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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 54 (1947)

Heft: 7

Rubrik: Färberei, 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: 09.12.2025

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

Dementsprechend vermochte man auch an die Herstellung von Wasserschläuchen, von Zeltstoffen, Wassereimern, Waggondecken und sogenannten Teppichbrücken (für das Beschreiten seitens Streitkräften und die Beförderung von Kriegsmaterial auf bzw. über dem Wasser) und dergl. zu schreiten, die ausschließlich aus Baumwollgewebe bestanden und nach den Spezifikationen des britischen Ministeriums des Innern (Home Office) angefertigt waren.

Von der Fabrikation dieser Bedarfsgegenstände zu jener wasserdichter Kleidergewebe aus Baumwolle war es nur ein Schritt, eine logische Entwicklung. Das Shirley Institute gab dieser neuen Kategorie von Baumwollgeweben die Bezeichnung „Stormproof" (sturmfest). Sie wiesen eine viel größere Undurchdringlichkeit gegen Wind und Wetter auf als Gabardine, und hatten im Gegensatz zu überzogenen regenfesten (gummibehandelten) Geweben den erheblichen Vorteil, daß sie, weil nicht luftdicht, kein Schwitzen hervorriefen.

Eine Anzahl von Versuchsgeweben dieser Art wurde während des Krieges durch das Shirley Institute entwickelt. Ein Typ hievon, ein Gewebe im Gewichte von 196 g per Quadratyard (ein Quadratyard = 0,836 Quadratmeter) wurde von der britischen Admiralität sofort als Außenmaterial für die schweren Sturmmäntel der Besatzungen gewählt, die auf den Schiffen der „Arctic convoys" fuhren. Dieser Typ („L 19") zeigte sich als besonders windfest und kälteabhaltend. Regenschauer vermochten ihm nichts anzuhaben, ganz wie gewöhnliches Gabardine (wie alle Gewebe dieser Art, hat auch „L 19" eine besondere Appretur mit einer wasserabstoßenden Substanz), aber selbst wenn „L 19" von Wasser durchtränkt war, blieb es immer noch so wasserundurchlässig, daß keine Feuchtigkeit auf die darunter getragenen Kleider übertragen wurde.

Das „Stormproof L 19" ist schwerer als das gewöhnliche Regenmantelmaterial. Für die Verwendung zu leichterem Regenmantelmaterial wurde ein besonderer Typ, das „leichte L 24" (Light Stormproof L 24) geschaffen. Dieses hat ein Gewicht von 161 g per Quadratyard. Dieser leichtere Typ fand vornehmlich Verwendung für Gebirgs- und Schneekleider, bzw. -Mäntel und -Hosen.

Gleichzeitig wurde ein billigeres Gewebe von geringerer Qualität entwickelt, „Overall Stormproof L 30", das trotzdem die wichtigsten Eigenschaften in entsprechendem Ausmaße wie jene der anderen Typen aufwies. Schließlich wurde die Serie noch um zwei Typen bereichert. Ein ganz leichter Typ, „Fine Stormproof L 32", bloß 129 g je Quadratyard wiegend, und „Immersion Stormproof L 28" mit einem Gewicht von 231 g je Quadratyard. „L 32" hat die besten Aussichten für die Verwendung bei Zivilkleidern, weil es seine wetterfesten Eigenschaften mit leichterem Gewicht vereinigt. Im Kriege wurde es besonders für die Ausrüstungen verwendet, die in den Tropengegenden benötigt wurden. „L 28" war in der Hauptsache für die Bekleidung von Besatzungen jener Flugzeuge bestimmt, die einzelne Schiffe oder Convoys zu eskortieren hatten. Diese Besatzungen mußten immer mit einer Landung auf oder im Wasser rechnen. Es mußte daher für deren Schutz im Falle des Einsinkens („immersion") ins Wasser gesorgt werden. Ihre sogenannten „Immersion suits" („Eintauchanzüge") wurden eben aus „Immersion Stormproof L 28" verfertigt. „L 28" hat die Eigenschaft, einen sich im Wasser befindlichen Menschen durch eine Stunde lang trocken zu erhalten, während welcher Zeit sich irgend eine Rettungsmöglichkeit bieten kann. Da die Eskortbesatzungen jederzeit dienstbereit sein mußten, waren sie gezwungen ihre besonderen Anzüge, die eigentlich gefäßähnlich waren, dauernd anzubehalten. Wären diese Anzüge aus wasser- und luftdichtem Material verfertigt gewesen, würden sie vollkommen unerträglich gewesen sein. „L 28" ist wasserdicht, behindert jedoch die Körperatmung nicht und entsprach somit den Anforderungen.

Die vom Shirley Institute entwickelten „Stormproof"-Gewebe erhielten die Handelsbezeichnung „Ventile". Eine Anzahl von Mitgliedern des Shirley Institute (Textilindustrielle) gründete vor einiger Zeit die „Ventile Fabrics Association of Great Britain" (Ventilegewebe-Vereinigung von Großbritannien), die sich zur Aufgabe stellt, die Produktion der meisten Typen dieser Gewebe zu fördern und gleichzeitig diese Produktion nach den vom Shirley Institute entwickelten Methoden sicherzustellen.

-G. B.-

Färberei, Ausrüstung

Auftragserteilung an Ausrüstereien

Im Stellenanzeiger unserer Tageszeitungen werden oft Disponenten gesucht. Sozusagen jeder Industriezweig hat seine Disponenten, deren Aufgaben jedoch von Fall zu Fall verschieden sind. In der Textilindustrie kennen wir Disponenten für Spinnereien, Webereien, Handelsbetriebe und Ausrüstanstalten. Das Tätigkeitswort Disponieren heißt verteilen, anordnen, verfügen.

Während in Spinnereien über die verschiedenen Sorten von Rohmaterialien zur Herstellung von bestimmten Garnmengen in diversen Nummern verfügt wird, ordnen die Disponenten in den Webereien die Verteilung der Garne für die von ihnen „disponierten" Gewebe für die Zettlerei, Spulerei und zum Weben an. Nicht vergessen dürfen wir das Disponieren von Garnen der Spinnereien und Webereien an Garnfärbereien, um bunte und ausgerüstete Garne zu erhalten, seien solche nun zum Weben, Stricken oder Nähen bestimmt.

Ich will mich aber nur mit den Dispositionen befassen, die in einem Ausrüstbetrieb eintreffen, damit Rohware ab Stuhl dem Verwendungszweck entsprechend ausgerüstet wird. Angaben, welche in Dispositionen für einen Betrieb zur Ausrüstung von Baumwoll- und Mischgeweben wichtig sind, haben wohl auch in mancher Beziehung Gültigkeit für Ausrüstereien, die Gewebe aus Wolle oder Seide behandeln.

Wenn man die Veredlungsaufträge, oder Dispositionen genannt, durchsieht, so fällt die Verschiedenheit der Aufstellung und die unterschiedliche Anzahl der Angaben sofort auf. Viele Ausrüstbetriebe sind schon seit langer Zeit dazu übergegangen, vorgedruckte Formulare an ihre Auftraggeber abzugeben; leider machen nicht alle Gebrauch davon, obschon dies für beide Teile eine wesentliche Erleichterung bedeuten würde. Großfirmen, die täglich mehrere Aufträge erteilen, haben meist eigene, gedruckte Papiere, die zwar oft noch der nötigen Klarheit entbehren. Dazu kommen noch die brieflichen Aufträge, viele mit lobenswerter Gründlichkeit erstellt, ebensoviele aber, bei denen es erst nach telefonischer oder schriftlicher Rückfrage möglich ist, eine Ausrüstvorschrift für den Betrieb zu erstellen. Die eingegangenen Aufträge müssen doch gewissermaßen „verarbeitet" werden, es sind für jede Abteilung, welche die Gewebe während der Behandlung passieren, ausführliche Angaben zu machen, was dort mit der Ware geschehen muß. So hat also auch ein Ausrüstbetrieb zu disponieren, die Rohware muß hier an die verschiedenen Fabrikationsabteilungen weitergeleitet werden.

Da ja auch in der Veredlungsindustrie der Dienst am Kunden ein Grundsatz ist, so bemüht sich der Ausrüster, die Wünsche des Kunden aus seinem Auftrag zu ergrün-

den, obwohl ja auch bekannte Qualitäten stets wieder vom gleichen Kunden disponiert werden. Immerhin gab es seinerzeit oft Unklarheiten beim Uebergang zu den Zellwoll- und Kunstseidengeweben und es kamen und kommen immer wieder solche vor, wo heute der Weg zu den reinen Baumwollgeweben zurück geht.

Ich möchte nachfolgend versuchen, die wichtigsten Angaben, die eine Disposition erfordert, in Erinnerung zu rufen. Mögen es die Leser, welche die Ausrüstnoten in den Webereien oder Handelsbetrieben erstellen, nicht als Vorwurf empfinden, denn meine Ausführungen sollen dazu dienen, sich gegenseitig die Arbeit zu erleichtern.

Bevor ein Auftraggeber Ware an die Ausrüstanstalt disponieren kann, muß er zuerst solche herstellen oder kaufen. Ist das Gewebe vom Stuhl genommen oder hat der Käufer von der Weberei Mitteilung erhalten, daß die bestellten Gewebe verfügbar sind, so kann ein Auftrag zur Ausrüstung erteilt werden. Für den Kunden, wie auch für den Ausrüster ist es von Vorteil, wenn die Aufträge fortlaufend numeriert werden, bei Korrespondenzen oder Anfragen können sich beide Teile darauf beziehen. Es kommt vor, daß Aufträge desselben Kunden vom gleichen Tag mit nur einer Nummer versehen werden, obschon es sich um mehrere Partien verschiedener Ware handelt. Der Ausrüster ist gezwungen, von sich aus Unterteilungen zu machen und im gegenseitigen schriftlichen oder telefonischen Verkehr ist es dann notwendig, den Auftrag zu beschreiben, was doch mehr Zeit in Anspruch nimmt als der einfache Hinweis auf die Nummer. Bei einem Auftrag nur auf das Dispositionsdatum hinzuweisen, ist nicht überaus klar, da mancher Auftraggeber mehrere Dispositionen am gleichen Tage aufgibt.

Der Ausrüster muß wissen, wie und woher er die Rohware erhält. Diese kann per Auto gebracht oder abgeholt werden. Wird die Bahn benützt, so ist erforderlich, den Absender, meist eine Weberei, zu nennen. Die Stücke können offen oder verpackt spediert werden, jedenfalls sollte die Anzahl der Ballen, Pakete oder Kisten genannt werden mit den sich darauf befindenden Zeichen und Nummern. Kann ein Auftraggeber Rohware günstig einkaufen und diese aber aus irgendwelchen Gründen noch nicht disponieren, so hat er die Möglichkeit, sie beim Ausrüster zu lagern. Kommt er nach einiger Zeit in die Lage, einen Auftrag zu erteilen, ist es notwendig, die Sendung sowie die Ballen und die Stückmaße zu bezeichnen, die dafür verwendet werden dürfen.

Der Warengattung entsprechend, kommen die Stücke in verschiedenen Längen zum Versand, z. B. zu etwa 60, 80, 120 oder 240 Meter. Nebst der Stückzahl, die in roh eingeliefert wird, muß dem Ausrüster mitgeteilt werden, welche Stücklängen die Partie in ausgerüstetem Zustand haben soll. Dies kann beispielsweise ganz einfach erklärlich gemacht werden mit der Bemerkung: „20 Stücke zu ca. 120 m für 40 Stücke zu ca. 60 m".

Unerläßlich ist die genaue Angabe der Rohbreite sowie der gewünschten Fertigbreite. Immerhin muß dabei dem Ausrüster etwas freie Hand gelassen werden, denn nur er kann im Laufe der Ausrüstung entscheiden, ob sich die Ware, die ja fast ausnahmslos bei allen Behandlungen in der Breite einspringt, auf die geforderte Breite spannen oder in gewissen Fällen noch weiter eingehen läßt. Der Ausrüster wird jedenfalls auf den Verwendungszweck der Ware Rücksicht nehmen, so daß z. B. Hemdenstoffe nicht unter 78/80 cm, Ueberkleiderstoffe nicht unter 90 cm, Buchbinderartikel in etwa 98/100 cm Breite usw. zur Ablieferung gelangen.

Ueber die Qualität der zur Ausrüstung bestimmten Ware soll jede nur mögliche Angabe gemacht werden. Durch die Bezeichnung mit Buchstaben oder Zahlen erleichtert man dem Ausrüstdisponenten die Arbeit, da er ohne großen Zeitaufwand nachforschen kann, ob der Kunde diese Artikelnummer schon früher oder sogar regelmäßig disponiert hat.

Er weiß dann sofort, welche Vorschriften er dem Betrieb zu geben hat. Für viele Gewebe ist die Angabe der Fadenzahl und der Garnnummer unerläßlich; wenn diese dem Disponenten bekannt sind, sollte er sie in allen Fällen angeben. Vor allem muß aber genau bezeichnet werden, was für Rohware zur Ausrüstung gelangt, z. B. Calicot, Cretonne, Percale, Bazin, Köper, Satin, Zwilch usw., dazu die Beschaffenheit der Ware, ob roh, buntgewoben, gefärbt, vorgebleicht, vorgerauht, usw. Besonders bei Kunstseidengeweben dürfen Angaben über die Vorbehandlung, wie z. B. kett- oder stranggeschlichtet, matt, glänzend, usw., nicht fehlen.

Obwohl durch die Einführung der Zellwoll- und Kunstseidengewebe eine genaue Prüfung der Komposition durch den Ausrüster bedingt wurde, hat der Auftraggeber in seinem eigenen Interesse diese, wie sie ihm bekannt ist, anzugeben. Eventuelle Unstimmigkeiten können ihm dadurch rechtzeitig, d. h. vor Inarbeitnahme der Ware, mitgeteilt werden. Sind Angaben über das Gewicht bekannt, so ist besonders der mit der Berechnung des Façonpreises Beauftragte dankbar, wenn dafür Hinweise gegeben werden, sei es das Gesamtgewicht der Rohware oder berechnet auf den Lauf- oder Quadratmeter. Der größte Teil der zu behandelnden Ware muß ja entsprechend dem Rohgewicht fakturiert werden. Da wohl jeder Ausrüster die Gewichte der einzelnen Partien auch selbst prüft, können auch in diesem Fall Abweichungen vor der Rechnungsstellung abgeklärt werden, um Reklamationen wegen unrichtiger Preisaufgabe zu vermeiden.

Das Rohmaß kann durch die einzelnen Stückmaße oder gesamthaft angegeben werden. Durch die Kontrolle des Ausrüsters werden auch hier oft Differenzen entdeckt, die meist durch unrichtige Anschrift entstehen. Wird dem Auftrag eine Aufstellung der Stückmaße, evt. mit Angabe der Stücknummern, beigelegt, dann können derartige Fehler leicht mit den Kunden geregelt werden. Maßunterschiede werden ja aus verschiedenen Gründen immer wieder vorkommen, aber gerade bei Zellwoll- und Kunstseidengeweben, wo fast ausnahmslos die Berechnung des eingelieferten Maßes in Frage kommt, ist die Uebereinstimmung der Angaben des Auftraggebers mit dem vom Ausrüster erhaltenen Maß notwendig.

Wohl das Hauptaugenmerk in einer Disposition muß auf eine genaue Vorschrift über die gewünschte Färbung und Appretur gerichtet sein. Für den Ausrüster soll es klar ersichtlich sein, wieviele Stücke in der gewünschten Länge er einzufärben hat, besonders wenn aus einer Rohwarenpartie mehrere Farben gewünscht werden. Die Farbe soll genau bezeichnet werden, sei es nun, indem auf eine frühere Partie hingewiesen wird, oder nach einer Farbenkarte, die beiden Teilen bekannt ist, eingefärbt werden muß. Wird die Farbe, die Appretur oder der Griff nach einem eingesandten Muster vorgeschrieben, so sei darauf hingewiesen, daß die Vorlagen nicht zu klein sein dürfen, sondern wenn möglich eine Größe von mindestens 7×15 cm haben sollten. Nur so kann sich der Färber oder Appreteur ein Bild über die genaue Nuance oder den verlangten Griff machen. Zusätzliche Behandlungen, wie Schrumpfen, „Sanforisiert", Permanent, Knitterfrei, Imprägnieren, tropfenabstoßend usw., müssen stets genannt werden. Ebenfalls sind echte Färbungen, für die je nach Kategorie ein Zuschlag von 25 bis 150% berechnet wird, deutlich zu erwähnen.

Ist eine Partie den Vorschriften gemäß gefärbt und ausgerüstet worden, so kommt sie in die Legerei, wo die Stücke in die geforderten Längen geteilt, aufgemacht und je nach Artikel, in Papier eingeschlagen werden. Auch für diese Arbeiten sind bestimmte Hinweise unerläßlich. Für gewisse Artikel ist es für den Ausrüster fraglos, ob er die Ware doubliert, in ganzer Breite gelegt oder gerollt abliefern soll. Kommt der Stoff beispielsweise direkt zur Verarbeitung, so muß wohl auf eine exakte und zweckmäßige Aufmachung geachtet werden, ist das Gewebe aber für den Verkauf bestimmt, dann stellt sich

dem Auftraggeber die Frage: „Wie präsentiert sich meine Ware am besten?" Er hat deshalb genaue Anweisungen zu erteilen, in welcher Aufmachung er die Ware zu erhalten wünscht und ob noch Zutaten, wie Tambouren, Hülsen, Maßbänder, Randstempel usw. erforderlich sind. Wenn Papierumhüllung für das einzelne Stück verlangt wird, so könnte durch einfachen Hinweis, auch bezüglich der Art und Farbe des Papiers, manche Rückfrage erspart werden.

Gewöhnlich wird jedes Stück mit einer Anschrift versehen, sei dies nun auf einer Klebe- oder Hänge-Etikette. Fehler können hier nur durch klare und deutliche Vorschrift vermieden werden.

Bei Hochkonjunktur weiß der Ausrüster, daß er die Lieferzeiten so kurz als möglich halten muß. Kann der Auftraggeber rechtzeitig disponieren, so wird er eher mit pünktlicher Ausführung rechnen können, doch wird er auch in diesem Fall gut tun, einen bestimmten Termin anzugeben. Bei Lieferungen für den Export, bei Akkreditivwaren usw., ist es von Vorteil, wenn sich der Kunde vor der Auftragserteilung beim Ausrüster über die Lieferungsmöglichkeiten orientiert, denn gewisse Ausrüstungen können aus technischen Gründen und im Interesse eines einwandfreien Ausfalles nicht vor Ablauf einer bestimmten Zeit fertiggestellt sein. Der Ausrüster wird aber diese dringenden Partien ohne Verzug den verschiedenen Behandlungen zuführen.

Weiß der Kunde bei der Auftragserteilung noch nicht, wer die Ware kauft, so kann er solche vorläufig ganz oder teilweise beim Ausrüster lagern lassen. Sind aber die Käufer der Ware bestimmt, so hat der Kunde die Möglichkeit, diese direkt vom Ausrüster an die von ihm genau aufgegebenen Adressen, unter Verrechnung der Packungs- und Frachtspesen spedieren zu lassen. Meist geht die Ware an den Kunden selbst zurück, was jedenfalls entsprechend in der Disposition erwähnt werden soll, um Zweifel auszuschließen. Für Exportverpackungen in Kisten, Juteballen usw. sind genaue Angaben nicht unwichtig. Der Ausrüster muß seinerseits doch dem Kunden genaue Verzeichnisse anfertigen, wie er die Ware verpackt, damit dieser Unterlagen für den Versand und für die Berechnung besitzt.

Viele Kunden wünschen von den rohen oder ausgerüsteten Geweben Muster. Dies ist sehr zweckmäßig, denn in den meisten Fällen kommt ja die Ware direkt ab Weberei. Auftraggeber, die die Ware nicht selbst erzeugen, haben so die Möglichkeit, das Rohmuster zu prüfen und je nach Befund dem Ausrüster mitzuteilen, ob der Auftrag in Arbeit genommen werden kann. Durch diese Maßnahme sind schon viele Unstimmigkeiten, auch zwischen dem Weber und dem Käufer, rechtzeitig abgeklärt worden, also bevor irgend eine Manipulation beim Ausrüster geschehen ist. Bereits behandelte Ware kann ja selten ohne Mehrkosten und Qualitätseinbuße umbehandelt werden. Grundsätzlich wird wohl jeder Auftraggeber von den ausgerüsteten Partien Muster ziehen, er kann dies bei Erhalt der Ware selbst, oder dann bereits beim Ausrüster besorgen lassen. Letzteres ist besonders wichtig, wenn die fertige Ware direkt an Kunden des Auftraggebers geleitet wird und er somit den Ausfall nicht prüfen kann. Für diese Musterbegehren ist natürlich eine entsprechende Bemerkung auf der Disposition anzubringen.

Ueber die Berechnungsart der Aufträge seien auch noch einige Hinweise angebracht. Sozusagen sämtliche Ausrüstanstalten unseres Landes sind dem Verband der Schweizerischen Textil-Veredlungsindustrie angeschlossen, dessen Preise und Tarifbestimmungen für die Berechnung angewendet werden. Die Handhabung und richtige Beurteilung dieser Tarife erfordert eine gute Fachkunde und genaues Arbeiten. Der Fakturist ist deshalb auf möglichst klare Angaben, wie Art des Gewebes, Fadenzahl, Garnnummer, Rohbreite, Gewicht usw. angewiesen. Kann ein Auftraggeber den in Betracht kommenden Façonpreis angeben, ist dem Ausrüster eine Vergleichsmöglichkeit gegeben und er kann bei eventuellen Differenzen bereits bei der Auftragserteilung die Preisfrage regeln.

Damit will ich meine Betrachtungen über die wesentlichsten Angaben für eine gut verständliche Auftragserteilung abschließen. Meine Zeilen sind aus eigenen Erfahrungen entstanden und es wäre mein Wunsch, wenn recht viele Disponenten ihre bisher üblichen Aufträge gelegentlich einmal vom Standpunkt des Ausrüsters aus prüfen würden. K-i

Neue Farbstoffe, Textil-Hilfsprodukte und Musterkarten

CIBA AG, Basel

Chlorantinlichtfarbstoffe auf Baumwollstück, eine neue Farbstoffkarte der CIBA, illustriert 72 Typfärbungen sowie 80 Kombinationsfärbungen von Modetönen, die in bezug auf Lichtechtheit den Anforderungen der Praxis entsprechen. Die Echtheitsangaben sind, nach Gebrauchs- und Fabrikationsechtheiten geordnet, in übersichtlichen Tabellen zusammengestellt. Musterkarte Nr. 2050/47.

Neolanfarbstoffe auf Wollstück. Diese neue Musterkarte der CIBA illustriert einerseits 33 Typfärbungen, anderseits 56 licht-, wasch- und schweißechte Modenuancen auf Herren- und Damenkleiderstoffen. Uebersichtlich angeordnete Echtheitstabellen geben Aufschluß über Gebrauchs- und Fabrikationsechtheiten und berücksichtigen die Reserve von Effekten aus Baumwolle, Viskose- und Azetatkunstseide. Musterkarte Nr. 2110/47.

Chlorantinlichtgrün FGLL ist ein in den meisten Industrieländern zum Patent angemeldeter neuer Farbstoff der CIBA, der sich durch die besonders reine Nuance und sehr gute Lichtechtheit seiner Färbungen auszeichnet. Er egalisiert sehr gut, deckt streifig färbende Viskose und eignet sich auch für Artikel, die dem Anti-Knitterverfahren unterworfen werden. Dank seiner guten Eigenschaften wird Chlorantinlichtgrün FGLL in erster Linie zum Färben modischer Kleiderstoffe und für Dekorationsartikel verwendet. Das Kundenzirkular Nr. 620/447 orientiert über weitere Einzelheiten.

J. R. Geigy AG, Basel

Farbstoffe

Cuprophenylbraun 2GL und 2RL — zum Patent angemeldet — Zirkular Nr. 1132, sind zwei weitere Vertreter in der Reihe der neuen Cuprophenylfarbstoffe, die sich durch ihre hochwertigen Echtheitseigenschaften, besonders aber durch ihre Lichtechtheit, Wasser-, Wasch- und Schweißechtheit auszeichnen. Daneben egalisieren sie sehr gut und haben ein gutes Durchfärbevermögen. Sie eignen sich ferner vorzüglich für die Knitterechtappretur. Da sie Wolle nur wenig anfärben, sind sie ganz besonders geeignet zum Echtfärben von Halbwolle in Kombination mit neutralziehenden Wollfarbstoffen.

Eclipsol S-Farbstoffe, gefärbt nach dem Hydrosulfit-Ammoniakverfahren, Karte Spezial Nr. 0866. Diese neue Musterkarte zeigt die hochkonzentrierten Eclipsol S-Farbstoffe nach obigem Verfahren auf Viskose/Zellwolle. Dieses bewährte Verfahren wird hauptsächlich zum Vorfärben der vegetabilen Fasern in Mischungen aus Wolle/Zellwolle oder Baumwolle angewendet, falls es sich darum handelt, wasch-, walk- und schweißechte Färbungen auf losem Material, oder auch auf Webe- oder Strickgarn herzustellen. Zum Färben des Wollanteils, welches auf frischem Bade geschieht, verwendet man in der Regel Chromfarbstoffe, die nach dem Nachchromierungsverfahren, oder nach der Eriochromalmethode gefärbt werden können.

Tinonchlorgrau BG fein Pulver für Färberei, Zirkular Nr. 1129. Dieser neue Küpenfarbstoff ist sehr ausgiebig und ergibt blaustichige Grautöne mit sehr guten Gesamtechtheiten. Der Farbstoff egalisiert sehr gut und kann sowohl als Selbstfarbstoff als auch in Kombination verwendet werden. Baumwolle und Kunstseide werden sehr schön tongleich angefärbt. Infolge der guten Löslichkeit ist dieser neue Farbstoff auch für die Apparatefärberei ganz besonders geeignet. Für Druckereizwecke wird eine Spezialmarke hergestellt, welche unter der Bezeichnung Tinonchlorgrau BG Teig extra rapid im Handel ist. Mit diesem Farbstoff erhält man sehr haltbare Druckpasten mit sehr guten Druckeigenschaften.

Tinonchlorblau RS Teig extra rapid, Zirkular Nr. 1130. Dieses äußerst reine und lebhafte Blau ist eine wichtige Ergänzung in der Gamme der Küpendruckfarbstoffe. Das Produkt läßt sich sehr gut fixieren und ist leicht reoxydierbar. Infolge der vorzüglichen Wasch- und hervorragenden Lichtechtheit kann der Farbstoff zum Bedrucken von Wäscheartikeln, aber auch für Dekorationsstoffe verwendet werden, und zwar sowohl im Direktdruck als auch im Buntätzdruck.

Tinonchlorbraun GR Teig extra rapid, Karte Spezial Nr. 0884. Dieser hochlicht- und waschechte Küpendruckfarbstoff eignet sich im besonderen für den Baumwolldruck und liefert sehr schöne, interessante Brauntöne, die bei Verwendung von Stärke-Traganth-Verdickung sehr egal herauskommen. Das Produkt ist sehr leicht fixier- und reoxydierbar. Da es kein Faserschädiger ist, kann es auch für Dekorationsartikel verwendet werden.

Tinonchlorbrillantorange GK fein Pulver für Färberei, Zirkular Nr. 1134. Dieser brillante Küpenfarbstoff von höchsten Echtheiten bildet eine wichtige Ergänzung in der Farbstoffgamme. Der Farbstoff eignet sich zum Färben und Drucken aller Arten von vegetabilischen Fasern und Kunstseiden. Für Druck kommt in erster Linie Tinonchlorbrillantorange GK Teig extra rapid in Frage, das sich sehr leicht fixiert und sehr egale Drucke ergibt.

Eriochromalrot 4G = Eriochromrot 4G — zum Patent angemeldet — Zirkular Nr. 1133. Dieser gelbstichig, rote Farbstoff läßt sich ganz vorzüglich nach der Eriochromalmethode färben. Man erhält nach dieser Methode ebenso volle, kräftige Färbungen, wie wenn nach dem Nachchromierungsverfahren gefärbt wird. Das Produkt läßt sich mit anderen Eriochromfarbstoffen vorzüglich kombinieren und gibt auf Kammzug und Garn Färbungen von vorzüglichen Echtheiten. Das leichte Abmustern sowie die verkürzte Färbedauer beim Eriochromalfärben machen dieses Produkt besonders interessant.

T. H.-Produkte

Cuprosol B — zum Patent angemeldet — Tex-Zirkular Nr. 206, ist ein unentbehrliches Begleitprodukt für Hydrosulfit FD conc. bzw. FDW conc., wenn es sich darum handelt, ausgesuchte Cuprophenylfarbstoffe rein weiß zu ätzen. Der mit Cuprosol B und Hydrosulfit erreichte Weißeffekt kann noch verbessert werden, wenn der Aetzpaste etwas Tinopal BV zugefügt wird. Die im Zirkular angegebenen Aetzmethoden können auch auf andere Direktfarbstoffe, die sich durch Metallsalz nachbehandeln und damit in ihren Echtheiten verbessern lassen, verwendet werden. Es ist aber zweckmäßig, sich durch Vorversuche über deren Aetzbarkeit zu vergewissern.

Irgachrombeize B, Tex-Zirkular Nr. 207, ist eine Universalbeize zum Drucken von Chromdruckfarbstoffen auf Baumwolle, Kunstseide, Zellwolle, Naturseide und Wolle, die sich mit allen gebräuchlichen Verdickungen so verhält, daß sie keine unlöslichen Reaktionsprodukte gibt und sich schon durch lauwarmes Spülen restlos auswaschen läßt. **Irgachrombeize reagiert weder mit Stärke** noch Industriegummi oder Gummi arabicum. Sie ist aber nicht mit allen Farbstoffen gleich wirksam. Es ist deshalb im Zirkular eine Liste der Farbstoffe enthalten, die sich für diese Druckmethode besonders eignen. Bei **Verwendung von Irgachrombeize erhält man besonders** auf Kunstseide und Naturseide sowie auch Wolle eine Ware von ganz vorzüglichem Griff und Schönheit, wie sie mit den bisherigen derartigen Chrombeizen nicht erhältlich war.

Irgamin E, Tex-Zirkular Nr. 212 und 214, ist ein Einbadaviviermittel, das der Kunstseide und Zellwolle einen geschmeidigen, leicht knirschenden Seidengriff gibt (Craquant). Der Effekt kann durch Zusatz von etwas Essig- oder Ameisensäure in die Avivierflotte noch verstärkt werden. Um den maximalen Aviviereffekt zu erhalten, ist es notwendig, daß die zu behandelnde Ware tadellos gereinigt und fettfrei ist. — Irgamin E ist ein ganz vorzügliches Mittel für die Zellwollavivage und man erhält damit eine Faser von vorzüglicher Verspinnbarkeit.

Fachschulen und Forschungsinstitute

Textilfachschule Zürich — Examen-Ausstellung. An der von der einstigen Zürcherischen Seidenwebschule übernommenen Tradition festhaltend, bietet die Textilfachschule Zürich ihren Freunden und Gönnern Gelegenheit, an den öffentlichen Besuchstagen, d. h. Freitag und Samstag, den 11. und 12. Juli 1947 die Schülerarbeiten des Jahreskurses 1946/47, den neuen Websaal und auch die Sammlung besichtigen zu können. Die Sammlung alter wertvoller Textilien aus längst vergangenen Epochen ist in jüngster Zeit durch modische Stoffe der Gegenwart ganz wesentlich bereichert worden.

Im übrigen haben einige Firmen der schweizerischen Textilmaschinenindustrie den Maschinenpark durch folgende neuzeitliche Maschinen und Utensilien bereichert:

AG der Eisen- und Stahlwerke vorm. Georg Fischer, Schaffhausen: 1 Diederichs-Unterschlag-Festblatt-Stuhl mit +GF+ Schützenwechsler;

Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil: 1 Automaten-NON-STOP-Stuhl ACWo/2;

Gebr. Stäubli & Co., Horgen (Zürich): 1 Schaftmaschine Modell LERo; 2 Trittvorrichtungen und verschiedene Federzug-Register;

Baumgartner's Söhne AG, Rüti (Zürich): Verschiedene Webeblätter;

Grob & Co. AG, Horgen: 1 kompletter elektrischer Rahmen-Lamellen-Kettfadenwächter „sichtfrei" mit Fadenbruch-Anzeigevorrichtung; 1 Leichtmetallgeschirr mit 6 vollständigen Schiebereiter-Webschäften mit je 1260 Mehrzwecklitzen.

Die wertvollen Unterstützungen seien bei dieser Gelegenheit bestens verdankt.

Das neue Schuljahr beginnt am 1. September 1947 und dauert bis Mitte Juli 1948. Für dasselbe haben sich weit mehr junge Leute angemeldet, als Plätze zur Verfügung stehen. Ueber die Aufnahme entscheiden daher die Ergebnisse der Aufnahme-Prüfung, die auf Montag, den 25. August 1947 angesetzt ist.

Zürich, den 30. Juni 1947.

Die Aufsichtskommission