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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 59 (1952)

Heft: 1

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: 09.12.2025

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

Rohstoffe

Welt-Baumwollernte 1951/52 auf 33,3 Millionen Ballen geschätzt. — (Washington, Real-Preß.) In einem Bericht des International Cotton Advisory Committee wird die Welt-Baumwollernte für 1951/52 auf 33,3 Millionen Ballen zu je 500 lbs oder 225 Kilogramm geschätzt.

Dieser Ertrag wäre um 5,7 Millionen Ballen größer als die ungewöhnlich geringe Ernte von 27,6 Millionen Ballen im Jahre 1950/51. Die Zunahme ist jedoch fast ausschließlich auf die Intensivierung des Baumwollanbaus in den Vereinigten Staaten zurückzuführen.

Die zu Beginn des Erntejahres 1951/52 vorhandenen Vorräte dürften mit rund 11 Millionen Ballen geringer sein als diejenigen von 16,6 Millionen Ballen im Vorjahr, doch rechnet man mit einem Rückgang des Welt-Baumwollverbrauchs, der sich 1950/51 auf 33 Millionen Ballen belief.

Die exportierbaren Baumwollmengen werden für 1951/52 auf rund 13 Millionen Ballen geschätzt, gegenüber 11,8 Millionen 1950/51 und 12,3 Millionen Ballen im Jahre 1949/50. Das Exportangebot der Vereinigten Staaten ist, trotz geringerer Ernte-Erwartungen, noch immer wesentlich größer als das letztjährige, das 4,1 Millionen Ballen betragen hatte.

Das International Cotton Advisory Committee stellt in seinem Bericht weiter fest, daß die im Oktober 1951 erstmals beobachtete Aufwärtsbewegung der Baumwollpreise sich im November 1951 fortgesetzt habe, und daß das Preisniveau des Welt-Baumwollmarktes nun höher liege als vor Jahresfrist, wobei sich jedoch die amerikanische Baumwolle weniger verteuert habe als diejenige anderer Länder.

Wolle — Kurznachrichten. — *Mexiko:* Ein Plan für die Entwicklung der Schafzucht und der Wollindustrie ist kürzlich von der mexikanischen Regierung angekündet worden. Unter diesem Plan ist vorgesehen, Versuchszuchtstationen über ein weites Gebiet von Nordmexiko zu errichten, mit dem Zweck, den gegenwärtigen Schafbestand von 6 Millionen auf 30 Millionen zu erhöhen. Auf Grund eines vom Präsidenten erlassenen Dekretes ist eine nationale Wollkommission ins Leben gerufen worden mit der Aufgabe, die einheimische Wollindustrie zu entwickeln.

Japan: Aus Brisbane hat die erste Verschiffung von Wolle nach Japan stattgefunden. Für die japanische Wollindustrie wurden an den kürzlich in Brisbane stattgefundenen Wollauktionen 28 000 Ballen Wolle gekauft. Fast die Hälfte der angebotenen Wolle, bestehend meistens aus den besten Qualitäten, wurden für Japan gekauft.

Zellulose-Gewinnung aus der Südsee? (Djakarta, Real-Preß). Zellulose, ein heutzutage vielbegehrter Rohstoff einer ganzen Reihe von Industrien (Papier-, Rayon-, Zellwollindustrie usw.), wird bekanntlich zur Hauptsache aus Holz, ferner aus Schilfrohr, Spartgras, Maisstroh usw. gewonnen, das heißt aus pflanzlichen Substanzen.

Interessanterweise hat man nun jedoch in der Südsee auch eine tierische Zellulosequelle gefunden. Holländische Forscher haben nämlich in den Gewässern um Java eine bisher unbekannte Molluskenart entdeckt. Nach ihren Berichten, die Anspruch auf Glaubwürdigkeit erheben dürfen, da es sich um ernsthafte Wissenschafter handelt, sind diese einzigartigen Tiere von einer Art «Tunika», die sie absondern, umgeben, nach der man sie «Tuniker» genannt hat.

Bei der eingehenden Untersuchung dieser «Tunika» ist nun überraschenderweise festgestellt worden, daß sie die gleiche Beschaffenheit wie die Zellulose aufweist und alle chemischen und physikalischen Eigenschaften dieses heute so wichtigen Rohstoffes besitzt.

Es wäre also hier die Möglichkeit gegeben, aus einer neuen Quelle Zellulose zu gewinnen. Dem Vernehmen nach soll sich auch bereits eine amerikanische Gesellschaft mit der Frage der Zellulose-Gewinnung aus der «Tunika» der Südsee-Mollusken beschäftigen.

Bis es aber tatsächlich soweit ist, dürfte wohl noch einige Zeit verfließen; denn vermutlich stehen dem allerhand Schwierigkeiten entgegen, die erst überwunden werden müssen.

Spinnerei, Weberei

50 Jahre Webautomaten der Maschinenfabrik Rüti

Die bekannte Textilmaschinenfabrik in Rüti steht in ihrer Entwicklung zur weltweiten Bedeutung, wie auch hinsichtlich ihres vielseitigen Fabrikationsprogrammes einzig da: Ein typischer Vertreter erfolgreicher Schweizer Pioniertechnik.

Seit ihrer Gründung im Jahre 1842 durch Caspar Honegger sind über hundert Jahre verflossen und aus einer kleinen Fabrik hat sich ein Unternehmen mit rund 1500 Arbeitern entwickelt. Der Leitgedanke in der Herstellung von Textilmaschinen ist immer noch der gleiche geblieben: Leistungsfähige Qualitätsmaschinen. Dies war der Zweck der von Caspar Honegger gegründeten Fabrik — er besaß ja vorgängig eine Weberei mit englischen, mechanischen Webstühlen, die ihn nicht befriedigten — und ist heute, im Kampf mit der ständig zunehmenden ausländischen Konkurrenz, bester und notwendigster Vorteil.

Anlaß der heutigen Betrachtung ist ein Jubiläum, das Rüti in diesem Jahre eigentlich feiern könnte: 50 Jahre Lieferung von Webautomaten System Northrop-Rüti.

Bereits im Jahre 1840 wurden in den Vereinigten Staaten von Nordamerika Versuche gemacht, die abgelaufene Schußspule im Schützen durch eine volle zu ersetzen, und zwar mechanisch und ohne Unterbrechung des Webvorganges.

Wie groß die Schwierigkeiten waren, zeigt, daß erst die Versuche von James Northrop im Jahre 1889 erfolgreich waren.

Die nach dem Tode von Caspar Honegger in eine Aktiengesellschaft umgewandelte Firma, die heutige Maschinenfabrik Rüti AG., erkannte bald die gewaltigen Möglichkeiten dieser Erfindung und bereits 1898 übernahm sie die Lizenz für Europa.

Im Jahre 1900 war Rüti an der Weltausstellung in Paris mit vier Automaten, System «Northrop» vertreten, wobei diese Webstühle während der ganzen Ausstellungsdauer in vollem Betrieb gehalten wurden und berechtigte Anerkennung erhielten.

Ein Jahr später, 1901, begannen dann die ersten Lieferungen der Rüti-Northrop-Automaten. Die damalige Ausführung zeigt Abb. 1: ein einschütziger Baumwoll-Automat mit Magazin für zwölf Spulen.

Die enorme Entwicklung zum modernen Webautomaten veranschaulicht eindrücklich ein Vergleich mit der Abb. 2. Als besonderes Merkmal sei auch die oberbaulose Kon-

struktion erwähnt, für deren Einführung Rüti initiativ in den dreißiger Jahren geworben hat.

Abb. 3 zeigt den Automaten mit großem, 28-teiligem Revolvermagazin und — speziell hervorgehoben — die patentierte Außenschere, die heute für die Herstellung einwandfreier Ware nicht mehr wegzudenken wäre. Sie verhindert bekanntlich Schußeinzüge nach dem Spulenwechsel, indem der Schußfaden ganz nahe beim Schützeneinfädler abgeschnitten und die von der Stoffkante überhängenden Fäden solange geklemmt und gehalten werden, bis sie an der Gewebekante von der Breithalterschere abgeschnitten werden. Während andere Lizenznehmer des Northrop-Patentes erst viel später von der Originalausführung abwichen, entwickelte Rüti nach kurzer Zeit eigene Konstruktionen, so beispielsweise Magazintrommeln mit wesentlich größerem Fassungsvermögen.

Der vielversprechende Automat Steinen-Rüti, wie ihn Abb. 4 zeigt, schien sich mit Erfolg gegen den Northrop-Automaten durchzusetzen, wurden doch bis in die dreißiger Jahre Tausende solcher Webautomaten geliefert. Dieses System beruhte auf der Verwendung von Preßluft, wodurch das auf eine Blechkapsel aufgespulte Fadenende der neuen Spule vor ihrem Einschlag in den Schützen über ein Kratzenband geblasen und von diesem festgehalten wurde. Das Spulenmagazin faßte in Vertikalausführung 140, in liegender Ausführung 120 Spulen, also rund das Zehnfache des damals bekannten Northrop-Magazins. Wie die Praxis inzwischen aber bewiesen hat, setzte sich doch wieder der in seiner Konstruktion sehr einfache Northrop-Rüti-Automat mit seiner positiven Spulenzuführung durch den Revolver durch.

Die Entwicklung in der Automatisierung ist ein typisches

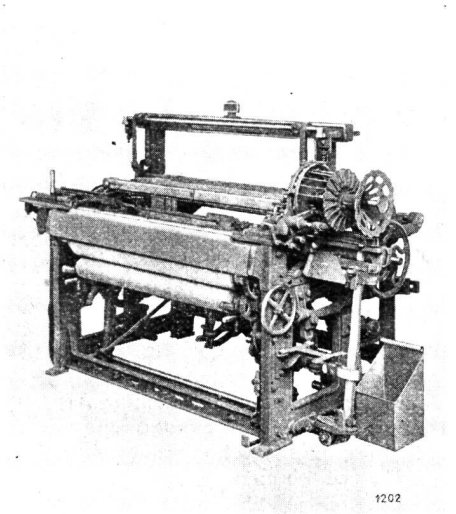

Abbildung 1
Einschütziger Baumwoll-Automat, Syst. Northrop-Rüti, aus dem Jahre 1900

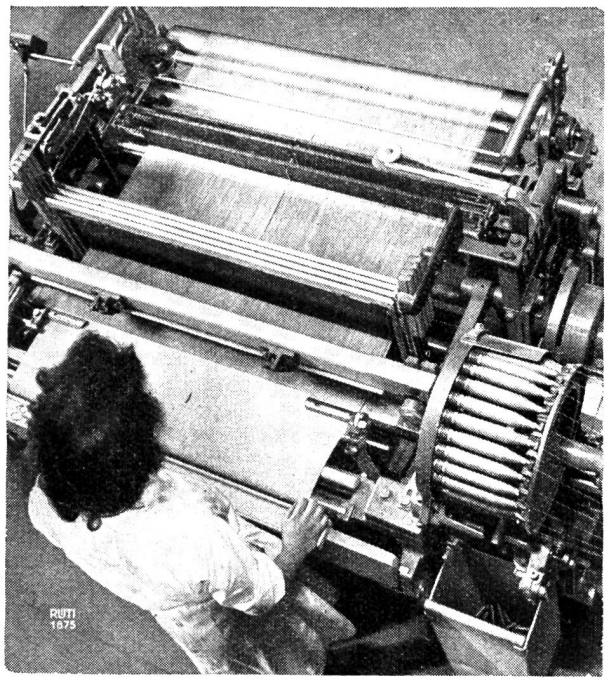

Abbildung 2
Moderner einschütziger Baumwoll-Automat ohne Oberbau

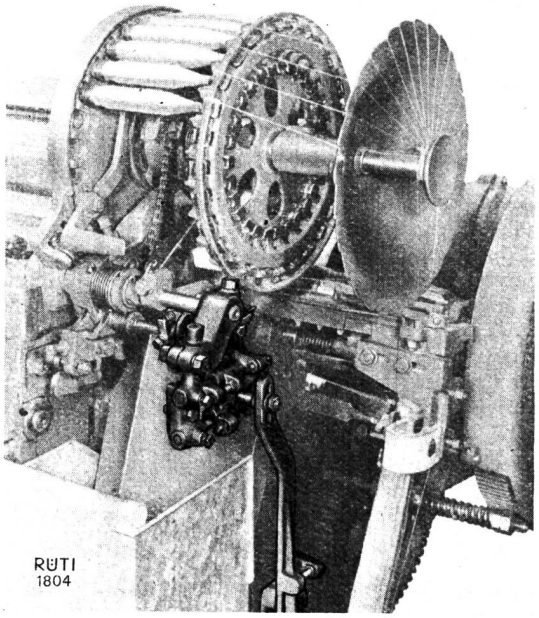

Abbildung 3
Northrop-Rüti Spulenwechsel-Automat (hervorgehoben patentierte Außenschere, die Schußeinzüge nach Spulenwechsel verhindert)

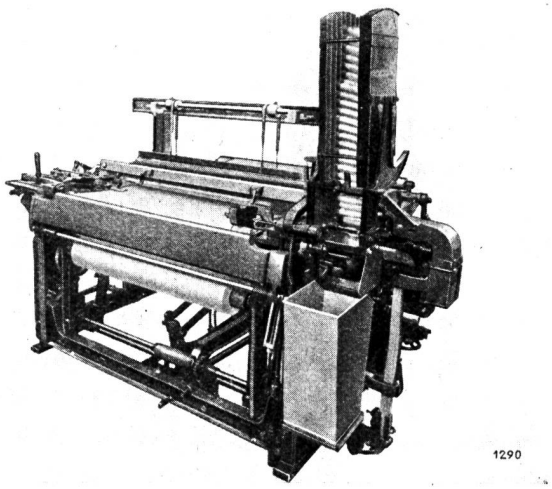

Abbildung 4
Einschütziger Automat, System Steinen-Rüti, aus dem Jahre 1912, mit stehendem Magazin für 140 Reservespulen

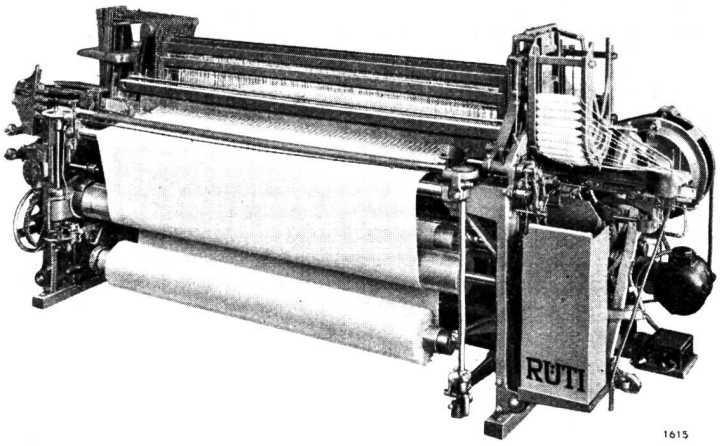

Abbildung 5
Vierschütziger Tuch-Automat ohne Oberbau neuerer Ausführung

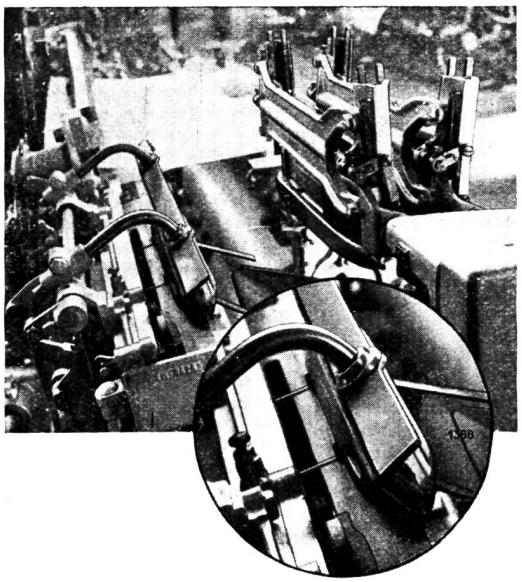

Abbildung 6
Schützenwechsel-Vorrichtung am Seiden(Rayon)-Automat. Die Photographie hält eine Phase im Wechselvorgang fest; die vordere Schützenführung ist gehoben und der Schützen mit bis auf den Fühlerresten leergelaufener Spule wird sanft ausgestoßen

Beispiel der großen Bedeutung einfacher, bewährter und damit betriebsicherer Konstruktion im Webstuhlbau. Ebenso erfolgreich war die Entwicklung der Automatisierung im Gebiet der Bunt-, Tuch- und Seidenwebstühle.

Die ersten Versuche in Rüti gehen für den Buntautomaten bis ins Jahr 1908 zurück. Nach vielen Versuchen wurde 1916 ein Zweifarben-Schwenkmagazin und ein Vierfarben-Rundmagazin herausgebracht, das mit großem Erfolg von der Praxis übernommen worden ist. Aber auch hier ging die Entwicklung weiter bis zum heutigen vierfarbigen Magazin, das sich sowohl für Buntautomaten für Baumwolle oder leichte Wollgewebe, wie auch in verstärkter Ausführung für schwere Tuchautomaten tausendfach bewährt hat. Abb. 5.

Um das Bild des Beitrages zur Automatisierung der Weberei durch die Maschinenfabrik in Rüti abzurunden, muß erwähnt werden, daß Rüti bereits 1912 einschützige Seidenwebstühle mit automatischem Spulenwechsel, sowohl nach System Steinen-Rüti wie auch mit Northrop-Revolver geliefert hat. Die weitere Entwicklung auf diesem Gebiet führte dann allerdings zum automatischen Schützenwechsel. Dieses System, bei welchem der Webstuhl für den Wechselvorgang während einigen Sekunden stillgesetzt wird (Abb. 6), wird auch, um höhere Durchschnitts-Tourenzahlen erreichen zu können, angewendet bei Webstühlen für grobe Baumwoll-, Woll- und Abfallgarne sowie Jute-, Hanf- und gewisse Leinengarne, die mit Vorteil ab Schlauchcopsen (Innenwicklung) verarbeitet werden.

Dieser kurze Rückblick in die Geschichte eines einzigen Bauelementes am Webstuhl läßt vielleicht wiedereinmal erkennen, wieviele Probleme am Webautomaten gelöst werden mußten, um ihn auf das heutige, wirklich hohe Niveau zu bringen. Der Beitrag, den die Maschinenfabrik Rüti dabei geleistet hat, ist sicher kein geringer.

Frotté und Frottiergewebe

Frotté ist ein lockeres, meist leinwandbindiges, aber auch in Jacquardmusterung beliebtes Gewebe mit rauher, krauser Oberfläche, so daß man den Eindruck erhält, die Ware zum Frottieren des Körpers benutzen zu können. Der Frottéeffekt entsteht dadurch, daß entweder die Schuß- oder die Kettenfäden oder beide Fadensysteme aus Zwirnen hergestellt werden, in denen ein dickerer Faden sich schlingenbildend um einen dünneren legt, so daß ein rauhes, scheinbar fehlerhaftes Gespinst entsteht, das nachher von einem dritten Faden wieder fest umsponnen werden muß, um dem Zwirn ein haltbares Gefüge zu geben. Durch geeignete Wahl der Fäden, der Farbtöne und der Materialien lassen sich kontrastreiche, lebhafte und in den verschiedensten Preislagen gangbare Effekte erzielen, so daß Frottéwaren zu Blusen, Kleidern, Röcken, Bademänteln, Dekorationsstoffen usw. Verwendung finden.

Als Material dienen Baumwolle, Wolle, echte Seide und Rayon in den verschiedensten Garnstärken. Durch Verbindung der Frottégarne mit normal gesponnenen anderen Fäden, durch Anordnung von Bindungsgruppen, verschiedenen Webarten usw. entstehen die sogenannten Phantasie-Frottés, wie z. B. die Cotelé-Frottés, Strick-Frottés usw. Besteht die Kette der Frottéware nur aus feinem, normal gesponnenem Garn, der Schuß aber aus Frottégarnen, so entsteht das Frotté-Beiderwand-Gewebe, das durch farbige Querstreifen eine eigenartige Musterung erhält.

Fälschlicherweise wird oft das Schlingengewebe (Frottiergewebe) mit Frotté bezeichnet. Die Herstellungsweise ist jedoch eine ganz andere. Beim Frottier- oder Schlingengewebe, das aus normal gezwirnten Fäden besteht, drückt die Weblade, durch eine besondere Webtechnik veranlaßt, einen Teil der Kettenfäden schlingenbildend an die Oberfläche der Ware. Hierbei bilden sich die Schlingen nur in der Kettrichtung. Zieht man solch eine Schlinge auf, so verschwinden, je länger man den Faden zieht, desto mehr davor- und dahinterliegende Schlingen, und man sieht statt der Schlingen ein normales, rispartig gebundenes Gewebe. Es ist deshalb zu beachten, daß jede aufgezogene Schlinge der Frottierware nicht hängen bleibt, weil sie leicht anhackt und immer mehr Schlingen nach sich aufzieht. Sie muß kurz weggeschnitten werden. Versucht man hingegen in einer Frottéware eine Schlinge aufzuziehen, so gibt die Schlinge nicht nach, denn sie ist nicht nur eingewebt, sondern auch eingezwirnt. Der Frottéfaden läßt sich, ohne das Gewebe zu zerstören, nicht verlängern. Einige Zentimeter Frottéfäden herausgezogen, ergeben ein Loch in der Ware.

Frottierwaren finden nur zu Badehandtüchern, Waschlappen, Bademänteln, Badevorlegern, Badeteppichen, Wasch-

tischunterlagen und dergleichen Verwendung, wo es darauf ankommt, ein voluminöses Gewebe zum Frottieren und Aufsaugen von Wasser zu erhalten. Für Straßenkleider ist Frottier- oder Schlingengewebe nicht verwendbar. Als Rohmaterial dient für Frottierwaren in der Hauptsache Baumwolle, und nur in ganz seltenen Fällen nimmt man den harten Flachs.

Zur Herstellung von Frottierwaren gebraucht man besonders gebaute Webstühle, die dadurch charakterisiert sind, daß während des Webprozesses entweder die Webladenarme einknickbar sind oder daß die Webblätter sich während des Webens durch besondere Exzenter verschieben lassen. Jede Frottierware besteht aus mindestens einer Grundkette, einer Florkette und einem Schußfadensystem. Es gibt aber auch bunt gemusterte Frottierwaren, sogar mit Blumen- und Ornamenteffekten, die mehrere Florketten und mehrere Schußfarben benötigen. Da vielfarbige Florketten eine zu schwere Ware ergeben, bemalt man glatte, einpolige Frottiergewebe mit echten Farben und erhält dadurch die vielfarbigsten Effekte, die licht-, wasch- und kochfest sein können.

Ing. W. H.

Bindungs-Erweiterungen

Von Max Steiner ZSW 1922/23
Textiltechniker, Research and Development Laboratories Owens Corning Fiberglas Corporation
Ashton, Rhode Island, USA.

Gewebe mit wenig Kett- und Schußfäden bedingen enge oder kurzflottierende Bindungen, damit sie genügend Festigkeit erhalten. Der Bindungstechniker kann somit seiner Fantasie nicht einfach freien Lauf lassen, sondern muß sich — je nach der Kett- und Schußdichte — innerhalb eines bestimmten Rahmens halten. Trotzdem verlangt man aber von ihm, daß er immer wieder neue Muster schaffen soll. Dieser Forderung zu entsprechen ist keine leichte Aufgabe. Sie wird besonders schwierig, wenn er noch an eine beschränkte Zahl Schäfte gebunden ist, was sehr häufig der Fall ist.

Die nachfolgenden Abbildungen zeigen einen Weg, der es mir ermöglichte, mit den verschiedensten Materialien ganz neue Gewebemuster zu entwickeln.

Eine der populärsten Bindungen der jüngsten Zeit ist wohl die bekannte 6 Schäfte «Sablé»-Armûre mit 66 Fäden Einzugsrapport nach Einzug von Abb. 1 und der Schnürung nach Abb. 2 mit einem Schußrapport von 40 Schüssen. Diese Sablé-Bindung ist nicht nur in den Seiden- und Rayonwebereien von Europa und den USA, sondern vermutlich auch andernorts Allgemeingut geworden.

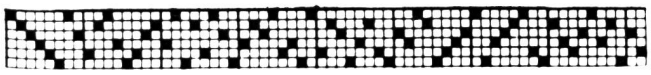

Fig. 1 6 Schäfte, 66 Fäden-Einzugsrapport

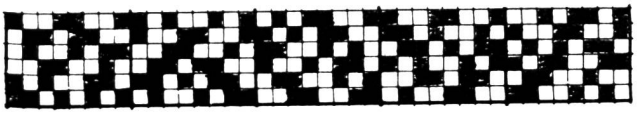

Fig. 2 6 Schäfte, 40 Schüsse Rapport

Von dieser Bindung kann der findige Disponent oder Bindungstechniker ganz interessante und vortreffliche Neuschöpfungen entwickeln. Bei Erhöhung der Zahl der Schäfte auf 12 und Ausdehnung des Einzugsapportes auf 132 Fäden hat er z. B. die Möglichkeit, Gruppen von je 2 Fäden, wie in Abb. 3 dargestellt, zu bilden. Er kann aber noch weitergehen und auch Gruppen von je 3 Fäden oder, wie es Fig. 7 zeigt, solche von 4 Fäden wählen, wobei immer die bekannte Ausgangsbindung bzw. Einzugsanordnung als Richtlinie dient.

Mit den verschiedenen Schnürungen, wie sie in den Abb. 4 bis 6 dargestellt sind, werden in Verbindung mit dem Einzug nach Abb. 3 oder demjenigen nach Abb. 7 sehr interessante Bindungen von guter Wirkung erzielt.

Es braucht wohl kaum besonders erwähnt zu werden, daß die Wahl der Materialien von Kette und Schuß einen wesentlichen Einfluß auf das Aussehen und den Ausfall des fertigen Stoffes hat. Man hält sich dabei selbstverständlich an einen Typ, mit dem man gute Erfolge hatte.

Ergänzend sei erwähnt, daß es sich bei diesen Bindungen um praktische Musterungen für Vorhangstoffe aus Glasgeweben handelt. Die gleichen Bindungen wurden indessen früher mit ebenso gutem Erfolg auch für Kleider-, Dekorations- und Möbelstoffe in Baumwolle, Rayon und Nylon angewendet.

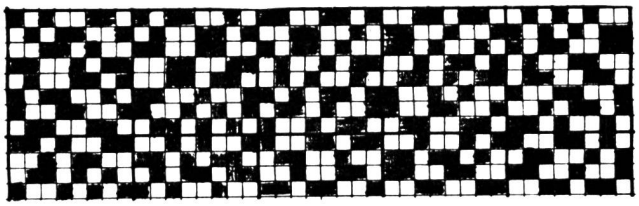

Fig. 4 12 Schäfte, 40 Schüsse Rapport

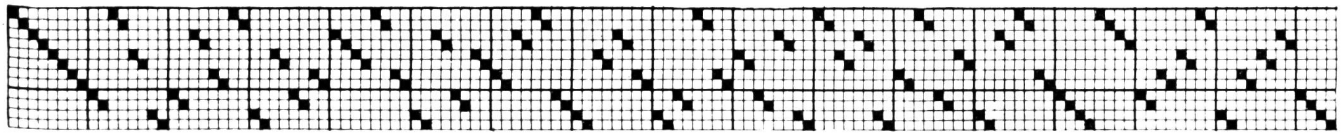

Fig. 3 12 Schäfte, 132 Fäden-Einzugsrapport

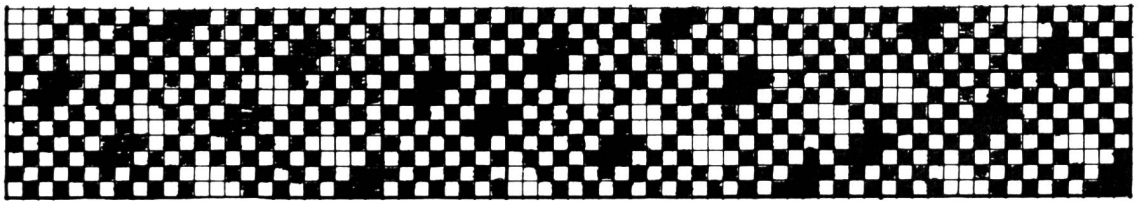

Fig. 5 12 Schäfte, 72 Schüsse Rapport

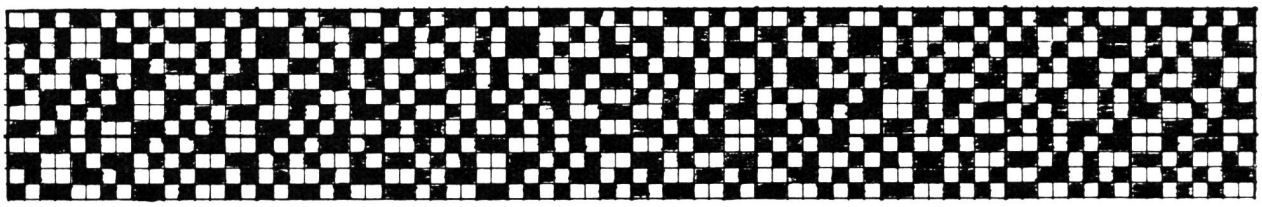

Fig. 6 12 Schäfte, 80 Schüsse Rapport

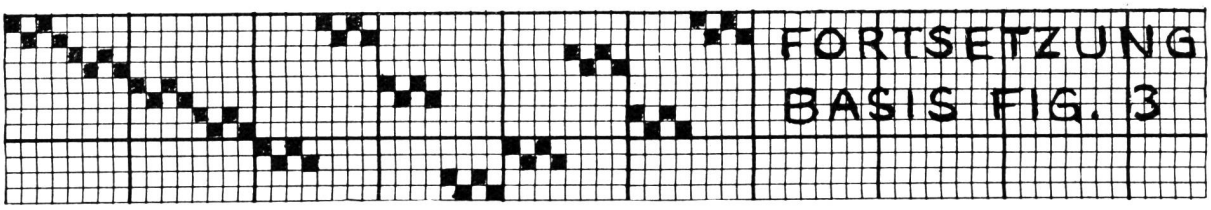

Fig. 7 12 Schäfte, 264 Fäden-Einzugsrapport

Färberei, Veredlung

X 2, das neue sensationelle Ausrüstungsmittel für Rayongewebe

Am letzten Jahrestreffen des «Textil Research Institute» in New York City — im November des vergangenen Jahres — gab Mr. Russell B. Newton, Präsident der Dan River Mills in Danville bekannt, daß der Forschungsstab der Dan River eine umwälzende chemische Erfindung von großer Bedeutung gemacht habe. Die neue Erfindung wurde als X 2 bezeichnet. X 2 soll die Dauerhaftigkeit von Rayon verdoppeln, das Eingehen ausgleichen, knitterwiderstandsfähig sein und Rayongewebe praktisch waschbar machen ohne jeglichen Nachteil.

Vollkommene Widerstandsfähigkeit gegen das Knittern und Unempfindlichkeit gegen die nachteiligen Folgen der Chlorbleichen sind große Erfolge. Gebleichte Rayongewebe werden also nicht mehr gelblich, sondern bleiben weiß, wobei gleichzeitig auch noch verschiedene andere unerwünschte Nachteile verhindert werden. Der neue Dan River X 2 Prozeß wird somit für Viskose-Rayon ganz neue Möglichkeiten eröffnen. Da Viskose-Rayon die am meisten verwendete chemische Textilfaser ist, kommt der neuen Erfindung auch eine sehr große wirtschaftliche Bedeutung zu. Sehr wichtig ist ferner, daß das X 2 Ausrüstungsverfahren für alle Rayontypen auf den bisher üblichen Apparaturen ausgeführt werden kann. Dan River teilt ferner mit, daß die neuausgerüsteten Stoffe im Frühjahr 1952 auf den Markt kommen werden.

An der Pressekonferenz, welche der «Institute Rede» folgte, nannte Mr. Newton die neue Erfindung, an welcher die Forschungs- und Entwicklungsabteilung der Dan River sieben volle Jahre gearbeitet hat, ein Meilenstein im Textil-Fortschritt. Die Erfindung soll zu groß sein, um nur von den Dan River Mills ausgenützt zu werden. X 2 selbst als chemisches Produkt verkörpert ein vollständig neues Prinzip. Es verändert die Struktur der Rayonfaser radikal und gibt ihr neue wertvolle Eigenschaften in bisher unbekannter Qualität. Vom Moment an, wo X 2 angewandt wurde, soll dieses chemische Produkt für «ewig» in die Faser eingeschlossen sein und nichts kann dieselbe in ihren ursprünglichen Zustand zurückführen.

Der neue Prozeß bietet nicht nur große Möglichkeiten für die Hersteller von Viskose, sondern ebenso sehr auch für alle Textilfabrikanten, indem er zweifellos die Gewebe auch modisch günstig beeinflussen wird. Mr. Newton legte ganz besonderen Wert auf die Lebensdauer der Fasern in den Kleidungsstücken. X 2 verspricht nicht nur die Lebensdauer von Viskose zu verdoppeln, sondern es werden den mit X 2 behandelten Stoffen noch eine Reihe weiterer vorzüglicher Eigenschaften zugeschrieben. Unter diesen Vorteilen erwähnte Mr. Newton folgende Punkte:

Rayonfabrikate, die mit X 2 behandelt sind, enthalten keine Spur von Chlor, ungeachtet der Waschbedingungen, denen diese Stoffe unterworfen werden. Die mit X 2 behandelten Gewebe haben absolut keine chemische Anziehung für Chlor, sie sind ferner immun gegen alkalische Chemikalien, die bei den üblichen Wäscheverfahren verwendet werden, und widerstehen auch Säurebleichen.

Weiße Rayongewebe, wie z. B. Bettücher oder Hemdenstoffe, werden nach einer gewissen Zeit nicht mehr gelblich. Der häufig vorkommende Fischgeruch ist nicht mehr festzustellen. Der Textilchemiker in den Staaten sagt: «no potential for development of a fishy odor».

Strecken und Eingehen sind stabilisiert und das Aussehen des Gewebes wird in keiner Weise nachteilig beeinflußt.

Durch den neuen Prozeß X 2 können die Stoffe mit allen möglichen «Griffen» ausgerüstet werden.

In bezug auf die Verbreitung von Viskose-Rayon sagte Mr. Newton: Die Reichweite ist enorm. Wir glauben, daß zu der großen Zahl von Kleidungsstücken, die aus Viskose-Rayon hergestellt werden, viele neue Typen hinzugefügt werden können, die bis heute als nicht praktisch oder unzweckmäßig angesehen wurden. Wir sind überzeugt davon, daß wir durch diesen neuen Prozeß neue Verkaufsmöglichkeiten gestalten, dabei aber gleichwohl auch die alten Käufer behalten werden.

Stoffe mit all diesen erwähnten vortrefflichen Eigenschaften werden derzeit durch die Dan River Mills angefertigt und werden in verschiedenen Garnen und neuem Geschmack in 100% Rayon in Bälde auf dem amerikanischen Markte sein.

Mr. Newton ist der Ansicht, daß diese neue Erfindung nicht nur für die Dan River verwendet, sondern der ganzen Textilwelt zugänglich gemacht werden soll.

John J. Zwicky
Research and Development of New Fabrics.