

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 60 (1953)

Heft: 2

Rubrik: Spinnerei, Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 27.01.2026

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

Baumwollforschung im Wettkampf mit den synthetischen Fasern. — Die amerikanische Baumwollindustrie will durch ein umfangreiches Forschungsprogramm zur Veredlung der Naturfaser der Konkurrenz der synthetischen Faser entgegentreten.

Douglas Pidgeon, der Textilexperte des «Journal of Commerce» stellt fest, «daß in der Färbung und Appretur von Baumwollerzeugnissen in den letzten 15 Jahren mehr Fortschritt erzielt wurde, als im gesamten vorhergehenden Jahrhundert». Intensive Forschung und Propaganda haben überdies in den letzten Jahren neue Absatzmöglichkeiten erschlossen und sich dadurch für die Baumwollindustrie als äußerst lohnend erwiesen. So zum Beispiel stieg der Jahresbedarf an Baumwolle zur Herstellung von Teppichen von 15 000 Ballen Anfang der vierziger Jahre auf 235 000 Ballen im Jahre 1951. Bei Damenkleidern beträgt die Zunahme im letzten Jahrzehnt über 250%. Besonderen Anteil an dieser Entwicklung haben die neuen Produkte der Forschung, wie wasserabstoßende, knitterfeste und andere Appreturen, die wesentlich zur Absatzsteigerung beitragen.

Die Baumwollindustrie wird im Rahmen des National Cotton Council, der Cotton Research Clinic und anderer Stellen, die an der Konkurrenzfähigkeit und Positionsver-

besserung der Baumwolle interessiert sind, in den nächsten Jahren weiterhin in großem Maßstab Mittel für die Forschung aufwenden.

Die Baumwollfachleute haben seit dem letzten Weltkrieg viele neue Erfahrungen gewonnen; sie kennen die Vorteile der Faser ebenso wie ihre Schwächen, aber sie sind der Überzeugung, daß die Konkurrenz mit den Kunstfasern aufgenommen und der Absatz weiterhin gesteigert werden kann.

Dr. H. R.

Amerika steigert die Produktion von Kunstfasern. — (New York, Real-Press.) — Die Vereinigten Staaten von Amerika planen für 1953 die Erzeugung von mehr als 300 Millionen lb. Kunstfasern, und zwar 200 Millionen lb. Nylon, 36 Millionen lb. Orlon, 35 Millionen lb. Dacron und 30 Millionen lb. Acrilan.

Auch diese erhöhte Produktion wird aber die sehr starke Nachfrage nach Kunstfasern in den USA noch nicht decken können.

Die amerikanischen Webereien bezeichnen auch die Preise der Kunstfasern als teilweise noch zu hoch, doch dürfte sich diese Differenz gegenüber den Naturfasern mit der steigenden Produktion der ersten verringern.

Spinnerei, Weberei

Bestimmung der Laufzeit der Lederzyylinder

Von Ing. Paul Seuchter

Das Spinnen von Garnqualitäten setzt eine richtige Belederung der Spinnzyylinder voraus. Bei einer zu langen Laufzeit bilden sich in der Lederhülse Rillen und ein unegaler Faden wird die Folge sein. Oelige und schmutzige Lederzyylinder muß man rechtzeitig auswechseln. Auch eine schlechte Oelung der Streckwerkzyylinder führt zu Reklamationen. Lose Zylinderhülsen müssen alle vier Wochen einmal geölt werden. Auf 1000 Spindeln rechnet man 12 Stück Rollen pro Woche, bei sehr gutem Material.

Um eine gute Uebersicht zu haben, macht man sich folgende Tabellen.

| Lederzyylinder | | |
|----------------|--------------------------|--------------------|
| Spindelanzahl | Lederzyylinder pro Woche | Laufzeit in Wochen |
| Selfaktoren | | |
| 956 | 12 | 60 |
| 656 | 8 | 61 |
| 600 | 7 | 64 |
| Ringm. | | |
| 304 | 5 | 30 |

Datum vom 1. bis 7. 16. 1950

| Self. zu 956 Spulen Rollen pro Woche und Maschine | Self. zu 656 Spulen Rollen pro Woche und Maschine |
|---|---|
| Self. 1 — 12 | Self. 13 — 8 |
| » 2 — 12 | » 14 — 8 |
| » 3 — 12 | » 15 — 8 |
| » 4 — 12 | » 16 — 8 |
| » 5 — 12 | » 17 — 8 |
| » 6 — 12 | » 18 — 8 |
| » 7 — 12 | » 19 — 8 |
| » 8 — 12 | » 20 — 8 |
| » 9 — 12 | » 21 — 8 |
| » 10 — 12 | » 22 — 8 |
| » 11 — 12 | » 23 — 8 |
| » 12 — 12 | » 24 — 8 |

144 Stück Rollen

| | |
|---|--|
| Self. zu 600 Spulen Rollen pro Woche und Maschine | Ringm. zu 304 Spulen Rollen pro Maschine und Woche |
| Self. 25 — 7 | Ringm. 1 — 5 |
| » 26 — 7 | » 2 — 5 |
| » 26 — 7 | » 3 — 5 |
| » 27 — 7 | » 4 — 5 |
| » 28 — 7 | » 5 — 5 |
| 28 Stück Rollen | » 6 — 5 |
| | » 7 — 5 |
| | » 8 — 5 |
| | 40 Stück Rollen |

Zusammen: Self. 278; Ringm. 40

Berechnung z. B.:

(3 Druckwalzen auf den Vorder-, Mittel- und Hinterzyylinder)

Selfaktor mit 956 Spindeln (pro Rolle = 4 Faden): 956 : 4 (Faden) = 239x3 (Rollen) = 717 : 60 (Laufzeit) = 12 Rollen pro Woche

Selfaktor mit 656 Spindeln: 656 : 4 (Faden) = 164x3 (Rollen) = 492 : 61 (Laufzeit) = 8 Rollen pro Woche

Selfaktor mit 600 Spindeln: 600 : 4 (Faden) = 150x3 (Rollen) = 450 : 64 (Laufzeit) = 7 Rollen pro Woche

Ringmasch. mit 304 Spindeln (pro Rolle 2 Faden), 304 : 2 (Faden) = 152 : 30 (Laufzeit) = 5 Rollen pro Woche

Bestimmung der Laufzeit:

Selfaktor mit 956 Spindeln: 956 : 4 (Faden) = 239x3 (Rollen) 717 : 12 (Rollen pro Woche) = 60 Wochen Laufzeit

Selfaktor mit 656 Spindeln: 656 : 4 (Faden) = 164x3 (Rollen) = 492 : 8 (Rollen pro Woche) = 61 Wochen Laufzeit

Selfaktor mit 600 Spindeln, 600 : 4 (Faden) = 150x3 (Rollen) = 450 : 7 (Rollen pro Woche) = 64 Wochen Laufzeit

Bei der Bestellung von Lederhülsen ist besonders zu beachten: Man unterscheidet die lohgare Gerbung und die chromgare Gerbung. Die lohgare Gerbung ist eine Grubengerbung und bedarf einer Gerbezeit von ca. einem

Jahr, wenn das Leder voll ausgereift sein soll. Bei der chromgaren Gerbung werden die Kalbfelle innerhalb von 2 bis 3 Monaten fertiggestellt.

Bei der Bestellung der Lederhülse für die Spinnzylinder handelt es sich nicht um die Länge, sondern immer um die Breite des betreffenden Spinnzylinders. Es werden links und rechts je 5—6 mm pro Rolle zu der Breite noch zugegeben, da dies für das Einbrennen der Hülse auf der Einbrennmaschine notwendig ist. Da der Zylinder mit Filztuch versehen ist, muß der Durchmesser so bemessen sein, daß die Hülse beim Aufziehen durch die Hülsenaufziehmaschine prall sitzt. Bei einem zu knapp

gewählten Durchmesser besteht die Gefahr, daß die Hülse beim Aufziehen an der Leimnaht platzt. Bei der Bestellung der Zylinderhülsen ist also stets die Breite des Zylinders und Durchmessers, Lohgar- oder Chromgar-Gerbung anzugeben.

Die Zylinderhülsen werden fast immer im geleimten Zustand geliefert. Die Stärke des Leders für die Spinnzylinder-Lederhülsen beträgt:

0,5 bis 0,6 mm
0,6 bis 0,7 mm
0,7 bis 0,8 mm

Für die Lederhülsen werden meist Kalbsfelle verwendet.

Der Schwabe Universal-Lancier-Automatenwebstuhl Typ „JURA“

Von E. Schneebeli, Betriebsleiter

Allgemeine Wirkungsweise

Es werden sich viele Fachleute fragen, wie es wohl möglich ist, bei Lancierstühlen automatisch Spulen auszuwechseln, wo doch die Schützen einmal da und einmal dort stehen.

Dazu ist zu bemerken, daß hier, um komplizierte mechanische Vorrichtungen auszuschalten, in sehr reichem Maße die Elektrizität zu Hilfe genommen wurde.

Im gesamten sind fünf Elektromotoren installiert, wobei bei einem Spulenwechsel vier Motoren hintereinander arbeiten.

Es sind dies:

1. Der Webstuhlantriebsmotor.
2. Der A.T.-Motor im Spulenwechselständer. (Der Motor, welcher alle Bewegungen zur Auswechselung der Spulen ausübt.)
3. und 4. Die Magazinmotoren oder Wechselmotoren für die Spulenmagazine.
5. Der Laden- oder Schlittenmotor, welcher in der Lade eingebaut ist.

Vorgang beim Spulenwechsel

Wie verschiedene andere Arbeiten, wird der Spulenwechsel auch elektrisch eingeleitet. Es bestehen also für vier Farben vier Schützen mit verschiedenen Kennzeichen. Dabei bleibt sich gleich, wieviel Schützen der eventuell vorhandenen neun von einer Farbe im Muster laufen, sie werden dann auch nur von einem Magazin aus bedient.

Als Garnspulen werden gewöhnliche Automaten-Holzspulen verwendet, welche wie bei andern elektrischen Schußfühlerapparaten eine Metallhülse beim Kopf besitzen, die aber mit den Federringen der Spulen zwecks Stromübertragung über die Spulenklammer und dem besonderen Spulenfühler stromleitend verbunden sind.

Die Schützenmarkierungen

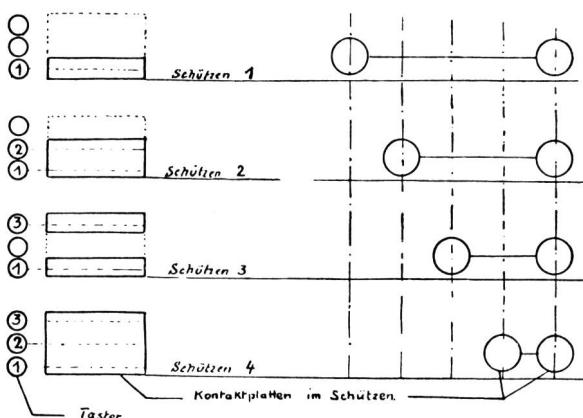


Abb. 3 Die Schützenmarkierungen

Anstelle der sonst üblichen stationären Schußfühler ist in jedem Schützen ein spezieller Spulenfühler eingebaut, welcher nur bei Eintritt eines Schützens in die linken Schützenzellen in Funktion tritt. Indem durch Druck auf eine kleine Zunge ein Fühler sich an die Spule anlegt und so die Spule abtastet. Beschädigungen des Garnes sind ausgeschlossen.

Bei abgelaufener Spule bis zur Garnreserve wird knapp vor dem abgehenden Schützen über den Fühler im Schützen, Metallhülse und Schützenmarkierung sowie über die Taster und Tasterleisten am Wechselkasten in diesem Moment des Kurbelstandes durch einen Schalter (mit Exzenter betätigt) ein Stromkreis eingeschaltet, welcher ein Hauptrelais erregt.

Dieser Vorgang erklärt das unabhängige Wählen von Farben und Schützenstellungen.

Wie gewöhnlich wird nun der Schützen mit abgelaufener Spule nach rechts, der Auswechselseite, geschossen. In diesem Moment werden noch andere Stromkreise geschlossen. Die Verbindung für den A.T.-Motor im Automatenständer und den Laden- oder Schlittenmotor wurde hergestellt.

Der auf der rechten Seite einlaufende Schützen wird nun nicht wie bei normalem Weben im Schützenkasten abgestoppt, sondern er gelangt in einen Auswechselkasten. Den Weg zu diesem öffnet der in der Lade eingebaute Schlittenmotor.

Das Erstaunliche beginnt sich nun innert eines Augenblickes abzuwickeln.

Durch den A.T.-Motor wird eine im Getriebekasten sich befindende Exzenterwelle gedreht. Durch diese werden nun in der Folge: der Stuhl abgestellt, daß er gerade in der hintersten Stellung zur Ruhe kommt. Die Bremszunge der sich in der Ebene mit der Ladenbahn befindenden Kastenzelle wird entlastet, damit der Schützen ungehindert den Kasten passieren kann. Das Schlägerexzenter zieht den Schlagstock aus dem Pickerschlitz, und der Weg ist frei zum Auswechselkasten.

Der Schlittenmotor hat in diesem Moment auch gearbeitet und den Puffer, welcher sonst die Schützen auf gleicher Höhe anhält, mit dem anliegenden losen Picker freigegeben. Der eingefahrene Schützen wird nun im Auswechselkasten durch eine Sperrlinke gesichert, damit er beim Spulenwechsel immer an demselben Orte verbleibt, um Störungen und eventuell Brüche an Hammer, Schützen oder Garnspulen zu vermeiden.

Eine sinnreiche Sicherung ist mit dem Anlaufen des A.T.-Motors in Tätigkeit versetzt worden, die bei störungsfreiem Lauf des Auswechselvorganges den A.T.-Motor unter Strom behält oder bei Tourenverlust den Strom unterbricht und somit den Auswechselapparat vor Brüchen schützt.

Je nach Art des Kennzeichens auf dem Schützen wird eine Spule durch den entsprechenden Magazinmotor unter den Hammer auf eine Sicherung gebracht, welche, wenn sie richtig liegt, den Stromkreis schließt.

Gleichzeitig mit diesem Vorgang springt ein sogenannter Nummerschaltthebel ein, welcher in Uebereinstimmung mit den sich rechts vorn am Schützen befindenden Kontrollkontakte die Farbe oder das Material kontrolliert.

Ist der Schützen nicht richtig im Auswechselkasten angelangt, so kann die Kontrolle nicht vollzogen werden, d. h., der Strom wird unterbrochen, und die Auswechselung kann nicht ausgeführt werden.

Hat ein falsches Magazin eine Spule bereitgelegt, so stimmt der Nummerschaltthebel mit den Schützenmarkierungen nicht überein, und der Strom wird unterbrochen.

Es müssen also, bevor der Hammer die Spule einschlagen kann, folgende vier Arbeitsvorgänge richtig ausgeführt worden sein:

1. Die Lade muß in hinterster Stellung beim Abstellen des Stuhles zur Ruhe gekommen sein.
2. Der Schützen muß richtig im Auswechselkasten sitzen.
3. Die neue Spule muß richtig auf der Sicherung unter dem Hammer liegen.
4. Die Farbe muß mit derjenigen im Schützen übereinstimmen.

Wurde nun im Ablauf dieser Arbeiten ein Teil nicht oder nicht gut ausgeführt, so wird der Stromkreis durch Abfallen der Relais sofort unterbrochen. Die Spule wird nicht eingeschlagen und der Stuhl kann nicht weiterlaufen, da er bereits schon zum Spulenwechsel abgestellt wurde.

Es ist also schon ein Kontrollstromkreis in Funktion getreten, der alle vier Positionen kontrolliert hat:

1. Richtige Ladenstellung durch die Ladenkontrolle.
2. Richtige Schützenstellung im Auswechselkasten durch die Schützenkontrolle.
3. Die richtige Lage der Spule unter dem Hammer durch die Spulensicherung.
4. Die richtige Farbe in Uebereinstimmung mit dem Schützenkontroller und Nummerschaltthebel.

Stimmt die Ladenstellung nicht, d. h. ist sie zu weit vorn oder zurück, steht der Schützen nicht genau unter dem Hammer, oder die Spule ist schlecht gefallen und liegt ungenau oder schräg, oder es hat, weil das Magazin leer war, keine Spule bereitgelegt werden können, oder die Farbe stimmt nicht mit der des Schützens überein, so wird da oder dort der Strom unterbrochen, und der A.T.-Motor, welcher alles in Bewegung hält, bleibt stehen.

Ist eine solche Störung eingetreten und behoben worden, so kann man den Stuhl nicht von Hand mit der Einschaltstange in Betrieb setzen, denn zuerst muß der Wechselselvorgang beendet werden. Zu diesem Zweck muß der A.T.-Motor wieder eingeschaltet werden; dies geschieht mit dem Starter, einem Druckknopf, welcher den Startstromkreis herstellt, den A.T.-Motor in Bewegung setzt und so den Wechselselvorgang beendet.

Die Spule wird also eingeschlagen, der Schlittenmotor wird umgepolzt und schiebt den Schlitten mit dem Schützen, Picker und Puffer zurück. Die Bremszunge an der Schützenzelle wird wieder unter Druck versetzt, und der Schlagstock fädelt wieder in den Pickerschlitz ein, der Stuhl selbst wird wieder eingerückt.

Kurz nach dem Eintreffen des Schützens in den Auswechselkasten wird ein Scherenmagnet erregt, und vor dem Niedergehen des Hammers kommt eine Schere und schneidet und klemmt den Faden zwischen Ladenende und Schützenkasten. Der Fadenrest am Schützen wird mit der ausgeworfenen Spule zum Spulenbehälter mitgenommen, während der zwischen Geweberand und Scherenklemmer einem Schußendenhalter übergeben wird und dann beim Abzug der Ware am Breithalter abgeschnitten wird.

Durch das Einschieben des Schlittens wird eine Scherenschaltklinke, welche sich an jeder Schützenkastenzelle befindet, in Arbeitsstellung gebracht.

Muß nun der Schützen sofort wieder nach links geschlossen werden, so ist der Stromkreis für die Schere wieder geschlossen und wird nach vollzogenem Schuß den Faden vom Magazin her abschneiden. Der verbleibende Rest vom Fadenklemmer zum Spulenmagazin wird durch eine besondere Fadenausziehvorrichtung aus dem Schützenkasten entfernt.

Muß jedoch der Schützen nicht sofort abgeschossen werden, so geht er mit dem Wechselkasten so lange auf und ab, bis er laut Muster wieder an die Reihe kommt. Die sich immer noch in Arbeitsstellung befindende Scherenschaltklinke schaltet nach abgeschossenem Schützen den Stromkreis für die Schere ein und schneidet dann den Faden.

Der Spulenwechsel erfolgt, wie schon erwähnt, bei Stuhlstillstand. Dieser ist aber so kurz, daß man ihn beinahe nicht beachtet. Er wird die Produktion nie beeinflussen können, erhöht aber bedeutend die Sicherheit des Wechselselvorganges.

Alle elektrischen Einrichtungen sind in geeigneter Weise angebracht und alle Anschlüsse mit Nummern bezeichnet. Allfällige Störungen können an Hand besonderer Schaltschemas leicht gefunden werden.

Der Betrieb der kleinen Motore erfolgt durch geeigneten Schwachstrom, welcher bei Berührung keinen Schaden verursachen kann.

Aus den vorstehenden Ausführungen läßt sich erkennen, daß hier eine sehr interessante Maschine entwickelt wurde, deren Arbeitsweise im ersten Moment sehr schwierig erscheint und man versucht ist zu denken, daß der Betreuer zudem Elektriker sein müsse.

Die Betreuung ist aber durch die interessante Anordnung der elektrischen Teile gar nicht so schwierig. Viel weniger vielleicht als komplizierte mechanische Einrichtungen, welche durch verschiedene Hebel einzustellen sind.

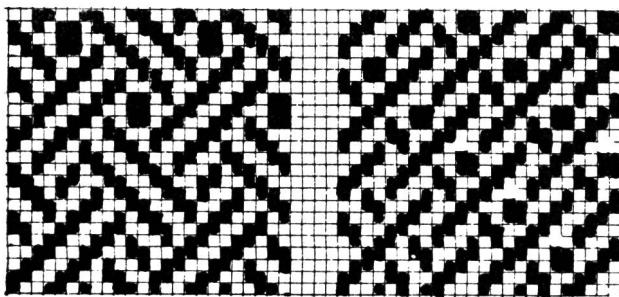
Kreuzköper-Musterungen

II

In der letzten Nummer der «Mitteilungen» haben wir an einigen Beispielen die Entwicklung von Kreuzköper-Bindungen dargestellt. Da man mit derartigen Bindungen durch geschickte Änderungen den Stoffen immer wieder einen andern Ausdruck verleihen kann, haben die Kreuzköper in der Schäftgewebe-Musterung immer eine ziemlich bedeutende Rolle gespielt. Der Disponent muß ja, wenn er Erfolg haben will, ein Mann mit reicher Phantasie sein; man darf vielleicht auch sagen: im Berufe muß er ein Phantast sein. Sei es, daß er immer wieder neue Stoffe mit eigenartigen Materialzusammensetzungen — an denen es heute ja eine fast unerschöpfliche Menge gibt — «kreiert», oder aber einem Stoff, der in der letzten Kollek-

tion zu «einem Schlager» geworden war, durch ein neues Bindungsbild zu abermaligem Erfolg verhelfen kann.

Nehmen wir zum Beispiel an, daß wir mit den in Abbildung 1 auf Seite 17 dargestellten Bindungen c und d einen guten Erfolg gehabt haben, so werden wir versuchen, durch kleine Änderungen an denselben dem Stoff, der in seiner Qualität und in seinem «Griff» allgemein gefallen hat, einen neuen Ausdruck zu verleihen, um den Erfolg noch steigern zu können. Wenn wir dabei unserer Phantasie freien Lauf lassen, so wird es uns nicht schwer fallen, durch kleine Änderungen neue Bindungsbilder zu erzielen. Wir zeigen nachstehend für die erwähnten zwei Bindungen je ein Beispiel.



a Abb. 3 b

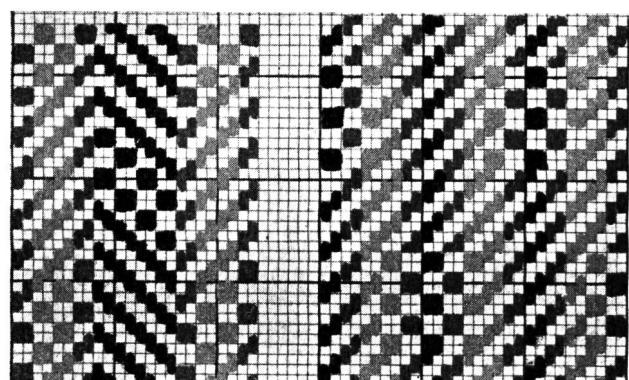
Abb. 3a zeigt in der unteren Hälfte die gleiche Bindung wie die Abb. 1c auf Seite 17 der Januar-Nummer, und das Patrönchen 3b zeigt in der Ecke links unten die gleiche Bindung wie die Abb. 1d. Wir können nun jede Bindung für sich anordnen oder aber, wie dies aus Abb. 3a ersichtlich ist, auch eine Querstreifen-Wirkung erzielen, wenn wir die beiden Effekte miteinander kombinieren. Den SchuBrappo kann man dabei ganz beliebig ausdehnen.

Auf diese Weise kann der mit Phantasie begabte Disponent Bindungen konstruieren, die mit größter Wahrscheinlichkeit nicht einmal im großen Bindungslexikon von Donat zu finden sind, ihn aber gerade deshalb besonders freuen, weil es «seine eigenen Bindungen» sind.

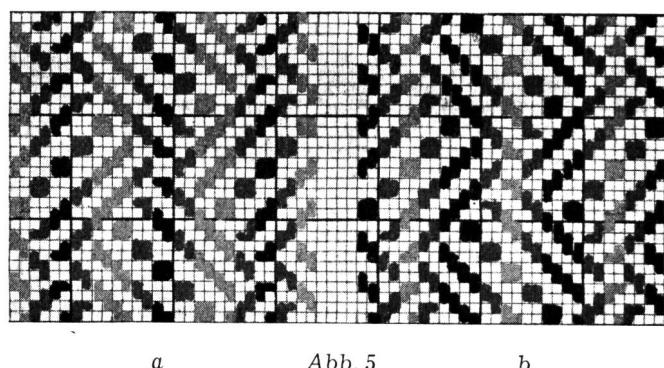
In der kleinen Studie in Nr. 1/1953 haben wir die verschiedenen Bindungen ganz einfach als Beispiele für Kreuzköper-Musterungen dargestellt. Nachstehend zeigen wir die Möglichkeit, wie man sich solche Bindungen etwas «stofflich» darstellen kann, wobei wir gleichzeitig das einfache Köperbild, sei es nun ein Chevron oder ein Kreuzköper, durch unsere Phantasie etwas bereichern. Wir können dabei annehmen, daß die Bindungen für ein reines Seiden- oder reines Wollgewebe, oder aber ein Zellwollgewebe aus «Savisol» oder ein Mischgewebe irgendwelcher Art bestimmt seien. Bei richtiger Wahl der Kett- und SchuBdichte eignen sich die Bindungen für die verschiedensten Materialzusammensetzungen.

Die Köperbindung 2—2 ist in allen vier Beispielen durch kleine Einzel-Effekte oder Gruppen der bekannten Panama-Bindung etwas «gemustert» worden, und die Bindungen als solche zeigen eine betonte Streifenmusterung «Ton-in-Ton» in der Kettrichtung.

Abb. 4a weist ein Chevron-Bild, Abb. 4b ein durchgehendes Köperbild 2—2 auf, welche durch je zwei in



a Abb. 4 b



a Abb. 5 b

Taffet versetzte Gruppen der Panama-Bindung unterbrochen werden. Die durchgehende Köperbindung der kleinen Patrone 4b erhält dadurch eine Bildwirkung, wie wenn tatsächlich ein Kreuzköper angewendet worden wäre.

Die beiden Patrönchen 5a und 5b zeigen dasselbe Bindungsbild, das aus einer Umwandlung der Bindung 2c (siehe Seite 17 in Nr. 1) entstanden ist. Die Bindung benötigt in ihrer neuen Art 24 Schäfte, während sie in der ursprünglichen Darstellung nur deren 16 erforderte. In der «Zettelkarte» der beiden Patrönchen sind ganz einfach die drei Farbtöne umgestellt worden, wodurch die Bildwirkung schwächer oder stärker zur Geltung kommt.

Vielleicht versucht gelegentlich ein junger Hilfsdisponent, das eine oder andere der Beispiele praktisch auszuwerten.

Everglaze — ein veredeltes Baumwollgewebe. — (New York, Real-Press.) — Everglaze heißt ein neuer Textilartikel, der die Märkte Amerikas und Europas zu erobern begonnen hat. Dabei handelt es sich aber nicht etwa um einen neuen Textilrohstoff, wie zum Beispiel bei Nylon und Perlon, sondern um eine neuartige Veredelung des so gut bekannten Baumwollgewebes.

Everglaze ist als ein dreidimensionaler Stoff anzusprechen, der infolge seiner besonderen Behandlung knitterfrei ist, nach dem Waschen nicht gebügelt werden muß und außerdem schmutzabstoßend ist. Alle so veredelten Gewebe haben einen matten Glanz und zeigen Preßeffekte, ähnlich dem Cloqué. Diese Effekte sind waschecht. Sie können entweder die Form von Erbsen, Waben oder Waffeln haben und erzielen durch eine geschickt gewählte Größeneinstellung eine ganz besondere Wirkung.

Eine angesehene nordamerikanische Firma hat in der ganzen Welt Fabrikationslizenzen für den neuen Textilartikel vergeben. Everglaze wird daher bereits auch in den meisten europäischen Ländern hergestellt. Dabei werden den Fabriken genaue Anweisungen über die diversen Arbeiten, wie Imprägnieren, Kalandern, Kondensieren und die nötigen Finishbehandlungen gegeben. Als Chemikalien werden einige Kunstharzvorkondensate und besondere Appreturmittel verwendet. Die benötigten Textil-

ausrüstmaschinen sind in den meisten der in Frage kommenden Betriebe der Welt bereits vorhanden. Es gehören dazu: Spannrahmen, Kalander, Kondensieranlagen und Breitwaschmaschinen.

Wofür eignet sich nun aber der neue Stoff besonders gut? Nun, entzückend sehen zum Beispiel die Blusen aus diesem Material aus. Aber auch Morgenröcke lassen sich aus diesem knitterfreien Stoff, der so viel Körper hat, herstellen. Schließlich haben auch die Strandkleider aus uni oder bedruckten Stoffen bei den Frauen viel Anklang gefunden. Frauen- und Kinderkleider bieten den nach dem Everglazeverfahren veredelten Geweben ein weites Anwendungsgebiet.

Everglaze besitzt viele Vorteile für den Verbraucher. Die Stoffe sind alle schrumpf- und dehnfest und knittern kaum. Sie sind infolge ihrer Imprägnierung flecken- und schmutzabstoßend, lassen sich mühelos waschen und auch chemisch reinigen. Auch ohne Bügeln sind die Stoffe wieder glatt und frisch. Die plastischen Oberflächeneffekte sind dauerhaft und verlieren sich auch nicht nach häufigem Waschen.

Auf Grund dieser bemerkenswerten Vorteile ist es nicht verwunderlich, daß bereits eine rege Nachfrage nach dem neuen Textilartikel herrscht, und zwar sozusagen in der ganzen Welt.

«Garskin» — ein hochfestes Rayongewebe. — Die enorme Steigerung (929 %), welche die Verwendung von Kunstfasern für Industrie-Erzeugnisse seit der Vorkriegszeit erfahren hat, ist vor allem dem Vordringen der hochfesten Rayongarne in der Autoreifenherstellung zuzuschreiben. So werden zum Beispiel heute in Frankreich 55 % und in den Vereinigten Staaten, wo man stabilisierte Rayongarne bereits vor dem Kriege für Reifeneinlagen verwendete, rund 70 % der erzeugten Auto- und Flugzeugreifen mit Gewebe-Einlagen auf Rayonbasis versehen.

Ein für diesen Zweck hervorragend geeignetes hochfestes Rayongewebe wurde vor kurzem von der französischen Firma Ducarin unter dem Namen «Garskin» auf den Markt gebracht. Es handelt sich um ein nach einem besonderen Verfahren stabilisiertes Rayongewebe, das dank seiner hervorragenden Eigenschaften nicht nur in der Reifenherstellung, sondern auch zur Erzeugung von Ueberzügen für Polstermöbel, Automobil-, Eisenbahn- und Schiffsbänke sowie für Koffer und Lederwaren verwendet werden kann.

Die Herstellungskosten des «Garskin»-Gewebes, das nach einem von der Firma Ducarin entwickelten patentierte Verfahren erzeugt und nach dem Weben einer Festigkeitserhöhenden Endbehandlung unterzogen wird, sind dank des einfachen Erzeugungsprozesses äußerst niedrig.

Das stabilisierte Rayongewebe «Garskin» zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

1. Die Zugfestigkeit ist stark erhöht und beträgt in feuchtem Zustand 100 kg in der Webrichtung und 120 kg quer zur Webrichtung.

2. Die Reibfestigkeit beträgt im «Taber»-Prüfapparat bei einer Gewebestärke von 0,448 mm 6000 U/min, das heißt, daß das Probestück erst bei einer Tourenzahl des Prüfapparates von 6000 U/min durchlöchert wird.

3. Das Gewebe ist feuerfest und wasserdicht, jedoch luft- und dampfdurchlässig.

4. Dank seiner glatten Oberfläche ist es wenig schmutzend und leicht abwaschbar.

5. Das «Garskin»-Gewebe ist auch in ungefärbtem Zustand lichtecht und kann dem Verwendungszweck entsprechend licht- und waschecht gefärbt werden. D. H. R.

Erweiterte Anwendungsgebiete für Rhovyl. — Die Deutsche Rhodiaceta AG, Freiburg, hat nun ihre Entwicklungsarbeiten an der von ihr erzeugten Polyvinylchlorid-Faser «RHOVYL» so gut wie abgeschlossen. In jüngster Zeit gelang es ihr, die beim Färben aufgetretenen Schwierig-



Sondernummer Schweizer Mustermesse 1953

Wir werden auch dieses Jahr wieder die April Ausgabe unserer Fachschrift als

Mustermesse-Sondernummer

in wesentlich erweitertem Umfange ausgestalten. Unsere geschätzten Inserenten bitten wir heute schon um möglichst frühzeitige Zustellung ihrer Aufträge an die Firma Orell Füssli - Annونцен AG., Limmatquai 4, Zürich 1, damit jeder Auftrag mit Sorgfalt ausgeführt werden kann. Nach dem 21. März eingehende Aufträge können nicht mehr berücksichtigt werden.

An unsere geschätzten Mitarbeiter richten wir die freundliche Bitte, uns ihre Berichte ebenfalls bis am 21. März zustellen zu wollen.

Mitteilungen über Textilindustrie
Die Schriftleitung



keiten zu überwinden, die Fasern können nun ohne weiteres gefärbt werden. Wurde Rhovyl bis vor kurzem vor allem als Faser für die chemische Industrie und für andere industrielle Zwecke sowie für Gebrauchsmöbel- und Dekorationsstoffe empfohlen, gelang es nun auch, neue Einsatzgebiete, vor allem auf dem Bekleidungsgebiet, zu schaffen. Dies erfolgte in enger Zusammenarbeit mit Spinnern, Webern, Wirkern und Ausrütern. Es zeigte sich dabei, daß die Rhovyl-Faser besonders im Wollsektor verwendet werden kann. Die nach einem besonderen Verfahren gesponnene Faser hat ein größeres Wärmehaltungsvermögen als die bekannten Natur- und Chemiefasern. Rhovyl ist besonders für Kombinationen mit Wolle geeignet, da es sehr formbeständig ist. Es hat eine sehr gute Lichtbeständigkeit, besitzt hohe Quell- und Knitterfestigkeit und wird von tierischen wie bakteriellen Schädlingen nicht angegriffen. Daher die Eignung zur Beimischung zu Wolle. Rhovyl und Wolle erfordern zudem die gleiche Behandlung beim Waschen. Schon eine Beimischung von nur 20 % Rhovyl ergibt Garne mit wesentlich besseren Eigenschaften als sie gewöhnliche Wollgarne besitzen.

ie

Färberei, Ausrüstung

Neues Woll-Waschverfahren. — (New York, UCP) Künstliche Spinn- und Wirkstoffe hatten natürlicher Wolle gegenüber den Vorsprung, daß erstere waschbar waren, während die Schafwolle beim Waschen derart «eingehen» konnte, daß Kleidungsstücke dadurch praktisch unbrauchbar wurden.

Robert M. Dowling, Vizepräsident der Firma Cluett, Peabody & Co. (USA), hat nun bekanntgegeben, daß ein neues Mittel, «Sanforlan», erfunden wurde, das dem Schrumpfen der Wolle entgegenwirkt und damit dem «Sanforizieren» der Baumwolle entspricht.

Das Sanforizieren der Baumwolle ist ein mechanischer, das «Sanforlan» dagegen ein chemischer Prozeß.

Während beim Sanforizieren von Baumwollprodukten der Umfang des zu erwartenden Schrumpfens vorausgesagt und maschinell unwirksam gemacht werden kann, ist eine ähnliche Vorausberechnung des «Eingehens» der Wolle unmöglich.

Deswegen mußten andersartige Methoden für Wolle erprobt werden, und als am meisten zufriedenstellend erwies

sich die sogenannte «nasse Chlorination», die von den Firmen Stevenson (Dyers) Ltd. und Wolsey Ltd. während der letzten 35 Jahre in England entwickelt worden ist. Nach der Vollendung dieses neuen Verfahrens ist es ausreichend in Großbritannien, Kanada, Australien, Neuseeland und nun auch in den USA überprüft worden.

Die neue Methode, die als unkompliziert, sparsam und ungefährlich gekennzeichnet wurde, ist in jedem Stadium der Wollverarbeitung anwendbar. Bei der Behandlung mit «Sanforlan» wird keine Imprägnation vorgenommen, noch tritt ein Gewichtsverlust der Wolle ein.

Synthetische Wasch- und Reinigungsmittel. — Die synthetischen Waschrohstoffe haben in den USA die Seifen bis zu 40 % verdrängt. Diese Umstellung macht auch in der Schweiz erhebliche Fortschritte, weil sich bei den synthetischen Waschmitteln das Enthärten des Wassers erübrigt.

Vor allem haben sich diese synthetischen Reinigungsmittel in den USA auf dem allgemeinen Markt durchge-