

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 60 (1953)

**Heft:** 8

**Rubrik:** Rohstoffe

#### **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:** 25.01.2026

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

namentlich der Maschinenpark der *Baumwollindustrie*, in der nur ungefähr die Hälfte der Spindeln im Verlaufe der letzten 20 Jahre installiert wurde, während 20% der Spindeln ein Alter von 20—30 Jahren erreicht und der Rest dieses sogar überschritten habe. Was die Webstühle anbelangt, so wird angenommen, daß es sich bei mindestens 40% (55 000 Stück) um Konstruktionen aus den Jahren 1901 bis 1920 handelt. 20% stammen noch aus dem vorigen Jahrhundert. Nur 26% der Webstühle wurden in der Zwischenkriegszeit aufgestellt, und auf die Zeit nach 1940 entfallen lediglich 12,5%. Mit ziemlich veraltetem Produktionsapparat arbeitet auch die *Wollindustrie*. Von den Webstühlen stehen 6000 (gegen 30%) seit über 40 Jahren im Dienst. Dafür dürfte aber das Alter der Mehrzahl der Maschinen der Kammgarn- sowie der Streichgarnspinnerei unter 30 Jahren liegen.

Wollte man die italienische Textilindustrie in ihrer maschinellen Ausrüstung auf ein Durchschnittsalter von rund 30 Jahren verjüngen, so müßte bei einer jährlichen Erneuerungsquote von 10% beispielsweise mit einem Jah-

resbedarf von 8000 Baumwoll- und 1000 Wollwebstühlen gerechnet werden. Angesichts der Kapitalknappheit und der geringen Investitionslust in der Textilindustrie werden aber die tatsächlichen Bestellungen hinter diesem Erneuerungsbedarf zurückbleiben. Zum Nachteil der Textilmaschinenlieferanten werden ferner die durch Neuan schaffungen ersetzen Maschinen nicht etwa stillgelegt, sondern an Dritte verkauft, was zu einer zusätzlichen Konkurrenzierung durch Kleinbetriebe führt, die diese gebrauchten Maschinen übernehmen. Diesen ist offenbar der Fiskus weniger aufsässig.

Anders liegen die Verhältnisse in der *Färberei und Aus rüstung*, deren Entwicklung und Konjunktur nicht zuletzt von der Nutzbarmachung der neuesten technischen Erungenschaften gestützt wird. Im großen und ganzen ist diese Branche zurzeit ausreichend beschäftigt, und die Zukunftsaussichten derjenigen Unternehmungen, die der Modernisierung ihrer Betriebe gebührende Aufmerksamkeit schenken, erscheinen nicht ungünstig.

## Rohstoffe

### Die Verarbeitung von «ORLON»-Filament in Vorwerk und Weberei

#### VII. Schlichten

Versuche haben gezeigt, daß Orlonfilamentketten mit den konventionellen apparativen Einrichtungen und Schlichtemitteln für synthetische Fasern geschlichtet werden können. Dabei wurde seitens der Firma du Pont hauptsächlich mit gelatinehaltigen Mitteln gearbeitet, doch hat es sich erwiesen, daß andere Mittel ebenfalls mit bestem Erfolg angewandt wurden.

Einige Rezepte, die mit Erfolg in den USA angewandt wurden, sollen im Nachstehenden aufgeführt werden und können als Basis für die Ausarbeitung individueller, den einzelnen Betriebsverhältnissen, Artikeln usw. angepaßten Rezepturen dienen.

#### Maschinelles:

Bei einer 7-Zylinder-Schlichtmaschine wurde mit einem Druck von ca. 400 kg auf dem Abquetschzylinder und mit einfachen Fadenteilern gearbeitet. Die Temperatur der Schlichteflotte betrug ca. 65° C, diejenige der Trockenzylinder:

| Nr.    | 1   | 2   | 3    | 4    | 5   | 6   | 7 |                |
|--------|-----|-----|------|------|-----|-----|---|----------------|
| in ° C | 80° | 90° | 100° | 100° | 90° | 80° |   | Raumtemperatur |

Geschwindigkeit ca. 23—32 m pro Minute.

Verstreckung von 0% bis max. 1%.

Rezepturen per 100 Liter Flotte:

#### 1. Gelatineschlichte:

7,5 kg Gelatine (Peter Cooper Code 1 x)  
1,5 kg Weichmacher (Nopco 1111 Oel)  
0,5 kg Penetrationsmittel (Nopco 1440)

Beim Zubereiten der Gelatineschlichte wurde wie folgt vorgegangen:

Mischkessel wurde mit ca.  $\frac{4}{5}$  des benötigten Wassers, welches weich und kalt sein sollte, gefüllt.

Langsame Zugabe der Gelatine unter ständigem Rühren, um Klumpenbildung zu vermeiden.

Temperatur der Flotte auf ca. 70° C bringen und bis zur vollständigen Lösung der Gelatine während ca. 10 Min. bei 70° C belassen.

Zugabe des Weichmachers und Penetrationsmittels unter ständigem Rühren, bis eine gleichmäßige Emulsion erreicht ist.

Zugabe des restlichen Fünftels von kaltem Wasser, um das Rezepturvolumen zu erreichen.

Auf Schlichtetemperatur bringen.

Allzulanges Rühren, höhere als die angegebenen Temperaturen sollten vermieden werden, um einem Brüchigwerden des Schlichtefilms vorzubeugen.

#### 2. Stymer:

Schlichtemittel auf Styrenbasis der Monsanto Chemical Co., USA (Schweizer Vertreter: Schweiz. Sprengstofffabrik Dottikon). Bisher wurde Stymer oft auch für das Schlichten von Azetatkunstseide verwendet. Für «ORLON» werden 7,5 kg per 100 Liter Schlichteflotte, mit Wasser zu mischen, empfohlen.

#### 3. Polyvinyl Alkohol Schlichten:

(immer per 100 Liter Flotte)  
3,5 kg «Elvanol»\* 52—22  
0,4 kg Nopco 1111 Oel  
oder  
5,5 kg «Elvanol»\* 51—05  
0,5 kg Nopco 1111 Oel

#### 4. Glycerinwachs-Schlichten:

6,5 kg Gelatine (Peter Cooper Code 1 x)  
1,2 kg «Glycerowax»\*\* 700 (Weichmacher)  
0,25 kg «Penequick»\*\*\* (Penetrationsmittel)

#### 5. Nylon Schlichte 488\*\*\*

2 kg Nylon Schlichte 488  
Die Nylonschlichte wird in Wasser bei ca. 65° C aufgelöst. Bei ca. 55° C schlichten.

#### VIII. Orlon in der Weberei

«ORLON» ist wohl auf den meisten Stuhlarten schon verarbeitet worden, und im allgemeinen sind keine besonderen Vorkehrten beim Uebergang von der Verarbeitung von Nylon z. B. zu «ORLON» notwendig.

Im Vergleich zur Verarbeitung gesponnener Garne, z.B. in der Baumwollweberei, wird allerdings eine etwas veränderte Regulierung der Stühle nicht zu umgehen sein.

In diesem Zusammenhang kann auf die Tendenz nicht aufgezweiter oder ungeschlichteter Orlonfilamente, zu Fibrillenbrüchen in der Kette zu neigen, verwiesen wer-

den. Aufzwirnen oder Schlichten, bei niedrigeren Zwirntourenzahlen oft beides miteinander, sind also unbedingt notwendig.

**Webkanten:** Besonders für die ersten Versuche mit Orlonfilament kann das Weben mit Kanten nur empfohlen werden, wenn auch späterhin oft hiervon abgesehen werden kann. Die das Garnmaterial für die Kanten enthaltenden Spulen, sofern die betreffenden Zwarne nicht schon auf dem Baum mitgezettelt wurden, sind in bezug auf Garnspannung besonders zu überwachen.

**Kettenspannung:** Eine gleichmäßige Garnspannung ist sehr zu empfehlen. Es ist daher sehr wichtig, daß die Garnspanner (tension devices) immer sauber gehalten werden. Sollte trotzdem ungleiche Kettenfadenspannung entstehen, dann können höhere Gewichte angewendet werden.

Eine *Luftfeuchtigkeit* von 55% RL oder auch etwas mehr hat sich als am geeignetsten für das Weben von Orlonartikeln herausgestellt. Es empfiehlt sich auch, vom Lager oder der Spedition hereingekommenes Material während 2-3 Tagen offen in einem Raum mit annähernd dieser relativen Luftfeuchtigkeit vorgängig der Verarbeitung zu belassen.

Ein *Riet* in gutem, sauberem Zustand ist nicht nur allgemein in der Weberei, sondern bei Orlonverarbeitung

besonders wichtig. Rostfreie Stahlzähne vom ovalen Typ haben sich bewährt.

Eine Auskleidung des *Schützen* mit Samt oder anderm weichem, für synthetische Garne geeignetem Material ist empfehlenswert.

Weberspulen aus Aluminium oder sehr fein poliertem Holz (nicht lackiert) eignen sich am besten für Orlonfilament. Orlonfilament hat die Tendenz, an lackierten Weberspulen zu kleben.

Die *Geschirr-Einstellung* ist die bei synthetischen Fasern übliche. Die Fachstellung soll von der Mitte der vorderen Schäfte ausgehen, und es kann eine frühe oder späte Fachöffnung von Vorteil sein. Am besten wird durch einen praktischen Versuch hierüber jeder Webereileiter sich selbst ein Bild machen, wenn auch im allgemeinen die Erfahrung eher von derjenigen der Baumwollweberei, wo ein Vorstellen der Fachöffnung üblich ist, abweicht.

\* Handelsmarke Du Pont, Bezugsquelle Schweiz: Bubeck & Dolder, Basel

\*\* Handelsmarke L. Sonneborn Inc., USA

\*\*\* Handelsmarke L. Sonneborn Inc., USA

**Neuer synthetischer Spinnstoff von Dupont.** — Zu Geweben für industrielle Zwecke, vor allem Filter, Pumpenpackungen usw., hat Dupont seinen sechsten vollsynthetischen Spinnstoff entwickelt, der mit «Teflon» bezeichnet wird. Es handelt sich um eine tetrafluoräthylen-polymere Verbindung, die eine hervorragende Widerstandskraft gegen stärkste Beanspruchung und höchste Temperaturen aufweist; sie besitzt außerdem den höchsten Grad von chemischer Unempfindlichkeit, der je von einem Plastik-erzeugnis erreicht worden ist.

**Weitere Steigerung der amerikanischen Kunstfaserproduktion vorgesehen.** — Nach amerikanischen Schätzungen wird sich die Rayonproduktion im Jahre 1953 auf 500 000 Tonnen erhöhen, gegenüber 365 000 Tonnen im Vorjahr. Die Steigerung der Azetaterzeugung wird sich vermutlich von 150 000 auf 260 000 Tonnen belaufen. Große Produktionsfortschritte werden vor allem bei den synthetischen Spinnstoffen eintreten. Betrug letztes Jahr die Nylonerzeugung noch 67 000 Tonnen, so wird im laufenden Jahr die Hunderttausendgrenze erreicht und im Jahre 1954 sogar ganz bedeutend überschritten werden. Die Erzeugung von Acrylic fibre soll bis ins Jahr 1954 mehr als verdreifacht werden und ein Gewicht von 53 000 Tonnen erreichen. Die Produktion von Dacron, die letztes Jahr nicht ganz 1000 Tonnen ausmachte, soll im laufenden Jahr

auf 16 000 und im Jahre 1954 auf 20 000 Tonnen erhöht werden.

**Immer neue Kunstfaserstoffe.** — Auf dem amerikanischen Markt ist wieder ein neuer, aus Kunstfasern gewebter Stoff, der sich wie Wolle anfühlt und auch so aussieht, unter der Bezeichnung «Spun Boltaflex» eingeführt worden. Das neue Gewebe, das nach Aussagen der Hersteller die Weichheit der Wolle mit der Dauerhaftigkeit der Kunststoffe verbindet, soll in erster Linie als Bezugstoff für Polster Verwendung finden. Besonders hervorgehoben wird, daß sich Flecken aller Art leicht und rasch daraus entfernen lassen.

Tic.

**Papier — der neue Textilstoff.** — Als dernier cri hat soeben die «American Cynamid Co.» einen Badeanzug aus Papier auf den Markt gebracht. Das von dem Unternehmen nach einem neuen chemischen Verfahren bearbeitete Papier läßt sich zu allen möglichen Kleidungsstücken — Regenmäntel, Damenröcken — verarbeiten. Die große Festigkeit des Materials gestattet auch die Herstellung von Kinderwagen, Blumentöpfen, Schutzbezügen usw. Ein Fachmann dieser Firma erklärte, daß angesichts der Vielzahl von Erzeugnissen, die sich aus dem neuen «Papier» herstellen lassen, noch lange nicht alle Verwendungsmöglichkeiten erprobt werden konnten.

Tic.

## Spinnerei, Weberei

### Der schützenlose Webstuhl «Maxbo»

Nachdem man in der Weberei während Jahrhunderten den Schußfaden mit dem uns allen bekannten Weberschiffchen oder «Schützen» mit seinem Spülchen, welches bei der Automatenweberei dann zur großen Spule entwickelt worden ist, in die Kette eingetragen hat, ging die Firma Gebr. Sulzer in Winterthur bei ihrer Webmaschine mit dem kleinen Greiferschützen einen neuen Weg. Er zieht das Material von seitlich an der Maschine fest angeordneten Spulen ab. Noch einen Schritt weiter ist ein früherer estländischer Webereidirektor und technischer

Dozent mit Namen Max Paabo gegangen, der vor sieben Jahren nach Schweden geflohen ist. Er hat seither einen schützenlosen Webstuhl konstruiert, für dessen Fabrikation sich angeblich einige deutsche Maschinenfabriken lebhaft interessieren. Wir entnehmen einer Beschreibung, welche der Verband der Bad. Textilindustrie e. V. in Lörrach kürzlich an die Mitglieder der Gruppe Seidenweberei versandte, folgende Angaben über diese neue Konstruktion: