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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 63 (1956)

Heft: 8

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

Bei der nunmehr erfolgten Wiederaufnahme der Stickmaschinen-Fabrikation war die Ueberlegung wegleitend, daß die Bevölkerung heute um viele Millionen Menschen größer ist als nach dem Ersten Weltkrieg, daß ferner als Folge der allgemeinen Hochkonjunktur der Wohlstand gestiegen ist und dadurch die Voraussetzungen für einen gewissen Absatz gegeben sind. Es wurde ferner in Betracht gezogen, daß in der Schweiz, verglichen mit dem Höchststand vom Jahre 1913, nur noch 10% der Maschinen von damals in Betrieb sind. Es wurden seither über 7500 Schiffchen-Stickmaschinen aus dem Produktionsprozeß genommen. Die Nachfrage aber hat in jüngster Zeit einen beträchtlichen Umfang angenommen. Vorerst plant die Firma eine Serie von 100 Maschinen zu bauen.

Wenn man während Jahrzehnten einen Fabrikationszweig stillgelegt hat, stellen sich zwangsläufig manche neue Probleme. Man war sich in Arbon bewußt, daß man zuerst einen Stab von tüchtigen Mitarbeitern heranbilden mußte, was praktisch nur durch die Aufnahme der Fabrikation möglich war. Auch für die Montage der neuen Maschinen in den Fabriken mußte man eine Anzahl qualifizierter Monteure heranbilden. Dazu kamen ferner Probleme über Betriebseinrichtungen. Dies alles erforderte geraume Zeit.

Kürzlich hat nun die Aktiengesellschaft Adolph Saurer zur Besichtigung ihres neuen *Schiffchen-Stickautomaten Typ 2S-55* eingeladen. Und, um es vorweg zu sagen, sie sind prächtig, diese neuen 10- und 15-Yards-Maschinen, bei denen im Prinzip die Konstruktion der frühern Saurer-Stickmaschine Typ 2S beibehalten, dabei aber wesentliche Verbesserungen in konstruktiver Hinsicht, vorteilhafte Aenderungen in der Materialgebung und Modifikationen vorgenommen wurden, um dem Sticker seine Arbeit zu erleichtern. Alle diese Verbesserungen wurden in enger Zusammenarbeit mit tüchtigen Praktikern verwirklicht.

Bei den *konstruktiven Verbesserungen* fällt besonders das neue Gatter auf, das bei wesentlich geringerem Gewicht eine bedeutend höhere Stabilität aufweist. Dann ist der Einbau von verschiedenen Preßstoffzahnrädern zu nennen, wodurch der Antrieb sehr geräuscharm geworden ist. Es seien ferner noch das neue Schiffchen mit sehr guten Laufeigenschaften und einem größeren Fadenvolumen, die verbesserten Schiffchensupporte und der patentierte und in großem Bereich verstellbare Seitenspannstabhalter erwähnt.

Bei der *Materialgebung* wurden alle hochbeanspruchten und einem gewissen Verschleiß ausgesetzten Teile aus dem neuen Sphäro-Guß hergestellt, der weit bessere Eigenschaften aufweist, als der bisherige Grauguß. Dann sind die verschiedenen Nadellager und die Kugellager zu erwähnen und bei den Gatterführungen die Kugellager mit beidseitigen Deckeln, wodurch während vielen Jahren jegliche Wartung wegfällt.

Bei den *Verbesserungen für den Sticker* wurde ganz besonders darauf geachtet, ihm die Arbeit zu erleichtern. So ist es durch eine Umkonstruktion nicht nur möglich geworden, die frühern 15 Schmierstellen am Nadelwangenlager auf 3 zu reduzieren, sondern auch eine Reihe weiterer vorteilhafter Vereinfachungen zu verwirklichen.

In der ostschweizerischen Stickerei-Industrie sind bereits einige der neuen Saurer Schiffchen-Stickmaschinen 2S-55 in Betrieb. Deren Konstruktion und Arbeitsleistung hat bei allen Fachleuten hohe Anerkennung gefunden.

Färberei, Ausrüstung

Die Reinigungsbeständigkeit von Textilien

Mitteilung der Eidgenössischen Materialprüfungs- und Versuchsanstalt St. Gallen

(Schluß)

Durchschnittliche Anforderungen

Bei den Einwirkungen von Lösungsmittel, Waschflotte oder Bügeltemperatur soll das Material keine wesentlichen Veränderungen erleiden, wenn es als reinigungsbeständig gelten soll.

1. Textilfasern und Zutaten

Weder im Lösungsmittel noch in den Waschflotten dürfen sich die Faserstoffe oder die mitverarbeiteten Zutaten ganz oder auch nur teilweise lösen. Bereits eine starke Quellung kann zu Schwierigkeiten führen. Störende Veränderungen des Aussehens, des Griffes oder der Faserfestigkeit dürfen nicht eintreten. Beim Bügeln darf das Material weder erweichen noch schmelzen, noch sonstige Veränderungen oder Schädigungen erleiden.

2. Färbungen und Drucke

Die angewandten Farbstoffe dürfen weder im Lösungsmittel noch in der milden Wäsche auf andere Begleitmaterialien abschmieren oder ausbluten. Das Lösungsmittel darf nicht angefärbt werden. Die angemessenen Bügeltemperaturen dürfen die Farbnuancen nicht bleibend verändern.

Von Naphtolfärbungen und -drucken ist bekannt, daß sie nur in einer beschränkten Auswahl einer Behandlung in chlorierten Kohlenwasserstoffen widerstehen. Besonders bei erhöhter Temperatur kann z. B. Tri sehr aggressiv wirken, wogegen die Benzin-Kohlenwasserstoffe kein Ausbluten verursachen. Aus plastischen Fasern, wie Azetat, Nylon usw., können chlorierte Kohlenwasserstoffe, vor allem Tri, die häufig vorhandenen Dispersionsfarbstoffe mehr oder weniger rasch herauslösen.

3. Appreturen und Imprägnierungen

Soweit es technisch möglich ist, sollen die Ausrüstbehandlungen der Lösungsmittel- und Naßbehandlung standhalten. Wo dies nicht zutrifft, sollen die Materialien in gereinigtem und appretfreiem Zustand wenigstens ihre Struktur und ihr Aussehen beibehalten, selbst wenn der Griff und Fall, der Glanz, die Imprägnierung usw. zum Teil verlorengehen. Gewisse Appretureffekte, wie wasserabstoßende Imprägnierungen, gehen durch Herauslösen der aktiven Substanzen im Lösungsmittel verloren. Sie können jedoch in einer Nachbehandlung wieder auf das gereinigte Stück aufgebracht werden, so daß im Tragverhalten keine Beeinträchtigung entsteht.

Andere Spezialausrüstungen, wie Schiebefestappreturen, werden in der Naßbehandlung meist herausgelöst, so daß die Ware stark schiebeempfindlich wird. Es wäre vielleicht möglich, derartige Apprete nachträglich wieder aufzubringen, doch wird dies überflüssig, wenn das Gewebe in der mechanischen Naßbehandlung bereits unrettbar verschoben und beschädigt worden ist.

Gewisse neue Veredlungsarten, welche mit Klebstoffen arbeiten, um Faserflock, Weiß- und Farbpigmente, Metallbronzen usw. auf einem Gewebe zu befestigen, sind in vielen Fällen lösungsmittelempfindlich, wobei nicht alle Lösungsmittel gleich ansprechen. Viele dieser Artikel können überhaupt nicht chemisch gereinigt werden, indessen ist eine milde Naßwäsche möglich.

Auch wenn der Klebstoff nicht vollständig gelöst wird, sondern nur zur Quellung oder Erweichung kommt, so kann die gleichzeitige mechanische Bearbeitung des Materials ein Abscheuern der aufgetragenen Effekte bedingen. Chlorierte Lösungsmittel sind meist aggressiver als Benzin-Kohlenwasserstoffe.

4. Paßform von Kleidungsstücken und Vorhängen

Alle nicht schrumpfechten Artikel gehen bei Naßbehandlungen mehr oder weniger stark ein. Ein Teil des Einsprunges kann unter Umständen bei der Bügelbehandlung wieder zurückgeholt werden, weshalb die Reinigungsanstalten die Einlieferungsmaße feststellen.

Die Paßform kann nicht mehr erreicht werden, wenn ein Material übermäßig einspringt. Oft werden Nähte durch Schrumpfen der Nähgarne wellig, zu kurze Nahtfahnen werden ausgerissen und schlecht oder gar nicht eingefaßte Nähte fransen aus.

Zierfalten, Plissés oder andere derartige Effekte sollten chemische Reinigungen aushalten, also lösungsmittelbeständig sein.

Besondere Beispiele reinigungsempfindlicher Artikel

a) Gewisse Gewebe, wie Regenmantel- und Windjacken-Popeline oder Baumwollgabardine, zeigen eine unerwartete Empfindlichkeit gegen Scheuerung in nassem Zustand. Sowohl beim Tragen dieser Stücke, wie auch bei der Naßreinigung auf der Waschplatte mittels Schwamm und Weichhaarbürste treten Aufscheuerungen der Gewebeoberfläche ein, welche in trockenem Zustand eine weißliche Aufhellung bewirken.

b) Gewisse gewöhnliche Färbungen, besonders in Grau- und Beigetönen von hellen Baumwoll-Regenmänteln, zeigen oft in der Schulterpartie helle Tropfflecken von meist rötlicher Nuance. Die gleichen Flecken in größerer Form können bei der Naßreinigung auftreten und zu schweren Reklamationen Anlaß geben. Echtfarbige Artikel zeigen diese Erscheinung nicht.

c) Azetatfärbungen, besonders in dunklen Dessins, werden durch Betropfen mit Parfüm soweit verändert, daß erst nach der chemischen Reinigung ein heller Fleck entsteht, der nicht mehr entfernt werden kann, weil dort die Farbstoffe ausgelaugt sind.

d) Viele Färbungen haben eine zu knappe Lichtechtheit. Die Stücke sind bei der Einlieferung zur Reinigung bereits stark verschossen, doch tritt der Uebelstand erst am gereinigten Material in vollem Kontrast zu tage.

e) Futterstoffe sind häufig nicht genügend formbeständig und bringen die Konfektionsstücke bei der Naßreinigung zum Schrumpfen. Auch läßt oft die Farbechtheit zu wünschen übrig, indem die Farben durch nasses Liegenlassen, Schweißwirkung oder Waschlösungen ausbluten, auf Unterwäsche abschmieren oder beim feuchten Bügeln abklatschen.

f) Einlagestoffe müssen gleichfalls formbeständig sein, wenn die Paßform nicht leiden soll. Sie dürfen keine Anteile enthalten, welche farbunecht sind, wie z. B. Achselpolster aus Abfallmaterial, ausblutende Kragenfilze oder abnorm quellende Schwammgummi-Einlagen. Plasticstoffe und Gummitücher dürfen in Lösungsmitteln weder klebrig noch steif und brüchig werden.

g) Zutaten, wie Knöpfe, Schnallen usw., müssen lösungsmittelbeständig sein, ohne zu erweichen, ihren Glanz zu verlieren oder abzufärben. Besonders die Unterknöpfe werden oft teilweise aufgelöst und schmieren auf die Kleider ab. Lederknöpfe und Schnallen müssen zur Reinigung abgetrennt werden, wobei sich oft herausstellt, daß sie bereits beim Tragen auf das Gewebe abgefärbt haben. Ledergarnituren, welche nicht abgetrennt werden können, wie Knopfloch-Einfassungen, Passe-Poils usw., verunmöglichen meist eine sachgemäße Reinigung.

h) Beschichtete Gewebe, Plasticstoffe oder Naturleder sind in Form von Jacken und Mänteln sehr schwer zu reinigen, besonders wenn sie stark verschmutzt oder verölt sind. Die Reinigungsbranche ist bei diesen Artikeln auf zweckmäßige Reinigungsvorschriften der Hersteller angewiesen, wenn Fehlbehandlungen vermieden werden sollen.

i) Moirés und andere Kalandereffekte können durch Naßreinigung oder durch bloße Benetzung verdorben werden, wenn sie nicht reinigungsbeständig fixiert sind.

Materialien, welche diesen Anforderungen nicht entsprechen, sind für den allgemeinen Gebrauchsartikel, von welchem eine übliche Reinigungsbeständigkeit verlangt wird, nicht zu verwenden. Wo dieselben ausnahmsweise doch verarbeitet werden, ist durch eine unlösbar mit dem Material verbundene Behandlungsvorschrift auf das abweichende Verhalten aufmerksam zu machen.

In allen Fällen, wo das Reinigungsverhalten eines Artikels nicht erfahrungsgemäß gewährleistet ist, erweist sich daher eine kurze Vorprüfung durch den Reiniger als zweckmäßig.

Über die Beflockung von Textilien vermittels statischer Elektrizität

Das Beflocken auf mechanischem Wege, d. h. eine textile Oberflächenveredelung von Werkstücken oder Meterware, ist heute schon allgemein bekannt. Es erfolgte früher hauptsächlich im Streuverfahren, wobei man den bei der Textilherstellung anfallenden zerkleinerten und gefärbten Textilstaub zum Schutz oder zur Veredelung von Oberflächen verschiedenster Grundmaterialien verwendete.

Der zu beflockende Stoff wurde mit einem geeigneten Klebestoff bestrichen und die Flocken in diesen noch nassen Haftstoffkörper durch eine Streuvorrichtung aufgesiebt. Die Fasern blieben am Kleber haften, der Ueberschuß wurde nach erfolgter Trocknung abgebürstet und der Stoff zeigte einen filmähnlichen Belag. Der auf diese Weise hergestellte Faserüberzug hatte jedoch gewisse Nachteile.

Die elektrostatische Beflockung ist nun grundlegend verschieden von der oben beschriebenen Art. In den letzten Jahren entwickelte und vervollkommnete man dieses Verfahren, dessen Aufgabe es war, die Textilfasern in einer solchen Form auf die mit Klebstoff bestrichene Oberfläche aufzubringen, daß keine filzartige, regellose und beschränkt haftende Verankerung der Flocken eintritt, sondern die Fäserchen dicht nebeneinander, also senkrecht zum Träger, eingeschoben werden, wodurch ein samt- oder wildlederartiges Aussehen bei weitaus größerer Abreibfestigkeit erzielt wird. Der auf diese Weise hergestellte Faserstoffüberzug kann bei Verarbeitung einer auf präzise Längen geschnittenen Kunstseidenflocke mit einem echten Erzeugnis in qualitativer Hinsicht durchaus konkurrieren, während die Verarbeitungskosten selbst bedeutend niedriger liegen.

Wie allgemein bekannt, streben elektrisch aufgeladene Teilchen dem Gegenpol zu. Das kann man z. B. bei Kämmen mit einem Hartgummikamm beobachten. Die Haare werden dabei elektrisch geladen und richten sich gegen den Kamm. Dieses physikalische Gesetz ausnutzend, wurden ständig verbesserte elektrische Geräte entwickelt, die das elektrische Feld entweder durch Reibungselektrizität oder durch Umformen des Wechselstromes in hochgespannten Gleichstrom erzeugen. Voraussetzung hierzu ist, daß statisch präparierte, d. h. leit-

fähig gemachte Flocken für diesen Zweck zu der Verarbeitung herangezogen werden. Dadurch erreicht man den gewünschten Samt- und Velourscharakter, ferner eine weitaus günstigere Verankerungsmöglichkeit der Flocken im Klebstoff sowie leichte Reinigung und Entfernung des überschüssigen Fasergutes nach der Trocknung.

Zur Erzeugung der notwendigen Hochspannung dient der Elektrostat. Hiervon sind Typen verschiedener Bauart in Anwendung. Ein derartiges Gerät wird an 110 oder 220 Volt Wechselstrom angeschlossen und liefert wahlweise einstellbar 40 bis 200 kV. Zwei Meßinstrumente ermöglichen die ständige Kontrolle von Betriebsspannung. Stromschwankungen der Netzspannung werden automatisch ausgeglichen, da dies für die Qualität der Beflockung einen beachtlichen Faktor darstellt. Um die hohe, verlustfrei und leicht einstellbare Hochspannung zu erzeugen, wird der Hochfrequenzgenerator gittergesteuert. Die Bedienung des Elektrostaten kann am Gerät selbst erfolgen oder über eine Steuerleitung, für welche Anschlüsse vorgesehen sind, vom Arbeitsplatz aus. Eine sorgfältig ausgedachte Apparatur ermöglicht den ständigen Flockennachschub, wobei das überschüssige Fasergutmaterial durch ein zweites Förderband wieder in den Kreislauf zurückgeführt wird.

Der auf diese Weise veredelte Stoff ist einheitlich beflockt. Durch Einlage einer Musterwalze ist es durchaus möglich, in den Faserstoffüberzug brokatähnliche Muster einzuprägen. Ein neues Verwendungsgebiet ist eine Aufbringung von ornamentalen Mustern. Im übrigen besteht die Aufgabe des Beflockungsverfahrens nicht nur in der Herstellung von textilen Oberflächenveredelungen zur Erzielung einer besonderen Wirkung, sondern auch zur Erreichung von schallschluckenden oder wärmeisolierenden Werten.

Die Reihenfolge einer dekorativen Beflockung von Stoffbahnen durch elektrostatische Kraftfelder unterscheidet sich durch nichts im Prinzip von einer Bedrukkung im Filmdruckverfahren. Der Unterschied besteht lediglich darin, daß anstelle einer Druckfarbe jetzt ein Haftstoff, vorzugsweise ein Dispersions-Kleber, ornamental mittels Filmdruckschablonen im Rapportsystem 1, 2, 3 aufgetragen wird. Danach erfolgt die Beflockung durch den auf Schienen aufgesetzten Flockdruckwagen, der in einem Arbeitsprozeß über die erste oszillierende Elektrode die Fasern in den Klebstoffkörper senkrecht einschließt, während die zwei weiteren Absaug-Elektroden die Aufgabe haben, die überschüssigen Flocken statisch aufzunehmen und über eine besondere Mechanik in den Vorratsbehälter zurückzuführen. Die sich hieraus ergebenden Vorteile sind:

1. Keine Zusammenballung der Fasern, sondern eine saubere und einwandfreie statische Beflockung.
2. Einfache Bedienung.
3. Unabhängig von Luftfeuchtigkeitseinflüssen.
4. Hohe Beflockungsgeschwindigkeit, Nachfüllen des Vorratsbehälters erst in größeren Zeitabständen.
5. Getrennte Benutzung der Flock- oder Absaug-Elektrode.
6. Auf Wunsch Montage eines Polymeters zur Feststellung der relativen Luftfeuchtigkeit.
7. Quantitative Steuerung des Flockennachschubes.
8. Universeller Einsatz möglich, auch als stationäres Aggregat oder zur Beflockung von Formatflächen wie auch Leder, Felle und Schaumgummi.
9. Höhenverstellung der Elektrode zum Beflockungsgut.
10. Veränderung auf kleinere Arbeitsbreiten.

Nach Beendigung des Beflockungsprozesses folgt dann die Polymerisation des Haftstoffes und die Nachreinigung. Das elektrische Kraftfeld wird durch Umformung von Wechselstrom in hochgespannten Gleichstrom über eine fünfstufige Kaskadenschaltung erzeugt. Zur Erzielung höchster Betriebssicherheit sind alle hochspannungsführenden Teile aus hochwertigem Keramikmaterial hergestellt und in Oel gekapselt. Schädliche Einflüsse der Luftfeuchtigkeit sind hierdurch ausgeschaltet. Bei Kurzschluß, Berührung eines hochspannungsführenden Teiles oder Ueberlastung über 2 mA wird das Gerät durch ein Sicherheitsrelais automatisch abgeschaltet, so daß keinerlei Gefahr einer körperlichen Beschädigung besteht.

Voraussetzung ist bei diesem Beflockungsverfahren, daß eben elektrostatisch präparierte, d. h. leitfähig gemachte Flocken zur Verarbeitung herangezogen werden. Hierdurch wird die durch Influenzwirkung entstehende Dipolerscheinung vermieden. Alle Flocken nehmen das gleiche Potential an, stoßen sich voneinander ab und schießen absolut senkrecht und dicht nebeneinander in den vorher aufgetragenen Klebstoffkörper des geerdeten Stoffes (Gegenpol) ein. Auf diese Weise erzielt man den gewünschten Samt- und Velourscharakter, der durch die Vertikalstellung jeder einzelnen, durch Spezialmaschinen auf präzise Längen geschnittenen Fasern gekennzeichnet ist.

(Schluß folgt)

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft Basel

Chlorantinlichtgrün F2GLL färbt Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle in lebhaften, reinen Grüntönen von guter Lichtechtheit sowie guten Naßechtheiten, die sich mit Lyofix SB konz., Lyofix EW oder Coprantex B noch steigern lassen. Kunstharzappreturen beeinflussen die Lichtechtheit der Färbungen kaum, dagegen kann sich die Nuance etwas ändern. Der Farbstoff ist gut löslich, für Apparate- und Foulardfärberei, einschließlich Pad-Roll-Verfahren geeignet und im Hochtemperaturfärbeverfahren anwendbar. Er deckt streifigfärbende Viskosekunstseide und tote Baumwolle und färbt in Mischungen aus Baumwolle und Viskosekunstseide beide Fasern gleich tief. Chlorantinlichtgrün F2GLL eignet sich auch zum Färben von Halbwolle sowie von Viskosefolien und für den Direktdruck. Zirkular Nr. 763.

Cibanonbrillantgrün 5GF Ⓟ Mikroteig liefert im Direktdruck auf Baumwolle und Regeneratzellulosefasern besonders reine Grüntöne von sehr guter Licht- und Waschechtheit. Der Farbstoff wird speziell für Waschartikel empfohlen und eignet sich für den Direktdruck sowie für Buntätzen auf substantiven oder Naphtolfärbungen oder für die Buntreserve unter Anilinschwarz. Zirkular Nr. 772.

Coprantingrün 4GLL färbt Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle in lebhaften Grüntönen von guter Licht-, Wasser- und Waschechtheit. Der Farbstoff deckt streifigfärbende Viskosekunstseide sowie tote Baumwolle gleichmäßig und färbt Baumwolle und Viskosekunstseide in Mischungen gleich tief. Kunstharzausrüstungen beeinträchtigen die Lichtechtheit der Färbungen kaum, dagegen können die Nuancen etwas ändern. Der Farbstoff ist für die Apparate- und Foulardfärberei, einschließlich «Pad-Roll»-Verfahren, geeignet und im Hochtemperaturfärbeverfahren anwendbar. Coprantingrün 4GLL besitzt auch für den Direktdruck sehr großes Interesse. Zirkular Nr. 762.

Cibalanblau FBL liefert gegenüber den bekannten Marken Cibalanblau BRL und BL auf Wolle, Seide und Polyamidfasern reinere Blautöne von sehr guter Abendfarbe. Die Echtheiten entsprechen durchweg dem Cibalan-

Standard. Der Farbstoff läßt sich allein oder in Kombination verwenden und liefert z. B. mit Cibalanblau 3GL und Cibalanviolett RL sehr schöne Dunkelblautöne. Cibalanblau FBL ist auch für den Vigoureuxdruck interessant. Zirkular Nr. 769.

Uvitex VR konz. zeichnet sich als optisches Aufhellmittel für Zellulosefasern, durch gute Beständigkeit gegenüber Sauerstoffbleichmitteln, hohe Faseraffinität sowie durch einen kräftigen, etwas rotstichigen Weißeffekt aus. Zirkular Nr. 2155.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) Die amerikanische Warenkreditgesellschaft (CCC) gab am 29. Juni den Verkauf von 641 702 Ballen Ueberschußbaumwolle für den Export bekannt. Für diese Menge wurde ein Durchschnittspreis von 24,40 Cents per lb. erzielt. — Der internationale Baumwollberatungsausschuß sagt neuerdings voraus, daß die Weltbaumwollproduktion außerhalb der kommunistischen Länder in der Saison 1955/56 geringer als erwartet ausfallen dürfte. Der Durchschnittsertrag bei Baumwolle ist außerhalb der USA zurückgegangen, und die Produktion wird voraussichtlich unter den im Vorjahr erzielten 16 Mill. Ballen liegen. Zusammen mit der amerikanischen Produktion wird der Weltertrag auf etwa 30 Mill. Ballen geschätzt, der Weltverbrauch wird mit der Rekordhöhe von 28 Mill. Ballen angesetzt. Die Exporte der USA werden für diese Saison 2 Mill. Ballen, die Gesamtexporte der freien Welt mindestens 10,6 Mill. Ballen ausmachen. — Vom Beginn der Saison bis zum 29. Juni betrugen die ägyptischen Baumwollexporte insgesamt 6,03 gegenüber 4,37 Mill. Kantar in der gleichen Zeit des Vorjahres. Der Inlandverbrauch belief sich im Berichtszeitraum auf 1,6 gegenüber 1,5 Mill. Kantar im Jahre 1955. Die CSR war mit 874 067 Kantar weiterhin der Hauptabnehmer ägyptischer Baumwolle, gefolgt von Indien mit 731 714, Frankreich mit 634 973, Italien mit 535 712 und Japan mit 440 532 Kantar. — In der Zeit vom 1. September 1955 bis 30. April 1956 belief sich die griechische Baumwollproduktion auf insgesamt 187 376 t nicht entkernte Baumwolle, dazu 60 927 t entkernte, gegenüber 125 277 t nicht entkernte bzw. 40 935 t entkernte Baumwolle in der Saison 1954/55. Vom August 1955 bis einschließlich März 1956 wurden 32 638 t entkernte Baumwolle exportiert (1954/55 nur 11 141 t). — Nach der letzten Schätzung wird sich die indische Baumwollernte 1955/56 auf etwa 4 Mill. Ballen belaufen, gegenüber 4,22 Mill. Ballen im Vorjahr. Die Anbaufläche wurde in diesem Zeitraum von 186,8 Mill. auf 202 Mill. Acres erweitert.

In der kürzlich zu Ende gegangenen Wollsaison 1955/56 wurde, wie auch im Wolljahr 1954/55, der Ablauf des Geschäftes und die Tendenz der Märkte fast ausschließlich von wirtschafts- und finanzpolitischen Gegebenheiten beeinflußt, während politische Faktoren nur sehr geringe Auswirkungen auf das Marktgeschehen zeigten. Die feste Tendenz der Märkte, die von Mitte März zu beobachten war, hielt bis zum Schluß an. Als Ursache für diese Entwicklung wird vor allem eine Steigerung des Wollverbrauches um 2% angesehen, doch auch der Hafenarbeiterstreik in Australien trug dazu bei, die Stabilität der Preise zu erhalten. Nicht zuletzt hat auch das verstärkte Auftreten Japans auf den internationalen Wollmärkten, mit dem auch für die kommende Saison gerechnet wird, einen günstigen Einfluß auf die Entwicklung der Preise.

Im Rahmen der amerikanischen Regierungsverkäufe von Ueberschußwolle bis zum Höchstsatz von 6,25 Mill. lb. pro Monat, sind binnen einer Woche 3,2 Mill. lb. verkauft worden, was als bisheriges Spitzenergebnis bezeichnet wird. Die Gesamtverkäufe seit November des Vorjahres belaufen sich auf 41,9 Mill. lb. Mitte Juli betrugen die Angebote insgesamt 12,2 Mill. lb. — Nach Angaben des Verbandes australischer Wollmärkte dürfte sich der Ueberhang an australischer Schafwolle aus der Saison 1955/56 nach dem Ende der Auktionen am 11. Juli 1956 kaum über 50 000 bis 60 000 Ballen belaufen. Frühere Schätzungen, die von 300 000 Ballen Ueberhang gesprochen haben, sollen auf unrichtigen Informationen beruht haben.

Statistik über den japanischen Rohseidenmarkt
(in Ballen von 132 lb.)

	Mai 1956	Jan./Mai 56	Jan./Mai 55
Produktion			
machine reeled	17 259	89 124	75 169
hand reeled	1 612	15 933	11 464
Douppions	1 435	8 103	5 934
Total	20 306	113 160	92 567
Verbrauch			
Inland	17 891	82 099	70 463
Export nach			
den USA	3 126	19 431	16 075
Frankreich	299	3 690	4 724
England	95	899	926
der Schweiz	10	207	541
Deutschland	60	410	1 592
Italien	486	2 960	757
andern europäischen Ländern	—	—	15
Indien	100	105	545
Indochina	—	289	1 174
Burma	—	—	290
andern außereuropäischen und fernöstlichen Ländern	80	623	402
Total Export	4 256	28 614	27 041
Total Verbrauch	22 147	110 713	97 504
Stocks			
Spinnereien, Händler, Exporteure (inkl. ungeprüfte Rohseide)	11 993	11 993	8 219
Regierung	4 732	4 732	—
Custody Corporation	2 815	2 815	—
	19 540	19 540	8 219

(Mitgeteilt von der Firma von Schultheß & Co., Zürich)

Jubiläen

75 Jahre Textilfachschule Zürich. — Wir entnehmen der NZZ vom 20. Juli 1956 nachstehenden Bericht:

nr. Die im Jahre 1944 aus der ehrwürdigen «Zürcherischen Seidenwebschule» hervorgegangene Textilfachschule Zürich hat nicht den 14. November dieses Jahres abgewartet, um dannzumal den exakten 75. Geburtstag zu feiern. Sie wählte für ihre Gedenkfeier den 12. Juli, also den ersten der drei *Besuchstage* am Schluß des Schul-