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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 46 (1939)

Heft: 1

Rubrik: Färberei, Druckerei, Ausrüstung

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: 13.12.2025

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

vollständigen Untergang einer Industrie, die auch heute noch tausenden von Arbeitern, Arbeiterinnen und Angestellten Beschäftigung und einen bescheidenen Verdienst vermittelt. Hat es noch nicht genug stillgelegte Textilfabriken? Müssen noch weitere dazu kommen? Sind sich diese — man darf wohl sagen gewissenlose Auftraggeber, welche die Façonpreise durch ständigen Druck und recht häufig auch unter gewissen Drohungen, wie z. B. „wenn sie mir die Ware zu diesem Preise nicht machen wollen, so gebe ich den Auftrag eben einem andern Fabrikanten", bewußt, daß sie dadurch unmoralisch handeln und viel verschriene Methoden praktizieren? Und noch eine andere Frage: Sehen diese Auftraggeber nicht ein, daß sie dadurch unserer Volkswirtschaft keinen Dienst, sondern den größten Schaden zufügen?

Durch den auf die Fabrikanten ausgeübten Druck werden diese gezwungen, die Löhne der Arbeiter und Angestellten, die in allen Zweigen der Textilindustrie wiederholt herabgesetzt worden sind, noch mehr herabzusetzen. Wenn diese aber keinen Abbau mehr zulassen, da sie vielfach nur den bescheidensten Lebensunterhalt ermöglichen, zu dem oft mehrere Familienangehörige beitragen müssen, was dann? Nun, dann muß eben der Fabrikant — auf den man jedes Risiko abgewälzt hat — aus seinen „Hilfsquellen" zusetzen. Ist es diesen Herren Auftraggebern tatsächlich unbekannt, daß gar mancher Fabrikant in der Seiden- und Baumwollindustrie schon seit Jahren aus diesen Reserven geschöpft und entstandene Rückschläge, die häufig genug eine Folge dieses ständigen Preisdruckes sind, gedeckt hat?

Und noch etwas muß endlich auch einmal öffentlich ausgesprochen werden. Diese Herren Auftraggeber gehören — sofern wir nicht irren — fast alle der gleichen Gesellschaft wie die Fabrikanten an. Die Gesellschaft bezweckt unseres Wissens die Förderung der schweizerischen Seidenindustrie und die Wahrung der gemeinsamen Interessen ihrer Mitglieder nach innen und nach außen. Kann man dies nun Wahrung der gemeinsamen Interessen nennen, wenn gewisse Herren, die seit einigen Jahren als „Auch-Fabrikanten" auftreten, die Notlage der wirklichen Fabrikanten derart ausnützen? Diese Herren „Auch-Fabrikanten", die weder eine Fabrik noch irgendwo einen einzigen Webstuhl noch irgendwelche Vorwerkmaschinen besitzen, es aber verstanden haben, die unter dem Rückgang der Ausfuhr entstandene Notlage einer ganzen Anzahl wirklicher Fabrikanten für sich auszunützen, handeln nicht nur gegen die Interessen der Gesellschaft, welcher sie angehören, sondern auch gegen das Allgemeininteresse. Sie, die keine Maschinen amortisieren und keine in den Fabriken angelegten Kapitalien verzinsen müssen, diese Risiken und Verpflichtungen dem Fabrikanten allein überlassen, untergraben damit die soliden Fundamente unserer Industrie.

Dagegen muß angekämpft werden. Die gegenwärtige Zeit sollte Mahner genug sein. Aufbauende Arbeit auf gesunder wirtschaftlicher Grundlage und Zusammenarbeit aller Kräfte unseres Volkes müssen in den Vordergrund gestellt werden und für uns alle maßgebend sein. Der krasse Egoismus, welcher sich in den letzten Jahren in gewissen Kreisen der Textilindustrie und im Textilwarenhandel zu üppig entfaltet hat, muß ganz energisch bekämpft werden. ..ber.

Höhere weberei-technische Ausbildung

Sie soll angestrebt werden im Interesse unserer Textil-Industrie. Dieses Ziel war auch der Leitgedanke für die Errichtung eines Textil-Technikums in Zürich. Damit konnte man ohne weiteres einverstanden sein, denn die Ansprüche müssen infolge der schärfer werdenden Konkurrenz natürlich immer höher gestellt werden. Diese beziehen sich nicht bloß auf die Komposition der Gewebe im allgemeinen, deren Bemusterung, Ausrüstung usw., sondern hauptsächlich auf die Preisgestaltung. Also erfordert die Fabrikation hohe geistige Fähigkeiten, um den ganzen Entwicklungsgang eines Gewebes technisch und kaufmännisch voll zu erfassen. Das setzt eine bestimmte Intelligenz, namentlich aber eine regelrechte Schulung voraus. Unter einer solchen hat man nicht bloß den genügend langen Besuch einer Fachschule zu verstehen, sondern auch eine entsprechende Lehrzeit vor derselben und praktische Tätigkeit nachher. Immer wieder muß man auf diese Notwendigkeiten hinweisen und erklären, daß das Studium der Textilindustrie mindestens dem eines solchen an einer Hochschule gleichzustellen ist, aber noch wesentlich mehr verlangt. Dieses Mehr besteht in einer vollkommenen persönlichen Hingabe, ohne welche man sich die Mitarbeit im Textilfach gar nicht denken kann. Sie muß gewissermaßen restlos sein, dient man doch als Webereitechniker in Wirklichkeit einem großen Kreise von Menschen direkt und indirekt. Man darf also von einem Ideal sprechen, dessen Erfüllung sich jeder, der sich dem Textilfach zuwendet, unbedingt bewußt sein muß. Es kann demnach auch keine hohen Gehälter und Kapital-Bildungsmöglichkeiten in Aussicht stellen, sondern lediglich eine angemessene Befriedigung von der Tätigkeit. Wer sich anders einstellt, wird eine Enttäuschung erleben. Als ich in diesem Sinne einmal bei einem Berufsberaterkurs in der Universität Zürich sprach, schüttelte man den Kopf und meinte, so könne es doch nicht sein. Aber es war doch nicht anders und wird wohl auch so bleiben, weil eben die Textilindustrie, wie nicht gleich eine andere, vom Anfang bis zum Ende der breiten Masse des Volkes dient.

Die hörere Ausbildung hätte sich infolgedessen ganz darauf einzurichten und auf Menschen zu stützen von edlerer Art. Diesen sollte der Staat in jeder Beziehung entgegenkommen bei der fachtechnischen Ausbildung. Bedeutende persönliche Aufwendungen werden eben zumeist nicht im Verhältnis stehen zu den Auswirkungen im späteren Leben. Man wird den Idealismus hoch zu halten suchen müssen in einer Schule, für welche der Staat bedeutende Mittel aufbringt und nach jeder Hinsicht sorgt. Es handelt sich ja um ein Institut zur Hebung und Förderung einer Industrie, die dem Volke eine große Dienerin ist, für den Staat äußerst wertvoll.

Doch mit der Schule allein kann es nicht getan sein, auch wenn sie so geführt wird, daß sie den Arbeits-Prinzipien der Praxis in weitgehendem Maße entspricht. Es braucht bekanntlich der geschulte Mensch noch die Möglichkeit, sich zu vervollkommnen im praktischen Betriebe. Da hapert es nun in einem kleineren Lande, wo die einzelnen Geschäftsinhaber untereinander nicht zu Busenfreunden gerechnet werden können, wo auch die Zahl der Betriebe beschränkt sein muß, weil man sich in der Hauptsache doch auf die Versorgung des Inlandsmarktes einzurichten hat. Noch viele andere Umstände sprechen mit, wenn es darauf ankommt, einen bestimmten Schliff zu geben, der notwendig erscheint für die Mitarbeit eines höher ausgebildeten Beamten in einer Firma. Es müssen ihm persönliche Eignungen mitgegeben sein, damit er eine gewisse Autorität nach unten und oben genießt. Mit dieser ist gewöhnlich eine Tätigkeitsschulung im Auslande verbunden, welche etwa angeborene Eigenheiten korrigiert, den Blick weitet und erkennen läßt, wie man doch auf verschiedenen Wegen zum gleichen Ziel kommen kann. Auch diesbezüglich müßte der Heimatstaat Hand bieten durch Stipendien, um nach und nach eine Gruppe von Fachleuten heranzubilden, bestimmt zum Einsatz für die Förderung der schweizerischen Textilindustrie. A. Fr.

FÄRBEREI, DRUCKEREI, AUSRÜSTUNG

Von den matten Kunstseiden und ihren färberischen Eigenschaften

Einige Winke für den Disponenten.

Matte Azetat ist entweder spinnmatt oder stückmatt, d. h. der Matteffekt wird ihr entweder schon beim Spinnprozeß verliehen, oder aber erst in der Färberei. Immer handelt es sich aber bei der Mattierung der Azetat um eine Veränderung ihrer Oberflächenstruktur. Die bei gewöhnlicher, glänzender Azetat glatte, das auffallende Licht stark reflektierende Oberfläche wird durch zweckentsprechende Behandlung rauh gemacht, wodurch das Licht stark gebrochen und zerstreut wird, was dann das Material matt erscheinen läßt. (Wir sprechen hier nicht von den verschiedenartigen, mehr oder weniger zackigen Faserquerschnitten, die allerdings auf den

Glanz des Materials ebenfalls einen maßgebenden Einfluß haben — je zackiger, desto milder im Glanz —, aber eben keinen eigentlichen Matteffekt darstellen.) Man kann die Wirkung des Mattierens etwa vergleichen mit gewöhnlichem und mattem Glas. Auch hier wird durch Behandlung mit Säuren die glatte, spiegelnde, durchsichtige Oberfläche rauh und damit undurchsichtig, matt gemacht. Beim Mattieren der Azetat wird in ähnlicher Weise eine Oberflächenveränderung hervorgerufen. Diese Veränderung wird durch äußere Einwirkung von Chemikalien erhalten, sei es bereits beim Spinnprozeß, oder erst nachher während des Abkochprozesses in der Stückfärberei. Auch der Strangfärber könnte natürlich in gleicher Weise Azetat am Strang mattieren, doch kommt dies kaum vor, weil die weitere Verarbeitung von am Strang gefärbter und mattierter Azetat, neben andern Unzukömmlichkeiten, große Schwierigkeiten böte, die der praktischen Durchführung dieser Methode im Wege stehen.

Azetatseiden verschiedener Provenienzen zeigen verschiedene Eigenschaften. So lassen sich Celanese, Setilose und Acesil leichter und stärker mattieren als Rhodiaseta, die dem Mattprozeß größeren Widerstand entgegensetzt und auch, besonders bei Stückmattierung, nicht so vollmatt wird, wie die drei erstgenannten Provenienzen. Dieser Punkt sollte vom Fabrikanten bei der Wahl des Materials berücksichtigt werden.

Ganz anders geht die Mattierung der Viscose vor sich. Bei dieser Kunstseide ist es bis heute nicht gelungen, einen Matteffekt durch Veränderung der Oberflächenstruktur zu erhalten. Man hat deshalb einen andern Weg gesucht und gefunden. Er besteht darin, daß man in die Spinnmasse Metallsalze einlagert, sogenannte Pigmente, die die Durchsichtigkeit der Viscose herabsetzen, trüben, wobei ebenfalls ein Matteffekt erreicht wird, der aber hinter demjenigen der Azetatseide zurückbleibt. Da dieses Verfahren nur auf die Spinnmasse angewendet werden kann, läßt sich gewöhnliche, glänzend gesponnene Viscose nachträglich in der Färberei nicht mehr mattieren. Dagegen kann man mit einem Mattappret auf der fertigen Ware eine Herabsetzung des Glanzes erzielen. Allein diesem Verfahren haften noch viele Mängel an, wie unegaler, wolkiger Ausfall, Veränderung des Farbtones, des Griffes, Trübung der Farben usf., sodaß es bis jetzt wenig zur Anwendung kam.

Sowohl matte Azetat, als matte Viscose zeigen gegenüber dem glänzenden Faden veränderte färberische Eigenschaften. Sie nehmen viel größere Farbstoffmengen auf und bleiben trotzdem in der Tontiefe zurück, erscheinen heller, grauer, als das glänzende Material, dies umsomehr, je dunkler die Farbtöne sind. Dies trifft besonders für die Viscose zu. Aber auch die Azetat zeigt in den dunklen Tönen marine, myrthe, nègre und bei schwarz manchmal so schlechte Färbungen, daß es bei manchen Artikeln ratsamer ist, für diese Töne kein mattes Material zu verwenden. Manche Fabrikanten nehmen hierauf Rücksicht und lassen nur die hellen und mittleren Farben mattieren, die dunkeln hingegen nicht. Wenn die Mattierung erst am Stück erfolgt, läßt sich dies durchführen. Dagegen natürlich nicht, wenn spinnmatte Azetat verwendet wurde.

Je dunkler der Farbton, desto geringer ist der Matteffekt bei der Azetat. Dies hängt mit der eigenartigen Färbemethode dieser Faser zusammen, die sich bekanntlich mit keiner der bis anhin angewendeten Färbemethoden anfärben ließ, sondern nach ganz neuen Farbstoffen verlangte, die erst in den letzten 10 bis 15 Jahren erfunden und nach und nach ausprobiert wurden. Diese Farbstoffe werden aber von der Azetat nicht absorbiert, wie dies bei den andern Textilfasern der Fall ist, sondern sie werden nur auf der Oberfläche aufgetragen. Grob ausgedrückt ist es eine Art farbiger Lacküberzug, der auf die Faser niedergeschlagen wird. Daraus erklärt sich denn auch, daß, je dunkler der Farbton ist, je mehr Farbe also aufgetragen werden muß, desto mehr die ursprüngliche Oberfläche der Faser verändert, vom Farbstoff zugedeckt wird. Die rauhe, lichtbrechende Oberfläche der matten Azetat wird wieder glatt, der Matteffekt geht gleichzeitig verloren und wird durch einen metallischen, speckigen Glanz ersetzt. Dies ist der Grund, warum matte Azetat in den dunkeln Tönen immer schlecht ausfällt und weshalb bisher daran auch nichts verbessert werden konnte.

Bei der Viscose liegen die Verhältnisse bezüglich Matteffekt bei dunkeln Tönen ähnlich, wenn auch die Ursachen anderer Art sind. Bei dieser Faser sind das Auffallende und für den Färber Unerfreuliche die großen Mengen von Farbstoffen, die matte Viscose verlangt, umsomehr natürlich, je dunkler die verlangten Töne sind. Nicht nur stellen sich diese Färbungen unverhältnismäßig teuer, sie bringen auch noch andere Unannehmlichkeiten mit sich. Kommen z. B. in einem Gewebe glänzende und matte Viscose nebeneinander vor, so kann es geschehen, daß die glänzende Viscose mit Farbstoff übersetzt ist, „kupfrig" wird, in derselben Färbezeit, da man auf dem matten Material knapp den verlangten Ton erreicht. Glänzende und matte Viscose eignen sich also für dunkle Farbtöne schlecht zu gleichzeitiger Verwendung.

Noch schlimmere Folgen können sich zeigen, wenn in einem Gewebe Azetat und Viscose gleichzeitig vorkommen und nur die Viscose gefärbt, die Azetat aber reserviert bleiben, d. h. nicht angefärbt werden soll. Nun färbt sich zwar Azetat nicht mit den Viscosefarbstoffen, ein gewisses Anschmieren findet jedoch immer statt und dies verlangt auch ein besonderes Reinigen nach beendeter Viscosefärbung. Das Anschmieren ist nun aber um so stärker, je dicker das Farbbad gestellt werden muß (matte Viscose und dunkle Töne verlangen solche Bäder) und auch stärker bei matter Azetat als bei glänzender; es ist in vielen Fällen so stark, daß eine genügende Reinigung nicht mehr möglich ist und die Azetat dann einen gräulichen, unsaubern, unklaren Farbausfall zeigt.

Noch auf einen weitern Punkt ist aufmerksam zu machen. Bekanntlich läßt sich Azetat durch Entzug der zu ihrem Aufbau verwendeten Essigsäure wieder in gewöhnliche Viscose zurückverwandeln, die dann natürlich auch wieder die Färbeeigenschaften dieser Faser hat. Eine solche, mehr oder weniger starke Reduktion der Azetat zu Viscose (was man „verseifen" nennt), kann schon eintreten, wenn das Farbgut zu lange oder zu intensiv behandelt werden muß (z. B. bei harzigem, hartnäckigem Encollage). In solchen Fällen färbt sich dann die Azetat unfehlbar mit der Viscose mehr oder weniger an, läßt sich aber mit keinen Mitteln mehr reinigen.

Diese Ausführungen dürften gezeigt haben, daß man die Verwendung von matten Kunstseiden, besonders im Hinblick auf allenfalls noch andere, gleichzeitig verwendete Materialien, sich immer genau überlegen, in vielen Fällen aber besser vermeiden sollte.

Fabricius.

Neue Wege der Kunstseiden-Mattierung unter Verwendung von Zinnverbindungen

Die Mattierung von Kunstseidenstoffen bietet dem Ausrüster immer noch mancherlei Schwierigkeiten, namentlich dann, wenn es sich darum handelt, Mattierungseffekte von guter Gleichmäßigkeit und Waschechtheit zu erzielen. Mit den heute gebräuchlichen Mitteln und Arbeitsverfahren ist es im allgemeinen möglich, gleichmäßige oder waschbeständige Mattierungen zu erhalten; will man jedoch Gleichmäßigkeit und Waschechtheit zugleich erzielen, dann stößt man auf Schwierigkeiten.

Kunstseidene Gewebe lassen sich wesentlich leichter gleichmäßig mattieren als Wirk- und Strumpfwaren. Die Behandlung von Geweben kann auf einer Paddingmaschine vorgenommen werden, wobei ein gleichmäßiges Abquetschen der Ware von der überschüssigen Mattierungsflotte ohne Schwierigkeiten möglich ist; Wirkwaren und Strümpfe dagegen müssen nach Behandlung mit den Mattierungsbädern, auf der Zentrifuge ausgeschleudert werden, wobei nie eine so gleichmäßige Entfernung der überschüssigen Flotte wie beim Abquetschen möglich ist. Hierin liegt die Ursache einer ungleichmäßigen Verteilung des Mattierungsmittels, welche zu unegalem Ausfall mattierter kunstseidener Wirk- und Strumpfwaren führt.

Der Mattierungsprozeß bei Wirk- und Strumpfwaren erfolgt im allgemeinen mit Bädern, welche das Mattierungsmittel in feinster Verteilung enthalten und die überschüssige Flotte durch Ausschleudern aus der Ware entfernt und schließlich getrocknet wird. Auf diese Weise lassen sich bei sorgfältiger Arbeit gute Ergebnisse erreichen, die Mattierungseffekte sind aber unbeständig, schon ein einfaches Waschen genügt, um einen beträchtlichen Teil der Mattierung herunterzulösen, sodaß der ursprüngliche Glanz der Kunstseide zum Teil wieder zum Vorschein kommt. — Für die Mattierung von Wirk- und Strumpfwaren eignet sich auch die bekannte Bariumsulfat-Methode, wobei durch Behandlung mit

Bariumchloridlösung und nachfolgend mit Natriumsulfatlösung (Glaubersalz) unlösliches Bariumsulfat innerhalb der Kunstseidenfaser ausgefällt und somit der Ware kräftiger Matteffekt verliehen wird. Diese Art der Mattierung, die wohl die älteste darstellt, wird von vielen Betrieben mit befriedigendem Erfolg angewandt.

Bei Behandlung kunstseidener Fasergebilde mit Bariumchlorid- und Natriumsulfatlösungen ist nicht anzunehmen, daß beide Salze von der Kunstseide in gleicher Weise, wie dies z. B. bei substantiven Direktfarbstoffen der Fall ist, absorbiert werden. Die Verteilung der mattierenden Verbindung — in diesem Fall des Bariumsulfats — auf der Ware hängt von der Arbeitsweise ab, durch welche die erste Lösung, das Bariumchlorid, auf das Fasermaterial aufgebracht wird und in welcher Verteilung es auch während der Behandlung mit der Glaubersalzlösung bleibt. Die Gleichmäßigkeit der Verteilung hängt ferner auch von einer Zwischenschleuderung der Ware ab. Ein zu feuchtes Aufschlagen der Wirkware und Strümpfe nach der Bariumchloridbehandlung ist unbedingt zu vermeiden und während der Nachbehandlung auf dem Glaubersalzbade muß die Ware in ständiger Bewegung bleiben. — Um eine gleichmäßige Verteilung des Bariumsulfats zu erzielen, müßte die erste auf die Kunstseidenfaser aufgebrachte Verbindung so aufgenommen und festgehalten werden, daß ein Nachspülen zur Beseitigung der oberflächlich auf der Faser befindlichen Lösung vor der Glaubersalzbehandlung möglich wäre, ohne die für den Mattierungprozeß notwendige Hauptmenge Bariumchlorid herunterzulösen; unter solchen Bedingungen würde die Herstellung gleichmäßiger, haltbarer Mattierungen in bezug auf die beschriebene Arbeitsweise, wobei unlösliches Pigment im Fasermaterial ausgefällt wird, mancherlei Aussichten bieten. — Diese Bedingungen sind mit gewissen unlöslichen Zinnverbindungen zu erreichen.

Wenn auch die Verwendung von Zinnverbindungen zur Mattierung und Erschwerung von Kunstseidenwaren an sich nicht neu ist, und die in der Seidenindustrie gebräuchlichen Zinnphosphat-Silikat-Erschwerungsverfahren auch zum Erschweren und Entglänzen von Kunstseidenerzeugnissen herangezogen wurden, so sind unter Verwendung anderer Zinnverbindungen neue Wege eingeschlagen worden, die es dem Kunstseidenveredler verhältnismäßig leicht machen, gleichmäßige Mattierungen von guter Waschechtheit auszuführen.

Viskosekunstseide besitzt bekanntlich die Eigenschaft, alkalische Substanzen festzuhalten. Wenn man z. B. Kunstseide mit einer kaustischen Sodalösung von 8° Bé wenige Minuten behandelt, so kann man feststellen, daß es Schwierigkeiten bereitet, das Alkali durch einfaches Waschen mit Wasser zu entfernen. Es ist bekannt, daß Kunstseiden-Zellulose mit Alkalien chemische Verbindungen eingeht, die nur langsam hydralisieren, weshalb das Alkali durch warmes Wasser nur sehr schwer zu entfernen ist. Kunstseide hält alkalische Verbindungen nicht nur fest, sondern absorbiert diese. — Behandelt man Viskosekunstseide für eine kurze Zeitspanne mit 2%iger kaustischer Sodalösung, so kann man beobachten, daß die Alkalikonzentration der Lösung abnimmt, was am verminderten spezifischen Gewicht zu erkennen ist und wodurch bewiesen ist, daß Kunstseide Alkalien leichter löst als Wasser oder, daß Kunstseide besondere Affinität für Alkalien besitzt. Könnte man kaustische Soda in unlösliche Verbindungen überführen, dann wäre es bequem, sie zur Kunstseidenmattierung zu verwenden. Ungünstiger Weise sind aber alle gewöhnlichen Natron- und Kaliverbindungen wasserlöslich. — Es wurde nun gefunden, daß das in der Seidenveredlungsindustrie bekannte Natriumstannat (Präpariersalz) begrenzt alkalisch ist und von der Viskosekunstseide leicht absorbiert wird. (Schluß folgt.)

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 27. Dezember 1938. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co.). Das Geschäft blieb unter dem Einfluß der Feiertage überall sehr ruhig.

Yokohama/Kobe: Die Ankünfte auf den japanischen Märkten sind weiterhin verhältnismäßig klein und die Eigner setzen erhöhte Preise durch wie folgt:

Filatures	Extra Extra A	13/15	weiß	prompte	Versch.	Fr. 18.75
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 19.—
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 19.50
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 18.75
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 18.75

Shanghai: Während die Steam Fil. in Titer 13/15 wegen des verlangten hohen Preises wenig Interesse bieten, sind in 20/22 weitere Käufe für amerikanische Rechnung getätigt worden. Da auch der Kurs des Shanghai-Dollars sich befestigt hat, ergeben die Forderungen der Spinner folgende Paritäten:

Steam fil. Extra B moy. Jap. st. rer.	1er	13/15	Jan./Febr.	Versch.	Fr. 19.25
„ „ „ „ „ „ „ „		20/22	„	„	„ 17 3/8

Canton: Die Produktion der Spinner wendet sich immer mehr den groben Titern, 20/22 und gröber, zu, da diese mengenmäßig bessere Ergebnisse zeitigen und ständig guten Absatz finden in Indien und Indo-China. Von Hongkong aus sind einige wenige Partien 20/22 offeriert worden, aber da die Seiden in Hongkong nicht inspiziert werden können in Ermangelung der nötigen Apparate, müßte der Käufer das ganze Qualitätsrisiko tragen.

New-York: Bei mäßigen Umsätzen verkehrte dieser Markt in fester Haltung. Die Schlußkurse der New-Yorker Rohseidenbörse vom 24. Dezember stehen mit $ 1.78½ für Dezember und $ 1.75 für Juli um 1½ bezw. 2½ cents über denjenigen der Vorwoche.

Der Verbrauch der amerikanischen Fabrik wird nach wie vor als gut bezeichnet.

Seidenwaren

Krefeld, den 30. Dezember 1938. Das Geschäft in der deutschen Samt- und Seidenindustrie hat sich in den letzten Wochen weiter gebessert. Aus dem Inland sind größere Nachbestellungen eingegangen. Dagegen läßt das Auslandsgeschäft weiter zu wünschen übrig, da nicht nur der Wettbewerb sich auf den verschiedenen Märkten noch verschärft hat, sondern auch die Boykottbewegung noch mehr zugenommen hat. Es wird deshalb in den verschiedenen Fachgruppen erwogen, wie man die deutsche Ausfuhr weiter aufrecht erhalten und fördern kann. Nach den Ausführungen, die der Reichswirtschaftsminister vor einiger Zeit zu diesen Fragen gemacht hat, sollen demnächst die verschiedenen Kräfte auch auf diesem Gebiet mehr zusammengefaßt und planmäßig zum Einsatz gebracht werden, damit die für die unentbehrliche Einfuhr von Lebensmitteln und Rohstoffen notwendige Ausfuhr unbedingt erreicht wird.

In der Kleiderstoffweberei läßt das Geschäft immer noch zu wünschen übrig, obwohl auch hier eine gewisse Besserung eingetreten ist. Neben den weichen, fließenden Kreppstoffen haben die Taffet- und Moirégewebe besonders an Bedeutung und Zugkraft gewonnen und daneben die Drucks auf gaufrierten Matt- und Glanzseiden und auch auf reinseidenen Stoffen. Neben den Buntdrucks finden die Golddrucks besondere Beachtung. Auch die Tüll- und Spitzengewebe werden von der Mode stark begünstigt.

Im übrigen hat die Seidenweberei bereits ihre Vorbereitungen für das Frühjahrsgeschäft getroffen. Neben unifarbigen Stoffen sollen zum Frühjahr wieder mehr bedruckte Kleiderseiden gebracht werden. Die Mode wird sich in der Richtung des neuartigen Vielfarbendrucks fortentwickeln und wohl noch heller und farbenfreudiger werden.

Die Krawattenstoffweberei konnte einen starken Aufschwung im Auftragseingang und in der Beschäftigung verzeichnen. Die Nachfrage hat sich weiter zugunsten der Jacquardkrawatte und besseren reinseidenen Stoffen entwickelt, so daß das Geschäft in kunstseidenen Krawattenstoffen beschränkt bleibt. Was das Frühjahrsgeschäft anbetrifft, so werden wieder mehr Streifen und kleingemusterte Krawattenstoffe gebracht und zwar vor allem in den zuletzt bevorzugten Modefarben Rot und Blau und in entsprechenden Kombinationen. Daneben treten auch helle Töne wieder mehr in den Vordergrund.

Auch die Schirmstoffweberei kann einen besseren Geschäftsgang verzeichnen. In der letzten Zeit sind wieder verschiedene größere Aufträge aus dem Ausland eingegangen. Die Neumusterung schließt sich auch hier dem Zug der Mode an und betont mehr die hellen, lichten, bunten Farben. Seit einiger Zeit werden neuartige Schirmstoffe bezw. gelackte