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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 63 (1956)

Heft: 5

Rubrik: 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: 09.12.2025

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

Ein Vormittag war der Besichtigung der Theresienthaler Baumwoll-Spinnerei und Weberei AG. gewidmet, welche die im Vorjahr neu geschaffene Automatenweberei und das zugehörige modernste Vorwerk zeigen konnte, und so gerade in Richtung Automatisierung einen mutigen Schritt vorwärts getan hat. Vortrag und Wirklichkeit ergänzten sich hierbei, und auch im Rahmen dieser Besichtigung und nachher entstanden fruchtbare Diskussionen.

Unmittelbar aus der Praxis entnommen war der letzte Vortrag des Seminars, den Direktor Ingenieur Bruno Rhomberg (Dornbirn) hielt. Die «Betriebswirtschaftsstelle in der Textilindustrie» und «Betriebsvergleiche in der Weberei» besprach er in seiner impulsiven Art aus seinen Erfahrungen. Hierbei stellte er auch das Ausbildungsproblem für Arbeitsstudien, welches an Hoch- und Fachschulen noch viel zuwenig beachtet wird, und dazu führte, daß an solchen Fachkräften ausgesprochener Mangel besteht. Er regte die Heranbildung spezieller «Arbeitsingenieure» an den Technischen Hochschulen an, da der Bedarf an diesen immer mehr ansteigen wird.

Färberei, Ausrüstung

Internationaler Verband für die Echtheitsmarke «FELISOL». — Am 15. März 1956 ist in Zürich der «Internationale Verband für die Echtheitsmarke FELISOL» gegründet worden. Der Verband hat den Zweck, das Interesse für Textilien von hoher Licht-, Wasch- und Wetterechtheit zu fördern und hierfür die Marke FELISOL zu propagieren. Die Schutzmarke FELISOL kennzeichnet diese hohen Echtheiten von Färbungen und Drucken, die unter vorschriftsgemäßer Verwendung speziell empfohlener Farbstoffe auf Baumwolle, regenerierter Zellulose (Viskose- und Kupfer-Kunstfasern u. a.), Leinen, Hanf und Ramie hergestellt worden sind.

Der Verband ist ein Gemeinschaftswerk der Farbstoffproduzenten und der Textilveredlungsindustrie. Dem Verband sind bereits die folgenden bedeutenden europäischen Hersteller hochechter Farbstoffe beigetreten:

Badische Anilin- und Sodafabrik AG., Ludwigshafen am Rhein;

Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, Leverkusen;

Cassella Farbwerke Mainkur Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.-Fechenheim

Farbwerke Hoechst AG., vormals Meister, Lucius & Brüning, Frankfurt a. M.-Hoechst

Compagnie Française des Matières Colorantes, Paris;

Aziende Colori Nazionali Affini - A.C.N.A. -, Mailand;

CIBA Aktiengesellschaft, Basel;

J. R. Geigy AG., Basel;

Sandoz AG., Basel;

Durand & Huguenin AG., Basel;

Rohner AG., Pratteln.

Mit weiteren Farbstoffproduzenten, so insbesondere mit den wichtigsten englischen und amerikanischen Farbstoff-Firmen, sind Besprechungen über den Beitritt im Gange.

Neben den genannten Farbstoffproduzenten gehören nationale Verbände der italienischen, holländischen und schweizerischen Textilveredler dem Verband als Mitglieder an. Maßgebend beteiligt an den Vorbereitungsarbeiten waren auf seiten der Textilveredler die nachfolgenden Verbände:

Association Internationale de la Teinture Textile (AITT), Paris;

Associazione Cotoniera Italiana, Mailand;

Vereeniging van Loonveredelingsbedrijven voor de Textielindustrie, Hengelo (Holland);

Verband der Schweizerischen Textilveredlungsindustrie, Zürich.

Farbstoffproduzenten und Textilveredler sind in der Generalversammlung, im Vorstand und in den Fachausschüssen des Verbandes paritätisch vertreten.

Es ist vorgesehen, die Echtheitsmarke FELISOL zuerst in den drei Ländern Italien, Holland und der Schweiz zu propagieren, hernach in weiteren europäischen und überseeischen Gebieten. Die Durchführung einer solchen weitgesteckten Aktion bedingt naturgemäß noch ausgedehnte technische Vorarbeiten, so daß bis zum Erscheinen der Marke in der Oeffentlichkeit noch einige Zeit verstreichen wird.

Der Sitz des Verbandes befindet sich in Zürich. Zum Präsidenten des Verbandes ist Herr Francis Brichet, Basel, gewählt worden, zu Vizepräsidenten die Herren H. B. Nowak, Frankfurt a. M., und G. Artom, Mailand.

Über das Bürsten und Schmirgeln von Geweben

Zu den Appretur-Charakterarbeiten, mit denen die Gewebeoberflächen beeinflußt werden, gehören das Rauhen, das Bürsten und das Schmirgeln. Das mit Naturkarden oder mit Metallkratzen durchgeführte Rauhen der Oberflächen von Geweben bezweckt die Erzeugung einer flaumigen Ware durch Lösen zahlreicher Einzelfasern aus den Geweben und anschließendes Aufrichten (= Velour-Rauhen) bzw. In-Strich-Legen (= Strich-Rauhen), so daß eine dichte Rauhdecke entsteht. Hiermit ist allgemein größere Fülle und weicherer Griff eng verbunden. Gerauht wird, je nach Warenart, bei Wollwaren rechtsseitig, vor dem Walken zur Erzeugung einer besonders dichten Haardecke und nach dem Walken zur Aufrauhung des Walkfilzes, bei Doppelgeweben zur Durchrauhung des Oberschusses, ferner bei Baumwollwaren, um Wollcharakter in Aussehen und Griff herbeizuführen.

Es ist erklärlich, daß die Bearbeitung der Warenoberfläche mit vielen tausend Häkchen beim Rauhen eine sehr kräftige Behandlung darstellt, die nicht für alle Warenarten nötig und erwünscht ist. Will man z. B. Druckware für das Bedrucken reinigen und vorbereiten, so wird sie mit Bürstwalzen in einer Bürstmaschine behandelt, wobei es für die Intensität der Behandlung von großem Vorteil ist, wenn der Anstellungsgrad jeder Warenseite an Skalen ablesbar ist. Nach der Behandlung kann die Ware entweder aufgedockt werden oder direkt in die Walzendruckmaschine einlaufen, unter der Voraussetzung gleicher Abliefergeschwindigkeit der Bürstmaschine und gleicher Einzugsgeschwindigkeit der Walzendruckmaschine. Das bedeutet einen beachtlichen Fortschritt zur fließenden Fertigung in der Stoffdruckerei. Anderseits findet die Bürstmaschine Verwendung zum Bürsten und Reinigen von Rauhware und Buntware sowie gesengter Ware.

Sind in der Maschine statt Bürsten Schmirgelwalzen eingebaut, so heißt sie Schmirgelmaschine, und dient zum Reinigen baumwollener Gewebe von Schalen und Noppen oder auch zum Weichmachen harter Gewebebahnen. Einseitig gerauhte Artikel erhalten auf der rechten Seite, der Musterseite, naturgemäß einen härteren Griff. Um einen weichen, wollähnlichen Griff zu erhalten, ist es ratsam, auch die rechte Seite etwas anzurauhen. Dies darf jedoch nur in einem solchen Grade geschehen, daß diese Seite bei der Uebersicht einen leichten Flor aufweist, ohne jedoch als gerauht zu erscheinen; auch darf keine Verschleierung des Musters eintreten. Diese Charakterarbeit erreicht man mit einer Schmirgelmaschine, die den rauhen Griff der rechten Seite mildert. Im Gegensatz zur Rauhmaschine spleißen die Schmirgelwalzen die Enden der vorstehenden Baumwollfasern nur auf und dies ergibt einen leichten, flaumartigen Flor, der die Farben nicht trübt, die Uebersicht über das Gewebe und seinen Griff aber wollähnlicher macht. Bei Verwendung von Spezialschmirgelwalzen lassen sich auf Strickwaren für Handschuhe Wildlederimitationen erzielen.

Es können hier aus den vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten der Bürst- und Schmirgelmaschinen nur einige Beispiele herausgestellt werden, es sei aber noch erwähnt, daß man auch eine Kombination beider mit Erfolg für die Gewebeausrüstung benutzt.

Diese vielseitigen Einsatzmöglichkeiten solcher Maschinen für die Ausrüstung moderner Gewebe veranlaßte eine deutsche Textilmaschinenfabrik, die bisherige Standardbauart einer vollständigen Neukonstruktion zu unterziehen, die sich auf Grund von langjährigen, in der Praxis gesammelten Erfahrungen ergab. Bewährte Einrichtungen wurden beibehalten, andere Konstruktionselemente weiterentwickelt und verbessert. Die äußere Ansicht der Maschine, dargestellt in Abb. 1, läßt den Bautyp des modernen, formschönen Maschinenbaues erkennen: glatte Flächen mit abgerundeten Ecken, zentrale Bedienung durch wenige Handgriffe; zur Vermeidung von Belästigungen und Faserflug auf andere Waren werden die Gewebe in einem dicht abgeschlossenen Kasten bearbeitet. Rohrstutzen zum Anschluß der Absaugeleitung des Ventilators sorgen für direkte Absaugung der Abfälle während der Bearbeitung. Mehrere im Inneren des Staubkastens angebrachte Trennwände verhindern das Herabfallen von Staub von den oberen auf die unteren Walzen. Durch zwei genügend große Klappen in der vorderen Kastenwand sind die Walzen für Reinigungsarbeiten leicht zugänglich gemacht.

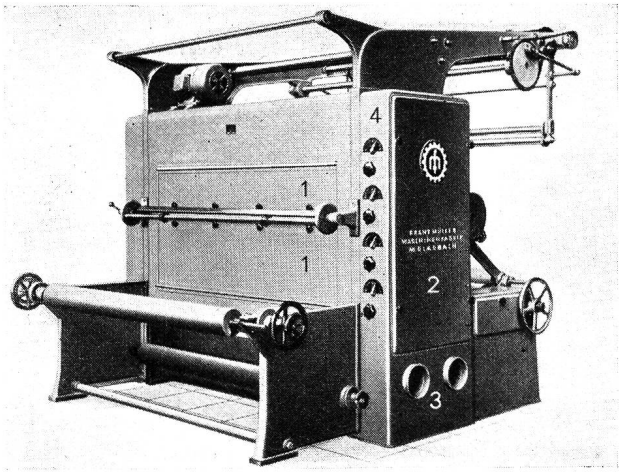

Abb. 1

«Bürstmaschine, Wareneingangsseite»
1 = Reinigungsklappen, 2 = Tür für die Triebwerke, 3 = Rohrstutzen für die Absaugleitung, = 4 Skalen für die Einstellung des Anstellungsgrades.

Zur Vermeidung von Staubbränden mußte der Antriebsmotor auf der oberen Abdeckung des Staubkastens montiert werden. Dadurch erhält er genügend Kühlung an seiner Oberfläche und beansprucht dennoch keine zusätzliche Maschinenbreite.

Sämtliche Triebwerke liegen staubgeschützt innerhalb der Maschinenverkleidung, sind aber durch große abnehmbare Türen leicht zugänglich gemacht. Der Antrieb der Bürst- bzw. Schmirgelwalzen erfolgt durch einen Spezialgummiflachriemen mit nachstellbarer Spannrolle. Die ausrückbare Aufwickelvorrichtung wird über eine Rollenkette von der Zugwalze aus angetrieben. Die Aufwickelvorrichtung hat eine in Kugellagern laufende Stahlrohrzugwalze, welche die Wickelrollen bei gleichbleibender Warengeschwindigkeit und ohne schädliche Warenspannung mitnimmt. Die Aufwicklung kann für eine breite oder zwei schmale Warenbahnen eingerichtet sein (Abb. 2). Die Wickelrollen sind in Hebeln gelagert, die auf einer gemeinsamen Achse sitzen und nach Bedarf

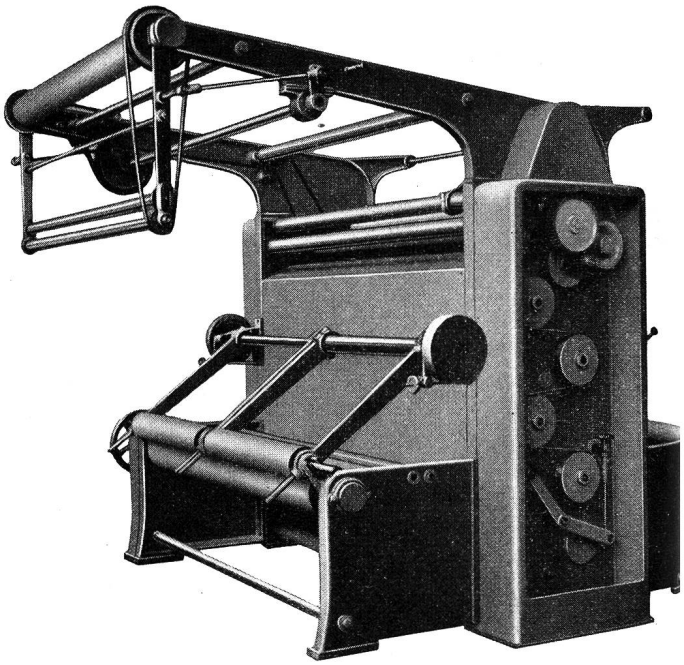

Abb. 2

Bürstmaschine für eine breite oder zwei schmale Warenbahnen, Warenausgangsseite. Tür für die Triebwerke abgenommen.

gebremst werden können. Durch die regulierbare Bremswalze kann beliebig fest gewickelt werden. Es lassen sich normal Wickel bis 1000 mm Durchmesser herstellen. Für Sonderzwecke wird die Maschine mit einer Aufwickelvorrichtung für Docken bis 1800 mm Durchmesser gebaut. Bei dieser Ausführung wird die Docke direkt auf einen Transportwagen gewickelt.

Maschinen mit Aufwickelvorrichtung können mit vollautomatischen Stoffbahnführern ausgerüstet werden. Diese Einrichtung gewährleistet ein vollkommen kantengerades und faltenfreies Aufwickeln der Gewebe (Abb. 3).

Die hochliegende Ablegevorrichtung ist mit einer in Kugellagern laufenden Abzugswalze ausgestattet. Das Facherpendel kann beim Arbeiten mit Aufwicklung stillgesetzt und ausgeschwenkt werden, so daß für die Bedienung der Aufwicklung genügend Platz vorhanden ist.

Beide Einrichtungen können fehlen, wenn die Maschine direkt bei kontinuierlicher Fertigung vor die Walzendruckmaschine gestellt werden soll. Dann treibt die Druckmaschine das Getriebe für den Warentransport direkt an, um gleiche Warenlieferung zu erhalten.

Bei der Normalausführung ist der Warentransport für drei verschiedene Geschwindigkeiten möglich (bei Bürstmaschinen: 30, 45 und 60 m/min; bei Schmirgelmaschinen: 6, 9 und 12 m/min) und geschieht durch eine mittels Zahnradvorgelege angetriebene und in Kugellagern laufende Stahlrohrzugwalze, die mit warenschonendem genopptem Gummibezug versehen ist. In Sonderausführung wird die Maschine auch mit einem stufenlosen Regelgetriebe für den Warentransport ausgeführt, wobei die Warengeschwindigkeit in den Grenzen von 30 bis 130 m/min (1:4,5) stufenlos geregelt werden kann (Abb. 4).

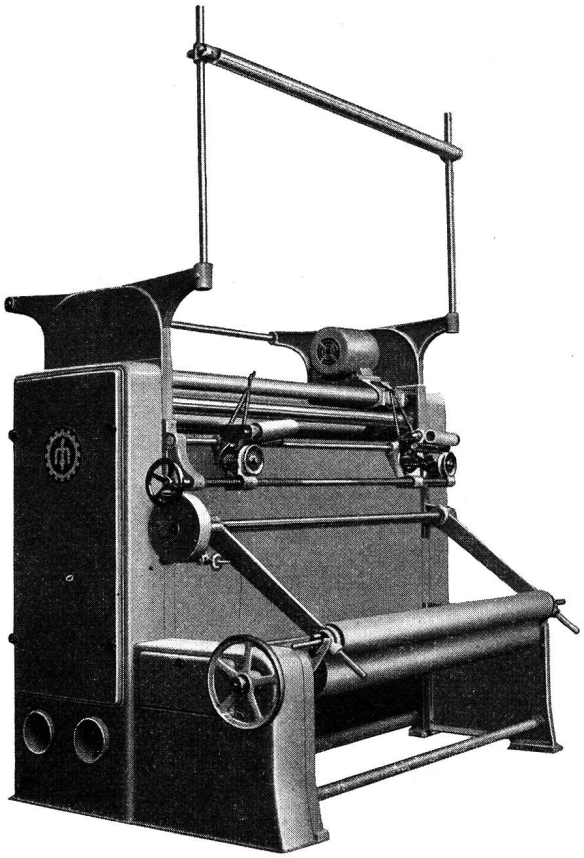

Abb. 3

Bürstmaschine, Warenausgangsseite mit Aufwickelvorrichtung und Stoffbahnführer für jede Gewebeleiste.

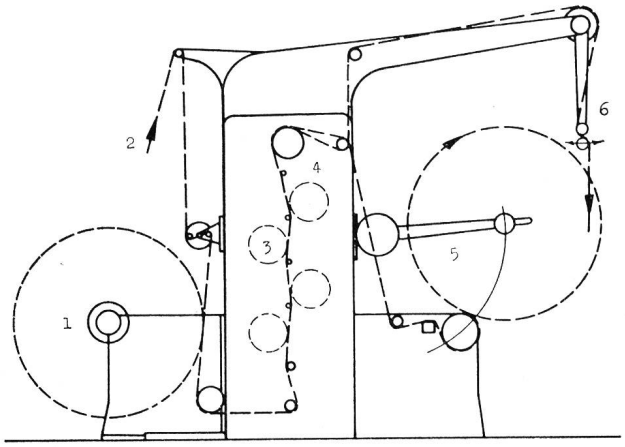

Abb. 4

Arbeitsgang in der Bürstmaschine BV 4g
1 = Abwickelvorrichtung, 2 = Lauf der Ware, 3 = Bürst- oder Schmirgelwalzen, 4 = Leitstangen für die Anstellung der Ware, 5 = Aufwickelvorrichtung für Docken, 6 = Ablegevorrichtung.

Eine für den Warenausfall wichtige Vorrichtung darf nicht unerwähnt bleiben: Der Anstellungsgrad jeder Arbeitswalze kann auf besonders gekennzeichneten (+ und —) Skalen für die rechte und linke Warenseite abgelesen werden. Vorteilhaft ist es, sich für jede Warenart und erzieltes Charakterbild die Skalenwerte zu notieren, dann können diese zahlenmäßig erfaßten Werte für späteres Arbeiten wieder verwendet werden. Die Anstellung der Ware an die Arbeitswalzen erfolgt durch schwenkbar angeordnete Leitstangen, die von an der Eingangsseite der Maschine angebrachten Handrädern reguliert werden (Abb. 1). Dipl.-Ing. H. Kittel

Werkaufnahmen:
Maschinenfabrik Franz Müller, M. Gladbach

Ortolan-Farbstoffe für das Färben von Wolle, Kammzug, Stranggarn, Kreuzspulen und Stückware

Zum Färben von Wolle, Kammzug, Stranggarn und sonstiger Stückware wird vielfach die Reihe der bekannten Ortolanfarbstoffe verwendet. Hierzu seien folgende Bemerkungen gemacht, die für einen allgemeinen Hinweis gelten können, da natürlich Rezepturen und Verfahrensangaben auf die örtlichen Verhältnisse und die zu verwendenden Materialien abgestimmt werden müssen.

Für den jeweiligen Färbeprozeß setzt man zunächst der auf 45° C erwärmten Flotte und berechnet auf das Warengewicht 5% Ammoniumazetat, 3% Essigsäure 30% und 1 bis 2% Uniperol W zu und läßt, je nach Warenart, 10 bis 30 Minuten vorlaufen. Dann wird der gut gelöste Farbstoff dem Färbebad durch ein feinmaschiges Sieb zugegeben. Die Ortolanfarbstoffe werden in der Weise gelöst, daß man sie zuerst mit handwarmem Wasser anteigt und dann durch Uebergießen mit kochendem Wasser in Lösung bringt. Falls notwendig, wird kurz unter dem Stechrohr aufgekocht.

Nach Zugabe des Farbstoffes bringt man das Färbebad innerhalb von 45 Minuten zum Kochen und färbt 30 bis 40 Minuten bei Kochtemperatur. Der Temperaturbereich zwischen 45 und 60° C kann in einem verhältnismäßig kurzen Zeitraum — etwa 10 Minuten — durchlaufen werden, da die Ortolanfarbstoffe erst ab 60° C deutlich zu ziehen beginnen. Zwischen 70 und 90° C soll die Temperatur des Färbebades nur ganz allmählich gesteigert werden, da in diesem Temperaturbereich die Ortolanfarbstoffe am stärksten aufziehen.

Nach einer Kochdauer von 15 bis 20 Minuten kann bereits gemustert werden.

Die zum Nuancieren notwendigen Farbstoffzusätze werden, wie oben beschrieben, gelöst und dem Färbebad zugesetzt.

Beim Färben unter Mitverwendung des Egalisiermittels Uniperol W kann beim Nuancieren der Farbstoff bei abgestelltem Dampf zugegeben werden. Man färbt in diesem Fall 10 Minuten ohne Dampf, bringt die Flotte wieder zum Kochen und kann bereits nach 15 bis 20 Minuten Kochdauer erneut mustern. Nach Beendigung des Färbeprozesses wird wie üblich gespült und fertiggestellt.

Die Ortolanfarbstoffe können auch ohne Essigsäure unter Zusatz von 3 bis 5% Ammonazetat und 1 bis 2% Uniperol W gefärbt werden.

Falls aus irgendwelchen Gründen ohne Uniperol W gearbeitet wird, ist es im Interesse einwandfreier Egalität der Färbungen empfehlenswert, ohne Essigsäure, d. h. nur mit 5% Ammonazetat zu färben. Außerdem muß dann das Färbebad vor Zugabe der zum Nuancieren notwendigen Farbstoffzusätze jeweils auf etwa 60° C abgekühlt werden.

Loses Material, Kammzug und nicht zu hart gedrehte Garne können auch mit 2% Schwefelsäure 96prozentig und 3 bis 4% Uniperol W gefärbt werden. Für diese Färbeweise eignen sich die Marken Ortolangelb G, Ortolanorange R, Ortolanrot G, Ortolanbraun 3 R und Ortolanviolett B.

Für die Herstellung von Modetönen können alle erwähnten Ortolanfarbstoffe miteinander kombiniert werden. Zu dunkel oder unegal ausgefallene Färbungen können durch einstündiges Kochen unter Zusatz von 3% Uniperol W und 5% Ammonazetat aufgehellt bzw. ausegalisiert werden.

Die Ortolanfarbstoffe sind durchwegs gut löslich, so daß beim Färben auf Apparaten auch bei kürzerem Flottenverhältnis keine Schwierigkeiten zu befürchten sind. Hinsichtlich ihrer chemischen Natur sind es einheitliche Metallkomplexfarbstoffe mit sehr guter bis vorzüglicher Lichtechtheit auch in schwachen Färbungen und mit meist sehr guten Fabrikations- und Gebrauchsechtheiten.

Die besprochenen Farbstoffe eignen sich auch zum Färben von Polyamidfasern, wie Perlon oder Nylon und von Naturseide. Sie können auch, da sie aus neutralem Bad gut auf die Wolle aufziehen, mit Erfolg in der Halbwollfärberei eingesetzt werden. Für das Färben von Mischmaterialien aus Wolle/Polyamidfasern (Perlon/Nylon) sind die Ortolanfarbstoffe — insbesondere in Kombination — nicht geeignet, da sie die Polyamidfasern deutlich tiefer anfärben.

Hersteller der Ortolanfarbstoffe: Badische Anilin- und Soda-Fabrik AG., Ludwigshafen am Rhein.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York - IP -) Das amerikanische Landwirtschaftsministerium hat die Stützpreise für Upland-Baumwolle 1956 mit durchschnittlich 28,85 Cents, für Middling-Baumwolle mit einer Faserlänge von $^7/_8$ Zoll, das sind $82\,^1/_2\,^0/_0$ des Paritätspreises, und für extralangfasrige Baumwolle mit 55,65 Cents pro lb, das entspricht $75\,^0/_0$ des Paritätspreises, festgesetzt. Die Stützpreise für Upland-Baumwolle verschiedener Qualität und Faserlänge werden später bekannt gegeben werden. Wenn sich die Nachfrage und die Parität mit Beginn der neuen Ernte ändern sollten, wird der Stützpreis dementsprechend erhöht, aber nicht herabgesetzt. — Nach den definitiven Schätzungen des ägyptischen Landwirtschaftsministeriums beträgt die diesjährige Baumwollernte ohne Scarto insgesamt 7,3 Millionen Kantar. Nach den im Dezember angestellten Schätzungen rechnete man mit einer Ernte von 8,3 Millionen Kantar. Die Produktion des Vorjahres betrug 7,6 Millionen Kantar. Im einzelnen lauten die Schätzungsziffern: über $1\,^3/_8$ Zoll Faserlänge 2,7, über $1\,^1/_4$ Zoll 1,4, über $1\,^1/_8$ Zoll 3,2 Millionen Kantar und 185 000 Kantar Scarto-Baumwolle. — Im Vergleich zu den letzten außerordentlich ruhigen Wochen hat sich das Geschäft auf dem Baumwollmarkt in Izmir in der vergangenen Woche wieder etwas belebt. Trotzdem sind immer noch große unverkaufte Posten greifbar, so daß sich die Notierungen von ihrem derzeit niedrigen Niveau kaum erholen werden. In der Zeit vom 1. Oktober 1955 bis 31. März 1956 wurden aus Izmir u. a. nach Italien 6400 t, nach Frankreich 2000 t, nach Westdeutschland 1000 t, nachOesterreich 400 t und 130 t nach den Niederlanden ausgeführt. Ungünstiger ist die Lage auf dem Baumwollmarkt in Adana, wo die unverkauften Lagerbestände auf 15 000 bis 20 000 t geschätzt werden. Die ausländischen Käufer sind nicht bereit, die für Akala 1a verlangten Piaster bzw. für Akala 1b verlangten 200 bis 300 Piaster pro kg zu bezahlen. — Die *Bremer* Baumwollbörse, die im Jahre 1914 gegründet wurde, die während des ersten Weltkrieges geschlossen, dann 1923 wiedereröffnet und 1939 neuerlich geschlossen wurde, und in dieser Zeit einen Jahresumsatz von 400 000 bis 1 000 000 hatte, soll nach einer Mitteilung aus Bremen, wieder eröffnet werden. Die im Mai stattfindende Generalversammlung der Bremer Baumwollbörse wird über den Plan zu entscheiden haben. Dieser Plan sieht vor, als Kontraktbasis wiederum amerikanische Baumwolle zu nehmen, doch soll auch Baumwolle aus anderen Ländern zur Ermöglichung von Hedgeverkäufen zugelassen werden. Aegyptische Baumwolle wird wegen ihrer langfasrigen Qualität nicht gehandelt werden. Man beabsichtigt auch nicht, gewisse Sorten sehr kurzfasriger Baumwolle aus Indien und Pakistan zuzulassen.

Bei der am 16. April 1956 in London angelaufenen Wollauktionsserie gelangten insgesamt 53 300 Ballen Wolle zum Verkauf. Das Angebot an Schweißwolle aus Australien war bedeutend geringer als bei den beiden vorgängigen Auktionsserien, dagegen war neuseeländische Wolle, vor allem Crossbredwolle, sehr gut vertreten. Obwohl die Kammzugmacher in bezug auf die Preise nach wie vor eine sehr feste Haltung einnehmen und jede Preisveränderung zugunsten der Verkäufer erfolgt, konnten in der Vorwoche doch einige Exportabschlüsse zu den letzten Notierungen getätigt werden. Der Inlandshandel verhält sich dagegen sehr ruhig, weil die meisten Verbraucher von Kammzügen ihren voraussichtlichen Bedarf bereits vor Ostern gedeckt haben. Die Kammzugnotierungen liegen sehr fest auf der Basis von 111 d für 64er Kettenzüge, 93 d für 58er super und 81 d für 50er kardierte Ware.

Baumwolle hält sich fest. — Im Gegensatz zu den industriellen Rohstoffen — insbesondere zu den Buntmetallen, die in letzter Zeit mehrfach Auf- und Abwärtsbewegungen mitmachten — erwiesen sich die Wollwerte als verhältnismäßig fest. Weder in Australien noch in Neuseeland wurden in der vergangenen Zeit größere Posten veräußert, so daß Rohwolle im wesentlichen unverändert blieb. Merinos haben sich bis nach den Osterfeiertagen gut gehalten und wenn sich anschließend daran im Wellington-Verkauf kleine Differenzen nach unten ausbildeten, so glauben ernste Beobachter doch nicht daran, daß man hieraus bereits Anzeichen einer aufkommenden Schwäche ableiten könne. Auch in Liverpooler Baumwolle zeichneten sich keine großen Veränderungen ab: der Umsatz verminderte sich von 19 679 Ballen vor rund einem Jahr auf nur mehr 7929 im Februar und 5025 Ballen im März dieses Jahres, so daß er vorwiegend den berufsmäßigen Händlern überlassen blieb; aber auch hier waren nur geringfügige Aenderungen festzustellen.

Dr. H. R.