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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 68 (1961)

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

geben eine optimale Schonung des durchlaufenden Kettmaterials.

Der erfahrene Praktiker wird unter Umständen dieser neuen, direktverbundenen Jacquardflachstahllitze — soviele Vorteile sie auch in sich haben mag — mit einer gewissen Skepsis entgegentreten, indem er sich sagt, daß diese Litze leicht zu einer gewissen Verdrehung neigt. Dies stimmt zum Teil, doch haben die Großversuche klar gezeigt, daß diese Verdrehung erstens nicht so groß ist, wie man zuerst zu vermuten geneigt ist, und zweitens absolut keinen ungünstigen Einfluß, weder auf die Laufeigenschaften des Chores, noch auf die Gewebequalität hat. Die Praxis hat jedoch gezeigt, daß für diese Litze nur gut gefirnißte Chorschnüre verwendet werden sollen, die vor dem Egalisieren ca. 2 bis 3 Tage reagiert haben. Es hat sich auch gezeigt, daß die Verwendung von geflochtenen Chorschnüren (Kordeln) keinen nennenswerten Vorteil gebracht hat. Der etwas schwächere Lichteinfall macht sich bei einer gut ausgeleuchteten Arbeitsstelle in keinem Falle hemmend bemerkbar. vö

Färberei, Ausrüstung

Die Trockenausrüstung gewisser Woll- bzw. wollhaltiger Waren

Von Josef Wieser

(erschienen in der «Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie», Heft 6/1960)

Der folgende Artikel befaßt sich mit den Verfahren der Trockenausrüstung und berücksichtigt dabei die Entwicklung der Textilhilfsmittel- und -maschinenindustrie bis zur neuesten Zeit. Der Verfasser geht dabei auf die Wichtigkeit verschiedener Arbeitsvorgänge ein, die einen wesentlichen Einfluß auf die Oberflächen- und Griffgestaltung von Woll- und wollhaltigen Geweben haben. Er beschreibt den Einsatz der einzelnen Trockenausrüstungsmaschinen, welche dem heutigen Stand der Technik entsprechen.

Jedem Ausrüstungsfachmann ist bekannt, daß in der Wollwarenausrüstung sich bis heute grundsätzlich an den alten bewährten Verfahren wenig geändert hat. An diesen traditionellen Verfahren wird auch wohl die kommende Zeit nur langsam und nur in gewissem Umfange etwas ändern können. Dieses soll nun nicht bedeuten, daß man sich mit dem Althergebrachten oder dem Bestehenden zufrieden geben soll. Die Textilhilfsmittelindustrie hat sich wohl besonders in der Nachkriegszeit bemüht, eine Aenderung oder eine Verbesserung der bestehenden Verfahren zu ermöglichen, was ihr auch in sehr vielen Fällen gelungen ist. So sind neben den altbekannten und bewährten Walk- und Waschmitteln, wie der Natron- und Kaliseife, eine Vielzahl von neuen Walk- und Waschmitteln geschaffen worden, welche die Griff- und Qualitätsgestaltung der unterschiedlichsten Warenarten vielseitig beeinflussen können.

Neben diesen Einflüssen sind aber in der Wollausrüstung die maschinellen Belange von gleich großer Bedeutung. In derselben Zeitspanne sind so auch bei sämtlichen Ausrüstungsmaschinen wesentliche Verbesserungen entwickelt worden, die besonders der Qualitätsgestaltung der Ware zugute kommen sollen. Neben diesem Hauptzweck werden die maschinellen Verbesserungen den heute geforderten Arbeitsbeschleunigungen, die bekanntlich mit der Produktivität des Betriebes im engsten Zusammenhang stehen, besser gerecht.

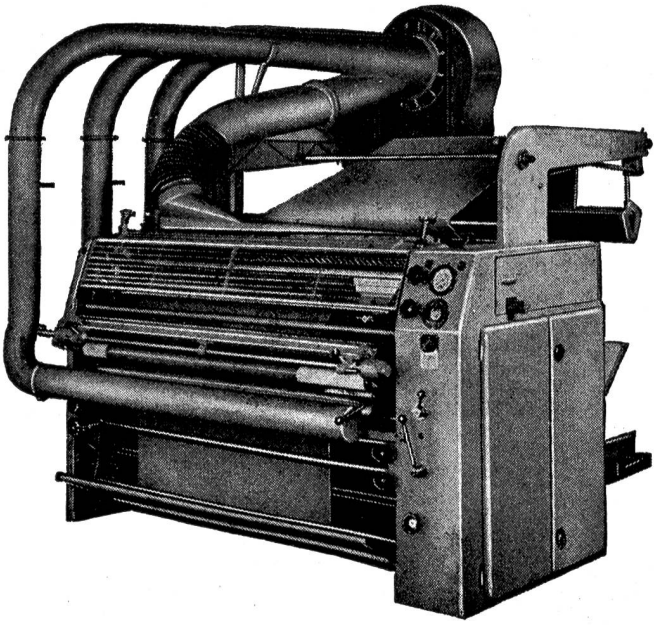
Wie wohl in der Fachwelt bekannt sein dürfte, erfolgt die grundlegende Griff- und Qualitätsgestaltung der Woll- bzw. wollhaltigen Warenarten durch die der Warenart und Qualität angepaßten Arbeitsmethoden in der Naßausrüstung. Die Arbeiten der Trockenausrüstungen haben dagegen die Aufgabe, die durch die Naßausrüstung geschaffenen Effekte weiter zu entwickeln und zu vervollkommnen, wodurch das Ansehen und vor allem erst die Tragfähigkeit der Fertigware gewährleistet ist. Die Arbeitsmethoden in der Trockenausrüstung sind nach Warenqualitäten und Warencharakter sehr verschieden. In dieser Abhandlung soll zunächst nur die Trockenausrüstung der woll- bzw. garnfarbigen, der stückfarbigen, einfarbigen, melierten und gemusterten Kammgarn- und Streichgarnstoffe als Anzug-, Kostüm- und Mantelstoffe einer Betrachtung unterzogen werden. Diese Warenarten werden bekanntlich kahlausgerüstet, halbmeltoniert, meltoniert und in gewissem Umfange auch fouliert hergestellt.

Kammgarn- und Streichgarnstoffe in der Trockenausrüstung

Nach den zweckentsprechenden Arbeiten der Naßausrüstung soll der Spann- und Trockenprozeß so durchgeführt werden, daß die Stückware kettentspannt, möglichst verkühlt und möglichst mit der Normalfeuchtigkeit behaftet in die Trockenausrüstung gelangt.

Im Anschluß daran wird dann eine totale Verkühlung und eventuell auch eine Befeuchtung der Stückware durch die Saugluftfeuchtmaschine vorgenommen. Durch diese Maßnahme werden die gesamten Trockenausrüstungsarbeiten, wie z. B. das Dämpfen vor dem Scheren, das Scheren selbst sowie der Preß- und Dekatierprozeß, weitgehend beeinflußt. Neben diesen Vorteilen ist auch dann die Griff- und Qualitätsgestaltung der Fertigware zielsicherer und besser zu erreichen. Diese Behandlungsweise ergibt beim linksseitigen Dämpfen vor dem Scheren und beim Scheren selbst günstigere Ergebnisse, die nachstehend besprochen werden sollen.

1. Der Dampf kondensiert mehr an den total verkühlten Warenflächen, ein erhöhter Feuchtigkeitsgrad der Ware



Schermaschine «Schermeister» für Kahlschurwaren, auch mit synthetischen Faserbeimischungen wie Trevira, Terylen, Dralon u. ä. Einwandfreie Kahlschur mit nur 1—2 Scherpassagen

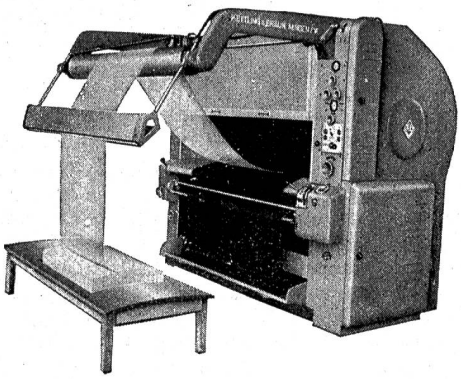
bei unbedingt gleichmäßiger Verteilung ist die Folge. Andererseits werden dadurch die gesamten Spannungen im Gewebe gründlich beseitigt und das Gewebe selbst fülli-

ger und weicher. Dieses sind Vorteile, die nicht nur allein der Griffgestaltung der Ware zugute kommen, sondern auch den nachfolgenden Scherprozeß begünstigen.

2. Bei total verkühlter Ware werden beim Dämpfen durch den durchströmenden Dampf die einzelnen abzuscherenden Wollfaserenden mit Feuchtigkeit gesättigt und heben sich dadurch besser von den Warmflächen ab. Die Aufsetzbürste der Schermaschine ist dann erst in der Lage, die einzelnen Wollfaserenden einwandfrei und gründlich aufzurichten, wodurch dieselben gleichmäßig vom Schneidezeuge erfaßt und abgeschoren werden können. Man erhält dadurch bei gefilzten Waren bei weniger Scherpassagen glattere und bei kahlausgerüsteten Arten kahlere Warenflächen. Bei Schermaschinen neuester Bauart ist in diesem Falle ein Scheren mit erhöhter Stoffgeschwindigkeit möglich. Es entstehen so Vorteile, die einerseits nicht so leicht eine Veränderung der Warenflächen später im Kleidungsstück in Erscheinung treten lassen, andererseits kann der Scherprozeß selbst, insbesondere bei den erwähnten Warenarten, rationeller durchgeführt werden.

Jedem Fachmann dürfte ja auch bekannt sein, daß indirekt der Scherprozeß eine Vorarbeit zum nachfolgenden Pressen ist und daß Scheren und Pressen zusammen Vorarbeiten zum Dekatieren sind. Mit anderen Worten, je glatter und gleichmäßiger die Warenflächen geschoren sind, desto besser ist die Glanzverteilung durch Pressen und nachfolgend die Wirkung der Dekatur.

Nach dem Scheren folgt nun vorteilhaft ein rechtsseitiges Dämpfen und Bürsten der Stückware und anschließend ein Befeuchten durch die Saugluftfeuchtmaschine.



Saugluftfeuchte

Dieses ist vor allem wichtig, wenn ein Muldenpressen zur Anwendung kommt. Bekanntlich wird ja durch Muldenpressen der Feuchtigkeitsgrad der Ware reduziert. Außerdem ist zur Erreichung eines einwandfreien Preßeffektes, neben den beiden Hauptfaktoren «Druck und Wärme», der Feuchtigkeitsgrad der Ware selbst von entscheidender Bedeutung. So hat auch der erhöhte Feuchtigkeitsgrad der Ware sich beim Spanpressen überaus günstig ausgewirkt.

Nach dem Muldenpressen ist es ratsam, nochmals wieder ein Verkühlen und ein Befeuchten der Stückware vorzunehmen, da hierdurch den Warenflächen die verdampfte Feuchtigkeit wieder zugeführt wird — ein Gesichtspunkt, der zum nachfolgenden Dekatieren wie auch für die Griffgestaltung der Ware selbst entscheidend ist. Ein Befeuchten der Ware nach dem Spanpressen ist nicht notwendig, da durch diese Preßmethode deren Feuchtigkeit nur unwesentlich oder nicht verändert wird.

Ob die Anwendung der Mulden- oder Spanpresse günstiger liegt, ist selbst in Fachkreisen auch heute noch stark umstritten. Es ist wohl klar, daß beide Methoden Vor- und Nachteile aufweisen. Trotzdem möchte ich anschließend doch einmal die Vorteile der Spanpreßanwendung, die sich nach meiner Ansicht speziell bei Kammgarnen vorteilhaft auswirkt, kurz umreißen.

1. Vor dem Eintafeln der Stückware in die Preßspäne muß diese total entspannt sein, damit überhaupt ein einwandfreies Eintafeln derselben möglich ist. Indirekt wird dadurch eine bessere Krumpfechtheit der Fertigware erreicht, die eine größere Fülle aufweist.

2. Der angewendete Flächendruck ist beim Spanpressen erheblich höher als beim Muldenpressen und außerdem wesentlich elastischer, da doch gleichzeitig 25 bis 30 Stücke zusammen gepreßt werden.

3. Dagegen ist die Wärmeeinwirkung beim Spanpressen auf die Ware geringer gegenüber dem Muldenpressen, wirkt aber dafür zeitlich länger ein.

4. Durch den hohen Flächendruck kann bei Spanpressen die feuchte Wärme nicht entweichen, sondern diese wird von den Papierspänen aufgenommen und nach dem eigentlichen Pressen durch Verkühlen unter Druck der Ware wieder übermittelt.

5. Eine Veränderung der Warenflächen ist beim Spanpressen unmöglich, wogegen bei Muldenpressen älterer Bauart sehr leicht eine Ausdehnung in Kettrichtung auf Kosten der Breite eintreten kann.

6. Ein Umschlagen der Farbnuancen ist beim Spanpressen nicht so leicht gegeben, was bekanntlich beim Muldenpressen des öfteren vorkommt.

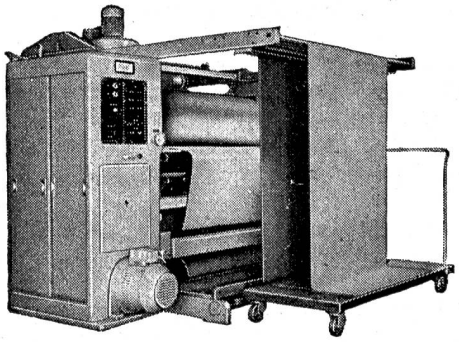
7. Der erzeugte Glanz auf den Warenflächen ist durch Spanpressen edler und schöner, mehr ein Faserglanz. Erhabene Bindungseffekte wirken in der Fertigware plastischer.

8. Nach dem Spanpressen ist die Stückware, bei normalerem Feuchtigkeitsgehalt, mehr verkühlt, dadurch werden beim nachfolgenden Dekatieren bessere Effekte erzielt.

9. Die Spanpresse kann man vor dem Dekatieren anwenden, und dieses ist wohl der hauptsächlichste Einsatz, man kann sie aber auch zum Pressen der Fertigware benutzen. Ein Pressen der Fertigware durch Muldenpressen nach dem Dekatieren ist nicht zu empfehlen.

Die Anwendung der Spanpresse ist besonders für die Griff- und Qualitätsgestaltung der woll- bzw. der garnfarbigen, kahlausgerüsteten und halbmeltonierten Kammgarnartikel wirksam.

Im Anschluß sollen nun auch die Vorteile der heute sehr verbesserten Muldenpressen dargelegt werden. Aus wirtschaftlichen wie auch aus manchen fachlichen Gründen wird nach meinen Erfahrungen von vielen Fachleuten die Anwendung der Muldenpresse bevorzugt. Diese Auffassung ist des öfteren auch nicht zu widerlegen. So ist z. B. die Muldenpresse grundsätzlich zum Pressen sämtlicher Strichwarenarten von Vorteil. Durch Muldenpressen kommt bei diesen Warenarten der Strichcharakter markanter und auch schöner zur Geltung. Auch ist die Muldenpresse variabler in der Anwendung und in der Effektgestaltung der vielseitigen Woll- und wollhaltigen Gewebe, bezüglich der sehr unterschiedlichen Farbnuancen bei gemusterten und einfarbigen Arten. Ein wesentlicher Nachteil der Spanpresse liegt doch wohl darin begründet, daß man möglichst nur Stücke gleicher Qua-



Vollautomat. Muldenpresse «Atlas»

lität und Farbe, also Stücke, die denselben Preßeffekt aufweisen sollen, zu einem Preßsatz vereinigen kann.

So sind auch in den zurückliegenden Jahren wesentliche Verbesserungen an Muldenpressen geschaffen worden, die anschließend einzeln behandelt werden sollen.

Die Stoffgeschwindigkeit der heutigen Muldenpressen ist stufenlos regelbar; sie bewegt sich etwa zwischen 4 bis 16 m/min. Eine genauere Anpassungsmöglichkeit zu jeder Warenart ist dadurch gegeben.

Außerdem ist eine elastische Druckeinstellung der Mulde zum Zylinder von 0 bis 20 Tonnen vorhanden, wodurch im Zusammenhang mit der angewendeten Stoffgeschwindigkeit feinste Bügeleffekte und höchste Glanzerzeugung auf Geweben möglich geworden ist. Die Druckeinstellung kann hydraulisch, pneumatisch, durch Mehrspindelsysteme oder über eine einzige Druckfeder erfolgen.

Neben diesen allgemeinen Verbesserungen hat z. B. die Maschinenfabrik Drabert-Kettling & Braun noch weitere Neuerungen an Muldenpressen entwickelt.

1. Eine stufenlos regelbar angetriebene Wareneinführwalze dient der spannungsfreien Einführung der Ware zwischen die Preßflächen, wodurch jede Ausdehnung der Ware in Kettrichtung auf Kosten eines ungewollten Breiteneinganges vermieden wird. Eine leichter zu erreichende Krumpfechtheit der Fertigware ist die Folge.

2. Diese Maschine besitzt einen hohen Wareneinlauf. Der Dämpftisch befindet sich im hohen Einlaufgestell. Dadurch ist ein besseres Dämpfen der Ware vor dem Pressen möglich, ohne daß der Dampf die Preßflächen berührt.

3. Die Warenabnehmerwalze am Warenausgang ist perforiert und mit einem Absaugeaggregat versehen, das mit hoher Luftleistung arbeitet. Nach meiner Ansicht ist dies eine ideale Einrichtung, die je nach der angewendeten Stoffgeschwindigkeit eine mehr oder minder starke Verkühlung der Ware gewährleistet. Eine Verkühlung, die vor dem Faltenlegen erfolgt, ermöglicht so im Zusammenhang mit dem hochgelagerten Warenabzug ein kontinuierliches Arbeiten von Wagen auf Wagen.

4. Diese Muldenpresse kann weiter mit einem Gewebegleichrichter eingerichtet werden. Diese Apparatur besteht aus einer beiderseits motorisch angetriebenen Gleichrichterwalze, die konkav bzw. konvex, oder auch nach beiden Seiten einzeln konisch verstellt werden kann. Die Steuerung erfolgt über Druckknopfschalter. Der Gewebegleichrichter ist unter der regelbar angetriebenen Wareneinführwalze angeordnet. Der schußfadengerade Verlauf der Ware kann durch ein vorgebautes Prüffeld mit Neonbeleuchtung nachkontrolliert werden.

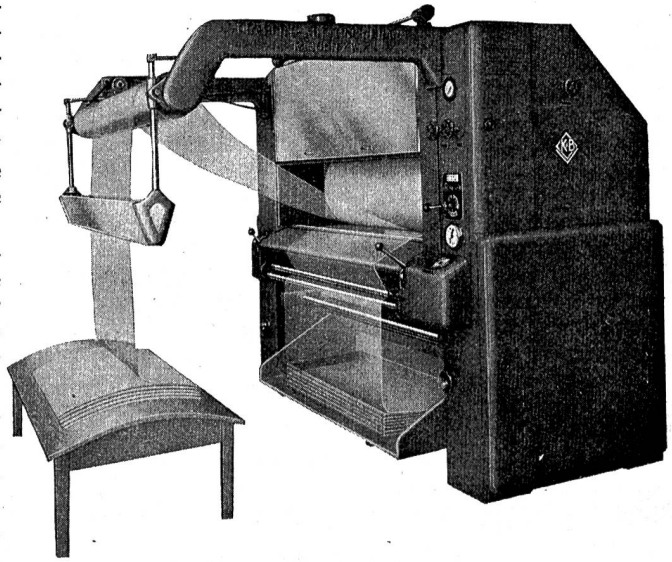
5. Ein elektronisches Nadelsuchgerät schützt Zylinder und Mulde bzw. den Preßspan vor Beschädigungen durch metallische Fremdkörper, wie z. B. durch Nadeln usw. Beim Einlaufen eines magnetisierbaren Fremdkörpers schaltet das elektronische Suchgerät die Maschine ab. Gleichzeitig wird die Mulde gesenkt. Durch ein Handsuchgerät mit eingebauter Meldelampe ist dann der Fremdkörper schnell gefunden.

Zum Abschluß möchte ich noch erwähnen, daß durch die verbesserten Muldenpressen eine weit schonendere Behandlung der Ware gegenüber den älteren Systemen gegeben ist. Fein differenzierte Preßeffekte sind durch die erwähnten Neuerungen möglich geworden.

Nach dem Pressen folgt ein Fixieren der Stückware durch ein Dekatieren. Diese Fixierung bezweckt, die bis jetzt erreichten Effekte und Eigenschaften der Ware festzulegen, diese zumindest in einem gewissen Grade gegen Witterungseinflüsse widerstandsfähiger zu machen. Eine Anzahl von Dekatiermaschinen stehen dem Ausrüster zur Verfügung, ein Beweis, wie notwendig und wichtig ein Fixieren der Wollware ist.

In neuerer Zeit ist zum Dekatieren der eingangs erwähnten Warenarten die Preßglanzdekatiermaschine immer mehr in den Vordergrund gerückt.

Aus der schon seit vielen Jahren bekannten «Weltdekatur» hat die Textilmaschinenfabrik Drabert-Kettling & Braun, Minden, eine Neukonstruktion entwickelt. Diese neue Ausführung ist nur mit einem Dekatierzylinder und kleinerem Dekatierzylinderdurchmesser eingerichtet. Trotzdem ist gegenüber der Zweizylindermaschine die Leistung dieser Neukonstruktion erheblich höher und deren Fixierungsmöglichkeiten vielseitiger. Diese neue



Universal-Preßglanz-Dekatiermaschine «Welt-Dekatur» (Dekatier-Automat)

Maschine ist mit einem stufenlosen Getriebe ausgestattet. Durch dieses ist es möglich, allmählich oder auch direkt Stoffgeschwindigkeiten von 1 bis 60 m/min während des Laufes der Maschine beim Ein- und Auslauf der Ware anzuwenden, ohne nachteilige Stöße auf die Ware oder auf den Mitläufer befürchten zu müssen. Ein rationelleres Arbeiten ist dadurch gegeben, man ist in der Lage, mehr Zeit auf den eigentlichen Dekatiervorgang zu verwenden. Grundsätzlich wird bei dieser Maschine ein glatter, ungerauhter Satin-Baumwollmitläuferstoff verwendet. Jedoch ist auch die Anwendung eines gerauhten Baumwollmitläuferstoffes möglich, z. B. für dunkelfarbige Kammgarn- und Streichgarnwaren, sowie Wolle/Trevira usw. Durch diesen ist die Maschine noch vielseitiger geworden.

Die Festigkeit der Warenwicklung im Mitläufer ist durch die Mitläuferspannung selbst und durch eine Druckwalze mit einstellbarem Druckverhältnis zu regulieren. Diese Druckwalze ist senkrecht unter dem Dekatierzylinder in elastischem Druck gelagert. Dadurch weisen die inneren und äußeren Warenlagen in der Wicklung die gleiche Spannung auf. Während des Dekatierens wird zweckmäßig diese Druckwalze von der zu dekatierenden Ware abgestellt, ein unregelmäßiges Zusammendrücken des Wickels und somit ein Verschieben der Ware in der Wicklung ist dadurch nicht mehr vorhanden.

Der Dämpfvorgang kann von außen nach innen und von innen nach außen erfolgen. Auch ist eine kombinierte Dämpfmethode anwendbar. Selbstverständlich ist bei allen Dämpfmethoden die zeitliche Einwirkung des Dampfes von Bedeutung. Diese vielseitigen Möglichkeiten bedingen, daß man jeder Warenart und Qualität den maßgebenden Fixierungsgrad verleihen kann.

Eine Anzahl von Versuchen war notwendig, um festzustellen, daß durch ein Dämpfen von außen nach innen mit anschließender Dampfabsaugung die erforderlichen vielseitigen Dekatiereffekte nicht zu erreichen sind. Durch die hohe Saugwirkung der Pumpe wird beim Arbeiten von außen nach innen der Durchgang des Dampfes zu sehr

beschleunigt, wodurch die Dampfaufnahme in der Ware geringer ist als beim Dämpfen von innen nach außen. Aus diesem Grunde ist beim Dämpfen von außen nach innen eine längere Zeitdauer erforderlich. Beim Dämpfen von innen nach außen ist zum Dekatieren ein wesentlich größeres Dampfvolumen vorhanden. So ist für eine Reihe von Warengattungen zuerst ein Dekatieren von außen nach innen und anschließend von innen nach außen zu empfehlen. Andere dagegen werden besser nur von innen nach außen, oder auch nur von außen nach innen dekatiert. Um der Stückware die für die gewünschte Fixierung notwendige Dampffeuchtigkeit in kürzester Zeit zuzuführen, sind die Dampfeingänge für Dekatierzylinder und Umhüllungsmantel mit Feuchtdampf-Einströmdüsen ausgestattet worden. Durch diese Einströmdüsen ist es möglich, den normalen Druck des Betriebsdampfes von etwa 6 Atmosphären direkt an die Dekatiermaschine anzuschließen, ohne denselben vorher zu reduzieren. Damit steht zum Dekatieren das größte Dampfvolumen zur Verfügung. Die Umwandlung in Feuchtdampf erfolgt durch die Einströmdüse aus Dampftemperaturen von 97 bis 100° C.

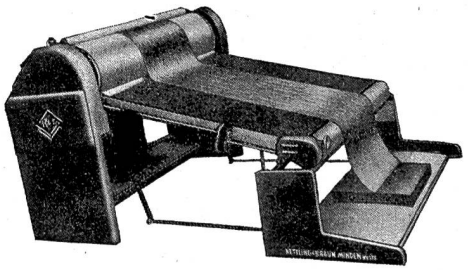
Für die Dampfabsaugung aus dem Umhüllungsmantel beim Dämpfen von innen nach außen wie auch für die Abzugswalze beim Auslaufen der Ware im Dampf ist ein zweites Absaugeaggregat angebracht, welches mit hoher Luftenergie arbeitet. Wenn notwendig, können beide Absaugaggregate gleichzeitig zur Anwendung gelangen. Bei dieser Neukonstruktion ist eine weitgehende Schonung des Mitläufers gewährleistet. Die eingebaute Einströmdüse im Heizzylinder und eine Magnetventilschaltung sorgen für fortwährende Trocknung und somit für die Pflege des Mitläufers.

In den letzten Jahren kamen auch vollautomatische Schaltungen für den selbsttätigen Dekatierablauf auf den Markt. Eine solche Automatik gewährleistet einen gleichmäßigeren Stückausfall innerhalb der gleichen Warenqualität. Außerdem ist dadurch eine größere Wirtschaftlichkeit garantiert.

Ein weiterer Vorteil der neuen Preßglanzdekatiermaschine besteht darin, daß bestimmte Warengattungen ohne Vorpresse dekatiert werden können. Diese sind z. B. halbmeltonierte und meltonierte Streichgarnartikel, die mattglänzend mit einem weichfülligen Griff ausfallen sollen. So können auch dunkelfarbige Kammgarnwaren sowie Strukturgewebe, weiter Mischwaren Wolle/Trevira oder Wolle/Dralon ohne Vorpresse auf dieser Maschine dekatiert werden.

Nach dem Dekatiervorgang kann man die Stückware in der Wicklung mehr oder minder stark verkühlen, oder man kann diese ohne Dampfabsaugung ausführen. Bei letzterer Methode wird der Dampf aus den Warenflächen auf der Abzugswalze der Maschine abgesaugt und so die Ware mehr oder weniger verkühlt.

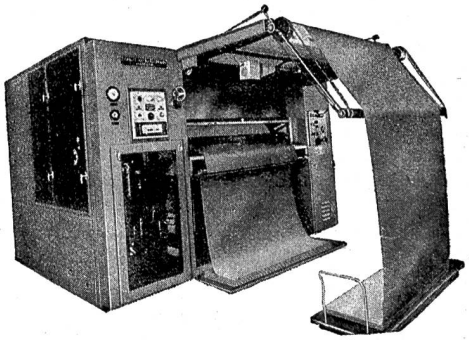
Ist die Krumpfechtheit der Ware schwieriger zu erreichen, dann ist es ratsam, nach dem Preßglanzdekatieren ein Krumpfen auf einer Krumpfmaschine vorzunehmen. Neben dem eigentlichen Zweck wird durch die Dampfeinwirkung beim Krumpfen meist das Gewebe fülliger



Gewebe-Krumpfmaschine «London-Shrunk»

und weicher im Griff, weiterhin wird wenigstens teilweise der nicht fixierte Glanz von den Warenflächen entfernt.

Nach diesem Krumpfen oder auch unmittelbar nach dem Preßglanzdekatieren ist oft ein Finishdekatieren notwendig.



Finish-Dekatiermaschine «Planet-Automat»

Durch die entsprechende Finishdekatiermethode ist es möglich, auf den Warenflächen einen Faserglanz zu erzeugen, der dann auch bügelechter ist. Außerdem werden dadurch der Warengriff und auch die Krumpfechtheit günstig beeinflußt. Die Finishdekatiermaschine beruht auf den gleichen Prinzipien wie die Preßglanzdekatiermaschine mit folgenden Unterschieden: Der Dekatierzylinder hat einen Durchmesser von 900 mm. Anstelle des Satinmitläufers wird immer ein gerauhter Mitläufer (Kalmuk) angewendet. Die Wickelspannung ist wesentlich geringer gegenüber der der Preßglanzdekatiermaschine.

So sind doch im letzten Jahrzehnt in der Wollwarenausrüstung wertvolle Verbesserungen geschaffen worden, die nach meiner Ansicht die Ausrüstungsmethoden vielseitiger bei rationellerem Arbeitsablauf gestaltet haben. Es bleibt zu hoffen, daß die Fachwelt auf dem Bestehenden nicht verharrt, sondern um eine Weiterentwicklung besorgt ist.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

J. R. Geigy AG., Basel

® **Reacton-Farbstoffe im Auszieh-Färbeverfahren** (Musterkarte Nr. 1328). — Mit dieser neuen Musterkarte in Ringbuchform zeigt die J. R. Geigy AG. die Reacton-Farbstoffe, welche sich auch für die Auszieh-Färbeverfahren gut eignen. Die den Reacton-Farbstoffen eigene geringe Substantivität kann durch Salzzusätze bei Temperaturen zwischen 70 und 90 °C bei einzelnen Farbstoffen so gesteigert werden, daß sie auch in den Auszieh-Färbeverfahren auf Apparaten, Haspelkufen oder Jiggern sehr gute Farbausbeuten ergeben. Die relativ hohe Beständigkeit der Reacton-Farbstoffe in alkalischen Farbbädern sowie die gute Löslichkeit erlaubt eine sehr einfache, arbeits- und zeitsparende Färbeweise, indem die gesamten Salz- und Alkalimengen von Anfang an dem Färbebad zugegeben werden können und die Steuerung der Färbung allein mittels Temperaturregulierung erfolgt. Färbungen, welche auf diese Weise hergestellt und gründlich geseift wurden,