

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 55 (1948)

Heft: 10

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: 14.01.2026

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

benötigt wird. Mit andern Worten, wenn zum Beispiel bei Flachstrickmaschinen für einzelne Hube kein Gummi eingelegt werden soll, so schaltet der „Fournisseur“ die Zuführung für diese Touren automatisch aus, ohne selbst still zu stehen.

Das dem Apparat zu Grunde liegende Prinzip ist eigentlich dasjenige eines Flaschenzuges. Zwei seitliche in Uhrzeigerrichtung auf Kugellagern laufende Walzen schieben den Faden durch eine Führung und gleichen dabei in Verbindung mit einem flexiblen, seitlich ausschwenkenden Fadenfühler die Spannungen völlig aus, so daß der Faden die untere Hälfte des Apparates praktisch ohne Spannung verläßt.

Es wurde schon früher versucht, dieses System als Spannungsregler anzuwenden, aber ohne Erfolg. Wenn es ohne besondere Vorrichtung verwendet wird, vermindert sich wohl die Spannung bis zum Austritt des Fadens aus dem Apparat, dieselbe ist aber unregelmäßiger als bei der Einführung des Fadens ohne Regler, so daß dessen Anwendung sich eher nachteilig auswirkt. Der „Fournisseur Trudel“ behebt nun diese Unzulänglichkeit.

Bei Verarbeitung von Gummifäden benötigen dieselben bekanntlich nach der Ausdehnung eine gewisse Zeit, um sich wieder zu erholen. Im „Fournisseur Trudel“ wird dieses Zurückgehen durch zwei Fadenbremsen reguliert, die von Anfang an eine gleichmäßige Ausdehnung des Fadens bewirken.

Der „Fournisseur Trudel“ führt der arbeitenden Maschine genau diejenige Menge Faden zu, wie sie laufend benötigt wird.

Die Montage des Fournisseurs erfolgt je nach der Art seiner Anwendung an der für den Verbrauch von Gummifäden günstigsten Stelle der Maschine. Der Antrieb erfolgt durch eine Zahnradübersetzung oder eine bewegliche Welle, eventuell auch eine Kette. Dieser Antrieb muß so berechnet werden, daß die Tourenzahl des Fournisseurs derjenigen der verarbeitenden Maschine angepaßt ist. Da der Fournisseur bei einer Umdrehung im Mittel 4 cm Faden fördert, läßt sich dessen Tourenzahl leicht zum Bedarf abstimmen, bzw. die Zähnezahl des Antriebzahnradchens im Verhältnis zum Zylinderkammrad oder einem andern den Antrieb vermittelnden Zahnrad errechnen.

Für die Verwendung des Apparates an Sockenmaschinen wird der Fournisseur noch mit einem Temporisator versehen, welcher den Zweck hat, automatisch ein- und auszuschalten, wenn Gummifaden für den Sockenrand zugeführt werden muß. Gleichzeitig dient diese Vorrichtung auch noch der Regulierung der Fadenspannung, die hier ganz besonders ausgereglichen sein muß.

Für die Herstellung von Badekleiderstoffen, für Socken und Strümpfe mit elastischen Rändern, sowie für das Bobinieren und Spulen von Gummifäden wird die Anwendung des „Fournisseur Trudel“ große Vorteile bieten.

-k.

Färberei, Ausrüstung

Ueber Farbechtheit stranggefärbter Kunstseidengewebe

Aus den Kreisen der Textilverarbeiter und Textilverbraucher kommen immer wieder Rügen über mangelhafte Farbechtheit gewisser Textil- und Bekleidungserzeugnisse, die aus Kunstseide hergestellt sind. Vielfach sind die Farben nicht waschecht, so daß sie schon bei der ersten Wäsche ausbluten bzw. auslaufen. Oder die Farben verblassen in längerem Tragen besonders unter der Einwirkung starker Sonnenstrahlen. Auch über mangelhafte Farbechtheit kunstseidener Waren gegenüber den Einwirkungen der Transpiration (unzureichende Schweißechtheit) wird häufig Klage geführt. Untersucht man dann die Gründe für diese Fehlererscheinungen, so trifft man fast regelmäßig auf die Tatsache, daß stranggefärbte Kunstseidengarne verwendet wurden; während stückgefärbte Artikel und bedruckte Kunstseidenstoffe weniger wegen ungenügender Farbechtheit beanstandet werden.

In der Praxis verhält sich die Angelegenheit meistens so, daß bei Farbaufgabe stückgefärbter Textilerzeugnisse dem Färber bzw. Veredler der Verwendungszweck der Ware besser bekannt ist als bei einem Auftrag von Garnen, die möglicherweise in der Textilverarbeitung zu Fabrikaten verwendet werden, wo es hinsichtlich der Farbechtheit weniger auf bestimmte Eigenschaften ankommt. Ueberhaupt ist es bei Strangfärbepartien dem Kunstseidenfärber weniger geläufig, für welche Erzeugnisse das Garn später verbraucht wird. Es sei denn, daß ihm mit dem Farbauftrag genau der Verwendungszweck und die Farbechtheitsanforderungen genannt werden. Deshalb sollte man auch bei Strangfärbepartien kunstseidener Garne und Halbfabrikate stets die bestimmten Echtheitsvorschriften aufgeben und möglichst den Verarbeitungs- und Verwendungszweck bezeichnen.

Es liegen aber auch andere Gründe vor, wenn bestimmte Kunstseidengarne trotz Vorschrift entsprechender Farbechtheiten den gestellten Anforderungen nicht genügen. Dem Verfasser ist es in seiner jahrelangen Textilpraxis häufig vorgekommen, daß die Forderungen der Kunden hinsichtlich „Farbe nach Muster“ übertrieben wurden. Bei der Ausfärbung neuer Saisonartikel, wie sie

in der Seidenbandindustrie häufig vorkommen, wurden für die Erstfärbungen nicht nur bestimmte Textilfarbmuster oder besondere Farbenkarten herangezogen, sondern auch Muster aus anderen Materialien, wie farbige Lederstücke, Tapetenmuster, Kunststoffproben usw. Es liegt auf der Hand, daß in solchen Fällen die Schwierigkeiten für den Färber und für den Textilverarbeiter besonders groß sind, weil der Farbausfall einen genauen Vergleich mit dem vorgelegten Farbmuster nicht zuläßt. Aber selbst bei Farbenmusterungen nach Textilwaren sind nur selten gleiche Verhältnisse anzutreffen. Entweder besteht das Farbmuster aus Baumwolle, Wolle oder Naturseide; es ist hinsichtlich der Garnausspinnung, der Gurdrehung, der Gewebedichte und der Gewebebindung ganz anders gehalten als die Kunstseidenware, die nach solchem Muster gefärbt werden soll. Oder eine nach Kunstseidenstückmuster zu veredelnde kunstseidene Strangware weist bezüglich der Echtheitseigenschaften abweichende Merkmale auf.

Bei solchen Aufgaben müssen die Schwierigkeiten der Färbung wegen mustergetreuen Ausfallen namentlich bei Echtfarben sorgfältig beachtet werden. Werden nämlich wegen der Musterübereinstimmung übertriebene Anforderungen gestellt, wie es leider in Kundenkreisen im Textilgroß- und Einzelhandel recht oft geschieht, so ist der Färber gezwungen, die Farbpartie nachzunuancieren. Diese Nachnuancierung geschieht dann oft mit Farben anderer Farbstoffklassen, die den gestellten Echtheitsanforderungen nicht entsprechen. Deshalb sollte man mit der Forderung „Farbe nach Muster“ tolerant sein und dem Veredler nur in zwingenden Fällen eine solche Vorschrift aufgeben, die dann aber auch entsprechend ernst genommen werden muß. Aber als Gewohnheitsformel sollte die Aufgabe der weitgehenden Farbenübereinstimmung aus dem Textilverkehr verschwinden, weil bei dem hohen Stand der Färbe- und Ausrüstungstechnik die Färbung nach Muster im Rahmen der gegebenen Möglichkeiten selbstverständlich erfüllt wird.

Es kommen aber in der Textilpraxis noch andere Fälle

vor. Da werden beispielsweise Effektwirne zu bestimmten Musterungszwecken aus Baumwoll- und Kunstseidenfäden oder aus Woll- mit Kunstseidengarnen oder aus Naturseiden- und Kunstseidenfäden hergestellt. So weit die einzelnen, aus verschiedenen Materialien bestehenden Effektwirne nicht bereits zur Erzielung von Zwei- oder Mehrfarbenwirkungen schon vorher im Strang gefärbt sind, können sie unter Umständen nachher gemeinsam einer Stückfärbung unterzogen werden. Auch gibt es Verfahren, wo Effektwirne aus zweierlei Material, beispielsweise Viskose- und Azetatkunstseide, im Einbadverfahren zu Zweifarbeneffekten gestaltet werden, weil die beiden Kunstseidenarten auf bestimmte Farbstoffe verschieden reagieren. In solchen Fällen müssen ganz besonders bei der Anlage der Farbbäder die für den Verbrauchszweck vorgeschriebenen Echtheitsanforderungen beachtet werden. Andernfalls kommt es sehr leicht zu Fehlern, die in einer ungenügenden Wasch- und Lichtechnik ausmünden. Auch bei solchen Gelegenheiten

kann es geschehen, daß eine völlige Uebereinstimmung zwischen Grundmaterial und Effektkunstseidengarn nicht zu erreichen ist, besonders in bezug auf den Farbausfall. Hat der Färber eine Farbechtheit erzielt, die allen Anforderungen gerecht wird, dann soll man gerade bei solchen Effektwirnen eine weitgehende Toleranz üben, wenn die eine oder andere Farbe des Erzeugnisses von dem Farbmuster um einen geringen Farbton abweicht. Nach den Erfahrungen des Verfassers kommen besonders bei den geschilderten Vorfällen die beklagten Farbechtheitsfehler vor, die stets in der scharfen Nachnuancierung mit anderen Farbstoffklassen verborgen liegen. Ganz abgesehen davon treten nicht nur in Kunstseidengarnen, sondern in allen anderen Garnarten Verarbeitungsschwierigkeiten auf, namentlich beim Winden und Spulen, wenn die Färber gezwungen sind, mehrfache Manipulationen mit einer Strangfärbepartie vorzunehmen, um einen Farbmusteranspruch nach „übergenauen“ Vorschriften zu erledigen.

Pkp.

Neuere Färbe- und Druck-Verfahren von Textilien (Schluß)

Die Nachkriegsjahre haben eine große Ausbreitung der „Seidenraster“-Methode, des sog. Filmdruckes von Textilien gebracht. Die Methode vermeidet viele der Beschränkungen, die sich aus der Natur des Druckprozesses ergeben, wenn bunte Muster durch Maschinendruck mit gravirten Kupferwalzen zustandekommen. Die Vorbereitung der notwendigen Rasterschablonen erfordert nur wenig Zeit und Geldaufwand, ebenso ist sie verhältnismäßig einfach, selbst wenn eine große Anzahl Farben oder sehr häufige Wiederholungen im Muster auftreten. Wenn auch die maschinelle Erzeugung bei dem anderen Verfahren schneller ist, erfordern doch die vorbereitenden Arbeiten, d. h. das Stechen einer Serie von Druckwalzen oft viel Zeit, Mühe und Geld. Der Filmdruck ist daher für die Produktion nicht allzu großer Mengen in einer großen Vielfalt von Farben am besten geeignet.

Eine interessante Entwicklung in der englischen Farbindustrie steht auch von der Auswertung eines neuen Druckverfahrens zu erwarten, das ein Erfinder russischer Herkunft in Großbritannien erdacht hat. Bei diesem Verfahren (dem sog. „Orbis“-Druck, der von einer be-

kannten Schweizerfirma bereits seit einigen Jahren ausgeübt wird), werden die Druckfarben als sehr steife Pasten hergestellt, die in bezug auf ihre Härte den Wasserfarben eines Malkastens ähneln. Aus diesen „Farben“ stellt man die gemusterte Walze zusammen, die die verschiedenen Farbtöne wie in einem Mosaik oder wie ein eingelegtes Linoleum vereinigt.

Das zu bedruckende Material wird noch in feuchtem Zustand in Kontakt mit diesen Walzen gebracht, die beim Abrollen ihre Muster abgeben und dabei langsam aufgebraucht werden. Der Erfolg dieser Methode, die sich verhältnismäßig billig stellt, und die die Schwierigkeiten, die sich bei allen anderen Methoden der Bedruckung von Textilien dadurch ergeben, daß man die verschiedenen Farben des Musters in ihrer korrekten Stellung zueinander fixieren muß, vermeidet, ergibt sich weniger aus der Art, mit der zahlreiche technische Schwierigkeiten überwunden wurden, als vielmehr aus der phantasievollen Weise, mit der die bezeichnenden Charakteristika des erzielten Aufdruckes dazu ausgenützt worden sind, um die ungewöhnlichsten und schönsten Wirkungen zu erzielen.

Markt-Berichte Vom italienischen Rohseidenmarkt

Der August hatte einen scharfen Rückgang der italienischen Rohseidenausfuhr gebracht. Es wurden bloß 68 400 kg ins Ausland verkauft. Dies stellt seit vielen Monaten den tiefsten Stand dar (Juli 195 550 kg, Juni 116 150 kg, Mai 173 000 kg und April 226 000 kg). Die Ursachen für diesen Rückgang lagen in erster Linie im Ausbleiben der indischen Käufer, deren Abschlüsse seit langer Zeit die sonstige Flaute verhüllt hatte. Von den Abnehmern italienischer Seiden bleibt Amerika wegen zu hoher Preise dem hiesigen Markt noch immer fern, während die Franzosen wegen des ungünstigen Clearing-standes wieder einmal die Erteilung der Importgenehmigungen suspendiert haben, obwohl der Handelsvertrag mit Italien den Bezug von jährlich 400 000 kg vorsehen würde. Frankreich kaufte denn auch im August bloß die kleine Menge von 6100 kg. Vorverhandlungen über 130 000 kg waren zwar von französischen Firmen aufgenommen worden, doch werden sie bis auf weiteres kaum zum Abschluß gebracht werden können. Nachrichten aus Lyon zufolge soll Frankreich auf Grund eines Sonderabkommens Seide aus Japan beziehen. In Italien hofft

man jedoch, daß sich die Gerüchte über die bevorstehende zwanzigprozentige Erhöhung der japanischen Preise bewahrheiten werden, und daß dann eine Rückwendung zum italienischen Markt eintreten wird.

Auch Großbritannien wäre vertraglich gebunden, italienische Seide einzuführen, doch werden nur geringe Quantitäten (1. Semester 1948 nur 10 500 kg) gekauft. Mit der Bizonie wurde vor kurzem ein Handelsabkommen unterzeichnet, welches jedoch enttäuschen mußte, da bloß ein Kontingent von 200 000 \$ für die nächsten zehn Monate vereinbart wurde.

Gleichfalls unbefriedigend ist die Nachfrage seitens des Binnenmarktes, da die italienische Seidenindustrie durchwegs schlecht beschäftigt ist. Für die hiesigen Schappespinnerei bedeutet daher ein großes mit der Türkei abgeschlossenes Façongeschäft eine gewisse Erleichterung. Dieses Land wird ungefähr 200 000 kg Seidenabfälle nach Italien schicken, wo sie versponnen und gefärbt werden sollen. Die Bezahlung soll in der Zurückbehaltung von etwa einem Fünftel des Materials seitens der Spinner bestehen. Ein Indiz für den schlechten Geschäftsgang