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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 59 (1952)

Heft: 3

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: 09.10.2025

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

Spinnerei, Weberei

Bindungs-Erweiterungen

(von W. Balderer, ZSW. 1936/37, Herrliberg.)

Angeregt durch die Einsendung in der Januarnummer der «Mitteilungen», in welcher Ableitungen der bekannten 66fädigen und 40schüssigen Sablébindung erklärt wurden, möchte ich einen weiteren Beitrag für die Verwendung dieser gleichen Grundbindung, jedoch mit noch größerer Variationsmöglichkeit erklären.

Die nachstehenden Bindungskombinationen wurden von mir erstmals für eine Krawattenstoff-Musterung versuchsweise erprobt, lassen sich jedoch bei entsprechender Aenderung der Kett- und Schußverhältnisse bestimmt für Kleider-, Dekorations- oder andere Stoffe verwerten.

Um bei einer Krawattenmusterung mit Erfolg rechnen zu können, ist es beinahe unerläßlich, daß die zur Verwendung gelangenden Bindungen möglichst «klassisch» sind und ruhig wirken. Armûrebindungen, wie es solche in unbegrenzten Mengen gibt, ergeben in sehr vielen Fällen einen störenden Diagonal- oder dann Barré-Effekt, und solche Stoffe sind praktisch unverkäuflich. Dagegen wird jeder erfahrene Musterdisponent bestätigen, daß klassische Bindungen wie Natté, Serge, Satin, Royal, Faille und Reps, um die hauptsächlichsten zu nennen, in einem mehrjährigen Turnus für Krawattenstoffe abwechselnd oder gleichzeitig immer wieder Verwendung finden. Durch Modeeinflüsse begünstigt, sind einzelne dieser Bindungen zeitweise mehr gewünscht als andere, verschwinden dann aber wieder für längere Zeit in den Ausmusterungen und Angeboten. Wenn man die Krawattenmusterungen der letzten 50 Jahre genau studiert, wird man mit Leichtigkeit feststellen, daß die genannten Bindungen nicht neu sind und trotzdem immer und immer wieder neu verwendet werden.

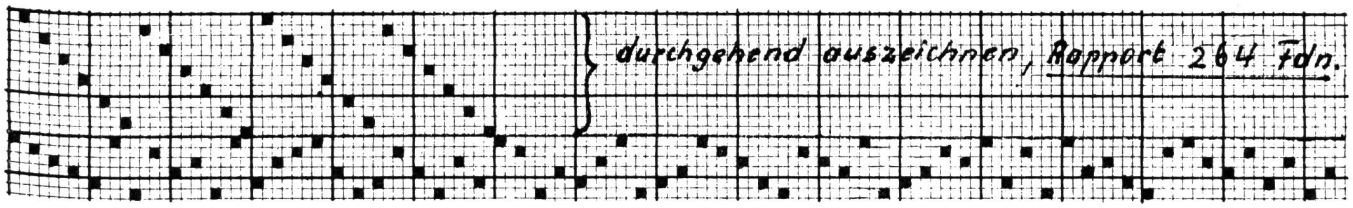
Die Sablé-Bindung dagegen wurde meines Erachtens bei Krawattenstoffen recht wenig gemustert, weshalb ich einen Versuch unternommen habe, durch Anwendung eines gemischten Einzuges klassische Bindungen wie Serge, Louisine usw. mit Sablé zu vermischen. Das Resultat zeigte sehr gute Bindungseffekte, welche als neuartig angesprochen werden dürfen. So ergibt z. B. eine Vermischung von Sablé und Serge eine ganz eigenartige Fondbindung, welche trotzdem sehr ruhig wirkt. Je nach der Richtung, aus welcher man dieses Gewebe betrachtet, ist die Sablébindung oder die Sergebindung besser sichtbar. Dieser Effekt kann durch verschiedene Farben noch bedeutend verstärkt werden, z. B. die Sablékette weiß und die Sergekette schwarz. In diesem Fall ergibt sich eine schwarze Sergerippe der Kette, welche aber an Stelle der Sergerippe des Schusses einen weißen Sablé-effekt zeigt.

Diese Bindungsvermischung wurde noch aus einer anderen Ueberlegung heraus entwickelt. Bei einer Krawatten-Schaftausmusterung muß immer darauf geachtet werden, daß auf ein und derselben Kette möglichst viele Variationen von Dessins gestaltet werden können. Wenn man indessen bei einer Krawattenkollektion nur mit den vorerwähnten Bindungen arbeitet, ergeben sich lediglich verschiedenartig wirkende Grundbindungen, welche man noch verschiedenartig tramieren kann. Eine Sablébindung, welche mit einem gemusterten Einzug hergestellt wird, erlaubt nun nicht, ruhig wirkende Schuß-Satinstreifen darauf zu legen, da für solche ein gerader oder springender Einzug nötig ist. Durch das Ineinanderschieben eines gemusterten Sablé-einzuges und eines springenden Einzuges auf 2 Chore erhält man jedoch die Möglichkeit, mit beiden Einzügen zusammen die Grundbindungen zu kombinieren, und mit dem springenden Einzug allein kann dann ein Schußsatin gewebt werden, wobei man die Sablékette auf der Rückseite des Gewebes flottieren läßt oder aber in gewissen Abständen durch blinde Schüsse abbindet.

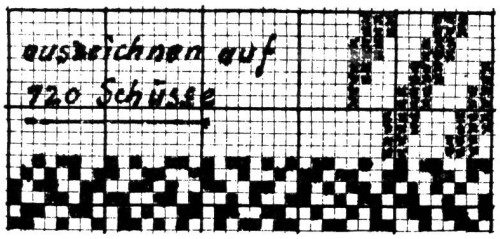
Fig. 1 zeigt einen gemischten Einzug, wobei die vordere Gruppe von sechs Schäften für Sablé reserviert ist und nur die ungeraden Fäden umfaßt, die andere Gruppe aber, zu zwölf Schäften springend, die andern Bindungen mit den geraden Fäden.

Fig. 2 zeigt den Schußrapport der Sablébindung mit Kombination von Serge.

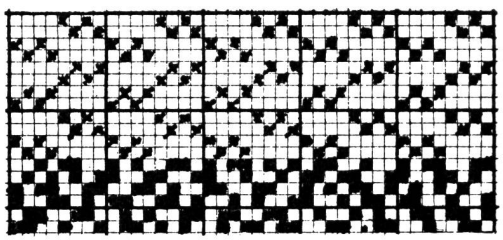
Fig. 3 stellt den Schußrapport der Sablébindung mit einer canneléartigen Rückbindung dar.



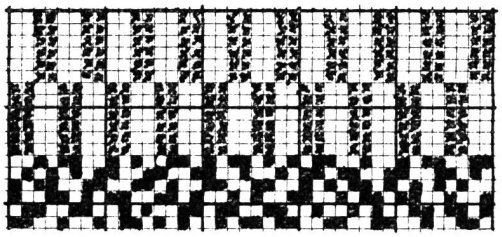
Figur 1



Figur 2



Figur 3



Figur 4

Fig. 4 zeigt eine Vermischung von Sablé mit einem zweischüssigen Louisine.

Mit diesen Beispielen sind selbstverständlich die Möglichkeiten, die dieser gemischte Einzug bietet, nicht erschöpft. Selbst wenn man immer die gleiche Sablébindung beibehält und nur, wie in den Beispielen angedeutet, die Bindung auf den zwölf Schäften im hintern Chor ändert, hat man noch mancherlei Möglichkeiten. So kann man z. B. auch schmale Schußatlas-Querstreifen einschalten (wobei dann der Regulator auszulösen ist), oder auch, bei entsprechender Ausdehnung des Schußrapportes abwechselnde Streifen von Sablé-Serge mit Sablé-Cannelé oder Sablé-Royal usw. miteinander kombinieren. Bei schmalen Streifen der im hintern Chor arbeitenden Kette darf man die Sablé-Kette ruhig auf der Rückseite der Streifen flottieren lassen.

Bedingung für einen schönen Ausfall dieser Bindungen ist jedoch, daß die verwendete Sablébindung einwandfrei ist und keine störenden Streifeneffekte aufweist, da solche in der gemischten Bindung ebenfalls sichtbar wären. Die oben erwähnte Sablébindung bietet in dieser Beziehung jede Gewähr für einwandfreien Ausfall.

Diese neue Verwendung dieser bestbekannten Sablébindung kann bestimmt auch für andere Gewebe Anwendung finden und es würde mich freuen, wenn unser Kamerad in USA auch diese Möglichkeiten erproben würde.

Alle übrigen ehemaligen Lettenstudenten haben gewiß ebenfalls die eine oder andere Erfahrung aus Ihrer Praxis und sind somit zur Einsendung Ihrer Beiträge freundlichst eingeladen. Die Bindungslehre ist ein so umfassendes interessantes Gebiet, daß darüber noch manche weitere Diskussionsbeiträge gebracht werden können.

Ein Beitrag zum Problem der automatischen Kettbaumdämmung

Von W. Grob

Es bestand schon längst der Wunsch der Betriebe nach einer zuverlässigen und einfachen automatischen Kettbaumdämmung. Dieses Bedürfnis zeigt sich schon, wenn dem Weber mehrere nicht-automatische Stühle zugeteilt werden, und wird noch dringender, wenn die vorhandenen Stühle als Spulen- oder Schützenwechsel automatisiert sind, denn zu einem vollautomatischen Webstuhl gehört auch eine selbsttätige Kettbaumdämmung.

Die Nachteile der Gewichts-Seilbremsen und deren Abhängigkeit von der Zuverlässigkeit von Weber und Meister, die erhöhte Unfallgefahr und die bezüglich Schußdichte nicht immer einwandfreie Ware, riefen nach einer neuen Lösung.

Die neue automatische Kettbaumdämmung, Modell FMC, bildet die Lösung des Problems. Einmal richtig eingestellt, befreit sie den Weber vollständig von der Ueberwachung der Kettspannung, gleichgültig, ob es sich um ein schweres Leinengewebe oder um Mousseline handelt. Diese immer gleichbleibende Kettspannung vermindert die Anzahl Fadenbrüche und wirkt sich sofort in dem schöneren Ausfall der Ware aus. In einem rationellen Betrieb kann zudem die Anzahl Stühle pro Weber erhöht werden.

Eine sehr einfache Vorrichtung erleichtert das Ausweben von Fehlern und die rasche, ansatzfreie Wieder-Inbetriebsetzung des Stuhles.

Technische Merkmale:

Die erwähnte Kettbaumdämmung ist eine Friktionsbremse. Sie wirkt negativ und gibt daher nur so viel Kette frei, als für die Warenbildung tatsächlich notwendig ist. Bei fehlendem Schuß unterbleibt die Kettabwicklung ganz. Als Bremselement dient ein Spezialbelag, der bei jedem Schuß rucklos die nötige Kettlänge freigibt. Mit der FMC-Kettbaumdämmung können deshalb die heikelsten Gewebe hergestellt werden.

Die absolut rundlaufende stationäre Bremsscheibe gewährleistet einen regelmäßigen Kettnachlaß. Durch Verwendung von zwei Kugellagern im Bremsgehäuse wird jede Schmierung überflüssig und dadurch das Auslaufen der Schmiermittel auf die Bremsfläche vermieden. Bremsscheibe und Mitnehmerdorn sind mit dem Kettbaum verbunden. Der Mitnehmer ist so gestaltet, daß alle in der Weberei gebräuchlichen Kettbäume verwendet werden können.

Mit einem Griff kann das die Bremsscheibe umfassende Bremsband vollständig gelöst werden, wodurch die Webkette entspannt wird. Ein auf dem Mitnehmerdorn sitzender Spannhebel dient zum bequemen Zurückdrehen des Kettbaumes sowie Spannen der Webkette. Dies gestattet ein einwandfreies Ansetzen innert weniger Sekunden und ohne körperliche Anstrengung des Webers.

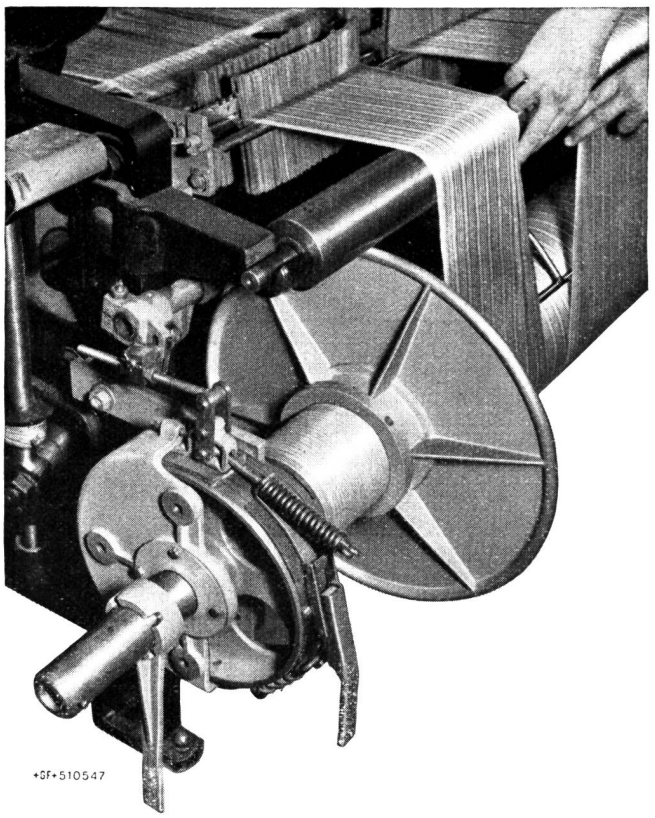


Abbildung 1
Gesamtansicht der automatischen **+GF+** *Kettbaumdämmung FMC.*

Ein Fühler, der auf den Garnwindungen aufliegt, sorgt für die konstante Fadenspannung. Dieser Fühler überträgt die Abnahme des Kettbaumdurchmessers auf das Gestänge und zwar progressiv, so daß die Spannung der Webkette bis zum vollständigen Abweben immer dieselbe ist.

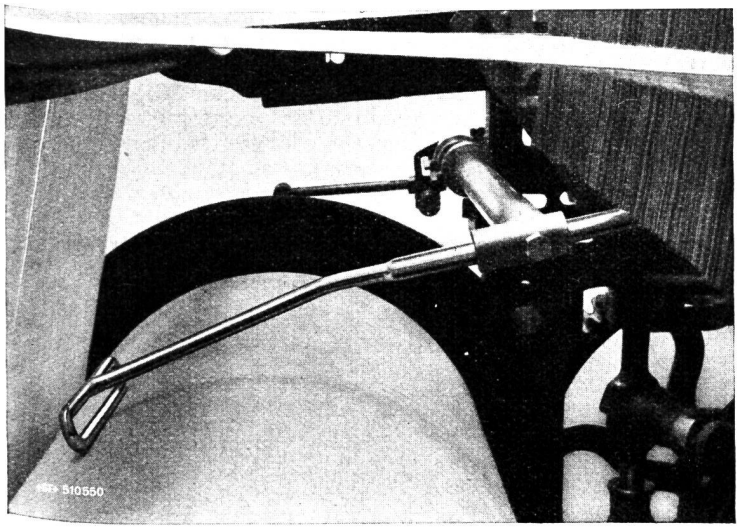


Abbildung 2
Kettbaumfühler mit Uebertragung auf die automatische Dämmung

Bei schweren und dichtgeschlagenen Artikeln und breiten Stühlen wird auf der gegenüberliegenden Kettbaumseite zusätzlich durch ein nicht-automatisches Band, Modell «N», unter Verwendung der am Baum vorhandenen Scheiben gebremst. In diesem Fall ist die automatische Spannungsregulierung der FMC-Dämmung entsprechend einzustellen.

Beim Auflegen der Kette wird die gewünschte Kettspannung durch Anziehen der Flügelmutter auf dem Feder-Stift eingestellt.

Die Montage der automatischen **+GF+** Kettbaumdämmung, Modell FMC, ist einfach. Mit nur drei Schrauben kann sie an jeden beliebigen Webstuhl angebaut werden und es ist hiefür kein zusätzlicher Platz erforderlich. Im Gegenteil, durch den Wegfall der Gewichte und Gewichthebel wird Raum gewonnen und die freien Zwischengänge im Websaal erlauben ein rasches Ketteinlegen und erleichtern die Stuhlreinigung.

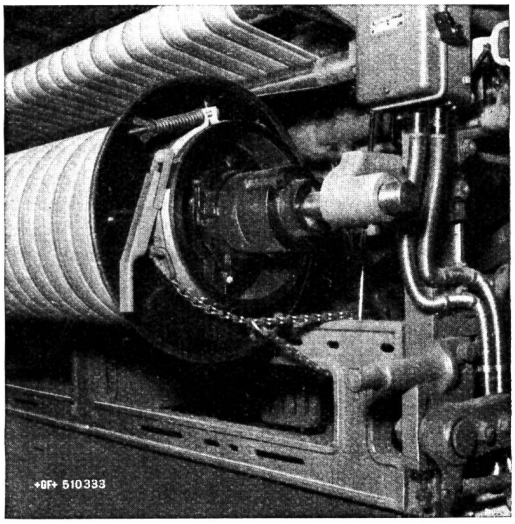


Abbildung 3
Zusätzliches Bremsband «N» für breite und schwere Ware

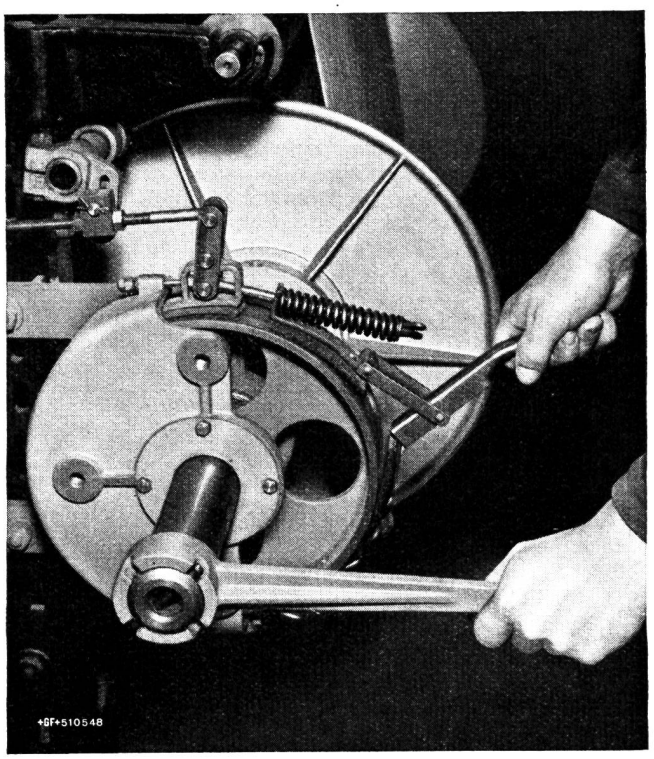


Abbildung 4
So einfach ist das Lösen oder Spannen der Kette

Ueber Licht und Beleuchtung

Die *Lichtstärke*, d. h. die Herbeibringung einer beliebigen Anzahl Lux auf einen bestimmten Arbeitsplatz, ist durch die technische Entwicklung, besonders seit Anwendung der Fluoreszenzröhren, eine leicht lösbare Angelegenheit. Wenige Jahre Erfahrung haben jedoch genügt, um zu erweisen, daß die *Qualität des Lichtes* eingehende Beachtung erfordert und beim Siegeszug der lichtstarken Neuerung viel zu wenig berücksichtigt worden ist.

Im Bulletin des SEV Nr. 15/1951 wird von A. Dresler eingehend über nunmehr entwickelte Bewertungsmethoden für Beleuchtungsgeräte referiert.

Unter anderem wird hier gesagt: «Die Beleuchtungsstärke ist nur ein *Faktor* unter vielen anderen technischen, *physiologischen* und sogar *psychologischen* Faktoren, die erfüllt sein müssen, um *gute Sehbedingungen* zu gewährleisten.

Je mehr von einer Beleuchtungsanlage hinsichtlich der Quantität geleistet wird, desto empfindlicher wird das Auge gegen Mängel in der Qualität.

Fast alle künstlichen Lichtquellen verursachen infolge ihrer hohen Leuchtdichte *Blendung.*»

Im kürzlich neu erschienenen Fachwerk von Herrn Prof. Spieser, Technikum Winterthur, Handbuch für Beleuch-

tung, lesen wir: «*Blendung ist in vielen Beleuchtungsanlagen der Hauptfehler, der oft nicht genügend erkannt wird.*»

«Da jedoch fast alle künstlichen Lichtquellen infolge ihrer hohen Leuchtdichte (Stilbwerte) direkte Blendung hervorrufen, die ihrerseits die Sehverhältnisse verschlechtert, besteht eine Hauptaufgabe der Beleuchtungstechnik darin, Mittel und Wege zu finden, um den Leuchtdichte-Unterschied zwischen der Lichtquelle und ihrer nähern Umgebung zu verringern.»

Die Folgen mangelhafter Beleuchtungsgüte und der Blendung liegen in verminderter Sehleistung, ungenauer Arbeit, persönlichem Unbehagen, vorzeitiger Ermüdung, zunehmender Unsicherheit und Unfallgefahr.

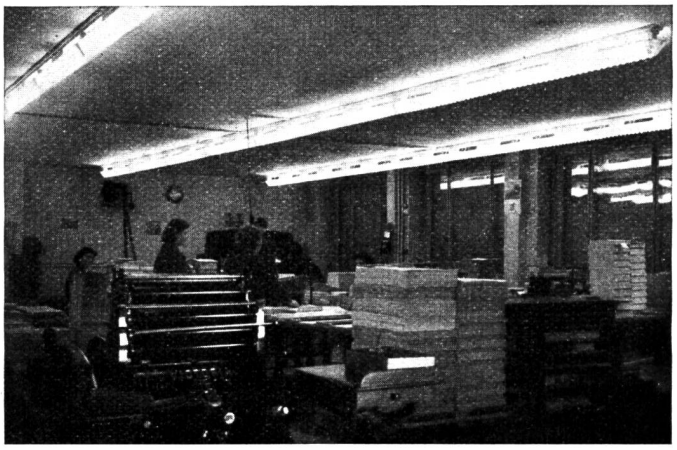
Auf Grund der letzten Erfahrungen der Kunstharz-Preßtechnik hat deshalb die Firma *H. Weidmann AG.* zwei geschützte Fluoreszenzleuchten entwickelt.

Die erste besteht in einer Ueberwurfblende (sog. V-Blende) für ungeschützte oder offene Fluoreszenzleuchten mit sichtbaren Lampen. Ihre lichttechnischen Merkmale sind: Blendschutz in der Längs- und Querrichtung der Lampe, hohe Durchlässigkeit; Aufhellung der Umgebung und Milderung der Leuchtenkontraste.

Außerdem sind folgende praktische Eigenschaften hervorzuheben: Einteilige Ausführung in beliebigen Längen; leiche Befestigung und Demontage mittels zwei Federbügeln; Zerbrechlichkeit geringer als bei Glas; geringe Verstaubung dank freiem Austritt von Fremdkörpern; leichte Reinigung.

Die zweite Ausführung, das sog. Bienenwabenraster («W-Raster») eignet sich zum An- und Einbau in Reflektorleuchten sowie als Abschlußflächen für Einbauleuchten in Decken und Wänden; schließlich sind auch ganze Rasterdecken mit W-Rastern ausführbar.

Beide Preßkörper bestehen aus weißem, durchscheinendem «Polygen PSB» von hoher Lichtdurchlässigkeit (etwa 88%). Das milde Streuvermögen dieses Materials ergibt, in Verbindung mit den verschiedenfarbigen Fluoreszenzlampen, eine blendungsfreie, unverfärbte und dem Auge angenehme Lichtart, welche mit einem Stilb-Wert (Leuchtdichte), welcher innerhalb der aufgestellten Toleranzgrenzen (für amerikanische Praxis 0,14 für europäische Praxis 0,3 Stilb liegt.



Beleuchtungsanlage in der Betriebsdruckerei einer Großbank

Spinnpumpe für farbige Viskose. — Zum Mischen von Viskose mit einer niedrig viskosen Färbeflüssigkeit ist es bei dem in Großbritannien üblichen Verfahren erforderlich, daß zuerst eine grobe Mischung von einem Teil Viskose und einem Teil Farblösung vorgenommen wird, um sie durch eine Zahnradpumpe treiben zu können. Die normalen Pumpen dieser Art haben bei der Förderung dünner Flüssigkeiten unter Druck im allgemeinen nur einen geringen Wirkungsgrad. Das Verfahren hat den Nachteil, daß es nicht kontinuierlich ist, d. h. es müssen jeweils kleine Partien von Viskose und Farbe periodisch gemischt werden. Um die Arbeitsweise zu vereinfachen, ist nun von der Firma Slack & Parr Ltd. eine neue Drei-Räder-Pumpe entwickelt worden. Bei ihr werden Viskose und Farbe durch getrennte Einlässe zugeleitet. Die Mischung tritt dann im Verhältnis 1:1 durch einen Auslaß aus und wird zur Verdünnung und vollständigen Homogenisierung zu einer Mischvorrichtung gepumpt. Die Hauptförderpumpe erhält die Verdünnung der Farblösung, wobei mittels eines Regelgetriebes zur Drei-Räder-Pumpe das Verhältnis der Farbe zur Viskose geändert werden kann, um die Farbtiefe zu beeinflussen.

Von der genannten Firma ist auch ein Mischaggregat zum Mischen verschiedener Zugaben zur Viskose entwikkelt worden. In einem zylindrischen Gehäuse sind zwei Kammern untergebracht, von denen die kleinere auf einer Rotorwelle durch Flügel zum Vormischen der Flüssigkeit dient. Die Trennwand zwischen den beiden Kammern ist so konstruiert, daß die Mischung, bevor sie in die eigentliche Mischkammer kommt, in mehrere Ströme aufgeteilt wird. In dieser Kammer selbst wird sie dann durch die Zentrifugalkraft eines Rotors mit besonders ausgebildeten Schlitzen, Kanälen usw. fertig homogenisiert. Eine konische Endplatte führt zum Auslaß. Das Aggregat ist so konstruiert, daß es in vorhandene Rohrleitungen eingebaut und so nahe als möglich an die Spinnmaschine herangesetzt werden kann. ie

Naßspinnen von Azetat-Zellwolle. — In einer britischen Patentschrift wird der Vorschlag gemacht, Azetat auch für die Zellwollgewinnung naß zu spinnen, vor allem um damit eine höhere Kräuselung zu erreichen. Die Faser wird in einem ersten Koagulationsbad gebadet, das 30—35% Aethylen-glykol-diazetat enthält, das sie etwas zum Aufquellen bringt. Dann wird die Faser verstreckt und danach in einem zweiten Bade schrumpfen gelassen (2—4%), wodurch eine starke Kräuselung entsteht. Das zweite Bad hat etwa die gleiche Zusammensetzung wie das erste, nur ist die Temperatur etwas niedriger (15—27° C). In beiden Bädern wird das Azeton völlig ausgewaschen, doch muß nachher noch das Glykoldiazetat mit Wasser entfernt werden, was nicht ganz so schnell vor sich geht. Das Faserbündel wird dann geschnitten, das letzte Waschen zur Entfernung der Aethylen-glykol-diazetat-Reste kann auch jetzt erst erfolgen. Die Eigenschaften der Fasern sind gut; bei 2 bis 2,5 g/den Festigkeit ist eine Heißdehnung von 15% vorhanden. ie

Stoffe aus Aluminium. — (Paris, Real-Preß.) Eine französische Textilfirma bringt zurzeit ein neues Gewebe auf den Markt, das aus Plastikstoff und Aluminiumfäden besteht. Das neue Gewebe hat die Bezeichnung «Lurex» erhalten.

Bei der Herstellung des «Lurex»-Fadens wird jeweils ein Blatt glänzenden Aluminiums zwischen zwei Schichten aus Plastikstoff gelegt, die hierauf nach den üblichen Verfahren verarbeitet werden. Der Faden, den man auf diese Weise erhält, kann in verschiedenen Tönungen gefärbt werden, indem man der Klebmasse, die den Plastikstoff an das Metall fixiert, die gewünschte Farbe zusetzt.

«Lurex» gelangt in Form von etwa 160 Gramm schweren Haspeln bei einer Länge von 4.000 bis 9.500 Metern in den Handel und besitzt vielseitige Verwendungsmöglichkeiten. Man kann Gürtel, Bänder, Tressen, Kleiderbesätze und Verzierungen, Abendschuhe und auch Abendkleider aus «Lurex» herstellen. Da die mit «Lurex» her-

gestellten Artikel im Vergleich zu den mit Edelmetallen verwirkten Geweben im Preise bedeutend günstiger liegen, kann damit gerechnet werden, daß sie guten Absatz finden werden.

«Lurex» kann aber auch mit anderen Fäden, wie Rayonne, Seide, Baumwolle usw., kombiniert werden, wodurch der neue Stoff auch für Fauteuil-, Sofa- oder Stuhlüberzüge sowie für Vorhänge usf., in Frage kommt.

Ein weiterer Vorteil des «Lurex» besteht darin, daß es gegenüber ähnlichen Metallgeweben fast vollkommen geruchlos ist und es auch nach langer Abnützung bleibt. Auch wird ein «Lurex»-Gewebe weder trüb, noch irritiert es etwa die menschliche Haut.

Aus allen diesen Gründen besitzt das neue Gewebe günstige Zukunfts-Aussichten.

Nylon-Berufskleidung in den USA beliebt. — Nach Mitteilungen der USA-Firma Travis Fabrics Inc. erfreuen sich weiße Jacken und Kittel aus Nylon bei Aerzten, Zahnärzten, aber auch Optikern, Fußpflegern, Friseuren und ähnlichen Berufen steigender Beliebtheit. Der alte Köperkittel ist nicht mehr erwünscht. Die Ursache für diese Wandlung ist laut Aussage der Träger die Luftdurchlässigkeit der neuen Stoffe, das bequeme Waschen und schnelle Trocknen, das geringe Gewicht, die schwere Entflammbarkeit, die Schrumpffestigkeit, das stets frische Aussehen der Stoffe sowie das Fehlen jeglicher Anziehungskraft für rheumatische Erkrankungen. Auch brauchen die Stoffe nach dem Waschen nicht mehr gebügelt zu werden. Der neue hiefür verwendete Nylonstoff der Firma Travis führt den Namen Ultra-Nylon. ie

Die Fortsetzung des Artikels «Die Numerierung der Garne» erfolgt in der nächsten Nummer.

Färberei, Ausrüstung

Ueber das Färben von Gabardine. — Im Verein Deutscher Färber, Niederrhein, hielt unlängst Heinrich Hops ein Referat über die Gabardinefärberei, welche Ausführungen kurz zusammengefaßt interessieren dürften. Materialzusammensetzung, Bindung und Einstellung spielen eine große Rolle für den Ausfall der Ware. Gabardine läßt sich aus reiner Wolle, Mischgarnen und aus reiner Zellwolle herstellen. Auch bei Halbwolle ist man noch in der Lage, eine mustergetreue Ton-in-Ton-Färbung zu erhalten. Gefärbt wird am besten auf der Haspelkufe, weil diese gegenüber dem Jigger der Ware auch beim Färben einen volleren und weicheren Griff verleiht. Auch der Ausrüster muß von Anfang an die Empfindlichkeit der Gabardine beachten. Um später ein einheitliches Warenbild zu erreichen, darf schon die Ware nicht trocken auf die Walke genommen werden. Es können in der Ausrüstung viele nicht wieder gutzumachende Fehler vorkommen.

Die Ware muß vor dem Färben sauber sein. Ist man dessen nicht ganz sicher, soll man lieber nochmals auf dem Haspel eine Behandlung mit Waschmittel vornehmen. Es sind nicht zu viele Stücke auf die Maschine zu nehmen. Das Halbwollmetachromverfahren für Gabardine aus Mischgarnen lehnt Hops ab und zieht die Halbwollechtfarbenstoffe vor, weil sie bei richtiger Färbeweise die Metachromfarbstoffe an Lichtechtheit übertreffen und hinsichtlich der Naßechtheit durch eine Nachbehandlung ebenso gut werden können. Bei Beimischung von Cuprema soll man nur Halbwollfarbstoffe nehmen, bei Viskoswolle Siriusfarbstoffe mit zusetzen. Viele Reklamationen über Farbunechtheit können durch gutes Durchkochen der Partien vermieden werden, z. B. bezüglich der Bügelechtheit. Bei dunklen Färbungen soll man immer substantive Farbstoffe einsetzen, bei Dunkelblau erzielt man Echtheitsverbesserung durch Formaldehyd. Bei Schwarz sollen nicht zu viele Hilfsmittel verwendet werden. ie.

Um die Indanthrenfärbung. — Seit einiger Zeit wird wieder intensiver für Indanthrenfärbung geworben, wobei aber auch skeptische Stimmen laut werden. So veröffentlicht «dorlands-textil-report» eine Zuschrift, in der es heißt, daß man den Vorteil dieser Färbung einsieht, soweit es sich um Waschstoffe handelt. Bei Mattkrepps, überhaupt bei Stoffen zu Tageskleidern, die nicht häufig gewaschen werden können, können andere Farben gleiche Dienste leisten. Zwar wird eingewendet, sie bleichen schneller aus. Tageskleider werden aber kaum in praller Sonne getragen, so daß die Echtheit der Farben nicht so ausschlaggebend ist, wie bei Waschstoffen. Beim Indanthren-Färben handle es sich um ein etwas umständliches Verfahren, das für Waren, bei denen die Farben-Echtheit nicht ausschlaggebend ist, erspart werden kann.

Von anderer Seite wird aber bemerkt, daß die Färbung bzw. der Druck mit Indanthrenfarbstoffen nicht nur licht- und waschechter als die Ausrüstung mit gewöhnlichen Farbstoffen ist, sondern dieser auch in anderen Gebrauchs- bzw. Tragechtheiten, wie Schweiß-, Bügel-, Alkali- (= Straßenschmutz-)Echtheiten überlegen. Mit der heute zur Verfügung stehenden Auswahl an Indanthrenfarbstoffen können praktisch alle Farbtöne auf Baumwolle bzw. Viskose- oder Kupfer-Rayon/Zellwolle erhalten werden. Es sind nur ganz vereinzelte Farbtöne, bei denen wegen ganz besonderer Lebhaftigkeit bzw. Brillanz auf weniger echte Farbstoffklassen zurückgegriffen werden muß. Gewisse Schwierigkeiten bieten sich noch im Aetzartikel, wo z. B. satte Grünfonds noch nicht in guter Aetzbarkeit mit Indanthrenfarbstoffen bzw. solchen, die zusätzlich aus anderen Farbstoffen zur Auszeichnung mit dem Indanthren-Etikett zugelassen sind, hergestellt werden können. Einschränkungen sind natürlich dadurch gegeben, als nicht alle zu modischen Geweben verarbeiteten Textilien mit Indanthrenfarbstoffen gefärbt werden können. Speziell in Kreppgeweben wird oftmals Azetatrayon mitverwendet. Diese Rayonart läßt sich bekanntlich auf normale Weise nicht mit Indanthrenfarbstoffen färben. Bezüglich der etwas komplizierteren Arbeitsweise kann wohl gesagt werden, daß jeder fachlich geschulte Färber ohne Schwierigkeiten ordnungsgemäße Indanthrenfärbungen vornehmen kann. Es ist auch wichtig, von vorneherein auch bei Artikeln, die zunächst nicht für den allgemeinen Tagesgebrauch vorgesehen sind, ein Mindest-Echtheitsniveau der Färbung bzw. des Druckes nicht zu unterschreiten. Das Indanthren-Etikett gibt allgemein die Gewähr, daß der Färbung bzw. dem Druck Farbstoffe höchster Gesamtechtheit zugrunde liegen. ie

Neue Forschungsergebnisse der amerikanischen Textilveredlungsindustrie. — In der amerikanischen Textilveredlungsindustrie wurden wieder verschiedene Forschungsergebnisse erzielt, die auch hier interessieren dürften. So machte an der 30. Jahrestagung des amerikanischen Textil- und Farbchemiker-Verbandes Dr. John Guthrie vom Forschungslaboratorium für die südlichen Distrikte beim USA - Landwirtschaftsministerium Mitteilungen über ein neues Verfahren zur Erzielung eines wollähnlichen Charakters bei Baumwollwaren im Färbeprozess. Das Verfahren soll auf der Zufügung von Farbstoffen bei der Behandlung der Baumwolle im «Aetherverbindungsverfahren» basieren. Die Baumwolle soll dabei die charakateristischen Eigenschaften der Wolle, speziell ihre Griffigkeit, annehmen.