und Abarten vor als bei der Kunstseide; hiezu kommt noch, daß sogar die einzelnen Lieferungen aus der gleichen Fabrik differieren, so daß der Lieferant selbst empfiehlt, jede Lieferung getrennt und separat für eine Warenart zu verwenden, da bei gleichzeitiger Verwendung mehrerer Partien mit verschiedenem Lieferdatum schon ein ungleichmäßiger Warenausfall hervorgerufen werden kann.

Um sich ein Bild über die Eigenschaften der verschiedenen Kunstseidenarten inbezug auf Qualität, Faserzahl (Einzeltitre), Drehung usw. zu machen ist es angezeigt, daß alle diese im Laufe der Zeit gemachten Beobachtungen und Erfahrungen, nach der Lieferfirma getrennt, genau und übersichtlich geordnet werden. Solche Aufzeichnungen sind von großem Vorteil, und erweisen sich von dauerndem Werte.

FÄRBEREI - APPRETUR

Echtheit von Färbungen

Je nach Verwendung eines Stoffes werden verschiedene Ansprüche an die Echtheit der Färbung gestellt. Bei Vorhängen ist die Lichtechtheit maßgebend, bei Hemdenstoffen kommt die Waschechtheit in Frage. Häufig stößt man bei Produzent und Konsument auf unklare und widersprechende Ansichten über die Ansprüche an die verschiedenen Echtheiten von Färbungen. Manchmal werden dem Färber Vorschriften gemacht und Ansinnen gestellt, die er mit dem besten Willen nicht ausführen kann. Vielfach herrscht noch der Glaube, die Färberei sei eine sehr einfache Sache, so ungefähr, man tauche den Stoff in die Farbbrühe, ziehe ihn hinaus und dann ist der Stoff gefärbt. Man kann ja die hiezu nötigen Farbstoffe in der Drogerie kaufen, die Vorschrift liegt auch gleich dabei. So einfach ist das Färben denn doch nicht. Gerade die Echtfärberei stellt an den Färber größere Anforderungen. Die für den Konsumenten besonders in Betracht kommenden Echtheiten sind: Licht-, Wasch-, Wasser-, Reib- und Schweißechtheit. Beim Kauf eines Stoffes muß der Käufer sich bewußt sein was er will und zu welchem Zwecke der Stoff bestimmt ist. Es geht natürlich nicht an, daß der Verkäufer einem Kunden einen gewöhnlichen Stoff als licht- oder waschecht aufschwatzt oder irgend einen Stoff als Futterstoff verkauft, weil gerade Farbe und Qualität des gewünschten Stoffes nicht auf Lager ist. Es kommt dies alles vor. Auch der Käufer darf in seinen Ansprüchen nicht zu hoch gehen. Kauft er einen Stoff, womöglich recht billig, vielleicht noch im Ausverkauf, ohne weitere Angaben über dessen Verwendung, so kann der Verkäufer über die Echtheit keine Garantie leisten und übernehmen.

Die Echtfärberei ist eine Preisfrage. Echte Färbungen können nur erzielt werden durch Verwendung teurer Farbstoffe, durch Anwendung komplizierterer Färbeverfahren, also durch Aufwendung von mehr Arbeit und Geld. Für echte Färbungen muß also ein höherer Preis bezahlt werden. Farbstoffe, die allen Echtheiten entsprechen gibt es nicht. Einem lichtechten Farbstoffe fehlt die Waschechtheit oder einem waschechten Farbstoffe mangelt es an Lichtechtheit. Das Wort „indanthrengefärbt", das gesetzlich geschützt, bedeutet gute Echtheit, besonders Licht- und Waschechtheit. Im allgemeinen sollte solche Färbungen mit Küpenfarbstoffen gefärbt sein, doch sind auch Naphtol und gewisse Entwicklungsfarbstoffe inbegriffen. Mitunter kommt es aber auch vor, daß solche indanthrengefärbte Stoffe mit gewöhnlichen Farbstoffen hergestellt wurden.

Licht- und Waschechtheit sind meist die wichtigsten Echtheiten, aber nicht die einzigen Anforderungen an eine gute Färbung. Lichtechtheit bedeutet in der Regel auch Luft- und Wetterechtheit, da kein Gewebe nur allein dem Lichte, sondern auch der Luft und dem Wetter ausgesetzt ist. Es ist eine bekannte Tatsache, daß Färbungen desselben Farbtones und derselben Tiefe auf Baumwolle weniger echt sind als auf Viscose. Die direkten Farbstoffe sind auf Wolle und Seide lichtbeständiger als auf Baumwolle. Direkte Baumwollblau, -grün und -grau sind nicht so echt auf Baumwolle und Viscose wie die besten lichtechten gelben, orangen und roten direkten Baumwollfarbstoffe. Bestimmte Küpenfarbstoffe auf Viscose und Baumwolle gefärbt, bewirken bei Belichtung eine unverhältnismäßige Schwächung der Cellulosefaser. Diese Schädigung betrifft hauptsächlich gelbe und orange Töne, gelegentlich auch rote, niemals aber Blaufärbungen. Die Ursache dieser Erscheinung konnte bis jetzt mit Sicherheit noch nicht festgestellt werden. Zusammensetzung der Luft, Stärke des Luftzuges sowie Dichte des Gewebes haben auf die Lichtbeständigkeit der Färbungen großen Einfluß. Die Zunahme der Lichtunechtheit läßt sich manchmal zurückführen auf die mechanische Verschiebung der Fäden durch verstärkten Luftzug, wodurch dem Lichte und der Luft eine größere Oberfläche dargeboten wird. Ein Vorhang sehr nahe einem Fenster, das öfters geöffnet wird, bleicht rascher aus als ein Vorhang in geschützter Lage. Bei Beanstandungen wegen ungenügender Lichtechtheit sollte man die Bedingungen kennen, bei welchen die beanstandeten Artikel dem Lichte ausgesetzt waren. Die Prüfung von Reklamationen über angeblich verschossene Möbelstoffe und Teppiche ergab, daß dieselben durch Staub verunreinigt waren und dadurch die Farben verschleiert wurden. Durch gutes Waschen erhielten diese Gewebe wieder ihre ursprüngliche Farbe. (Schluß folgt.)

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Unter der Bezeichnung Direktcatechin BGE, Direktcatechin BRE (Zirk. No. 431) bringt dieselbe Gesellschaft zwei Direktfarben in den Handel, die sich ganz besonders durch ihr sehr gutes Egalisiervermögen auszeichnen. Die neuen Farbstoffe werden hauptsächlich für Baumwollstück- und Baumwollgarnfärberei empfohlen. Sie können, weil ausgezeichnet egalisierend, für das Färben von Trikotagen und Strümpfen auch mit Carbidechtgrau SG, Chlorantinlichtorange G usw. kombiniert werden und sind weiterhin für das Färben gemischter Gewebe aus Viskose oder Bembergkunstseide mit Baumwollflor sehr geeignet. Stark streifig färbende Kunstseide wird gedeckt. — Azetatkunstseideneffekte werden sehr gut reserviert, ebenso Immungarn. In Halbwolle wird die Wolle bis zu 60° C nur leicht angefärbt. Seide wird von beiden Farbstoffen aus neutralem Glaubersalzbade angefärbt. In Halbseide bleibt im alkalischen Bade die Seide heller, in schwach saurem Bade wird sie röter, tiefer angefärbt als die Baumwolle. Für den Baumwolldruck sind die beiden Farbstoffe nicht zu empfehlen. Sie sind auch mit Hydrosulfit R konz. Ciba nicht ätzbar.

In der Musterkarte No. 1207, betitelt Seidenfarbstoffe illustriert die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel eine Auswahl ihrer Säure-, Direkt- und Neolanfarbstoffe, welche sich in der Färberei der realen Seide allgemeiner Anwendung erfreuen. Diese Farbstoffe sind sowohl zum Färben der unbeschwerten, wie auch der beschwerten Seide geeignet. Die gezeigten Farbstoffe lassen sich gewöhnlich nach verschiedenen Färbeverfahren anwenden, die genauer beschrieben sind: 1. Färben im gebrochenen Bastseifenbad. 2. Färben im sauren Glaubersalzbad. 3. Färben im fetten Seifenbad. —

Musterkarte No. 1217 der Gesellschaft für Chemische Industrie: Rosanthren- und Diazofarbstoffe auf Baumwollstück illustriert 60 Farbstoffnuancen in zwei Schattierungen. Diese Farbstoffe werden bekanntlich wie Direktfarbstoffe gefärbt, nach dem Färben jedoch diazotiert und hierauf mit Beta-Naphtol, Toluylendiamin oder Gelbentwickler entwickelt. An Stelle der in der früheren Karte No. 840 illustrierten Diazobraun-Marken sind die folgenden ätzbaren Typen aufgenommen worden: Diazobraun 2GWA, 3RWA, RWA, BWA, SWA. Die Farbstoffe sind wie in der früheren Karte tabellarisch nach Echtheiten geordnet. Neuerdings sind auch die vulkanisierechten Typen aufgeführt.

Musterkarte No. 1218 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, betitelt Basische Farbstoffe auf Baumwollstück illustriert 42 Farbstofftypen. Gegenüber der früheren Karte No. 642 sind die folgenden Farbstoffe neu aufgenommen worden: Brillantflavin T, Phosphin A, Patentphosphin ACR konz., Rhodin FF extra, Methylenblau TGO. Von diesen neuen Farbstoffen kommt Brillantflavin T dem alten Auramin T in Nuance sehr nahe, färbt jedoch ein noch