

<b>Zeitschrift:</b>	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
<b>Herausgeber:</b>	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
<b>Band:</b>	61 (1954)
<b>Heft:</b>	9
<b>Rubrik:</b>	Färberei, Ausrüstung

### **Nutzungsbedingungen**

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

### **Conditions d'utilisation**

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

### **Terms of use**

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

**Download PDF:** 19.01.2026

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

Der Herstellungspreis des Kunst-Lammfelles beträgt ungefähr die Hälfte des Naturfelles. Besonders geeignet ist das Kunstfell zur Herstellung von Kleidungsstücken aller Art, wobei gewisse Artikel einfach abgepaßt und ohne Naht angefertigt werden können.

**Vorhänge aus Nylon.** — (New York, UCP) In den USA ist der Nylonvorhang dabei, sich einen großen Anteil am Markt zu sichern. Das Material ist schmutzabstoßend, widersteht dem Sonnenlicht besser als Vorhänge aus anderen Fasern und sieht sehr dekorativ aus. Zwei amerikanische Laboratorien haben neuerdings Untersuchungsergebnisse veröffentlicht, die einer weiteren Verbreitung des Nylonvorhanges die Wege ebnen dürften. Man hat Vorhänge aus den verschiedensten Materialien gleichen, scharfen Beanspruchungen ausgesetzt. Dabei hat sich herausgestellt, daß Nylonware gegenüber der Baumwoll- oder Kunstseidenware viele Vorzüge aufweist und auch weit aus dauerhafter ist. Erst nach achtmonatigem Gebrauch am Fenster trat ein Nachdunkeln des Materials ein. Die

Bruchfestigkeit ging nur um ein geringes zurück. Auch dauernde feuchte Hitze und das Einwirken chemischer Gase konnten das Nylonmaterial nur wenig verändern.

Als abschließendes Ergebnis wurde festgestellt: Nylonvorhänge verändern unter normalem Gebrauch ihr Aussehen nur sehr wenig, sind auch bei langer Verwendung noch sehr widerstandsfähig, nehmen fast keinen Schmutz an und erfordern daher nur sehr spärliche Reinigung.

Bei Untersuchungen über die Einwirkung des Waschprozesses auf Nylonvorhänge konnte festgestellt werden, daß fast keine nennenswerte Schrumpfung eintritt. Auch beim Spannen verhalten sich Netz-Nylonstoffe sehr vorteilhaft; nach dem Handbügeln zeigte sich, daß die Nylonware nicht einmal ein Prozent eingegangen war.

Zur vorteilhaften Verarbeitung von Nylonvorhängen ist es angezeigt, nur Nylonnähfaden zu verwenden. Dieses arteigene Material eignet sich für jede Vorrichtung am Vorhang und verursacht auch nach dem Waschen keine unangenehme Veränderung.

## Färberei, Ausrüstung

**Thermoplastische Eigenschaften von Vinylfasern und ihre Anwendungsmöglichkeiten.** — Durch Trockenspinnen aus Schwefelkohlenstoff können Polyvinylchlorid-Fasern erhalten werden. Ihre Festigkeit ist aber bei Spinnen ohne Verstreckung gering. Diese Faser erhält erst durch Verstrecken des bereits erstarrten Fadens eine erheblich höhere Reißfestigkeit. Die Faser zeigt thermoplastische Eigenschaften. Oberhalb 80° C beginnt die gereckte Faser zu schrumpfen, und bei Kochtemperatur verliert sie etwa 55 Prozent ihrer ursprünglichen Länge. Erhitzt man die Faser in trockenem Zustand noch weiter, dann tritt zwischen 100 und 180° C noch eine weitere Schrumpfung ein, wenn auch in geringerem Maße. Oberhalb 180° C beginnt die Faser zu schmelzen. Ein geschrumpfter Faden kann in warmem Wasser wieder auf die ursprüngliche Länge verstreckt werden. Die Société Rhodiaseta bringt nun laut «De Tex» Polyvinylchlorid-Fasern in drei Sorten in den Handel, nämlich *Rhovyl* als verstreckten, endlosen Faden, *Fibravyl* als verstreckte, auf Stapel geschnittene Faser, und *Thermovyl* als geschrumpfte, auf Stapel geschnittene Faser. *Rhovyl*-Gewebe kann man durch Heißwasserbehandlung oder mit Dampf zum Schrumpfen bringen, wodurch eine hohe Dichtigkeit der Gewebe erreicht wird. Ferner kann solchen Geweben auch während des Schrumpfprozesses eine beliebige Form verliehen werden. Daher ist ihre Anwendung besonders in der Hut- und Korsettindustrie interessant. Schrumpfung und Verstreckung können miteinander kombiniert werden, indem man Gewebe herstellt, deren Kette aus *Rhovyl* und deren Schuß aus *Thermovyl* besteht. In geeigneten Apparaturen läßt man die Kette schrumpfen, während der Schuß in der Breitenrichtung des Gewebes gereckt wird. Wenn man Gewebe aus *Rhovyl* in gespanntem Zustand höheren Temperaturen aussetzt, wobei die Faser plastisch wird, dann werden solche Gewebe steifer und glatter und erwecken den Eindruck, als ob sie appretiert seien. Im weiteren ergeben sich auch viele Möglichkeiten bei der Anwendung dieser Textilstoffe zusammen mit den üblichen Textilfasern. Verspinn man *Fibravyl* mit Wolle und stellt aus dem Mischgespinnst Gewebe her, so kann durch einfache Heißwasserbehandlung eine Schrumpfung und Verdichtung des Gewebes herbeigeführt werden, die einem Walkeffekt gleicht. Die Reißfestigkeit solcher Gewebe ist sehr hoch, so daß auch geringere Wollqualitäten verwendet werden können, da die Wolle nur wenig beansprucht wird. Das Verfahren hat sich auch bei der Trikotageherstellung bewährt. Nach Fertigstellung läßt man das Gewirke auf

thermische Weise schrumpfen, wobei sich die *Fibravyl*-Faser in das Innere verzieht und die beigemischte Faser in verstärktem Maße an der Oberfläche erscheint. Gleichzeitig stellt sich bei solchen Wirkwaren eine erhebliche Verdichtung ein. Zudem nimmt die Elastizität solcher Trikotagen erheblich zu. ie.

**Um das Färben von Mischfasern.** — Am längsten bekannt sind wohl Baumwolle-Wolle-Mischungen, für die Direktfarbstoffe verwendet werden, von denen die meisten auch Wolle graduell anfärben. Bei niedrigen Temperaturen wird jedoch die Baumwollkomponente ausgiebiger angefärbt als die tierische Faser. Auch kann man Wolle mit sauren Farbstoffen anfärben und dann die Baumwolle in einem frischen Bad. Bei niedriger Temperatur sind die tiefen Töne von nur geringer Reibechtheit. Obgleich das Nuancieren hier einfacher ist als bei anderen Methoden, tritt in der Praxis doch leicht ein Mitfärben der Wolle ein. Um diesen Nachteil zu vermeiden, wird nun im Text.Recorder empfohlen, im zweiten Bad farblose Substanzen zu verwenden, welche die Farbauffinität der Wolle absättigen. Diese Produkte weisen aber sehr oft den Nachteil auf, daß sich die damit behandelte Wolle beim Lagern verfärbt. In Betracht kommen für das Färben von Mischfasern auch die Einbadmethoden. Manche Färber verwenden besonders gern die für die Halbwollfärberei vorgeschlagenen Farbstoffe. Es gibt ferner eine Reihe von Farbstoffen, die nahe beim Kochpunkt Wolle praktisch gleich anfärben wie Baumwolle. Als sicherster Weg wird im Text.Recorder der Gebrauch von Direktfarbstoffen empfohlen. Sie färben Wolle kochend leuchtender als Baumwolle. Man kann so den größten Teil des Färbeprozesses bei höherer Temperatur vornehmen, bei besserer Durchdringung und Egalisierung. Wichtig ist auch der Prozentwert beim Färben. Am Anfang sind Ware und Bad praktisch neutral. Alkalizugabe vermindert die Ausfärbung der Baumwolle und die Wolle leidet in ihrer Haltbarkeit. Außerdem wird das Nuancieren der Wolle bei höherem Prozentsatz mangels genügender Affinität des Wollfarbstoffes erschwert. Um diesen und anderen Uebeln vorzubeugen, wird nun ein Zusatz von 0,2% Natriumsulfit empfohlen. Farbstoffe, die eine maximale Reserve gestatten und daher für die genannte Methode geeignet sind sowie Nuancenfarbstoffe kommen in verschiedenen Arten zur Anwendung. Die Erreichung der gewünschten Lichtechtheit ist oft schwierig. Küpen-, Schwefel- und Azofarb-

stoffe sind nur schwer anwendbar, wenn die Wolle nicht erheblich geschädigt werden soll. Waschechte Färbungen können hingegen unter Verwendung direkter Nachkupferungsfarbstoffe (z. B. Cuprophensylserie von Geigy, Coprantine der Ciba, Cuprofixsortiment von Sandoz) hergestellt werden. Das Färben von Baumwolle-Viskosemischungen erfolgt mit Küpenfarbstoffen, besonders blauen und grünen (z. B. von der Imperial Chemical Industries Ltd). Was schließlich noch Baumwolle-Kupferseide-Mischungen anbetrifft, so müssen dabei die Farbstoffe genau ausgewählt werden, um eine echte Färbung zu erhalten. Die besten Resultate bei gewöhnlicher Baumwolle erzielt man bei einer Anfangstemperatur von etwa 50 Grad Celsius und Erhöhen bis zum Kochpunkt unter Anwendung solcher Direktfarbstoffe, die bei niedriger Temperatur eine maximale Affinität für Baumwolle haben. ie

**Verfahren zur Prüfung von wasserabstoßendem, imprägniertem Gewebe.** — Bekanntlich stellt man an die für Bekleidungszwecke bestimmten Gewebe die in gewisser Hinsicht einander widersprechende Forderung, einerseits wasserabweisend, andererseits aber luftdurchlässig zu sein. Man kann dem nur entsprechen, indem man Imprägnierungsmittel wählt, die lediglich die einzelnen Fasern mit einer wasserabweisenden Schicht überziehen, die Faseroberfläche glätten und damit gleichzeitig auch die Luftdurchlässigkeit begünstigen. Ein solches Gewebe wird naturgemäß niemals völlig feuchtigkeitsundurchlässig sein, sondern im Laufe längerer Zeit, besonders wenn es Regen ausgesetzt wird, auch Wasser aufnehmen und schließlich hindurchtreten lassen. Die Menge dieses aufgenommenen, bzw. hindurchgetretenen Wassers in Abhängigkeit von der Zeit ist dann ein Maß für die Wasserabweisungsfähigkeit des Gewebes. Die hiefür vielfach benutzte Wassersäulenprobe, die dem Regenmeßverfahren entspricht, genügt diesen Bedingungen aber nicht.

Vom ungarischen Institut für Textiltechnik ist folgende Methode zur Prüfung der Imprägnierungseigenschaften entwickelt worden: das zu prüfende Gewebe wird in einen Rahmen eingespannt, der mit verschiedenen Neigungswinkeln aufgestellt werden kann. 50 cm über dem Mittelpunkt der Gewebeprobe wird eine Brause angebracht, aus der Wasser in einer Menge von 1000 cm<sup>3</sup> je Minute ausfließt, was etwa dem 10–20fachen üblicher Regengüsse entspricht. Die Fallhöhe wird so gewählt, daß das aus den Löchern der Brause austretende Wasser, das zunächst Strahlen bildet, auf das Gewebe bereits in Tropfenform auffällt. Nach verschiedenen langen Berieselungszeiten werden die Stoffproben dann von dem auf beiden Seiten anhaftendem Wasser durch leichtes Abtrocknen mit Filtrierpapier befreit und gewogen, um die Wasseraufnahme gegenüber dem Trockengewicht festzustellen.

Die Feststellung, daß Kleidungsstücke auf den Schultern trotz Imprägnierung stärker durchlässig sind als an anderen Stellen, wird darauf zurückgeführt, daß hier ein Einfluß von unter dem Gewebe liegendem, wasseranziehendem Material (zum Beispiel Wäsche, Anzugsstoff, Schulterpolster) vorliegt. Deshalb hat das genannte Institut auch Untersuchungen in der Form durchgeführt, daß den zu untersuchenden Proben in einigen Fällen Wattlepolster unterlegt wurden, um Bedingungen zu schaffen, die den im täglichen Leben vorkommenden Beanspruchungen möglichst entsprechen. ie

## Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

**Coprantinorange 2GL** färbt native und regenerierte Zellulose in gut lichteichten, gelbstichigen Orangetönen von guter Waschechtheit. Der Farbstoff ist ziemlich gut löslich, egalisiert gut, ist nicht metallempfindlich, deckt tote Baumwolle und eignet sich gut zum Färben von streifigfärbender Viskosekunstseide. Färbungen von Coprantinorange 2GL erfahren durch Kunstharzausrüstung auf Basis von Ureol AC und Lyofix CH keine Einbuße an Lichteichtheit und ändern die Nuance nur spurweise nach gelb.

Coprantinorange 2GL eignet sich zur Herstellung von Fondfärbungen für Buntätzen sowie für den Direktdruck. Der neue Farbstoff wird vor allem für Artikel empfohlen, von denen gute Licht- und Waschechtheit verlangt wird, sowie für solche, die Kunstharzappreturen unterzogen werden. Zirkular Nr. 734.

**Lyofix DM** ist ein Melaminharzpräparat für die Knitterfest- und Schrumpffest-Ausrüstung von Cellulosetextilien, sowie für die waschechte Fixierung von Stärke- und anderen Griffappreturen. Mit Lyofix DM wird auf Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle eine sehr gute Quellfestigkeit erzielt.

Lyofix DM gibt in Kombination mit Lyofix CH und PR auf Regeneratcellulose-Geweben waschechte Kalandereffekte. Zirkular Nr. 2117.

**Uvitex WGS konz.**, gibt auf Wolle, Naturseide, Azetat-kunstseide, Polyamidfasern und Orlon-Stapelfasern bläuliche Weißeffekte. Die Anwendung erfolgt in neutralem, saurem oder schwach alkalischem Medium, allein oder in Kombination mit Wasch-, Bleich- oder Färbeoperationen. Geeignet als Zusatz zu Weißsätzen. Zirkular Nr. 2113.

## Markt-Berichte

**Die Lage auf den Textilmärkten.** — (New York, UCP) Im Gegensatz zu anderen Märkten, wo eine Rückgangsbewegung zu verzeichnen ist, steht die Hausse des brasilianischen *Baumwollmarktes*, wo der nächstgelegene Termin plötzlich von 23,60 auf 27,70 Cruzeiros hinaufging. Bisher liegen noch keine Erklärungen für diese erstaunliche Tendenz vor. Die übrigen Baumwollmärkte zeichneten sich dagegen durch eine wesentlich schwächere Haltung aus, obwohl gegen Ende der Berichtsperiode eine deutliche Erholung festzustellen war. Nachdem in New York beispielsweise der nächstgelegene Termin von 34,47 auf 34,05 gefallen war, schrieb man schließlich einen Preis von 34,10 ein. Die ursprüngliche Schwäche erklärt sich durch die soeben bekanntgegebenen Ernteschätzungen, die mit 12 680 000 Ballen um rund 500 000 Ballen höher liegen als die vor einem Monat veröffentlichten Angaben. Was als besonders stützend für den Markt angesehen wurde, ist, daß der neue Unterstützungspreis der amerikanischen

Regierung für die Pflanze zufriedenstellend ist. In Ägypten hielten sich die Preise auch gut. Man notierte 77,03 Tallaris für Ashmounibaumwolle gegen 76,94 in der Vorwoche und 77,43 vor vierzehn Tagen, während die Preise für Karnakbaumwolle 94,93 gegen 94,82 und 95,43 lauten.

Für Wolle blieb die Lage ziemlich unverändert, denn durch die saisonmäßige Einstellung der Auktionen in den großen produzierenden Ländern ist eine große Ruhe auf den Märkten eingetreten. Nichtsdestoweniger scheint die Tendenz auf den verschiedenen Terminmärkten recht stetig zu sein, denn in New York lag der Kurs nun auf 204,50 gegen 202 Cents, in London auf 146½ bis 148½ Pence, was unverändert im Vergleich zu den vorgängigen Notierungen war, aber eine leichte Erhöhung des Kurses zu Monatsbeginn von 145½ zu 147½ darstellte, während nun in Roubaix-Tourcoing ein Preis von 1370 gegen 1360 Francs eingeschrieben wurde.