

Färberei : Appretur

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **36 (1929)**

Heft 8

PDF erstellt am: **22.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

FÄRBEREI - APPRETUR

Betrachtungen über Fehler und deren Ursachen in der Baumwoll-Veredlungs-Industrie.

Von Karl Hommel.

(Fortsetzung)

Welche Richtlinien müssen nun eingehalten werden, um Fehlerquellen hierbei auszuschließen? Der Ausfall der Mercerisage ist zum großen Teil vom Auskochen der Rohware abhängig. Um die starke Natronlauge gleichmäßig aufzunehmen, muß die Faser gut genetzt und entfettet sein, was am besten dadurch erreicht wird, daß man den Abkochprozeß unter Druck ausführt und der Bächflotte ein geeignetes Netz- und Fetflösungsmittel zufügt.

Während des Mercerisierens achte man darauf, daß Temperatur und Konzentration der Lauge möglichst konstant bleiben. Als richtige Temperatur ist $+5^{\circ}\text{C}$ bei einer Laugenstärke von 30°Bé einzuhalten.

Ehe die Ware auf die Mercerisiermaschine kommt, soll sie auf einen Wassergehalt von 40–45% ausgeschleudert sein. Dabei ist streng darauf zu achten, daß die Garne oder Gewebe, bevor sie auf die Mercerisiermaschine gelangen, nicht stellenweise antrocknen. Angetrocknete Stellen im Garn oder Gewebe nehmen die starke Lauge bei der kurzen Behandlungsdauer nur oberflächlich auf und verursachen dadurch nur eine unvollkommene Mercerisage, welche sich beim nachträglichen Färben durch fleckigen Ausfall bemerkbar macht.

Wenn die Ware in vorgewaschenem Zustande die Mercerisiermaschine verläßt, ist sie immer noch mehr oder weniger alkalisch und ist ebenfalls ein längeres Liegenlassen, welches zum stellenweisen Antrocknen führen kann, unbedingt zu vermeiden. Es treten hierdurch in der Ware ungleichmäßige Quellungen ein, die sich beim nachträglichen Absäuern keineswegs ausgleichen und beim späteren Färben, speziell bei Modetönen störend bemerkbar machen.

Ist man gezwungen, die Ware von der Mercerisiermaschine aus vor dem Absäuern länger liegen zu lassen, so deckt man sie mit nassen Decken zu, wodurch man vor stellenweisem Antrocknen und vor Zugluft schützt. Bekanntlich wirkt Zugluft auf die nasse alkalische Baumwolle oxydierend und verwandelt sie oberflächlich in Oxyzellulose, die ebenfalls beim Färben infolge Fleckenbildung störend auftritt.

Das Absäuern der Baumwolle nach der Mercerisage nimmt man am besten mit Ameisen- oder Essigsäure vor, wodurch die Gefahr einer Faserschädigung, wie sie bei Verwendung von Salz- oder Schwefelsäure möglich, ausgeschlossen ist.

Das Säurebad wendet man am besten $35\text{--}40^{\circ}\text{C}$ warm an und prüft die Ware von Zeit zu Zeit durch Betupfen mit Lackmuspapier, ob alle Lauge neutralisiert ist. Man spült einmal lauwarm und zum Schlusse kalt nach.

Das Trocknen mercerisierter Ware hat bei möglichst niedriger Temperatur zu erfolgen.

Das Färben mercerisierter Garne und Gewebe erfordert viel Vorsicht und Erfahrung. Durch die Laugenbehandlung ist die Affinität der Baumwolle für Farbstoffe eine erheblich größere geworden.

Wenn eben angängig, ist es ratsam mercerisierte Baumwolle ohne zu trocknen nach der Mercerisage zu färben, wodurch der Ausfall bei empfindlichen Modetönen unbedingt ein besserer ist. Ist eine Zwischentrocknung nicht zu umgehen, so muß die trockene Ware vor dem Färben in kochendheißem Wasser unter Zusatz eines guten Netzmittels, wie Tetracarnit oder Brillant-Monopol-Oel genetzt werden.

Wegen der erhöhten Affinität der mercerisierten Baumwolle zu den Farbstoffen empfiehlt es sich, mit der gut vorgeetzten Ware bei substantiven Farbstoffen kalt in das Färbebad einzugehen und die Farbzusätze nach und nach in kleinen Anteilen vorzunehmen. Salzzusätze sind, wenn möglich, erst gegen Ende des Färbeprozesses zu geben. Die Temperatur des Färbebades läßt man ganz allmählich ansteigen. Auch beim Färben mercerisierter Baumwolle mit Schwefelfarbstoffen ist es ratsam, bei mäßiger Temperatur zu beginnen und allmählich nach Bedarf zu steigern. Auf diese Weise lassen sich Schwierigkeiten, die auf ein zu schnelles Aufziehen der Farbstoffe zurückzuführen sein könnten, leicht vermeiden.

Für das Färben basischer Farbstoffe auf Baumwolle ist ein Beizen mit Gerbstoffen und Antimonsalzen erforderlich, da bekanntlich pflanzliche Fasern keine genügende Affinität für diese Farbstoffe besitzen.

Das Beizen und Färben der Baumwolle mit basischen Farbstoffen erfordert peinliche Reinlichkeit im Betrieb und viel praktische Erfahrungen. Je nach der Tiefe der Färbung beizt man mit 2–10% Tannin und fixiert mit Brechweinstein oder anderen Antimonverbindungen in bekannter Weise. Diese Behandlung der Baumwolle kann durch Unachtsamkeit verschiedene Schwierigkeiten im Gefolge haben, so sind z. B. streifige Garne auf schlechte Mischung der für die Herstellung der Garne benutzten Baumwollsorte zurückzuführen. Es ist daher unerlässlich, daß die Rohgarne vor der Verarbeitung in der Färberei einer möglichst genauen Durchsicht unterzogen werden. Ungleichmäßigkeiten in der Beizung können sich auch dadurch bilden, daß die Ware nach dem Abkochen nicht abgesäuert wurde. Für einen guten Ausfall ist es unerlässlich, die Garne oder Stücke vor der Beize mit $1\text{--}1\frac{1}{2}\text{L HCl } 20^{\circ}\text{Bé}$ in 400 L Wasser abzusäuern und gut lauwarm und mehrmals kalt nachzuspülen. Ein längeres Liegenlassen und teilweises Antrocknen der Baumwolle nach dem Auskochen oder Beizen, besonders bei gleichzeitiger Einwirkung der Sonne, kann ebenfalls zu Flecken und Streifen in der gebeizten und gefärbten Ware Veranlassung geben.

Es ist daher besonders wichtig, daß die in Angriff genommenen Partien so schnell wie möglich fertig gestellt, wodurch derartige Möglichkeiten für einen fehlerhaften Ausfall vermieden werden.

Eisenhaltiges Wasser kann ebenfalls die Ursache von trübem, fleckigem Ausfall beim Färben basischer Farbstoffe auf Baumwolle bilden. Handelt es sich darum, möglichst lebhaft Töne mit basischen Farbstoffen auf Baumwolle zu erzielen, so setzt man der Tannin-Beizflotte etwas Ameisen- oder Essigsäure zu. Auf diese Weise ziehen die im Tannin enthaltenen Trübstoffe weniger auf die Baumwolle, sodaß die Färbungen reiner und lebhafter ausfallen.

Jede Berührung der gebeizten Garne oder Stücke mit Eisen oder sonstigen Metallen, ganz besonders im nassen Zustande ist streng zu vermeiden, weil auf solche Weise entstandene Flecken in den meisten Fällen nicht mehr zu entfernen sind.

Beim Ausfärbeprozess selbst ist die Verwendung von türkisrotölähnlichen oder sonstigen, auf der Basis sulfurierter Öle hergestellter Präparate unbedingt zu vermeiden. Derartige Ölpräparate scheiden die basischen Farbstoffe harzig aus und setzen sich in Form zäher, teerartiger Schmiere auf den Geweben fest und lassen sich in den meisten Fällen nicht wieder vollständig entfernen. Kleine Zusätze von Essig- oder Ameisensäure zum Färbebad begünstigen das Durchfärben und wirken egalierend auf die Nuance ein.

Die Verwendung zu starker Farbflotten ist bei tannierter Baumwolle nach Möglichkeit zu vermeiden, weil aus zu konzentrierten Farbbädern der Farbstoff zu schnell aufzieht, wodurch die Ware leicht zum Abrußen neigt. Auf jeden Fall empfiehlt sich ein Eingehen der tannierten Ware in das kalte bis lauwarme Farbbad, ein langsames, allmähliches Erhitzen der Flotte und ein portionsweises Zugeben der Farbstoffe. Bei Egalisierungs- und Durchfärbungsschwierigkeiten kann man neben der Essig- oder Ameisensäure 1–2% Alaun zusetzen. Auch eine kurze Vorbehandlung der Ware auf einem 1–2prozentigen Alaunbad vor dem Eingehen in die Farbflotte begünstigt das Durchfärben und die Egalität basischer Färbungen auf Baumwolle.

Beim Färben tannierter Baumwolle mit basischen Farbstoffen ist dem guten Lösen der Farbstoffe erhöhte Aufmerksamkeit zu schenken. Vom gut gelösten Farbstoff hängt zu großem Teil die Reinheit des Farbtons ab. Ungelöste Farbpartikelchen setzen sich auf der tannierten Ware fest und sind für gewöhnlich nicht wieder zu entfernen. Tetracarnit ist gerade für das Lösen basischer Farbstoffe ein sehr geeignetes Hilfsmittel. Gleiche Teile Tetracarnit und Essigsäure im Verhältnis 1:5 mit Wasser verdünnt, stellen ein vorzügliches Lösungsmittel für basische Farbstoffe dar. Ein Zusatz von Tetracarnit zur Farbflotte begünstigt ein gleichmäßiges Aufziehen auf die tannierte Baumwolle und verbessert die Reibechtheit selbst bei tiefen Tönen. (Schluß folgt.)

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

(Schluß.)

Die Spezialkarte No. 736 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zeigt die Anwendung von Kunstseidenschwarz GN in der Weiß- und Buntätze auf Mischgewebe aus Baumwolle und Kunstseide.

Für Weißätze sind Hydrosulfit RWS Ciba verwendet; gelbe Buntätze enthält Cibanongelb GN und Hydrosulfit R konz. Ciba. Für die Grünätze sind unter anderem Brillantflavin T, Methylenblau D und Hydrosulfit R konz. Ciba verwendet worden. Das Dämpfen erfolgt im luftfreien Schnelldämpfer.

Die Musterkarte No. 737, Neolanfarbstoffe im Seidendruck weist auf die Verwendungsmöglichkeit dieser bekannten Farbstoffklassen beim Drucken von Naturseide hin. Die Druckfarbe enthält etwas Chromacetat und weinsaures Ammon. Die Drucke sind durch gute Licht- und Waschechtheit ausgezeichnet, und es ist ganz speziell zu erwähnen, daß auch bei schweren Deckern ein Einbluten in die Weißeffekte beim Waschen nicht zu befürchten ist.

Unter der Bezeichnung Akridinorange P konz. hat die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen basischen Farbstoff der Akridinklasse aufgenommen, der sich durch seine schöne Nuance, Stärke und allgemeine Verwendbarkeit auszeichnet. Man färbt Baumwolle wie üblich auf Tanninbeize und Seide aus gebrochenem Bastseifenbade, oder aus essigsauerm Wasserbade. Im Baumwolldruck hat der Farbstoff Bedeutung als Zusatz zu Hydrosulfitätzfarben und für den Tanninätzartikel, ferner für den Anilinschwarz-Reserveartikel, im Seidendruck für den direkten Druck und für den Aetzdruck. Unter den Eigenschaften ist die sehr gute Löslichkeit sowie die gute Wasch- und Wasserechtheit hervorzuheben.

Unter der Bezeichnung Neolan grau BS (pat.) und Neolan grau RS (pat. angemeldet) bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zwei neue, sehr gut egalierende Farbstoffe aus der Neolanfarbenserie auf den Markt, die nur für das Färben von Seide empfohlen werden, und im Zirkular No. 314 beschrieben sind. Beide Produkte zeichnen sich durch besondere Echtheiten auf Seide aus, sowohl für Naturseide als auch für chargierte Seide. Beide Farbstoffe sind auf Naturseide als auch auf Chargé reinweiß ätzbar. Man färbt mit 3–5% Essigsäure bei 60–90° C während einer Stunde. Neolan grau BS und RS können auch im mit Essigsäure gebrochenen Bastseifenbade gefärbt werden.

Mit Zirkular No. 316, betitelt Cibanongelb GKP bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen neuen Farbstoff in den Handel, welcher sich durch hervorragende Echtheitseigenschaften auszeichnet. Cibanongelb GKP wird nach Verfahren C III kalt gefärbt, d. h. in mittelstark alkalischer Küpe mit Salzzusatz und bei niedriger Färbetemperatur. Der Farbstoff muß in der Stammküpe verküpt werden. Nach dem Färben wird abgequetscht, oxydiert, gespült, gesäuert und kochend geseift. Kunstseide wird wie Baumwolle gefärbt, Seide unter Zusatz eines Schutzkolloides und bei 30–40° C. Im Druck wird der neue Farbstoff nach den üblichen Vorschriften mit pottaschehaltigen Druckpasten entweder in reduzierter oder nicht reduzierter Form unter Verwendung von Hydrosulfit R konz. Ciba und Dämpfen mit feuchtem Dampf fixiert. Die Färbungen von Cibanongelb GKP sind mit Hydrosulfit R konz. Ciba unter Zusatz von Leukotrop W weiß ätzbar. Im übrigen wird auf die gute Verwendbarkeit des neuen Produktes für den Buntbleichartikel, zum Färben von Baumwollgarn, Baumwollstück und losem Material, sowie für Kombinationen hingewiesen.

Mit Zirkular No. 320, Cibanonmarineblau RAP und GAP bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zwei neue Küpenfarbstoffe auf den Markt, welche sich durch hervorragende Echtheitseigenschaften auszeichnen. Die beiden Produkte eignen sich infolge ihrer guten Löslichkeit ganz besonders für die Apparatefärberei von losem Material, Kettbäumen, Kopsen, Kreuzspulen und Garnen. Cibanonmarineblau RAP, GAP werden ferner zur Herstellung von licht- und waschechten Tönen in der Stückfärberei empfohlen, wobei auf die vorzügliche Wassertröpfchtheit hingewiesen wird. Auch für Viskose, Chardonnet und Glanzstoff sind die neuen Farbstoffe gut verwendbar, während für Seide nur das Cibanonmarineblau RAP in Frage kommt. Cibanonmarineblau RAP eignet sich weiterhin für Baumwoll- und Seidendruck, sowie für die Lackfabrikation. Man verküpt die beiden Farbstoffe entweder nach dem Stammküpenverfahren, oder im Färbebade bei 50–60° C, wobei die Natronlauge-Konzentration der Färbeflotte mit 12–16 ccm Natronlauge 36° Bé bemessen ist. Ein besonderes Verwendungsgebiet für die beiden neuen Marken dürfte der Buntbleichartikel sein, da die Bäch- und Chlorechtheit als gut bis sehr gut bezeichnet wird.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Aus der Pariser Haute Couture.

Die Pariser Modeschöpfungen verändern sich langsam und gehen ohne besonders strenge Uebergänge auf die Herbstsaison zu. Wenn auch jetzt noch viele Mäntel für den Tagesgebrauch recht lang sind, so beginnt doch schon die kommende Mode des dreiviertellangen Mantels erkennbar zu werden. Es gibt allerdings bezüglich des dreiviertellangen Damenmantels einige Varianten, die bei der kommenden Herbstmode Beachtung finden werden. Je nach der Länge werden sie dann von der Haute Couture als 7/8- oder auch 9/10-Mäntel bezeichnet.

Ist der Mantel für die Herbstsaison mit Pelz besetzt, so wird der Kragen sehr umfangreich gearbeitet und geht sehr hoch hinauf; die Kragenform selbst kann sehr verschieden sein. Der Pelzkragen bildet hinten oft eine lange Spitze oder wird vorn verschlungen getragen, was durch lange Pelzstreifen gestaffelt wird, die dann nach hinten auf den Rücken geworfen werden können, wo sie lang herunterhängen. Der Aermelpelzbesatz wird etwas über dem Handgelenk angesetzt und bedeckt den Mantelärmel bis zum Ellenbogen.

Die Jacken des Schneiderkleides oder „Tailleur“ werden während der kommenden Herbstsaison kleine Pelzkragen zeigen, schmal und möglichst unscheinbar gehalten, die Jacke selbst wird kurz getragen werden. Auch die in den Rock

gezogene Bluse mit abschließendem Gürtel wird es im Herbst wieder geben, denn mit Ausnahme des Sportkostümes oder des Schneiderkleides wird es wenig Zusammenstellungen mit über den Rock gezogener Bluse mehr geben. Die sogenannte Prinzessinnenrobe hat sich insofern etwas verändert, als aus ihr das schmale, eng anliegende Fourreaukleid geworden ist, mit sehr wenig garniertem Oberteil, da sein modischer Wert in einseitigen Godetsverzierungen, vorn in der Mitte oder tief unten am Rocke bestehen wird.

Was die Roben für den Abend anbetrifft, gibt es wenig Änderungen im Herbst.

Bezüglich der Stoffe ist folgendes zu notieren: Für den am Tage zu tragenden Mantel: Tweedspielarten mit Crêpe de Chine gefüttert, einfarbig; Tucharten, Angora- und Breit-schwanzstoffe.

Für die Kleidermode: vorherrschend Crêpe satin, Sammet und Crêpe marocain.

Für die Abendtoiletten der Herbstsaison: Panne, Moire, Crêpe satin, Spitzen und Tulle.

Die bevorzugten Farben der Herbstmode werden sein: sehr viel schwarz, schwarz und weiß, braun und beige.

Für die kommende Herbstsaison sieht die Pariser Haute Couture eine große Beliebtheit des wasserdichten Regenmantels vor, der heute wirklich nicht mehr mit der gewöhnlichen Be-