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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 63 (1956)

Heft: 1

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: 09.12.2025

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

nisierung schneller durchgeführt werden kann und die Betriebe die ihnen gestellten neuen großen Aufgaben im Dienst der Textilindustrie erfüllen können. A. Kg.

Frankreich — Elsässische Textilindustrie in Gefahr. — (Strasbourg, IP) Ein Warnungszeichen für die europäische Textilindustrie, die von überseeischer Konkurrenz bedroht wird, ist die schwere Krise der elsässischen Betriebe, von denen seit 1949 30 Fabriken mit 4230 Arbeitern ihre Pforten schließen mußten. Von den beschäftigten Betrieben mit rund 40 000 Arbeitern und Angestellten müssen sich die meisten zeitweise mit Kurzarbeit über die Perioden eines schwachen Ordereingangs hinweghelfen. Auf der Tagung in Colmar erklärte der Präsident der oberelsässischen Arbeitgebervereinigung, H. Warnier, es seien zahlreiche Arbeitsmärkte dadurch verloren gegangen, daß viele Länder, die früher von Frankreich versorgt wurden, nun eine eigene Textilindustrie aufgebaut haben. Im Inland selbst habe die fremde Konkurrenz Preisstürze hervorgerufen, denen die französischen Betriebe nicht mehr gewachsen sind, weil die Gestehungspreise durch hohe Steuern und Spezialabgaben belastet sind. Trotzdem hätte man im September 1955 einer neuerlichen Lohnerhöhung zugestimmt, was die Krise nur noch verschärfte. Sie könnte erheblich gemildert werden, wenn es gelänge, den Durchschnittsverbrauch eines Franzosen an Textilien, der im Jahre nur acht Kilogramm beträgt, durch Stärkung der Kaufkraft zu erhöhen. Beispielsweise konsumiere ein Amerikaner gegenwärtig 18 Kilogramm Textilien im Jahr. Sämtliche Vertreter der Industrie des Ober- und Unterelsaß und der Gewerkschaft schlossen sich einem Forderungsprogramm an, das auf eine Verbilligung der Warenpreise abzielt.

Eine Sanierung der elsässischen Textilindustrie wäre zu erzielen, wenn die Wertzuwachssteuern von 19,5% auf 10% ermäßigt und die Absatzgebiete in Ueberseefrankreich geschützt würden. Man lehnt jede weitere Liberalisierung der Einfuhren strikte ab und fordert eine Kontrolle der Löhne hinsichtlich Einhaltung aller gesetzlichen und vertraglichen Bedingungen und die Aufhebung der Zölle und Kompensionstaxen auf importierte Farbstoffe und Textilmaschinen, sofern sie in Frankreich nicht erzeugt werden. Interessant war auch der Wunsch aus Gewerkschaftskreisen, man müßte eine Fortsetzung der Liberalisierungspolitik an die Bedingung knüpfen, daß erst die Lebens- und Arbeitsbedingungen der Textilarbeiter in allen OEEC-Staaten angeglichen werden, damit nicht Länder mit einer unterentwickelten Sozialgesetzgebung billiger erzeugen können als solche Betriebe, die hohe Soziallasten tragen müssen. In diesem Zusammenhang richtet sich das Augenmerk auch auf die schwierige Lage der Seiden- und Rayonwebereien in Mittelfrankreich in und um Lyon, wo von 48 000 Stühlen schon 13 000 stillgelegt sind, und die 40-Stunden-Woche fast die Regel ist. Alle Anstrengungen zur Hebung der Produktivität in den Fabriken werden durch die zahlreichen kleinen Lohnweber vereitelt, die ihr Personal weit unter dem gesetzlichen Mindestlohn bezahlen, der aber höchstens um 20% unterschritten werden darf. Die französische Textilindustrie ist nun auch gezwungen, die Senkung oder gänzliche Aufhebung der Einfuhrabgabe für einige liberalisierte Textilerzeugnisse zu verdauen, die von der GATT als getarnter Zusatzzoll kritisiert wurde.

Japan — Absatzkrise der Textilindustrie. — Die japanischen Webereien haben angesichts einer starken Abnahme der Nachfrage auf dem inländischen Markt ihre Produktion erheblich eingeschränkt, in einigen Distrikten bis zu 50 Prozent. Die Webereien, die ausschließlich für den Exportmarkt arbeiten, wurden von dieser Absatzkrise nicht heimgesucht, dagegen die Baumwoll-, Kunstseide- und Seidewebereien, die für den Inlandmarkt produzieren. Nach den Berichten der Großisten sind in verschiedenen Gebieten die Verkäufe ein Fünftel bis zu zwei Drittel niedriger als im vergangenen Jahr. Es werden verschiedene Gründe für diese Absatzkrise angegeben, unter anderen das bis jetzt unerklärliche Ausbleiben eines scharfen Anstieges der Nachfrage angesichts der guten Reisernte und die Ueberexpansion der Textilindustrie — nach offiziellen Schätzungen sollen 25 bis 30 Prozent mehr Webstühle in Betrieb sein, als zur Deckung der Nachfrage notwendig ist. F.

SONDERNUMMER

Schweizer Mustermesse 1956

Wir bringen unseren geschätzten Abonnenten und Inserenten heute schon zur Kenntnis, daß die April-Ausgabe unserer Fachschrift in wesentlich erweitertem Umfange als

Mustermesse-Sondernummer

erscheinen wird. Wir bitten unsere geschätzten Inserenten, ihre Aufträge für diese Nummer bis spätestens am 15. März 1956 an die Firma *Orell Füssli-Annoncen AG.*, Limmatquai 4, Zürich 1, einsenden zu wollen, damit jeder Auftrag mit Sorgfalt ausgeführt werden kann.

Unsere Mitarbeiter im In- und Ausland bitten wir freundlichst um Zustellung ihrer Beiträge bis spätestens am 20. März.

Mitteilungen über Textil-Industrie
Die Redaktion

Rohstoffe

«Ardil» - die Proteinfaser der I.C.I.

(Fortsetzung)

«Ardil» und synthetische Fasern

In vollsynthetischen Geweben nimmt die «Ardil»-Faser eine wichtige Stellung ein. Besonders interessante Garne können mit dem modifizierten Baumwollverfahren erzielt werden, welches Fasern bis zu 70 mm Länge verarbeiten kann. Eine Mischung von «Ardil» mit Zellwolle mit einer kleinen Zugabe von Nylon oder Perlon ergibt Garne, die ihre Verwendung in der Erzeugung von Herren- und Damenstoffen sowie Regenmantelstoffen finden. Der «Ardil»-Anteil dieser Stoffe verleiht Mischgeweben jene Eigenschaften, die seit Urzeiten die Wolle als wertvollstes Textilrohmaterial gelten ließen und welche die vollsynthetischen Fasern trotz ihrer vielen hervorragenden Qualitäten nicht besitzen. In Mischungen mit Nylon, Terylene und Orlon kann der «Ardil»-Bestandteil bis zu 70 oder sogar 80% erhöht werden. Aehnliche Mischungen fanden schon ihren Weg in die Wirkwarenindustrie und für die Erzeugung von plissierten Röcken, wo

der Anteil der synthetischen Faser 50% beträgt. Das sind nur einige kurze Hinweise auf die zahlreichen Möglichkeiten, welche dieses Gebiet offen läßt.

Textilmäßige Verarbeitung der «Ardil»-Faser

Die Verarbeitung der «Ardil»-Faser findet in normalen Textilanlagen statt, ohne daß hiefür besondere Maschinen nötig wären. «Ardil» wird in vollkommen reinem Zustand geliefert und bedarf keiner Wäsche. Sollte sich jedoch, bedingt durch eine gegebene Anlage, eine solche Wäsche nicht vermeiden lassen, kann «Ardil» ohne Bedenken einer wie bei der Wolle üblichen Wäsche unterworfen werden. Es ist außerordentlich wichtig, daß das Mischen der verschiedenen Fasern in jedem Falle einwandfrei und gründlich durchgeführt wird. Sorgfältigkeit in dieser Hinsicht garantiert Garne von guter Festigkeit, die sich mit Leichtigkeit auch gleichmäßig färben lassen.

«Ardil»/Baumwolle-Mischung

Die Verarbeitung von «Ardil» mit Baumwolle- oder Viskose-Faser bedeutet eine Mischung von zwei Fasern verschiedener Stärke und Färbeeigenschaften. Es ist daher von größter Wichtigkeit, eine einheitliche Mischung zu erzielen. Die innigste Verbindung der Fasern untereinander wird dadurch erzielt, daß man die Komponenten mischt, ehe sie dem Füllöffner zugeführt werden. Das Mischen kann in diesem Stadium ohne weiteres erfolgen. Sollte jedoch, je nach Faserart, ein getrenntes Oeffnungsverfahren zwecks Extraktion des Abfalls wünschenswert erscheinen oder dieses für Baumwolle vorgesehene Verfahren besonders durchgreifend sein, so können Fasern auch am Breithaltergitter oder am Zugrahmen gemischt werden. Im letzteren Fall wird es notwendig sein, für die Verarbeitung eine Avivage zu verwenden, um ein gutes Krempeln der «Ardil»-Faser zu gewährleisten. Die Wahl des Mischungszeitpunktes wird daher von den Umständen und der vorhandenen Anlage abhängig sein.

Während des Krempelns müßte die Geschwindigkeit des Vorreißers reduziert und die vordere Platte eingestellt werden, um den Ausstoß zu kontrollieren. Alle anderen Einstellungen sind die gleichen wie beim Krempeln von Baumwolle.

Die für Baumwolle üblichen Wechsel sind auch für «Ardil»-Faser enthaltende Mischungen geeignet, und zwei Durchgänge genügen, um die gewünschte parallele Lage zu erzielen. Die Fasertrennung wird dadurch erleichtert, daß man die rückwärtigen Abschnitte des Walzenzuges etwas weiter als sonst üblich öffnet. Da der Vorgarn-Durchmesser in der Flügelspinnmaschine geringer ist als für Baumwolle aus dem gleichen Strang, ist es empfehlenswert, die Geschwindigkeit der Spulen zu erhöhen. Es könnte notwendig sein, auf der Ringspinnmaschine einen leichteren Läufer einzusetzen oder das Gegengewicht auf dem Selbstspinner zu verringern, um ein genügend weiches und bauschiges Garn zu erhalten. Mehr als bei anderen Systemen sind die erzielbaren Nummerngrenzen von der Art der Anlage, der Faserlänge und den Mischmethoden abhängig. Feinheiten bis zu 35 aus einer 25/75 «Ardil»/Baumwoll-Mischung und zu 30 aus einer 50/50 Mischung sind ohne weiteres möglich.

«Ardil»/Wolle-Mischung

Außer den üblichen Einstellungen, die jeder erfahrene Spinner vornimmt, um bei einer Mischung von Wolle die besten Ergebnisse zu erzielen, sind keine Umstellungen notwendig. Eine gleichmäßige Speisung der Vorkrempel ist besonders wichtig. Die in der Wollindustrie geübte Praxis, senkrechte Partien eines Stoßes abwechselnd mit horizontal gelagerten Schichten durch einen Mischwolf laufen zu lassen, gibt auch mit «Ardil»-Faser befriedigende Mischungen. Krempelöl ist für den «Ardil»-Faser-Anteil der Mischung nicht erforderlich, so daß die zu verwendende Oelmenge nur auf den Wollanteil zu berechnen ist. Die Verwendung eines anti-statischen Mittels dürfte nur bei einem Absinken des Feuchtigkeitsgehalts unter 65% rel. Feuchtigkeit in Frage kommen.

Mischungen aus «Ardil»-Faser und Wolle können auf dem Selbstspinner oder auf einer Ringspinnmaschine mit den normalen Verzügen und den üblichen Geschwindigkeiten versponnen werden. Das Verspinnungsmaximum nimmt jedoch ab, je höher der «Ardil»-Anteil an der Mischung ist.

Die erzielbaren Feinheiten sind selbstverständlich von der vorhandenen Anlage und der Art der verwendeten Fasern abhängig. Obwohl die Möglichkeit besteht, noch feinere Garne herzustellen, beschränkt sich die nachfolgende Tabelle auf Feinheiten, die bei der Verwendung von 3½ denier und einer 2½ Zoll (6,35 cm) «Ardil»-Faser zusammen mit 64er Wolle leicht zu erzielen sind:

Mischung v. H.		Feinheiten Yorkshire Garn
«Ardil»-Faser	Wolle	Wolle
20	80	40
25	75	35
33	67	28
50	50	20

Das Wollsystem kann natürlich auch für die Herstellung von Geweben, die nur aus künstlichen Fasern bestehen, angewandt werden. Als Beispiel sei die Serie einer von 50/50 «Ardil»/Viskose-Faser-Mischung genannt, deren Anwendungsmöglichkeiten von Kostümstoffen über Wandteppiche bis zu Vorhängen reichen.

Kammzugmischung

Die «Ardil»-Faser kann mit gutem Erfolg mit anderen Fasern, wie Wolle, Viskose oder Nylon auf Kammgarnkrempeln gemischt werden. Da jedoch gemischte Kämmlinge gewisse Probleme aufwerfen, z. B. im Hinblick auf die mit dem Kammgarnverfahren verbundene außerordentlich durchgreifende Spinntechnik, ziehen es die meisten Hersteller vor, im Kammzug zu mischen. Diese Methode vereinfacht das Mischen und gestattet gleichzeitig eine genaue Kontrolle der Mischung.

«Ardil»-Faser läßt sich im Krempel leicht öffnen, jedoch wird die Gleichmäßigkeit des Kammzuges durch ein vorhergehendes Blas- oder Schüttelverfahren gefördert. Andernfalls besteht auch die Möglichkeit, den Abstreifkamm näher an die Pickerwalze heranzusetzen.

Die Herstellung eines 5-denier-Kammzuges zur Mischung mit einer 64er Wolle erfolgt nach dem üblichen Verfahren. Um aber eine gute Leistung von etwa 20 : 1 auf dem französischen Kamm zu erzielen, muß das Krempeln eingeschränkt werden, was auf verschiedene Art und Weise erfolgen kann. Zufriedenstellende Ergebnisse werden durch das Ausscheiden einer Anzahl Arbeitsstufen von dem normalen Bradford-Krempel erzielt oder dadurch, daß man sämtliche Arbeitsstufen zwecks Einschränkung der Krempelarbeit ausschaltet. Eine Ein-Zylinder-Krempel der Art, wie sie zur Bearbeitung von Kunstfasern entwickelt worden ist, erscheint für Standardeinstellungen besonders geeignet zu sein. Oel sollte nur beim Gillboxieren zugesetzt werden, vorausgesetzt, daß die Lunte auf einer Noble-Kammaschine gekämmt wird. Die nachfolgende Verarbeitung ist die gleiche wie bei Wolle. Es ist darauf zu achten, daß die Beschaffenheit der Wolle, was die Feuchtigkeit anbelangt, einwandfrei ist. Wirtschaftlich gesehen, liegen die typischen Nummerngrenzen beim Gebrauch einer «Ardil»-Faser von 5 denier und 12,7 cm Stapellänge zusammen mit 64er Wolle wie folgt:

Mischung v. H.		Nummern, Kammzug
«Ardil»-Faser	Wolle	(Feinheit)
25	75	2/48er
33	67	2/40er
50	50	2/32er

Die Verarbeitungsergebnisse sind natürlich zu einem erheblichen Teil von der Art der vorhandenen Anlage abhängig. Es sei jedoch erwähnt, daß auch schon ein 2/48er Garn mit einem Anteil von 33% an «Ardil»-Faser rentabel gesponnen und gewebt worden ist.

Appretieren der Ware

Mischungen von «Ardil» mit Wolle, Baumwolle oder Viskose-Faser können nach den für reine Wolle oder reine Zellulose-Fasern angewandten Verfahren appretiert werden, ohne daß Umstellungen notwendig sind.

Weben

Garnmischungen, die «Ardil» enthalten, sind bereits auf den meisten Typen von Webstühlen und anderen Hilfsmaschinen ohne Schwierigkeiten verarbeitet worden. Die Verwendung von «Ardil» anstelle von Wolle gibt dem Garn auf Grund der Glätte der «Ardil»-Faser meistens ein feineres Aussehen. Es mag daher empfehlenswert sein, das Tuch im Webstuhl fester einzustellen und die Breite entsprechend zu verringern. (Fortsetzung folgt)

Neues aus der Wollwissenschaft - Neues für den Verbraucher

(Bonn, IWS) Die beiden deutschen Teilnehmer an der letztjährigen Wollforschungskonferenz in Sydney berichteten kürzlich in Bonn anläßlich einer Pressekonferenz des Internationalen Wollsekretariats über die wichtigsten Ergebnisse dieser bedeutsamen Konferenz; dabei standen diejenigen Ergebnisse im Vordergrund, die auch für den einzelnen Wollverbraucher — und das sind wir alle! — von Bedeutung sind.

Die Ausführungen der beiden deutschen Wissenschaftler, Prof. Dr. Alfons Schöberl, Direktor des Chemischen Instituts der Tierärztlichen Hochschule Hannover, und Dr. Helmut Zahn, Professor am Chemischen Institut der Universität Heidelberg und Leiter des Deutschen Wollforschungsinstituts Aachen, bezogen sich insbesondere auf die praktischen Ergebnisse des Gedankenaustausches von Sydney, der im Zeichen wahrer internationaler Zusammenarbeit gestanden hatte.

Wolle bleibt unersetzlich

Beide Referenten betonten, die Wollforschung habe gerade in letzter Zeit die hervorragenden Eigenschaften der Wolle für die menschliche Bekleidung in das hellste Licht gerückt und ihre Unersetzlichkeit durch künstliche Fasern bewiesen. Die Wissenschaft sehe jedoch weiterhin eine ihrer Hauptaufgaben in der Steigerung der Produktion und deren Anpassung an den erhöhten Weltbedarf sowohl in qualitativer als auch in quantitativer Hinsicht. Bereits wurde in den Laboratorien eine Reihe neuer Verfahren entwickelt, die den Gebrauchswert der Wolle im täglichen Leben wesentlich zu erhöhen vermögen.

Mottensicher auf dem Rücken des Schafes!

Als geradezu sensationell wurde etwa das erfolgreiche Experiment des Dr. Lipson empfunden, dem es in Australien gelungen ist, die Wolle bereits auf dem Rücken des Schafes mottensicher zu machen. Dr. Lipson hatte auf einer Schaffarm in Gelong die Schafe nach der Schur in Wasser baden lassen, dem eine geringe Menge des neuen Insektenmittels Dieldrin beigemischt worden war. Derartige Bäder der geschorenen Schafe sind zwar allgemein zum Insektenschutz gebräuchlich; nach der Dieldrinanwendung stellte sich jedoch heraus, daß die frischgewachsene Wolle bereits bei der nächsten Schur nach drei Monaten vollkommen mottenecht war. Sollte sich diese neue Methode weiterhin bewähren, ergäbe sich die sensationelle Möglichkeit, die Wolle bereits auf dem Rücken des Schafes — also schon im Wachstum — mottensicher zu machen. Bereits heute wird eine Reihe von Wolltextilien während der Verarbeitung mottensicher gemacht (in der Schweiz vor allem mit Mitin, in Deutschland mit Eulan), aber das Publikum macht von dieser erfreulichen Möglichkeit im allgemeinen noch nicht in vollem Maße Gebrauch, obwohl sich prinzipiell alle Wollstoffe und -gewirke gegen geringe Mehrkosten zur Behandlung mit Antimottenmitteln eignen.

Neue Mittel gegen das Filzen und Vergilben der Wolle

Die eigentlich sehr wertvolle Eigenschaft der Wolle zu filzen — das heißt, ihre einzelnen Fasern zu einem Ganzen zu vereinigen — wird in vielen Fällen als lästig empfunden, obwohl sie zum Beispiel bei der Tuch- und Filzherstellung unentbehrlich ist. Gegen das unerwünschte Filzen hat die Wissenschaft nunmehr eine Reihe von Mitteln entwickelt, so daß filzfreie Wollen sich heute wachsender Beliebtheit erfreuen.

Wolle neigt, wenn auch bei weitem nicht so ausgesprochen wie andere Textilfasern, bei langer Lichtaussetzung zum Vergilben. Auch gegen diese Erscheinung ist nun ein Verfahren entwickelt worden, das nicht nur das Vergilben verhindert, sondern auch den natürlichen Alterungsprozeß der Wolle verlangsamt.

Erhöhung der Wollproduktion

Der Laie wird im ersten Augenblick kein besonderes Interesse für die Mitteilung erübrigen, daß ein neues, leicht abwaschbares Markierungsmittel für Schafe erfunden worden ist, welches bereits in Australien die Stelle der früher üblichen Teerfarben einnimmt. Wenn man aber vernimmt, daß diese Teerfarben 1½% der Wolle unbrauchbar machen, so ergibt sich ohne weiteres als Folge der neuen Markierungsmethode eine Zunahme der Wollproduktion und daraus wiederum ein neuer Verbilligungsfaktor.

Den gleichen Zweck der Produktionssteigerung verfolgen die neuartigen Methoden der vermehrten Weidegewinnung in Australien, wo dank Spurenelementen von Kupfer, Zink und Molybdän bedeutende Erfolge erzielt wurden. Ebenso verdankt man der erfolgreichen Bekämpfung der einst furchtbar wütenden Kaninchenplage eine gesteigerte Fruchtbarkeit der Schafweidegebiete.

Azetatfasern. — Bei der Ausarbeitung des Aufsatzes, der unter dieser Ueberschrift in der Nummer 12/1955 unserer Fachschrift erschienen ist, sind unserem Mitarbeiter zu unserem lebhaften Bedauern eine Reihe fataler Irrtümer unterlaufen. Sie sind — wie uns in verdankenswerter Weise von den Farbenfabriken BAYER in Leverkusen mitgeteilt wird — darauf zurückzuführen, weil der Verfasser die Azetatfasern den Polyvinylchloridfasern gleichsetzt, die Unterschiede dieser beiden Chemiefasern also nicht kennt. Da uns die Unstimmigkeiten in seinem Aufsatz auch aufgefallen sind, wollten wir in einem Vorwort darauf hinweisen, was dann leider im Drange der Arbeit unterblieben ist. Da aber der Artikel geeignet ist, bei den Lesern Verwirrung zu schaffen, bzw. vermutlich geschaffen hat, möchten wir die falsche Darstellung gebührend berichtigen.

Nachdem der Verfasser im ersten Abschnitt auf einige Azetatmarken deutscher Firmen hinweist und darunter auch die Bayer-Faser ACETA erwähnt, schreibt er im folgenden Satz, daß es sich dabei «um synthetische Fasern aus nicht nachchloriertem Polyvinylchlorid» handle. Tatsächlich aber werden die Azetatfasern aus Zelluloseazetat hergestellt, worauf der Verfasser im letzten Abschnitt auf Seite 293, unten links, hinweist. Im letzten Satz des ersten Abschnittes auf Seite 292 bemerkt er, daß Gewebe aus Azetatfasern «säure-, laugen- und chemikalienbeständig, unbrennbar, fäulnisfest usw. seien, was indessen nicht stimmt, aber für Polyvinylchloridfasern zutreffend ist. Im dritten Abschnitt hat er dann die textiltechnischen Werte von Rhovyl aufgeführt, weil er der Meinung ist, daß Rhovyl eine Azetatfaser sei, während dies der Markenname einer Polyvinylchloridfaser ist.

Durch diese fortwährenden Verwechslungen der beiden Fasern Azetat und Polyvinylchlorid wird der Artikel vermutlich da und dort berechtigtes Erstaunen und Kopfschütteln verursacht und daher auch auf die Redaktion ein schiefes Licht geworfen haben.

Wir hätten den Artikel unserem Mitarbeiter in Deutschland zur Ueberarbeitung zurücksenden sollen, was wir bedauerlicherweise nicht getan haben. Wir bitten daher unsere geschätzten Leser um gefällige Entschuldigung und Nachsicht.

Die Schriftleitung

Spinnerei, Weberei

Ein einfacher zweichoriger Einzug und seine Musterungsmöglichkeiten

II.

In der Novembernummer 1955 der «Mitteilungen» brachten wir einige Hinweise auf einen einfachen zweichorigen Einzug und erwähnten dabei, daß mit den angedeuteten Beispielen die Möglichkeiten bei weitem nicht erschöpft seien. Wir zeigen nachstehend einige weitere Entwicklungen.

Wenn wir uns an die Bindungslehre halten, so ist der nächste Schritt vom Köper der Uebergang zum Spitzköper. Wir zeichnen daher unter unserem «Einzug gerade durch auf 16 Schäfte» irgendeine «im Spitz» aufgebaute Diagonalbindung. Man wird dabei vermutlich zuerst immer eine symmetrisch gestaltete Armüre entwickeln und sehr wahrscheinlich auch einen ganz einfachen Bindungsaufbau wählen, so wie er etwa unter dem Einzug «gerade durch» in unserer Abb. 4 dargestellt ist. Mit Ausnahme einiger weniger Abweichungen ist diese Bindung nichts anderes als ein- und zweifädiger Gros de Tours, der in der Schußrichtung nicht mit den beiden Fäden 17 und 18, der maßgebenden Bindung für das zweite Chor, übereinstimmt. Die Patrone daneben zeigt, was für eine hübsche Spitzköper-Musterung sich daraus bei dem dargestellten 2-chorigen Einzug ergibt.

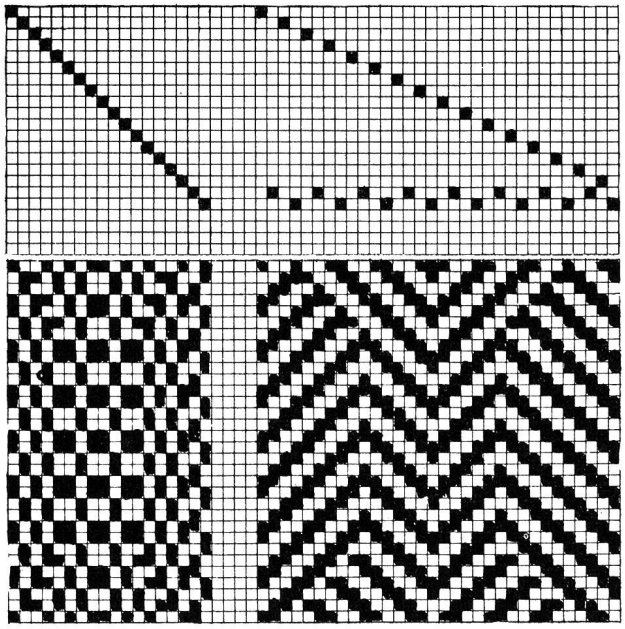

Abb. 4

Abb. 5 zeigt links nochmals eine symmetrisch aufgebaute Ausgangsbindung, die aber schon etwas freier gestaltet ist. Um die beiden gleichbindenden Mittelfäden gehen nach beiden Seiten strahlenförmige Diagonalen.

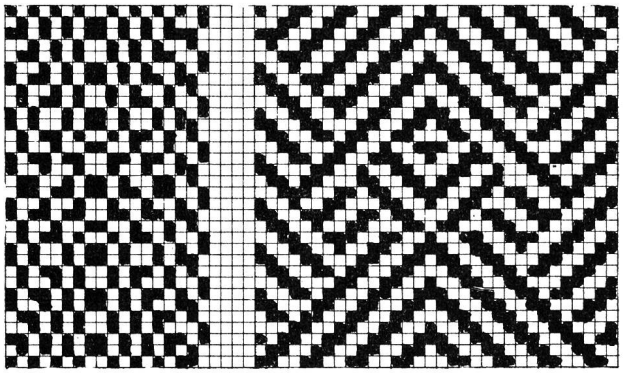

Abb. 5

Das Ergebnis durch den 2-chorigen Einzug ist ein Spitzköper von besonderer Eigenart, der zweifellos dem Stoff einen Nouveauté-Charakter verleiht. Daraus können wir durch kleine Aenderungen in der Ausgangsbindung, indem wir da und dort einige Punkte wegnehmen und dafür an andern Stellen solche zusetzen, sofort wieder ein neues Musterbild erzielen.

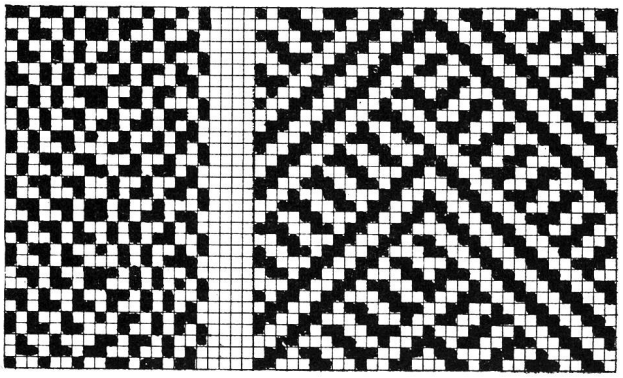

Abb. 6

Das sind zwei Beispiele für symmetrisch gestaltete Ausgangsbindungen, die sich ganz beliebig vermehren lassen. Es sei aber immerhin erwähnt, daß vermutlich nicht jeder Versuch gefallen wird.