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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 65 (1958)

Heft: 7

Rubrik: Spinnerei, Weberei

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

Vergleich zu 1956 kaum verändert. Die Entwicklung war jedoch sehr unterschiedlich. Frankreich steigerte die Produktion um 8 %, Westdeutschland und Japan um 4 %, Belgien und Italien, für welche nur Gewichtsangaben vorliegen, um 5 % bzw. 4 %. Australien erhöhte seine Wollgewebeproduktion um 23 %. In den beiden großen Verarbeitungsländern, in den USA und England, trat dagegen ein Rückgang um 7 % bzw. 2 % ein.

Courtellefaserproduktion in Frankreich. — Die Filés de Calais S. A. beabsichtigt, die Acrylfaser Courtelle, die von ihrer Muttergesellschaft Courtaulds (England) entwickelt wurde, zu produzieren. Die französische Gesellschaft wird die Fabrikation der Courtellefaser in ihrer Viskosefabrik in Calais vornehmen.

Die britische Courtaulds besitzt das gesamte Aktienkapital ihrer Tochtergesellschaft Les Filés de Calais S. A. Deren Großfabrik in Calais nahm im Jahre 1927 den Betrieb auf und beschäftigt heute rund 2000 Personen. Zur Hauptsache produziert die Filés de Calais Viskoserayongarn für Textilien, Cord zur Pneufabrikation sowie Viskoserayonstapelfasern. B. L.

Rückgang der Kunstfaserproduktion in den USA. — Das «Textile Economics Bureau» in New York gab vor kurzem bekannt, daß die Produktionssteigerung, die bei den neueren Kunstfasern wie Nylon und Dacron in den letzten zwei Jahren zu verzeichnen gewesen war, im ersten Vierteljahr 1958 eine Unterbrechung erfuhr. Die Produktion belief sich im ersten Quartal 1958 auf 108 Mio lb.; im Vergleich zum ersten Vierteljahr 1957 mit 121 Mio lb. eine Abnahme um 10,5 %.

Als hauptsächlichster Faktor für den Produktionsrückgang der Kunstfasern wird die Stockung der Nachfrage nach Nylon bezeichnet, die im letzten Vierteljahr 1957 und in den Anfangswochen 1958 eingetreten war. Infolge der verminderten Nachfrage haben die führenden Nylonproduzenten — sowohl Du Pont als auch die Chemstrand Corporation — ihre Produktion gekürzt und Arbeiter entlassen.

Obwohl der Aufschwung, den die synthetischen Faserarten wie Dacron, Orlon und Acrilan buchen, noch andauert, ist er bereits abgeflacht. Gemäß dem amerikanischen Büro ist die Produktion von Rayon stetig im Abstieg begriffen. Die Lieferungen von Rayon bezifferten sich im vergangenen April auf rund 71 Mio lb. — 10 % weniger als im März dieses Jahres, wogegen die Abnahme gegenüber April 1957 beinahe 20 % ausmachte. Der Hauptgrund der Produktionsabnahme bei Rayon wird dem reduzierten Volumen von hochwiderstandsfähigem Garn zugeschrieben, das zumeist zur Pneuerzeugung verwendet wird. Außerdem soll die rückläufige Automobilproduktion und der zunehmende Gebrauch von Nylon anstelle von Rayon zur Cordproduktion zu diesem Rückgang beigetragen haben.

Anzeichen weisen jedoch darauf hin, daß die Nylonproduktion wieder steigen dürfte; Du Pont und Chemstrand haben infolgedessen bereits einen Teil ihrer entlassenen Leute wieder eingestellt. B. L.

Spinnerei, Weberei

Was ist reine Wolle?

Die deutsche Wollindustrie und der deutsche Textil-Groß- und -Einzelhandel hat durch die *Deutsche Wollvereinigung* eine Neufassung der Bezeichnungsgrundsätze für Wollerzeugnisse der Oeffentlichkeit übergeben. Sie stellen eine Erweiterung der im Februar 1954 veröffentlichten Bezeichnungsgrundsätze dar und regeln auch die Bezeichnungen für die Erzeugnisse, die weniger als 70 % Wolle enthalten. Sie bringen ferner eine neue Auslegung für die Verwendung von Effekten. Bisher konnten Effekte bis zu 5 % des Warengewichts bei der Berechnung des Wollgehalts nur dann unberücksichtigt bleiben, wenn es sich um sichtbare Ziereffekte handelte. Heute fallen unter diese Toleranz auch verarbeitungsbedingte technische Effekte, sofern sie aus vollsynthetischen Fasern bestehen.

Die Bezeichnungsgrundsätze machen einen Unterschied zwischen Wolle als Spinnstoff und Wolle als Spinnstofferzeugnis. Beim Spinnstoff versteht man unter Wolle ausschließlich die Wolle vom Schaf und feine Tierhaare, die im allgemeinen der Wolle gleichgesetzt werden, z. B. Alpaka, Lama, Mohair, Kamel u. a. m.

Für *Wolle als Spinnstofferzeugnis* gelten folgende Regeln:

a) Unter der Bezeichnung «reine Wolle», «garantiert Wolle» oder gleichlautend dürfen nur Spinnstofferzeugnisse angeboten werden, die im fertigen Zustand ganz aus Wolle bestehen. Für fabrikatorisch unvermeidbare Abweichungen des Wollanteils ist eine Toleranz von 2 % vorgesehen. Ferner bleiben Effekte aus anderen Spinnstoffen oder Werkstoffen bis zu 5 % unberücksichtigt. Im extremen Fall, also bei Addition aller Toleranzen, muß das Erzeugnis noch 93 % Wolle enthalten.

b) Die Bezeichnung «Wolle», ohne Zusätze wie «rein», «garantiert» usw. darf nur für Spinnstofferzeugnisse verwendet werden, die auf das Fertiggewicht bezogen im Prinzip noch einen Wollgehalt von 70 % aufweisen. Die Fabrikationstoleranz liegt hier bei 4 %, doch darf der Wollgehalt nicht unter zwei Drittel des Gesamtgewichts absinken. Zusätzlich besteht die Effekttoleranz von 5 %, so daß unter Addition aller Toleranzen im extremen Fall ein Mindestwollgehalt von 61 ⅔ % gegeben sein muß.

c) «Wollgemisch» bzw. «wollgemischt» oder gleichlautend können Spinnstofferzeugnisse genannt werden, die im fertigen Zustand nicht weniger als 51 % Wolle enthalten. Dabei sind dieselben Toleranzen wie bei «Wolle» zugelassen, d. h., daß hier bei Addition aller Toleranzen im extremen Fall mindestens 42 % Wollgehalt vorliegen muß.

d) «Wollhaltig» oder gleichlautend werden Spinnstofferzeugnisse genannt, die im fertigen Zustand wenigstens 15 % ihres Gewichts Wolle enthalten. Für Effekte ist eine Toleranz von 5 % zugelassen, das heißt im extremen Fall müssen mindestens 10 % des Fertiggewichts aus Wolle bestehen.

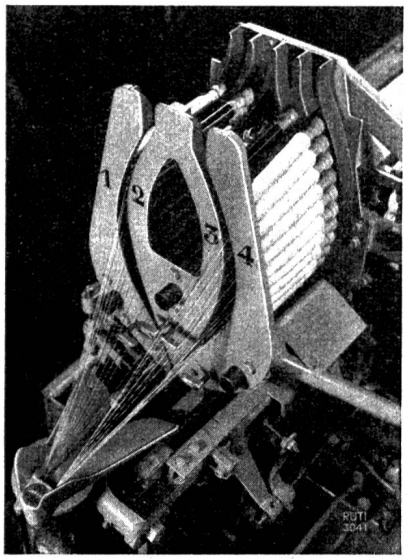
Es wird keine Unterscheidung gemacht zwischen Schurwolle, der direkt vom Schaf kommenden Neu-Wolle, und der Reißwolle, der aus Abfällen und gebrauchten Textilien wieder aufbereiteten Alt-Wolle. Wird der Begriff «Schurwolle» ausdrücklich angewandt, so muß es sich dabei um Wolle handeln, die vorher keinem Spinn- oder Filzprozeß oder einem die Faser schädigenden Verfahren bei ihrer Gewinnung unterworfen worden ist. H. H.

Anmerkung der Redaktion: Der Entscheid der «Deutschen Wollvereinigung», in der Bezeichnung der aus Wolle hergestellten Erzeugnisse keinen Unterschied zwischen solchen aus Schurwolle und solchen aus Reißwolle zu machen, kann unseres Erachtens nur als Fehlentscheid

gewertet werden. Wenn künftig der deutsche Textil-Groß- und Einzelhandel in Kleiderstoffen nach der unter a) aufgeführten Bestimmung auch Erzeugnisse, die aus 93 % Reißwolle bestehen, mit der Etikette «reine Wolle» oder «garantiert Wolle» in den Handel bringen darf, so ist dies zweifellos eine bewußte Täuschung des Käufers. Es ist uns unverständlich, wieso die deutsche Wollindustrie, die sich seit Jahren über die stets zunehmende Einfuhr minderwertiger, aus Reißwolle hergestellter «Prato»-Wollgewebe beklagt, dieser Regelung zustimmen konnte. Wenn man beim *Spinnstoff* unter Wolle *ausschließlich die Wolle vom Schaf* versteht, weshalb soll dann bei den Geweben und Gestricken der Begriff «Wolle» derart herabgewürdigt werden, daß auch ein aus Lumpen und aus bereits getragenen Kleidern wieder versponnenes und zum zweiten Male verwebtes Erzeugnis als reine Wolle auf den Markt gebracht werden darf? Darin liegt doch ein ganz krasser Widerspruch.

Vom neuen Rüti-Seiden-Spulenwechsel-Automat

Die alte Garde unserer Webermeister und Webereitechniker mag sich sicher noch daran erinnern, daß die Maschinenfabrik Rüti mit ihrem ersten einschützigen *Spulenwechsel*-Automat für Seide, den sie im Jahre 1912 herausbrachte, in allen Fachkreisen großes Aufsehen erregte. Jener erste Seiden-Spulenwechsel-Automat entstand, weil schon damals einige Seidenwebereien ihre Betriebe automatisieren wollten. Der Spulenwechsel-Automat für Seide stieß aber zu jener Zeit bei vielen maßgebenden Fachleuten noch auf Widerstand und Ablehnung. Es war die Zeit, da die *Kunstseide* in den Seidenwebereien vermehrten Eingang fand und hauptsächlich als Schußmaterial verarbeitet wurde. Wenn man sich an jene Jahre erinnert, wo das Problem «wie verhindert man Glanzschüsse?» in fast jeder Seidenweberei an der Tagesordnung war, so war der Widerstand verständlich. Die Maschinenfabriken strebten aber trotzdem die Automation der Webstühle auch für Seide an und entwickelten dann, um die Argumente der Skeptiker — die feine Seide eigne sich dafür nicht — zu entkräften, vorerst die Schützenwechsel-Automaten für Seidengewebe.



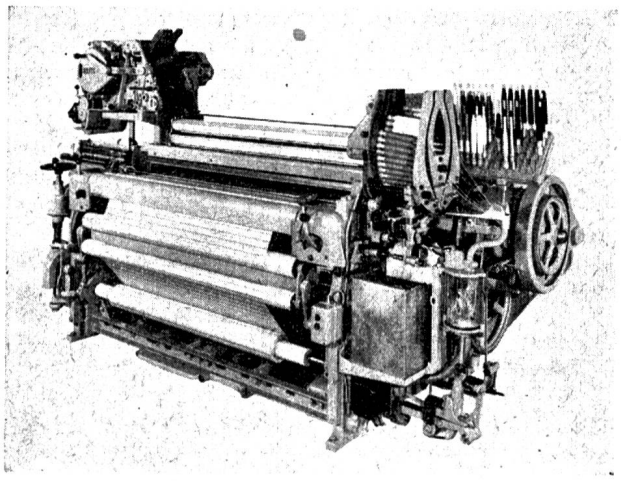
4-Farben-Magazin in «Tropfenform»

Seither sind einige Jahrzehnte vergangen, die Kunstseide wurde schon längst von ihren einstigen Kinderkrankheiten befreit, während dafür die neuen vollsynthetischen Fasern nicht nur die Webereien, sondern auch die Textilmaschinenfabriken wieder vor neue Aufgaben und Probleme stellten. Diese Probleme lagen in der Weiterentwicklung gewisser mechanischer Teile, deren Präzision und Feinfühligkeit den besonderen Eigenschaften der neuen Fasern angepaßt werden mußten. Wenn heute die Skeptiker des Spulenwechsel-Automaten für Seide zurückkehren könnten, würden sie nicht nur staunen, sondern sich herzlich freuen darüber, zu welcher Präzisionsmaschine der Seiden-Spulenwechsel-Webautomat seither geworden ist.

Damit haben wir schon angedeutet, daß der neue 4-schützige Rüti-Spulenwechsel-Automat das Ergebnis einer langen Entwicklungszeit in der Konstruktion mehrschüssiger Automaten für Seide und Rayon ist. Mit seinem Fallkanalmagazin erfüllt er vor allem die Wünsche der modisch orientierten Seiden- und Rayonwebereien und stellt für sie die ideale Weiterentwicklung des schon in vielen Betrieben mit besten Leistungen laufenden 2-Schützen-Webautomaten von Rüti dar.

Das neue 4-Farben-Magazin in «Tropfenform» garantiert einen raschen, sanften und sicheren Spulenwechsel. Konstruktiv weist es folgende Hauptmerkmale auf:

— Elektromagnetische Steuerung
— Zwangsläufig arbeitende Außenschere
— Schneller Spulenwechsel durch Spezialhammer
— Leichtes Nachrutschen ohne Drehen der Spulen im Kanal
— Durch die «Tropfenform» liegen die Spulen selbsthemmend im Magazin; das Schußmaterial wird geschont
— Selbst halbvolle Spulen werden fehlerlos gewechselt
— Der Vakuumadapter spannt schonend die Fadenenden
— Das Magazin faßt 76 Spulen
— Rasches Auffüllen, auch bei unterschiedlichem Schußverbrauch, ohne Gefahr der Verwechslung.



Rüti-Spulenwechsel-Webautomat SINZAW/4

Der Praktiker dürfte an diesem neuen Rüti-Seiden-Spulenwechsel-Automaten eine Reihe konstruktiver Einzelheiten ganz besonders zu schätzen wissen, da sie ihm bei hohen Leistungen die Anfertigung von Qualitätsgeweben ermöglichen.

So ist zum Beispiel nach erfolgtem Spulenwechsel schon der erste Schußeintrag vollständig eingefädelt, so daß er unter gleicher Ablaufspannung erfolgt wie die

nachherigen Schüsse. Die Außenschere in Verbindung mit der Spannstabschere trägt wesentlich zur Vollendung bei; das abgeschnittene Schußfadenende wird absolut zuverlässig abgesogen, so daß ein Einziehen von Resten ganz ausgeschlossen ist.

Ein weiterer Vorteil ist der lange Schützenbremsweg, der nicht nur eine sichere Bremsung ergibt, sondern auch das Abrutschen von Spulenwicklungen vermeidet. Klemmschützen und ringlose Spulen ermöglichen einen sanften Spulenwechsel, verunmöglichen ein Verklemmen und halten die Abzugsverhältnisse konstant, so daß die Bremsung des heiklen Schußmaterials heute gar keine Probleme mehr aufwirft. Die zuverlässige Peitschensicherung vermeidet Peitschenbrüche, und durch den Pickerrücklaß werden die Schützen beim Kastenwechsel auf sichere Weise freigegeben. Es sei ferner erwähnt, daß der Vakuum-Adapter stets für elastisch gespannte Fäden im Fallkanalmagazin und ein zuverlässig arbeitender elektrischer Tastfühler für eine sichere Schußüberwachung sorgen. Jeder Webermeister wird auch die von anderen Bewegungen unabhängige Schiebezahn-Wechselvorrichtung, welche die Schützenkasten sehr ruhig bewegt, zu schätzen wissen.

Es sei ferner der automatische Kettnachlaß gestreift, der heute bekanntlich als Voraussetzung für die Anfertigung hochwertiger Gewebe gilt. Er wird erreicht durch die genau arbeitende Kettbaumschaltung mit Hebelgewichtsdämmung zum Ausgleich der kleinsten Spannungsdifferenzen. Die Steuerung der Schaltung erfolgt durch Exzenter auf der Unterwelle.

Zum Schluß noch ein Hinweis auf einen großen Vorteil für den Webermeister: die *Rüti-Einstell-Lehren,* die in Verbindung mit der bewährten *Regulieruhr* jegliche Unsicherheiten in der Einstellung der Seiden-Webautomaten vermeiden. Ohne irgendwelche Schwierigkeiten können die einzelnen Maschinen den Anforderungen entsprechend richtig und einheitlich reguliert werden. Im Mehrschichtenbetrieb werden diese Lehren überhaupt als das entscheidende Hilfsmittel zur Erreichung hoher Produktion angesehen.

Ergänzend sei noch beigefügt, daß die Rüti-Webautomaten SINZAW/4, die sich auch für die Verarbeitung von Stapelfasern aus Kunstseide und zur Herstellung von Mischgeweben vortrefflich eignen, an den diesjährigen internationalen Messen in Mailand und Hannover, wo sie mit rund 190 T/min liefen, große Beachtung gefunden haben.

Qualitätstextilien aus Japan. — Dem japanischen Entwurfszentrum der Textilindustrie (sowie der Töpferei- und mehrerer anderen Industrien) sollen durch die japanische Regierung bedeutende Subventionen gewährt werden, sobald der Ministerrat einem diesbezüglichen Projekt für die Exportförderung zustimmt. Im Rahmen dieses Programmes wurde vor kurzem durch das Wirtschaftsplanungsamt der Regierung bekanntgegeben, daß die Produzenten dieser Industrie unterstützt werden müßten, um Qualitätswaren für den Export nach Westeuropa, den Vereinigten Staaten, Kanada und nach Australien produzieren zu können. Durch die Regierungssubventionen soll die Nachahmung von Waren mit ausländischen Entwürfen verhindert werden; außerdem soll damit die Schaffung japanischer Entwürfe gefördert werden. Wenn es notwendig sein würde, wäre die japanische Regierung auch bereit, die Errichtung neuer Entwurfszentren für andere Industrien zu unterstützen. B. L.

Färberei, Ausrüstung

Siliconimprägnierte Textilien

(-UCP-) Siliconimprägnierte Textilien wurden im Jahre 1957 in breiterer Front auf den Markt gebracht und haben auch bereits in der modischen Kleidung Eingang gefunden. Es wurden spezielle Imprägnierungsmittel für Textilien geschaffen, die einen hervorragenden Abperleffekt ergeben. Siliconimprägnierte Textilien haben einen weichen, seidigen Griff; auch die Schmutzempfindlichkeit, besonders gegen wäßrige Lösungen, wird bedeutend vermindert. Ebenso können durch Tinte, Fruchtsäfte, Weine usw. hervorgerufene Flecken weitaus leichter beseitigt werden. Die Siliconimprägnierung ist außergewöhnlich widerstandsfähig gegen wiederholte Chemischreinigung und Naßwäsche. Die Gewebeporen werden nicht verengt, da die Siliconimprägniermittel stark verdünnt mit einem Siliconauftrag von etwa 2 Prozent angewendet werden.

Silicone werden über viele Zwischenstufen, ausgehend von dem Element Silizium, hergestellt. Im wichtigsten Synthese-Abschnitt wird zwischen Silizium und Kohlenwasserstoff-Resten eine stabile Verbindung geschaffen. Die siliziumorganischen Verbindungen weisen eine bisher nicht gekannte Beständigkeit unter extremen Temperaturverhältnissen aus.

Auf der Textilfaser bildet sich ein unsichtbarer, wenige Molekülschichten dicker Siliconfilm, dessen Elastizität die Knitterfestigkeit erheblich verbessert. Siliconimprägnierungsmittel werden als 65prozentige Lösung in Methylenchlorid oder, um dem Verbraucher die Herstellung einer Emulsion zu ersparen, als 40prozentige wäßrige Emulsion geliefert, die vom Textilausrüster bevorzugt wird. Es ist darauf zu achten, daß diese 40prozentige Emulsion nur begrenzt lagerfähig ist und innerhalb zehn Wochen verbraucht werden sollte. Die oben erwähnte 65prozentige Lösung ist lagerbeständig, wobei zu beachten ist, daß sie nicht mit Alkalien oder Aminen in Berührung kommt. Mit Basen entwickelt sie nämlich Wasserstoff. Sie ist speziell für die Textilimprägnierung bestimmt und erzeugt von allen Silicon-Imprägnierungsmitteln die beste wasserabweisende Wirkung. Das Textilgut soll vor der Imprägnierung von fett- oder ölartigen Schichten, von Netzmitteln usw. gründlich befreit werden, damit ein gleichmäßiges Aufziehen der Imprägnierungsflotte auf die Faser gewährleistet ist. Ist nicht genügend entschlichtet, dann können Benetzungsschwierigkeiten und nach dem Auskondensieren Fleckenbildung auftreten. Für die zweckmäßige Entschlichtung des Textilgutes können keine allgemein gültigen Vorschläge gemacht werden. In jedem Falle ist nach dem Entschlichten mit warmem und kaltem Wasser gründlich nachzuspülen.

In den meisten Fällen wendet die Textilindustrie das Emulsionsverfahren an. Zu diesem Zweck stellt der Verbraucher eine Imprägnierflotte her, welche mit einer gepufferten Zirkonoxychloridlösung versetzt wird. Dabei soll möglichst nur destilliertes oder Kondenswasser verwendet werden. Nachfolgend eine Rezeptur, die nähere Einzelheiten hierüber bringt, wobei unter «Teile» immer Gewichtsteile zu verstehen sind. Die gepufferte Zirkonoxychloridlösung erhält man nach folgendem Schema:

1. 50 Teile heißes Wasser von 80 bis 90 °C werden zu 3 Teilen Zirkonoxychlorid (technisch) gegeben.
2. 2,7 Teile Natriumazetat werden in 50 Teilen Kaltwasser aufgelöst und anschließend mit 0,9 Teilen Eisessig versetzt.