

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 66 (1959)

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: 02.01.2026

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

Bei der Spinnmattierung setzt man der Spinnlösung feinste, unlösliche Kristallpulver, meist Titanoxyd, zu. Graduell wird zwischen halbmatt und matt unterschieden. Die Wirkungsweise der Mattierungsmittel besteht im Zerstreuen des auftreffenden Lichtes. Auf die Schädigungsmöglichkeit von titanmattierter Kunstseide durch das Sonnenlicht muß ebenfalls hingewiesen werden.

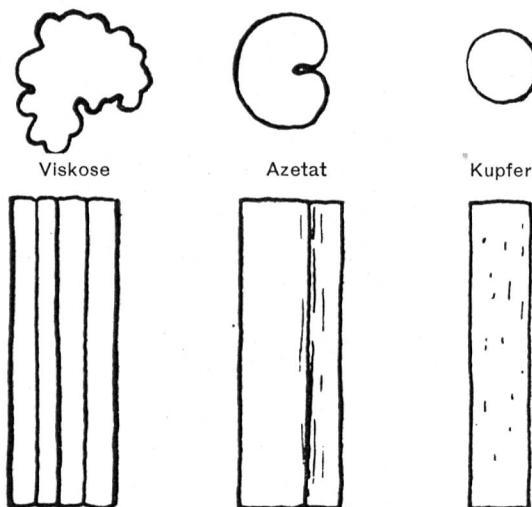
Durch Luftblasen, welche beim Spinnprozeß in der Faser erzeugt werden können (z. B. Celtafaser) entsteht ebenfalls ein Matteffekt.

Die Oberflächenmattierung erfolgt meist im Verlauf der Ausrüstung. Sie geschieht durch oberflächliche Anlagerung mineralischer Substanzen (nicht waschbeständig) oder durch Kunstarzauflegerung (waschbeständig).

Für Azetatseide bestehen noch spezielle Mattierungsverfahren. (Siehe Seite 180 in «Färberei, Ausrüstung»)

Mikroskopischer Aufbau:

In der folgenden Abbildung sind die Längsansichten und Querschnittsformen, wie sie im Mikroskop sichtbar werden, jedoch vereinfacht dargestellt.



Ansichten und Querschnittsformen von Kunstfasern

Die Viskosefasern weisen die größte Auswahl an Querschnittsformen auf. Im allgemeinen sind sie fein gezähnelnt. Die Zähnelung entsteht beim mehr oder weniger raschen Erstarren des Fadens im Fällbad. Sie wird beeinflußt durch die Badtemperatur und — Zusammensetzung.

Die Koagulation beginnt an der Oberfläche. Beim Festwerden schrumpft das Material. Dieser Volumenabnahme muß sich die Oberfläche anpassen. Infolge ihrer Zähnelung erscheinen die Viskosefasern in der Längsansicht mehr oder weniger stark gestreift.

Die Azetatfasern weisen ebenfalls unregelmäßige Querschnittsformen auf. Meist sind sie grob gelappt. Dementsprechend zeigen sie auch nur vereinzelte Längslinien.

Bei Bembergseide ist der Querschnitt kreisrund und die Längsansicht strukturlos.

Unterscheidungsmerkmale:

Außer dem mikroskopischen Bild können folgende einfache Verfahren zur Unterscheidung dienen:

Die Azetatfaser läßt sich

am sauren Geruch bei der Brennprobe,
durch ihre Löslichkeit in Azeton

identifizieren.

Für den Nachweis von Viskose- oder Kupferseide ist die Anfärbung mit einem Faserindikator, z. B.

Neocarmine W oder Detex

am zweckmäßigsten und sichersten.

Proteinfasern werden heute kaum mehr fabriziert. Vor kurzer Zeit wurde die Produktion von Ardin (England) und Vicara/Aralac (USA) eingestellt. Deshalb ist eine Beschreibung dieser Fasergruppe nicht mehr aktuell.

Fortsetzung folgt

POLYNOSIC FASERN: eine neue Gruppe von Textilien.

— In der neuen Gruppe der «Fibres polynosiques» oder «Polynosic Fasern» werden verschiedene kürzlich entwickelte Chemiefasern auf Zellulose-Basis zusammengefaßt. Die Fasern haben im Trocken- und besonders auch im Naßzustand sehr interessante Eigenschaften. Diese Eigenschaften geben Gewebe mit tiefer Quellung, hoher Festigkeit und sehr guter Formbeständigkeit. Dies äußert sich in der ausgezeichneten Dauerhaftigkeit, der guten Waschbarkeit und sonst einfachen Pflege der daraus hergestellten Textilien.

In die Gruppe der «Polynosic Fasern» fällt auch die von der Société de la Viscose Suisse Emmenbrücke entwickelte neue Faser, die in kleinen Mengen bereits bemüstert wird und deren industrielle Produktion in einigen Monaten in der Fabrik Widnau anläuft.

Die «Polynosic Fasern» eignen sich — ihrer besonderen Eigenschaften wegen — sowohl zur Reinverspinnung als auch zur Verspinnung in Mischung mit natürlichen oder synthetischen Fasern.

Färberei, Ausrüstung

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

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

6. Kapitel: Veredlung von Kunstseide und Zellwolle

(7. Fortsetzung)

A. Viskose- und Kupferrayon

1. Schlichten

Eine Webkette aus Rayon ist nur in geschlichtetem Zustand einwandfrei verarbeitbar. Bei der Wahl des Schlichtemittels wird man berücksichtigen, ob ein feineres oder gröberes, ein einfaches oder gezwirntes Garn vorliegt und welcher Art die Gewebebindung ist. Weniger beachtet wird sehr oft, daß die Schlichte auch wieder möglichst

leicht und vollständig aus dem Gewebe zu entfernen sein muß. Daraus können sich Schwierigkeiten beim Färben und Ausrüsten ergeben.

Von einem Schlichtemittel müssen folgende Eigenschaften verlangt werden:

Fadenschluß und Elastizität
neutrale Reaktion
weder Schimmeln noch Zersetzen
Ablösbarkeit mit Wasser.

Eine gebräuchliche Schlichte, welche obige Anforderungen nur teilweise erfüllt, ist das Leinöl. Seine gefähr-

liche Wirkung liegt in der sauren und oxydativen Reaktion begründet. Eine Schädigung macht sich allerdings erst mit der Zeit durch Morschwerden der Kunstseidenfäden bemerkbar. Deshalb ist leinölgeschlichtete Ware keinesfalls auf Lager zu legen.

Vom Veredler-Standpunkt aus verhalten sich Schlichtemittel auf Zellulose- oder Kunststoffbasis günstiger als Leinöl. Es können Stärke oder Stärke-Abbauprodukte zusammen mit Kunststoffen oder wasserlöslichen Oelen ohne die erwähnten Gefahren verwendet werden. Auch Schlichten auf der Grundlage von tierischem Eiweiß, wie zum Beispiel Gelatine für sich allein oder in Mischung mit Kunststoffen und wasserlöslichen Oelen sind geeigneter.

2. Entschlichen

Diese Reinigungsoperation bezweckt, das zu färbende Textilgut von allen aus der Verarbeitung stammenden Begleit- und Schmutzstoffen zu befreien. Stärkehaltige Schichten oder Eiweiß-Substanzen, welche auch noch wasserlösliche Kunststoffe und Oele enthalten können, werden enzymatisch¹ abgebaut und dann ausgewaschen. Leinölschlichte erfordert stärkere Abziehmittel und eine längere Einwirkungsdauer, weil der Schlichtefilm zuerst zum Quellen gebracht werden muß. Besonders schwierig ist die Entschlichtung von Kunstseiden-Kreppgeweben. Je nach der verwendeten Schlichte kann ein und derselbe Kreppartikel nach dem Entschlichen im Ausfall variieren. Deshalb preßt man auf das Rohgewebe mittels Prägewalzen ein Kreppmuster auf und erreicht dadurch auch bei unregelmäßig kreponierender Ware ein egaleres Bild und eine bessere Decke.

Für den Ausrüster bilden zuverlässige Angaben über die Schlichtezusammensetzung oder deren Handelsbezeichnung eine wertvolle Unterstützung.

3. Färben

Beim Färben verhalten sich Viskose- und Kupferkunstseide ähnlich wie Baumwolle. Im großen und ganzen werden auch dieselben Färbeverfahren angewendet².

Erwartungsgemäß sollten Viskose- und Kupferrayon zu folge ihrer gleichartigen Grundsubstanz sich ohne weiteres auch farbtongleich anfärbaren lassen. Das ist jedoch nicht der Fall. Die unterschiedlichen Faserherstellungsbedingungen (Verstreckungsgrad) kommen sichtbar zur Auswirkung.

Kunstseiden sind empfindlichere Textilmaterialien als die natürlichen Fasern. In der Veredlung ist zu beachten, daß sie im nassen Zustand durch starkes Quellen erheblich von ihrer Festigkeit einbüßen. Sie müssen dementsprechend schonend behandelt werden.

Viskose wird heute hauptsächlich nach dem Spinnkopfverfahren gesponnen. Die «Spinnkuchen» gelangen als solche in die Färberei. Sie werden in besonderen Apparaten gefärbt, bei welchen das Fasermaterial ruhend bleibt und die Flotte zirkuliert. Erst nach dem Färben wird abgehaspelt und gespult. Strangware kann auf den mechanischen Färbemaschinen ebenfalls schonend gefärbt werden. Kunstseidengewebe färbt man in den meisten Fällen am Haspel. Wegen der Gefahr des Verstreckens fallen Baumwolljigger für Rayonartikel außer Betracht. Dagegen eignen sich Spezial-Jigger mit spannungsloser Gewebeführung für das Färben mittlerer und schwerer Qualitäten. Für besonders empfindliche Gewebe kommen auch Sternkufen in Frage.

4. Ausrüsten

Viskose und zum Teil auch Kupferrayon haben z.B. als Futterstoffe ein großes Anwendungsgebiet gefunden. Hierfür werden ein glänzender Aspekt und ein volles, ge-

schmeidiges Toucher verlangt. Diese Eigenschaften lassen sich durch Füllappreturen in Kombination mit einer Calanderbehandlung erzielen. Im Bestreben, die Kunstseide der Naturseide ähnlich zu machen, wird sie auch oft mit einem knirschenden Griff ausgerüstet. Lose eingestellte Futterstoffe neigen zufolge der glatten Oberfläche der sich kreuzenden Kett- und Schußfäden zum Schieben. Sie müssen mit einer Schiebefestappretur versehen werden. Die hohe Quellfähigkeit der Kunstseiden birgt außerdem die Gefahr von Tropfenflecken in sich. Durch eine Behandlung mit wasserabweisend wirkenden Mitteln kann diesem Ubelstand entgegengewirkt werden. Die Schrumpfpecht-Ausrüstung zum Beispiel nach dem Sanfor-Verfahren oder auf chemischem Wege mittels Kunstrarzen kommt für diesen Artikel in Frage, sobald nicht nur Bügelechtheit, sondern auch eine gewisse Waschechtheit verlangt werden. Schließlich sei noch der Moire-Effekt speziell für Kofferfutter erwähnt. Als waschechte Ausrüstung kann er neuerdings auch für modische Artikel angewendet werden.

B. Zellwolle

1. Entschlichen

Zellwolle als Flocke oder Garn ist unter Beachtung der üblichen Vorsicht gut zu reinigen. Webware kann etwas größere Schwierigkeiten bereiten.

2. Mercerisieren

Auf Baumwolle führt die Mercerisation zu einer Erhöhung von Glanz und Festigkeit, während Zellwolle eher an Glanz verliert und in der Festigkeit praktisch unverändert bleibt. Deshalb wird bei Zellwollartikeln an Stelle der Mercerisation vielfach nur eine Laugenbehandlung ohne Spannung durchgeführt mit dem Ziel, die Farbstoffaufnahme und das Egalisieren zu verbessern. Diese Maßnahme empfiehlt sich besonders bei Mischungen von glänzender und mattierter Zellwolle, die ein ungleiches Ziehvermögen aufweisen.

3. Färben

Kunstseide und Zellwolle nach dem gleichen Verfahren hergestellt, sind chemisch identisch und lassen sich auch in gleicher Art und Weise färben. Auf die innerhalb der Zellulosefasergruppe bestehenden Unterschiede bezüglich Farbstoff-Affinität³ muß jedoch hingewiesen werden.

mattierte Viskose-Zellwolle
unmercerisierte Baumwolle
glänzende Viskose-Zellwolle
mercerisierte Baumwolle
Kupferzellwolle

Zunahme
der
Farbstoff-Affinität

Aus obiger Darstellung folgt: Im gleichen Bad und unter denselben Bedingungen färbt sich die mattierte Viskose-Zellwolle am schwächsten und die Kupferzellwolle am stärksten an.

Zellwolle kommt in den verschiedensten Verarbeitungsstadien zum Färben, zum Beispiel als Flocke (im Packsystem), als Kammzug (Kardenbänder in Bobinenform aufgewickelt und auf perforierte Röhren geschoben), als reine Zellwoll- und Mischgarne (auf Kreuzspulen) und als Kettmaterial (auf Kettbäumen). In allen Fällen bleibt das Textilmaterial in ruhendem Zustand und die Farbflotte wird durch den geschlossenen Apparat gepumpt. Allgemein muß auf eine lose Packung oder Aufwicklung geachtet werden, weil sonst das große Quellvermögen der Zellwolle zu Durchfärbbeschwerden führen kann.

Die Zellwollstückfärberei benützt im Prinzip die gleichen Färbemaschinen wie sie auch für Kunstseide üblich sind. Eine der Hauptschwierigkeiten ergibt sich auch hier wieder aus der großen Quellbarkeit der Zellwolle, indem bei besonders dicht eingestellten Geweben eine schlechte Durchfärbung entstehen kann.

¹ Enzymatischer Abbau: durch Mikroorganismen (Enzyme oder Fermente) bewirkter Abbau (zum Beispiel Verdauungsvorgang).

² Siehe Mitteilungen Nr. 5, Seite 112.

³ Affinität = chemische Anziehungskraft.

4. Ausrüsten

Zellwolle-Artikel werden zur Hauptsache schrumpf- und knitterrecht ausgerüstet. Diese Harzbehandlung führt nicht nur bei Baumwolle, sondern weit mehr noch bei Zellwolle zu einer Erhöhung des Gebrauchswertes. Sie bewirkt bei Rayon eine starke Verminderung der Faserquellung und eine Erhöhung der Faserfestigkeit vor allem im nassen Zustand. Bei Zellwolle kann im Vergleich zu Baumwolle mehr als die doppelte Menge Kunstharz eingelagert werden, weil sie viel weniger zum Verspröden neigt. Deshalb zeigen knitterrecht ausgerüstete Zellwollqualitäten ein springenderes Toucher und eine raschere Knittererholung. Die Kunsthärzausrüstung geht wie folgt vor sich:

Das trockene Gewebe passiert die wässrige Kunsthärzlösung, bestehend aus Vorkondensat, Weichmacher und Katalysator. Dabei saugt es sich infolge seiner guten Quellbarkeit rasch voll. Zwischen Quetschwalzen wird das Gewebe auf einen konstanten Appret-Flüssigkeitsgehalt (zirka 100 Prozent vom Trockengewicht des Gewebes) gebracht. An einer Rahme mit Voreilung erfolgt die Trocknung. Das Gewebe erhält dabei gleichzeitig den notwendigen Längeneingang. Zum Schluß durchläuft es den Kondensierofen. Darin erfolgt der Härtungsprozeß des Kunstharpzes. Der Katalysator bewirkt, daß aus den kleinen, wasserlöslichen Teilchen des Vorkondensates größere, wasserunlösliche Kunsthärzteilchen entstehen. Man bezeichnet diesen Vorgang als Kondensation⁴. Die Harzeinlagerung ist weitgehend waschbeständig. Sie bewirkt außerdem, daß das Gewebe beim Waschen praktisch nicht mehr eingeht. Der Weichmacher, welcher in das Kunsthärz eingebaut wird, wirkt einer Versprödung entgegen und verleiht dem Gewebe die gewünschte Weichheit.

Mit der Kunsthärzausrüstung können auch ziemlich waschechte Prägeeffekte erreicht werden. Vielfach wird die Knitterrecht-Behandlung noch mit einer Wasserabstoßend-Imprägnierung kombiniert.

C. Azetatseide

1. Entschlichten

Beim Entschlichten von Azetatseide dürfen nur geringe Alkali-Konzentrationen angewendet werden, sonst «verseift» man die Azetatseide. Dabei erleidet sie chemische

⁴ Kondensation ist ein ähnlicher Vorgang wie die Polymerisation (Teilchenvergrößerung).

und physikalische Veränderungen und wird in ihrem Verhalten wieder viskoseähnlich.

2. Mattieren

Der aufdringlich starke Glanz von Azetatseide ist nicht immer erwünscht. Durch eine Behandlung mit kochender Seife kann man sie jedoch leicht mattieren. Der Effekt ist wasch- und überfärberecht.

3. Färben

Das Färben der Azetatseide nimmt unter allen bisher besprochenen Methoden eine Sonderstellung ein. Im Vergleich zu Viskose- oder Kupferrayon weist die Azetatfaser stark veränderte chemische und physikalische Eigenschaften auf. So ist sie zum Beispiel in Wasser praktisch nicht quellbar und nimmt deshalb die für Zellulose geeigneten Farbstoffe nicht oder nur ganz schlecht auf.

Für die Azetatseide mußten deshalb ganz neue Farbstoffe entwickelt werden. Diese Azetat- oder Dispersionsfarbstoffe sind wasserunlöslich. Sie werden in der Flotte als feste Farbkörper nur ganz fein verteilt (dispergiert). Die Azetatfaser wirkt für sie als festes Lösungsmittel. So können sehr gut lichtechnische und meist auch genügend waschechte Färbungen erzielt werden.

Die Azetatfarbstoffe lassen Baumwolle weiß und schmutzen Wolle oder Seide nur so wenig an, daß eine nachträgliche Reinigung möglich ist. Dieses Verhalten erlaubt es, Mehrfarbeneffekte in der Stückfärberei zu erreichen, welche man früher nur durch Verweben von verschiedenartig gefärbtem Garn erhalten konnte.

4. Ausrüsten

Die Azetatfaser weist gegenüber den andern Regeneratfasern zwei hervorstechende Eigenschaften auf:

Sie ist sehr elastisch und zwar sowohl in trockenem wie in nassem Zustande. Ihre Elastizität verleiht der Azetatseide- oder Zellwolle eine geringe Knitterneigung im Gebrauch, auch ohne eigentliche Knitterrecht-Ausrüstung.

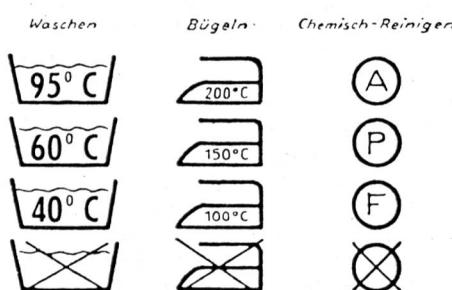
Sie besitzt ein sehr geringes Quellvermögen. Diese Eigenschaft beschränkt das Aufnahmevermögen von wässrigen Appreturmittellösungen. Deshalb ist es schwieriger, einen Azetatartikel zum Beispiel genügend schiebefest oder wasserabstoßend auszurüsten. Das Appreturmittel wird sehr oft nur oberflächlich abgelagert und erhöht damit die Gefahr des «Schreibens».

Azetatseide oder Zellwolle ergibt bei einer möglichst naturrellen Ausrüstung den besten Ausfall.

(Fortsetzung folgt)

Einheitliche Wasch- und Bügelvorschriften in Europa

Die europäischen Verbände der Chemiefaserindustrie, Bekleidungsindustrie, Chemischreinigungsindustrie und der bedeutendsten Wäschereiforschungsinstitute haben



nach jahrelangen Verhandlungen an einer kürzlichen Tagung in Paris eine beinahe vollständige Einigung über die Einführung von Wasch- und Bügelvorschriften erzielt.

Eine einheitliche Kennzeichnung aller Textilien soll damit den Chemischreinigungsinstituten, Wäschereien und natürlich auch den Hausfrauen die Arbeit erleichtern und dafür sorgen, daß den zu reinigenden Kleidungsstücken kein Schaden zugefügt wird.

Diese einheitliche Kennzeichnung soll in Form von weißen Etiketten mit eingewebten schwarzen Symbolen geschehen, welche in alle Bekleidungsstücke eingenäht werden. Für die Waschvorschrift wurde ein Waschbottich, für das Bügeln ein Bügeleisen und für die Chemischreinigung ein Kreis gewählt. Die nachfolgenden Darstellungen geben die näheren Details bekannt:

Vorschrift für das Waschen: Ein Waschbottich mit eingezeichneteter Waschtemperatur:

- 95° für Kochwäsche
- 60° für Heißwäsche
- 40° für Feinwäsche
- X nicht waschbar

Vorschrift für das Bügeln: Ein Bügeleisen mit eingezeichneter Temperatur von

- 200° für Heißbügeln
- 150° für Bügeln bei Mittelhitze
- 100° für Bügeln bei mäßiger Hitze
- ✗ Bügeln verboten

Vorschrift für die Chemischreinigung: Ein Kreis als Symbol für die Reinigungstrommel, die Buchstaben bedeuten

- A alle Lösungsmittel erlaubt, einschließlich Trichloräthylen
- P Perchloräthylen oder BenzinlösungsmitTEL erlaubt
- F nur BenzinlösungsmitTEL erlaubt
- ✗ nicht chemisch reinigen

Von verschiedenen Ländern wurde zur besseren Kennzeichnung, an Stelle der schwarzen Schrift, farbige Zeichen vorgeschlagen, Farben, die der Straßenverkehrsregelung entsprechen. Grüner Bottich = waschen erlaubt, roter Bottich = waschen verboten, gelber Bottich = Vorsicht. Wenn neben den schwarzen auch farbige Zeichen zugelassen werden sollen, sind doch gegen die letzteren Bedenken geäußert worden. Es wird befürchtet, daß die roten Zeichen den Käufer vom Kauf abhalten werden, auch ist die Herstellung farbiger Etiketten teurer und in den Zeitungen ist die Verwendung farbiger Symbole nicht möglich.

Zweifellos wird die Einführung und Durchsetzung neuer Kennzeichen noch einige Zeit in Anspruch nehmen, denn es sind noch nicht alle Behandlungsarten erfaßt, besonders hinsichtlich der Seide und Kunstfasern. Eine baldige Einigung über Behandlungsvorschriften — auf internationaler Basis — wird aber als dringlich erachtet.

Markt-Berichte

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat Juni 1959 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lbs.):

| | | gegenüber Juni 1959 | Jan./Juni 1959 | Jan./Juni 1958 |
|------------------------------|-------|------------------------|-------------------|-------------------|
| | | B/ | % | B/ |
| Produktion* | Total | 22 938 | + | 4 |
| | | 139 964 | | 148 643 |
| Inland-Verbrauch | | 21 255 | + | 58 |
| | | 120 488 | | 92 072 |
| Export* | Total | 4 259 | + | 41 |
| | | 20 993 | | 14 016 |
| Stocks Ende Juni 1959 | | | | |
| Spinnereien, Händler, | | | | |
| Exporteure, Transit | | 7 928 | — | 38 |
| Custody Corporation | | | | |
| long term | | — | | |
| | | 7 928 | — | 46 |
| Regierung | | 89 321 | + | 88 |
| Custody Corporation | | 2 046 | — | 5 |
| Total | | 99 295 | + | 54 |
| | | 99 295 | | 64 387 |

Die Ablieferungen in New York betragen im Juni 3589 B/ gegenüber 3593 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 4249 B/ gegenüber 3460 B/ Ende Mai 1959.

Gerli International Corporation

* Details fehlen

Übersicht über die internationalen Textilmärkte

New York -UCP- Vertreter von 12 Baumwollexportländern erklärten am Ende einer zweitägigen Konferenz in Washington, daß die Stabilität am Weltbaumwollmarkt gewachsen sei. Auf der Konferenz wurden in erster Linie Mittel und Wege zur Erhaltung der Preisstabilität für Baumwolle innerhalb der gesetzlichen Möglichkeiten der verschiedenen Länder diskutiert. Im Laufe der Gespräche hat sich ergeben, daß die allgemeine Marktlage keine weitere Verschlechterung erfahren hat und es möglich sein wird, Baumwolle neuer Ernte ohne Verluste zu verkaufen. Die Baumwollanbaufläche außerhalb der USA ist in dieser Saison geringer als in den vergangenen Jahren und die Baumwollbestände der Hauptimportländer auf einem so niedrigen Stand, daß sie zweifellos einer Auffüllung

bedürfen. — Die Baumwollernte Argentiniens wird in der Saison 1958/59 nur 400 000 Ballen ausmachen gegenüber der Rekordernte von 783 000 Ballen in der vorhergehenden Saison und 597 000 Ballen im Durchschnitt der letzten fünf Jahre. — Die Baumwollausfuhren Ägyptens beliefen sich in der Zeit vom 1. September 1958 bis 17. Juni 1959 auf insgesamt 826 770 Ballen gegenüber 602 022 Ballen in der Vergleichszeit der vorhergehenden Saison. — Der mexikanische Landwirtschaftsminister gab dieser Tage bekannt, daß in Mexiko 1959 ein Ertrag von 1 848 000 Ballen erwartet wird. Im Vorjahr waren es 2 200 000 Ballen. — In seiner letzten Schätzung der Welt-Baumwollernte der Saison 1958/59 nennt das amerikanische Landwirtschaftsministerium eine Ziffer von 44,7 Mio Ballen zu je 500 lbs, das wären um 1,2 Mio Ballen mehr als in der vergangenen Baumwollsaison. Da die Ernte auf einer geringeren Anbaufläche eingebracht wurde, muß sich der Acre-Ertrag recht bedeutend verbessert haben. In den Anbaugebieten außerhalb der USA wurde mit 33,2 Mio Ballen in diesem Jahr zum zweiten Male ein neuer Rekord erreicht. Die Mehrproduktion entfiel hauptsächlich auf Baumwolle extralanger Faser ägyptischer und sudanesischer Provenienz, wogegen das Aufkommen von Upland-Baumwolle etwas geringer war.

Bei den Juli-Wollversteigerungen in London, die sich über zwei Wochen erstreckten, wurden ca. 40 000 Ballen Commonwealth-Wolle angeboten. — Einige Kammzugmacher haben kürzlich die Notierungen für Merino und Crossbredqualitäten um 1 Penny pro lb erhöht, da auch die Preise in Australien anstiegen. Sonst blieben die Notierungen meist unverändert. Bei der letzten Räumungsauktion der Versteigerungsreihe dieser Saison für britische Inlandwolle wurden im Auftrag des britischen Wollamtes in Bradford rund 800 000 lbs Vlieswolle bei lebhaftem Wettbewerb verkauft. — In der kürzlich beendeten australischen Wollsaison 1958/59 wurden mit Verkäufen von rund 4,7 Mio Ballen Rekordumsätze erzielt. Der Erlös wird vorerst mit rund 290 Mio australischen Pfund errechnet, das sind um 46 Mio weniger als in der Saison 1957/58, in der 4,4 Mio Ballen abgesetzt wurden. Der Wollverbrauch der Welt ist derzeit im Steigen begriffen und die Aussichten für die nächste Saison sind daher günstig. Allerdings wird für 1959/60 eine Rekordmenge an Rohwolle zur Verfügung stehen.