

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 66 (1959)

Heft: 3

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: 25.01.2026

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

sehr gute Aufnahme gefunden haben, da dieselben ihre guten Eigenschaften täglich unter Beweis stellen.

**Allgemein übliche Fadengeschwindigkeiten
auf METTLER Garnsengmaschinen**

Untenstehende Angaben basieren auf gezwirnten Baumwollgarnen und sind nur als Richtlinien zu betrachten. Je nach gewünschtem Gasiereffekt, Baumwollqualität und Drehung muß die Geschwindigkeit den jeweiligen örtlichen Verhältnissen angepaßt werden.

Alle Daten sind der Praxis entnommen und haben nur für Original «Mettler-Brenner» Gültigkeit

Nm.	Ne.	Geschwindigkeit in m/min							
		200	250	300	350	400	450	500	600
10/2	6/2	×							
20/2	12/2		×						
30/2	18/2			×					
40/2	24/2				×				
50/2	30/2					×			
60/2	36/2						×		
70/2	42/2							×	
80/2	48/2								×
100/2	60/2								×
120/2	70/2								×
135/2	80/2								×
150/2	90/2								×
170/2	100/2								×

Färberei, Ausrüstung

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

Farbstoffe (2. Fortsetzung)

V. Färbetheorie

Textilfarbstoffe werden als Pulver oder in Teigform geliefert. Die meisten von ihnen sind direkt mit Wasser verdünnbar. Der kleinere Teil muß durch eine chemische Veränderung (Reduktion) in die wasserlösliche Form gebracht werden. Je nach Farbstoffart bilden sie eine wässrige Lösung¹ oder eine Dispersion². In beiden Fällen stellt sich der feinstmögliche Verteilungsgrad ein. In diesem Zustand befindet sich jedes Farbstoffteilchen in dauernder Bewegung³. Sie kann durch Energiezufuhr, z. B. Wärme, gesteigert werden.

Bringt man ein Textilmaterial in die Farbstofflösung, so wird durch das Wasser eine Faserquellung bewirkt. Dadurch lockert sich das Fasergefüge auf und der Weg für die Farbstoffteilchen ins Faserinnere wird frei. Es stellt sich vorerst ein Gleichgewicht zwischen der Farbstoff-Konzentration im Bad und auf der Faser ein. Nun beginnt die Anlagerung der Farbstoffteilchen nicht nur außen, sondern auch an der viel größeren inneren Faseroberfläche. Dabei können Haftkräfte auftreten, wenn zwischen Farbstoff und Fasermaterial eine sogenannte chemische Affinität⁴ besteht (z. B. Säurefarbstoffe für Wolle, Seide und Polyamidfasern). Im Verlauf der Färbung reichert sich der Farbstoff in der Faser an. Der Färber spricht vom Ausziehen des Farbbades und Aufziehen des Farbstoffes auf die Faser. Es ist theoretisch möglich, alle Farbstoffteilchen aus dem Bad auf die Faser zu bringen, doch strebt man diesen Endzustand einer Färbung aus Gründen der Egalität in der Praxis kaum an.

Um eine Färbung im gewünschten Sinne zu lenken, sind folgende Möglichkeiten vorhanden:

Farbstoff-Auswahl

Färbe-Temperatur

Färberei-Hilfsmittelzusätze

Färbemaschinenwahl

Grundbedingung für das Gelingen einer Färbung bildet die richtige Farbstoffauswahl. Sie setzt theoretische Kenntnisse und praktische Erfahrungen voraus, welche über den

¹ Bei einer Lösung sind die Teilchen bis zur Molekülgröße aufgelöst.

² Eine Dispersion ist nie klar und durchscheinend, weil die Einzelteilchen noch zu groß sind.

³ Sog. Brown'sche Molekularbewegung.

⁴ Affinität (Anziehungskraft) besteht zwischen Stoffgruppen mit entgegengesetztem elektrochemischem Charakter.

Rahmen der vorliegenden Abhandlung hinausgehen. Nur auf ein Färbeprinzip soll in diesem Zusammenhang kurz hingewiesen werden. Um die vorgeschriebene Nuance zu erreichen, muß im allgemeinen mit einer Kombination von verschiedenen Farbstoffen gearbeitet werden. Dabei kommt das sogenannte Dreipunkt-Verfahren zur Anwendung, bei welchem durch Mischen von Gelb — Rot — Blau im entsprechenden Verhältnis der gewünschte Farbton herbeigeführt wird.

Ein weiterer wichtiger Faktor ist die Färbe temperatur. Es wird zwischen kalt und heiß färbenden Farbstoffen unterschieden. Kaltfärber ziehen schon bei niedriger Temperatur, das heißt ihre Bewegungsenergie ist bereits genügend groß, um in das Faserinnere zu gelangen. Temperatursteigerung bewirkt in diesem Falle nur, daß zwar etwas mehr Farbstoff einzudringen, aber infolge der zu hohen Teilchengeschwindigkeit sich nicht mehr anzulagern vermag. Entsprechend anders verhalten sich die Heißfärber. Dabei handelt es sich meist um größere Farbstoffteilchen, die mehr Bewegungsenergie benötigen, um überhaupt in die Textilfaser zu gelangen. Sehr oft sind Farbstoffe von beiden Gruppen im selben Bad vorhanden. Wird die Färbung — wie üblich — bei einer niedrigen Temperatur begonnen, so zieht zuerst der kalt färbende und erst mit steigender Temperatur folgt der heiß färbende Anteil. Läßt man am Schluß der Färbung das Bad langsam abkühlen, so kann der kalt färbende Farbstoff nachziehen und die Nuance nochmals verändern.

Für jede Färbung werden außer Farbstoff und Wasser noch weitere Hilfsmittel benötigt:

zur Erhöhung der Löslichkeit des Farbstoffs,
zur Steigerung der Faserquellung,
als Egalisiermittel,
als Färbebeschleuniger.

Liegt der Farbstoff als Pulver vor, so kann durch Antragen mit einem Färbeöl (Netz- oder Dispergiermittel) seine Löslichkeit oder Dispergierbarkeit verbessert werden. Die netzenden Eigenschaften dieser Hilfsmittel führen außerdem zu einem gleichmäßigeren Anschlagen des Farbstoffs auf dem Textilmaterial. Chemiefasern mit geringem Quellvermögen benötigen zur Verbesserung der Farbaufnahme Quellmittelzusätze. Aber auch diejenigen Fasern, welche an sich ein normales Quellverhalten zeigen, müssen mit einem entsprechenden Zusatz gefärbt werden, sobald die Gefahr eines streifigen oder sonstwie unegalen Farbausfalls besteht.

Die Egalisiermittel ergeben trotz andersartiger Wirkungsweise einen ähnlichen Effekt. Generell ist zwischen zwei verschiedenartigen Typen zu unterscheiden. Ihr Einsatz richtet sich nach der Faser- und Farbstoffart.

Zur ersten Gruppe gehören wasserlösliche Körper, welche hauptsächlich infolge ihrer Kleinheit rascher, also schon bei niedriger Temperatur auf die Faser ziehen und die Farbstoff-affinen Stellen im Fasergefüge besetzen, bevor sich Farbstoff anlagern kann. Mit steigenden Färbetemperaturen werden sie dann durch die Farbstoffteilchen wieder verdrängt.

Die zweite Gruppe von Egalisiermitteln geht mit dem Farbstoff eine lockere Bindung ein. Daraus resultiert eine Teilchen-Vergrößerung, welche sich auf das Ziehvermögen bremsend auswirkt. Erst bei hoher Färbetemperatur und Bewegungsenergie wird diese Verbindung wieder gelöst.

Färbebeschleuniger werden normalerweise erst gegen den Schluß einer Färbung dem Bade zugesetzt. Sie haben für eine zeitliche Abkürzung des Färbevorganges und für die bessere Ausnützung der Farbflotte zu sorgen. Es handelt sich dabei um Substanzen, welche die Teilchengröße der Farbstoffe durch Zusammenballung beeinflussen. Der Farbstoff wird dadurch gleichsam aus dem Lösungszustand heraus und in die Faser gedrängt. Diese Wirkung erzielen insbesondere sogenannte Elektrolyte⁵, meist Salze mit einem Ladungspotential⁶. Bei gewissen Farbstoffgruppen

⁵ Elektrolyte sind Leiter für die Elektrizität.

⁶ Unter Ladungspotential versteht man den Überschuß an positiver oder negativer Ladung eines Elektrolyten.

führen Säurezusätze zum selben Effekt. Eine Kontrolle dieser, im Verlauf der Färbung sich dauernd ändernden Verhältnisse erfolgt mittels pH-Messung. Die Wahl der Färbeapparatur oder -maschine hat sich nach dem zu färbenden Material, nach der Art der Färbung und nicht zuletzt nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten zu richten. Für lose Fasern, Kammzug, Spinnkuchen, Kreuzspulen und Kettbäume existieren entsprechende Färbeapparate mit zirkulierender Farbflotte. Stückware wird entweder am Stern, Cader, Haspel, Jigger oder neuerdings auf Continue-Maschinen gefärbt. Für die sparsame Ausnützung von Farbstoffen und Hilfsmitteln ist es wichtig, daß bei Apparaten und Maschinen mit dem kleinstmöglichen Flottenverhältnis gearbeitet werden kann. Je kleiner das Flottenverhältnis (Warengewicht zu Farbbad), desto besser der Ausnützungsgrad.

Normale Flottenverhältnisse sind zum Beispiel:

für Pack- und Aufsteckapparate	1 : 10
für Strangfärbeapparate und -maschinen	1 : 30 bis 1 : 50
für Jigger	1 : 3 bis 1 : 5
für Haspelfärbemaschinen	1 : 30 bis 1 : 50
für Sternreifen	zirka 1 : 100

Im letzten Falle verwendet man oft noch sogenannte stehende Farbbäder, wobei unter Zubesserung von Farbstoffen und Hilfsmitteln nach der ersten Partie noch weitere im gleichen Bad gefärbt werden können.

(Fortsetzung folgt.)

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Cibacetbraun 3R** ist ein einheitliches Braun zum Färben und für den Direktdruck auf Polyester-, Azetat- und Triazetat-kunstseide. Die Färbungen und Drucke zeichnen sich durch sehr gute Sublimierbeständigkeit, hohe Lichtechnik und gute Allgemeinechtheiten aus. Färbungen auf Azetat- und Triazetat-kunstseide sind weiß ätzbar.

(R) **Cibaeronbrillantblau BR**, Originalprodukt der CIBA. Reaktivfarbstoff für Zellulosefaserstoffe und Wolle. Reiner und etwas röter als die bekannte Marke Cibacronblau 3G. Echtheiten entsprechend dem Cibacron-Standard. Sehr

(R) Registrierte Marke

gute Waschechtheit auch bei mehrmaliger alkalischer Kochwäsche. Für Kunstharzappreturen geeignet. Für den Direktdruck ist die leichte Auswaschbarkeit der Drucke von besonderem Interesse. Färbt Wolle nach dem (R) Neovadin-Verfahren in echten Tönen.

(R) **Cibacronviolet 2R**, Originalprodukt der CIBA. Reaktivfarbstoff für Zellulosefaserstoffe mit sehr guten Gesamtechtheiten entsprechend dem Cibacron-Standard. Für Kunstharzaustrüstungen geeignet. Sehr gute Löslichkeit. Vorzüglich geeignet als Kombinationsfarbstoff. Für den Direktdruck ist die leichte Auswaschbarkeit der Drucke von besonderem Interesse.

SANDOZ AG. Basel

(R) **Foronbrillantorange GL ultradispers** ist ein neues, leicht gelbstichiges Dispersionsorange von hoher Brillanz und spezieller Eignung für Polyesterfasern. Der neue

(R) Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Farbstoff ist sehr gut licht-, naß- und sublimierecht und besitzt auch eine verhältnismäßig gute Wollreserve. Er eignet sich gleicherweise für die Carrier-Methode, das Hochtemperaturverfahren und den Druck. — Musterkarte Nr. 1298.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -UCP-) An der New Yorker Baumwollbörse trat anfangs Februar ein unerwarteter Markteinbruch ein, der die Termine neuer Ernte bis zu 50 Punkten herunterdrückte. Der Paritätspreis für Mitte Januar fiel um 93

Punkte auf 38 Cent pro lb. Der Januar-Preis diente als Basis für die Interimssubventionen der Baumwollernte 1959, die in Kürze vom Landwirtschaftsminister Benson bekanntgegeben werden. Die rückläufige Bewegung setzte sich zu Beginn der zweiten Februarwoche fort, wobei die