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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 46 (1939)

Heft: 2

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: 21.08.2025

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

geordnet, dem ein solches Potential erteilt ist, daß er die zwischen beiden Elektroden erzeugten Fasern abstößt und so das Erreichen der Faserauffangvorrichtung begünstigt. In DRP 658 721 ist eine derartige Anlage schematisch dargestellt. In einem Behälter befindet sich die faserbildende Flüssigkeit, z. B. ein geeignetes Zelluloseprodukt. Der Metallbehälter ist unmittelbar über dem Boden mit der Austrittsdüse, einem Kapillarrohr, versehen. In der Regel ist eine Vielzahl solcher Düsen erforderlich. Die vom Hochspannungsgenerator kommende Stromleitung kann mit der Düse in Verbindung gebracht werden. Die Düse kann aber auch aus einem elektrischen Isolierstoff hergestellt sein; in diesem Falle steht die Leitung in Kontakt mit der faserbildenden Flüssigkeit im Behälter. Der andere Pol des Hochspannungsgenerators ist durch elektrische Stromleitung mit der Faserauffangelektrode in Verbindung gebracht. Diese besteht beispielsweise aus zwei Scheiben, die durch stegartige, eine Vielzahl von Einzelelektroden bildende Stäbe miteinander verbunden sind, so daß ein zylinderartiges Gebilde entsteht, das etwa dem Käfiganker eines Drehstrommotors gleicht. Dieses Gebilde dreht sich langsam um seine Achse und wickelt hierbei die sich bildenden Fasern auf. Im Hochspannungskreis der beiden Elektroden liegt die Funkenstrecke, die zur Erzeugung von mehr oder minder rhythmischen Potentialschwankungen zwischen den Elektroden dient. Im Bereich der Düse ist ein, beispielsweise aus Eisenbändern zusammengesetzter schirmartiger Körper angeordnet, dem ein solches Potential aufgedrückt ist, daß er die sich zwischen den beiden Elektroden bildenden Fasern abstößt und so dafür sorgt, daß die Fasern die Auffangvorrichtung sicher erreichen. Durch die beiden neuen Patente werden die Vorrichtungen zur Herstellung von künstlichen Fasern durch elektrische Einwirkung auf die Spinnlösung wesentlich vervollkommnet.

Ma.

Zellwolle übertrifft Baumwolle

(Schluß)

Nachteile der Baumwolle überwunden!

Die Baumwolle war bisher das wichtigste und unentbehrlichste Material zur Volksbekleidung. Auf Grund ihrer guten Haltbarkeit und ihres verhältnismäßig niedrigen Preises wurden manche Nachteile, die auch diesem gewachsenen Faserstoff anhaften, übersehen, so vor allem ihr geringes Wärmehaltungsvermögen, ihre starke Knitterungsfähigkeit und ihr oftmals unschönes Aussehen, zumindest in geringeren Sorten. Inzwischen hat man in Vistra-Zellwolle speziell für die Baumwoll-Industrie weitere neue Fasertypen herausgebracht. Sie gestatten auf den gleichen Maschinen, auf denen bisher Baumwollartikel erzeugt wurden, Textilstoffe zu schaffen, die wärmend, knitterfrei, weich und geschmackvoll sind und zwar zu Preisen, die von denen einer guten Baumwollware nicht viel abweichen. Des weiteren bieten die neuen Fasern aber auch vielfältige Abwandlungsmöglichkeiten in der Stoffmusterung. Die Mode wird somit um Effekte bereichert, die mit gewachsenen Spinnstoffen niemals zu erreichen sind. Man kann u. a. matte Gewebe herstellen und glänzende, außerdem Abwandlungen aus beiden, ferner solche mit rauher und glatter Oberfläche und überaus zahlreiche interessante Farbenkombinationen in Einbadfärbung.

Die 66-mm-Zellwoll-Fasertype.

Ueber die Methoden, die zur Ueberwindung der Nachteile der Baumwolle bei der Herstellung der Zellwolle angewandt werden, unterrichten folgende Vorgänge. Man fertigte bisher Zellwoll-Sondertypen für die Baumwoll-Industrie, die hinsichtlich Faserlänge und Faserfeinheit denen der Baumwolle entsprachen und die auf den entsprechenden Maschinenaggregaten reibungslos zu verarbeiten waren. Deshalb bewegten sich die Faserlängen meistens um 40 mm und die Faserfeinheiten um 1,5 Denier. Auf Grund der betriebenen Forschungsarbeiten und an Hand der gesammelten praktischen Erfahrungen ist man aber zu anderweitigen Ueberlegungen gekommen, indem man sich sagte, daß die Zellwolle als wesensseigener geschaffener Textilrohstoffe mit zweckbestimmten Eigenschaften und Beschaffenheiten sich auch nicht an das Vorbild der in der Natur gegebenen Faserfeinheiten und Faserlängen zu halten brauche, um neuartige Effekte und Faercharaktere zu erzielen. Demgemäß erfolgte der Uebergang von den bisherigen Stapellängen — beispielsweise in Flox-Zellwollen — von 40 mm aufwärts bis auf 66 mm, wobei dann gleichzeitig durch Abwandlung der jeweiligen Faserfeinheit neue Artikel und neue Effekte geschaffen wurden.

Reißfestigkeit von 200 auf 240 Gramm!

Welche enorme Bedeutung diesen neugewonnenen Fasertypen zukommt, geht aus folgender Ueberlegung hervor. Wird bei gleicher Faserfeinheit von 1,5 Denier lediglich die Faserlänge von 40 auf 66 mm erhöht, so kann aus der längeren Fasertype ein Zellwollgarn mit weitaus hörerer Festigkeit gesponnen werden. An einem praktischen Beispiel gemessen beträgt die Reißfestigkeit bei einem Zellwollgarn bestimmter Feinheit aus dem bisher üblichen Fasertyp 200 Gramm. Bei Verwendung der 66-mm-Faser erhöht sich die Reißfestigkeit desselben Garnes auf 240 Gramm, also um 20 Prozent. Solche erhöhten Festigkeiten ergeben nicht nur eine Verbesserung der schon vorhandenen Stoffe, sondern sie schaffen die Möglichkeit, Zellwolle für solche Artikel erfolgreich einzusetzen, die ihr bisher noch verschlossen waren.

Darüber hinaus konnte man aber zugleich bei längerer Fasertype auch die Faserfeinheit verstärken, so daß man Gewebe erhielt, die im Griff kerniger und kräftiger, aber zugleich auch strapazierfähiger sind. Hierzu mußte man Fasern benutzen, die nicht mehr die Feinheit von 1,5 Denier besitzen, sondern im Titer 3,0 oder sogar 3,7 betragen. Der größere Faserdurchmesser ergibt zugleich eine kräftigere Struktur.

Ergebnisse systematischer Forschungsarbeit.

So wurden auf der Grundlage höherer Faserlängen und größerer Faserfeinheiten von 66 mm Stapel und 3,0 respektive 3,7 Denier eine Reihe von Flox-Zellwolltypen ausgearbeitet, die, zumal bei Abwandlung verschiedener Stapellängen und Faserfeinheiten, durch Glanzeffekte und Mattierung, das Tor zu weiterem Ausbau geöffnet haben. Es wurden demgemäß, wie diese Ausführungen gezeigt haben, der Baumwoll-Industrie durch die systematischen Forschungsarbeiten der führenden Zellwoll-Werke weitere Arbeitsmöglichkeiten in bezug auf die Herstellung zellwollener Garne gegeben. Selbstverständlich wurden die hervorragenden Ergebnisse intensiver Versuchs-Forschungsarbeit im steten Zusammenwirken mit den Baumwollspinnern erreicht. Und nicht zuletzt sind auch die Vorbereitungsarbeiten der Baumwollspinnerei entsprechend ausgestaltet worden. Es ist nämlich nicht ohne weiteres möglich, jede Krempelmaschine für die Verarbeitung langstapeliger Zellwolle in der Baumwollspinnerei, wo das Kardieren der Baumwolle und Zellwolle eine große Rolle spielt, zu benutzen. Das auf der sogenannten Deckelkarde hergestellte Faserband ist aber ausschlaggebend für die weiteren Verarbeitungsgänge in der Feinspinnerei und für den Ausfall des fertigen Fadens hinsichtlich seiner Gleichmäßigkeit und Reinheit. Man hat deshalb in einem neuartigen Kardierverfahren für langstapelige Zellwolle die Bahn frei gemacht, um die vorbeschriebenen Flox-Zellwollen mit 66 mm Faserlänge und 3,0 beziehungsweise 3,7 Denier Faserfeinheit glatt und rein verarbeiten zu können. Mit diesem Langfaserkardierverfahren sind jene Befürchtungen gegenstandslos geworden, die für die langstapelige Zellwolle in der Baumwollspinnerei noch die teure Arbeitsprozedur des Kämmens einschalten zu müssen glaubten. Mithin ist die Baumwolle auch in dieser Beziehung durch die Zellwolle tatsächlich übertroffen worden.

O. P—p.

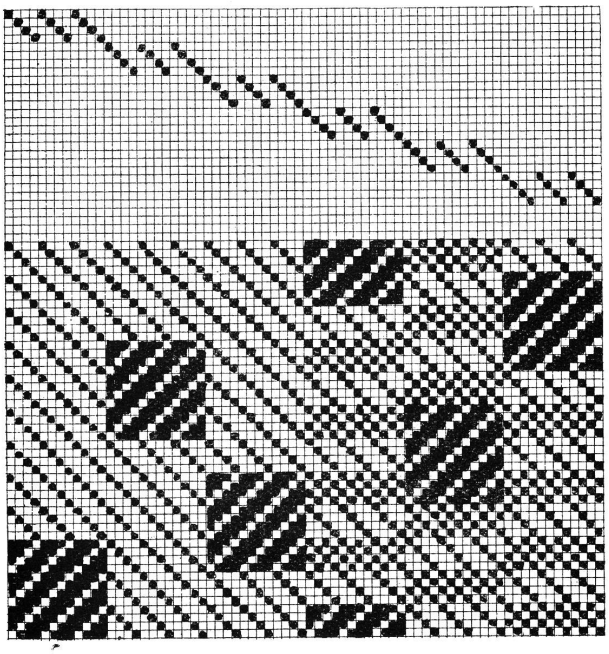
SPINNEREI - WEBEREI

Anregungen für die Schaftgewebe-Musterung

In der letzten Nummer der „Mitteilungen" haben wir in einem kurzen Aufsatz darauf hingewiesen, daß der gemusterte Einzug für die Ausarbeitung neuzeitlicher Schaftgewebe mannigfaltige Möglichkeiten bietet. Je nach der Art, die man dem gemusterten Einzug gibt, kann man mit demselben Einzug bei entsprechendem Bindungswechsel recht verschieden-

artige Stoffbilder erzielen. Bei geschickter Anordnung des Einzuges lassen sich, wie die Beispiele in der Januar-Nummer dieser Fachschrift gezeigt haben, schon mit wenigen Schäften recht hübsche Bindungseffekte herstellen. Will man aber in der Musterung sich etwas mehr entwickeln, so erfordert dies natürlich mehr Schäfte und auch mehr Schaftgruppen. Wie mannigfaltig ein einfacher gemusterter Einzug ausgenützt werden kann, das soll an nachfolgendem Beispiel gezeigt werden.

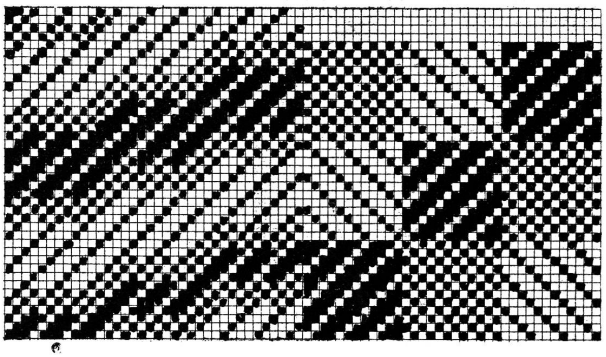
Ein Uni-Mischgewebe soll mit kleinen Bindungseffekten gemustert werden. Zur Verfügung stehen 24 Schäfte. Diese 24 Schäfte ordne ich nun in 6 Gruppen von je 4 Schäften an und ziehe auf jede Schaftgruppe 12 Fäden ein. Dies ergibt einen Fadenrapport von $6 \times 12 = 72$ Fäden. Die gruppenweise Anordnung gestattet nun die Möglichkeit, eine kleine Form (Quadrat oder Rechteck) von 12 Fäden in einem sechser Atlas (Satin à la reine) zu verteilen. In diese Form wird nun irgend eine Bindung, die sich mit 4 Schäften herstellen läßt (Taffet Köper 2—2, Köper 3—1 oder 4er Atlas) gezeichnet.



Patronen 1a und 1b

Der verbleibende Grund wird mit einer anderen Bindung ausgefüllt. Die Patrone 1a, linke Hälfte des Rapports, zeigt eine einfache Grundmusterung, die Patrone 1b, rechte Hälfte des Rapportes eine andere Möglichkeit. Durch die Anordnung der quadratischen Felder in 6er Atlas erhält das Gewebe eine jacquardähnliche Musterung.

Bei gründlicher Ueberlegung wird man rasch feststellen, daß man mit einem derartigen Einzug noch mehr Möglichkeiten hat. Bei der weiteren Ausmusterung geht man am zweckmäßigsten in der Weise vor, daß man sich auf den ersten 12 Fäden (= erste Schaftgruppe) ein anderes Bindungsmuster aufzeichnet. Verschiebt man dieses Muster regelmäßig auf die nächsten Gruppen, so kann man damit je nach der Art der Verschiebung verschiedene Diagonalmusterungen erzielen. Die Patronen 2a und 2b zeigen zwei derartige Möglichkeiten. (Damit die Abbildungen nicht zu groß werden, ist in Patrone 2a nur die Hälfte des Fadenrapportes dargestellt.)

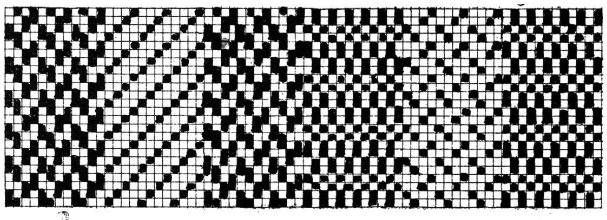


Patronen 2a und 2b

Geht man in der Ausnützung der sich bietenden Möglichkeiten noch weiter, so kann man zunächst je 2 Schaftgruppen gleich arbeiten lassen. Auf die Patrone 2b angewendet könnte man somit die einzelnen Bindungsfelder auf je 24 Fäden und 24 Schüsse ausdehnen.

Bei Verwendung von nur zwei verschiedenen Bindungen kann man sogar 3 Schaftgruppen, d. h. je 12 Schäfte gleich arbeiten lassen und damit ein Damierbild von je 36 Fäden und 36 Schüssen oder weniger (je nach Schußdichte) bewirken.

Aber auch damit sind die Möglichkeiten, die dieser Einzug bietet, noch nicht erschöpft. Man kann damit nämlich auch Pékin-Musterungen herstellen. Lasse ich z. B. die Schaftgruppen 1, 3, 4 und 6 gleich arbeiten, während ich für die Gruppen 2 und 5 eine andere Bindung wähle, so erhalte ich ein Muster mit einem Längsstreifen-Effekt. Die Patronen 3a und 3b zeigen zwei derartige Beispiele.



Patronen 3a und 3b

Sollen diese Längsstreifen-Muster einbäumig angefertigt werden, so ist natürlich bei der Bindungsmusterung hierauf Rücksicht zu nehmen.

Man kann indessen diese Streifenmuster auch derart gestalten, daß man nach einer bestimmten Länge die beiden Bindungen umstellt, d. h. auf die Schaftgruppen 1 und 3 die Bindung von der Schaftgruppe 2 anordnet und umgekehrt. Dadurch ergibt sich wieder ein Ausgleich im Einweben und gleichzeitig abermals eine neue Musterwirkung.

Ein geschickt angeordneter gemusterter Einzug bietet somit folgende Möglichkeiten: Herstellung von Uni-Musterungen, Diagonal-, Damier-, Pékin-Musterungen und sogar kleinfaçonnierte Muster. Praktikus.

Neue leistungsfähige Spinnerei- und Webereimaschinen

Wer die größte Textilmaschinenausstellung der Welt, die Textilmaschinenmesse in Leipzig, die in jedem Jahr einmal im Frühjahr stattfindet, regelmäßig besucht, der findet dort stets sowohl Spinnereimaschinen wie auch Webstühle neuester Konstruktionen für die verschiedensten Verwendungszwecke. Die Maschinen werden in Betrieb vorgeführt und können somit auf ihre Leistungsfähigkeit hin an Ort und Stelle geprüft werden. Besonders die ausländische Textilfachwelt interessiert sich für die neuen deutschen Spinnmaschinen, auf welchen neben den klassischen Textilrohstoffen auch der neue Rohstoff Zellwolle verarbeitet werden kann, wozu nur geringfügige Umstellungen nötig sind. Nachfolgend sollen einige besonders interessante Bauarten erwähnt werden.

Eine bekannte Textilmaschinenfabrik hat ihre Kammgarn-Ringspinnmaschine Mod. K 5 den neuen Faserstoffen in jeder Hinsicht angepaßt. Sie ist neu durchkonstruiert für die Verbesserung des Gespinstes bei erhöhter Produktionsleistung sowohl von Wolle als auch von Zellwolle. Die Maschine ist mit dem patentierten Vierspindelbandantrieb ausgerüstet, der eine größere Stetigkeit der Spindeldrehungen gewährleistet. Zum Ausgleich der Fadenspannung ist eine auf- und abgehende Fadenführung vorgesehen. SKF-Norma-Bremsringspin-

deln als Ersatz normaler Gleitlagerspindeln bieten bedeutende Ersparnis an Kraft und Schmiermitteln. Zur Steigerung der Spindeltouren ist die Maschine mit den selbstschmierenden HZ-Hochleistungs-Spinnringen ausgerüstet.

Von einer andern Firma ist eine verbesserte Flügelspinnmaschine für Kammgarn aus Wolle, Zellwolle oder Mischmaterial herausgebracht worden, welche besonders für die Herstellung von Strickgarnen aus sehr langem Fasermaterial geeignet ist, insbesondere auch von frottiertem und gedrehtem Vorgarn, beide gleichzeitig zu verziehen. Die größte Streckweite beträgt 350 mm. Die Maschine besitzt eine automatische Abzieh- und Spulenauswechselvorrichtung, wodurch die Abziehzeiten ganz wesentlich herabgesetzt werden, sowie auch eine automatische Spulenbremse. Durch diese selbsttätige Abzugsvorrichtung können die vollen Spulen in 40 bis 50s durch leere Spulen ersetzt werden. Durch diesen Spulenwechsel wird nicht nur der Nutzeffekt verbessert, sondern auch die Spinnkosten werden entsprechend vermindert.

Von besonderem Interesse ist auch ein Mittelflyer, der ebenso gut für Baumwolle wie für Zellwolle geeignet ist. Die Ausrüstung der Maschine mit dem bewährten Casablancas-Streckwerk hat vor allem den Zweck, eine größere Gleichmäßigkeit des Vorgarnes zu erzielen, ohne dabei jedoch den Verzug zu erhöhen. In der Arbeitsweise wirkt sich die verbesserte Bauform der Casablancas-Apparate unter Verwendung der zum Patent angemeldeten Brücke „V" zur Stützung der unteren Riemchen äußerst vorteilhaft aus. Das aus dem so erhaltenen Vorgarn gesponnene Feingarn wird nicht nur ebenfalls gleichmäßiger, sondern vor allem auch reißfester. Bei Verarbeitung von Zellwolle ist indessen eine Steigerung des Verzuges auf das 8- bis 10fache möglich bei stets gleichbleibender Güte des Vorgarnes. Als besondere Vorteile dieser Flyer sind noch hervorzuheben: verbesserte Schwungradbremse und verbesserter Konenantrieb zur Regelung der Aufwindung, sowie das besonders niedrig gehaltene Aufsteckgatter, um die Bedienung der Maschine zu erleichtern.

Weiter ist auf die beiden Baumwoll-Ringspinnmaschinen „Modell BR" hinzuweisen, die in besonderem Maße den Eigenschaften der Zellwolle angepaßt sind. Die eine dieser Maschinen ist mit dem patentierten Casablancas-Zwei-Riemchen-Hochverzugsstreckwerk ausgerüstet, das die verbesserten Casablancasapparate und die Brücke „V" zur Stützung der unteren Riemchen als besondere Vorteile in Erscheinung treten läßt. Dadurch ist die Maschine für Kurzstapel sowie für Stapellängen bis zu 40 mm geeignet. Die andere Ringspinnmaschine ist mit dem neuen Einriemchen-Hochverzugsstreckwerk Modell „K" ausgestattet und wird durch dieses in Stand gesetzt, außer Kurzstapel auch Stapellängen bis zu 70/100 mm zu verarbeiten. Ferner besitzen diese beiden Maschinen sämtliche Neuerungen, die für den wirtschaftlichen Betrieb der Spinnerei besonders ausschlaggebend sind, so u. a. bewegliche Fadenführer über den Spindeln, deren Hub auf Grund langjähriger Erfahrungen festgelegt ist und mit denen die Fadenspannung bedeutend vermindert wird. Beim Verarbeiten von Zellwolle läßt sich die Spindelgeschwindigkeit durch Verwendung von selbstschmierenden HZ-Hochleistungs-Spinnringen steigern.

Auch eine andere Firma hat Baumwoll-Ringspinnmaschinen konstruiert, an denen für die Verspinnung von Zellwolle gewisse Aenderungen vorgenommen oder Zusatzvorrichtungen angebracht werden. Die Umkonstruktionen nehmen also darauf Rücksicht, daß die Maschinen jederzeit wieder auf Baumwolle und Kammgarn umgestellt werden können. Diese Ringspinnmaschine besitzt ein Streckwerk, das für alle Arten Baumwolle und alle in der Baumwollspinnerei vorkommenden Zellwollsorten gleich gut geeignet ist. Es ist derartig durchgebildet, daß das Umstellen von Kurz- auf Langstapel oder umgekehrt in wenigen Minuten durch einfache Handgriffe erfolgen kann, ohne daß hierzu Schraubenschlüssel oder sonstige Werkzeuge benötigt werden. Auch ein Austausch von Einzelteilen, wie Druckhaken, Walzen usw. ist überflüssig, so daß in dieser wohldurchdachten Anordnung die denkbar einfachste Konstruktion zu sehen ist.

Die gleiche Firma zeigt ferner eine kombinierte Ringspinn- und Zwirnmaschine für die Verarbeitung von langer Zellwolle nach dem Kammgarnverfahren. Die eine Seite der Maschine ist für das Spinnen, die andere für das Zwirnen eingerichtet. Diese Maschine ist mit allen wichtigen Neuerungen ausgerüstet. Das Hochverzugs-Streckwerk gestattet die Anwendung eines Verzuges bis 25fach. Die selbstschmierenden HZ-Ringe in Verbindung mit Norma-Bremsringspindeln erlauben eine außerordentliche Steigerung der Spinngeschwindigkeiten; auf der Zwirnseite wurde mit 10.500 Spindeltouren verzwirnt. Eine besondere Neuerung, welche die Aufmerksamkeit eines jeden Betriebsleiters verdient, ist die Spiralputzwalze nach dem Patent Dr. Lindenmeyer, auf der eine dreigängige Spirale eingefräst ist, so daß die Fasern so locker aufgewickelt werden, daß man sie sehr leicht abstreifen und vollwertig wieder verwenden kann.

Moderne Ringzwirnmaschinen werden von einer ganzen Anzahl Firmen hergestellt. Wir weisen hier auf eine Konstruktion einer Spezialfabrik auf diesem Gebiete hin, auf die Ringzwirnmaschine Modell B in Sonderausführung für die Aufwindung des Garnes auf Kötzer übernormaler Abmessungen. Die Maschine ist für Trocken- und Naßzwirnen eingerichtet und mit den gesetzlich geschützten Rollenlagerspindeln ausgestattet. Für das Zwirnen von Kammgarn hat die gleiche Firma ebenfalls ein Sondermodell herausgebracht. Die Effektzwirnmaschine BC ist zur Herstellung der verschiedenartigsten Effektzwirne geeignet und kann außerdem zum Zwirnen glatter Garne für alle Arten Textilfasern Verwendung finden. Ein weiterer Vorzug dieser zweiseitig gebauten Maschinen besteht darin, daß jede Seite für sich betriebsfähig ist. Für diese Maschine hat die Firma eine neue Effekteinrichtung herausgebracht, die es ermöglicht, Effekte in beliebig großen und unregelmäßigen Abständen herzustellen.

Webstühle werden in Leipzig von einigen Firmen in ganzen Sortimenten von 3 bis 7 verschiedenen Bauarten gezeigt. Es seien erwähnt: Ein Schnelläufer-Vollautomat-Webstuhl mit 200 Schuß/min., ein Bunt-Automatwebstuhl mit Papierkarten-Schaftmaschine mit 150 Schuß/min., ein Schnelläufer-Webstuhl mit Großraum-Webschützen und 200 Schuß/min. laufend; ferner ein Buckskin-Hochleistungs-Kurbelwebstuhl mit neuer und verbesserter Geschlossenfach-Schaftmaschine, oder auch als Modell mit neuer Offenfach-Schaftmaschine und patentierter Schäfte-Gleichstellung. Auch ein Einwellenkurbelwebstuhl als leichtes Modell für Damenkleiderstoffe ist besonders interessant.

Besonders hervorzuheben sind ein Universal-Doppelwechsel-Webstuhl und ein Hochleistungs-Seidenwebstuhl, beide mit dem neuen Kippzahn-Schützenwechsel, ferner ein Schnelläufer-Vollautomat mit 200 Schuß/min., ein doppelschütziger Schaft-Doppelplüsch-Webstuhl mit Kreuzschlag und neuartigem Schußwächter, ein Universal-Geschlossenfach-Buckskin-Webstuhl, sowie ein Patent-Mischwechsel-Webautomat mit Fadenkreuzwalke, selbsttätiger Schußspulen-Auswechslung und anderen Verbesserungen.

Ueber alle diese neuen und die neuesten Fortschritte im Bau von Textilmaschinen unterrichtet wieder umfassend die Große Technische Messe und Baumesse am 5. bis 13. März 1939 in Leipzig.

FÄRBEREI, AUSRÜSTUNG, DRUCKEREI

Neue Wege der Kunstseiden-Mattierung unter Verwendung von Zinnverbindungen

(Schluß)

Behandelt man Kunstseide mit Natriumstannat vor und darauffolgend mit Erdalkalimetallsalzen nach, so entstehen unlösliche Zinn-Erdalkalidoppelsalzverbindungen in der Kunstseidenfaser von gleichmäßiger, waschechter Mattierungswirkung (Brit Pat. 455 209). Diese Reaktion bildet die Grundlage für neue Wege der Kunstseidenmattierung, die für den Strumpf- und Wirkwaren-Ausrüster von nicht zu unterschätzender Bedeutung sein dürften.

Wenn man Viskosekunstseide in einer Natriumstannatlösung (mit 0,5%igem Stannioxydgehalt) 1/2 Stunde bei gewöhnlicher Temperatur behandelt, wird diese Verbindung so stark von der Kunstseidenfaser absorbiert, daß die überschüssige Behand-