

Der Glanz auf wollenen Waren

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **19 (1912)**

Heft 7

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-627887>

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.

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: Fritz Kaeser, Metropol, Zürich. — Telephon Nr. 6397
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Der Glanz auf wollenen Waren.

Der Appreteur wollener Waren wird sehr oft erinnert oder aufgefordert, einen guten Glanz auf Materialien zu erzeugen, welche diese Eigenschaft von Natur nur in geringem Grade besitzen. Es ist, so schreibt „The Textile Mercury“, wohl bekannt, daß unter den verschiedenen Arten von Wollen, besonders den für ordinäre Streichgarnwaren benutzten, ganz bedeutende Verschiedenheiten, nicht allein im Glanze, sondern auch in dem Grade ihrer Biegsamkeit bestehen. Die Fütterung des Schafes und das Klima, in welchem die Tiere gelebt haben, besitzen vielen Einfluß auf die Qualität der Wolle und müssen wegen der vielen Prozesse, denen die Wolle vom Scheren an bis zur Fertigstellung der Ware unterliegt, in Berücksichtigung gezogen werden. Es ist durchaus nicht leicht, den von Natur nicht vorhandenen Glanz auf der Wolle hervorzubringen. Viele Wollen zeigen einen besseren Glanz, wenn die Ware nicht gepreßt oder dekatiiert wird. Der Sachverständige kann auf den ersten Blick bestimmen, ob der Glanz in einer Ware künstlich oder natürlich ist.

Im Grunde genommen sind feine schlesische, sächsische und australische Wollen glanzreicher als südamerikanische und besonders als Kapwollen. Die letzteren verursachen dem Appreteur mehr Mühe, nicht allein wegen des hervorzubringenden Glanzes, sondern auch in anderer Beziehung. Die Käufer machen häufig die Bemerkung: „Die Ware ist so gut fabriziert und so sorgfältig appretiert, daß es schade wäre, wenn sie Kapwolle enthielte“. Denn, wie geschickt eine Ware auch naß geraut, gewaschen und geschoren, und wie scharf sie auch gepreßt und dekatiiert sein mag, das Haar wird doch bald wieder aufstehen und den Glanz auf der Oberfläche der Ware zerstören, weil der Glanz der Ware ebenso gut von der Lage des Haares, als auch von dem Glanze des Haares selbst abhängig ist. Es ist daher einleuchtend, daß der Appreteur sein Augenmerk darauf zu richten hat, daß er die Haare veranlaßt, sich flach und dabei möglichst parallel niederzulegen. Die Operationen, die ihm hierfür zu Gebote stehen, sind das Naßrauhens, das längere Aufwickeln der Ware in nassem Zustande und scharfes Dekatieren und Pressen. Alle diese Verfahren haben nicht allein den Zweck, das Haar flach und gleichmäßig niederzulegen, sondern auch den natürlichen Glanz, den es besitzt, zu erhöhen. Selbstverständlich ergeben diese Verfahren die besten Erfolge bei Wollen, welche von Natur schon vielen Glanz besitzen, es läßt sich aber auch bei geringeren Wollen durch geschickte Anwendung dieser Prozesse sehr viel erzielen. Die erste Bedingung für den Erfolg liegt in der vollständigen Abwesenheit von Schmutz, Seife, Oel, Alkali und Färbematerialien, eine Bedingung, welche natürlich auch bei guten Wollen erfüllt sein muß. Die genannten Unreinigkeiten machen die Wollfaser steif, so daß es schwieriger ist, sie niederzulegen. Der beste Weg, eine Ware vollkommen rein zu bekommen, ist ein gründliches Waschen in Walkerde und Ammoniak.

Während des Rauhen müssen die Waren gründlich feucht erhalten werden, bei Beginn des Prozesses darf aber nicht zuviel Wasser gegeben werden, da sonst die Rauhkarden nicht greifen würden. Nachher im Verlaufe des Rauhsprozesses kann von Zeit zu Zeit mehr Wasser gegeben werden, bis dann am Ende des Rauhs die Ware gründlich vom Wasser durchdrungen ist. Während der letzten Periode des Rauhs darf die Lage des Haares nicht wieder gestört werden. Das nächste Verfahren ist eine vorbereitende, nasse Behandlung der Ware. Obgleich dieses Verfahren nur in einem blossen Aufwickeln und Einweichen der Ware in heissem Wasser

und darauffolgendem Spülen auf der Waschmaschine besteht, so erteilt es der Ware doch einen angenehmen, matten Glanz. Dieses Verfahren sollte auf keinen Fall unterlassen werden, da es den Grund für den zukünftigen Glanz legt und auch zu einer weiteren Reinigung der Ware beiträgt. Die Entfernung noch vorhandener Unreinigkeiten, besonders der Rückstände von Farbstoffen wird durch das Lösen der Oberfläche beim Rauhen bedeutend erleichtert. Das nächste Verfahren ist ein sachgemäßes Dekatieren. Zu diesem Zwecke wird das Tuch auf einem durchlochtem, hohlen Zylinder straff aufgewickelt und darauf wird Dampf, heisses Wasser und zuletzt kaltes Wasser in den Zylinder eingeführt. Wenn der Dampf, welcher zuerst eingeführt wird, die Ware in allen Teilen vollkommen durchdrungen hat, läßt man ihn noch vier bis fünf Minuten einwirken und ersetzt ihn dann zunächst durch heisses und sodann durch kaltes Wasser. Durch das hierbei erfolgende Abschrecken wird der durch den Dampf erzeugte Glanz befestigt. Der Dampf darf nicht zu heiß und der Druck derselben nicht höher als $1\frac{1}{2}$ Atmosphären sein; daß Wasser muß genügend starken Druck besitzen, damit es die Ware vollständig durchdringen kann.

Der Zylinder muß während der ganzen Dauer des Verfahrens langsam gedreht und die aufgewickelte Ware gut in Decken eingehüllt werden. Zuweilen wird auch das heisse Wasser weggelassen. Von Wichtigkeit ist es, wenn man weiches Wasser zur Verfügung hat. Nach dem Dekatieren werden die Waren gut gebüsst und darauf 24 oder 36 Stunden aufgetafelt oder auf eine Walze aufgewickelt, stehen gelassen, bevor sie abgetrocknet werden. Das Wasser muß dabei gleichmäßig in der Ware verteilt bleiben, und zu diesem Zwecke hat man die Walze öfters zu drehen oder die übereinander liegenden, getafelten Stücke in kurzen Zwischenräumen so zu verlegen, daß das unterste Stück zu oberst zu liegen kommt. Waren, welche schwer Glanz annehmen, müssen so schnell und so heiß als möglich getrocknet werden. Hierdurch erhalten sie allerdings ein hartes Gefühl, das schnelle Trocknen dient aber auch in hohem Grade dazu, den Glanz dauernd zu machen. Der Luftstrom in dem Trockenraume darf nicht so intensiv sein, daß er das Haar wieder in Unordnung bringt. Nach dem Trocknen wird die Ware geschoren aber nicht gebürstet, weil durch das trockene Bürsten gewöhnlich eine Verminderung des Glanzes bewirkt wird. Das Scheren darf auch nicht zu kurz erfolgen, da hierdurch der Glanz ebenfalls beeinträchtigt wird. Nach dem Scheren kommt die Ware in die hydraulische Presse, wobei aber darauf zu achten ist, daß sie vollkommen kalt ist und zuvor einige Stunden an der Luft gelegen hat, um ihr durch Aufsaugen der in der Atmosphäre enthaltenen Feuchtigkeit wieder den nötigen Feuchtigkeitsgehalt zu geben. Nimmt man die Ware zu trocken auf die Presse, so ist die letztere nicht imstande ihren Anteil zu dem Glanze beizutragen. Hat man daher nicht Zeit, die Ware zur Aufnahme von Feuchtigkeit genügend lange an der Luft liegen zu lassen, so muß sie leicht und gleichmäßig mit Wasser genetzt werden. Die Platten der hydraulischen Presse müssen erhitzt werden, damit der erhaltene Preßglanz auch dem hierauf folgenden Dekatieren widerstehen kann. Dieses Dekatieren ist sofort nach dem Pressen vorzunehmen, solange der Preßglanz noch frisch ist. Diesemal wird das Dekatieren nur mit Dampf ausgeführt, der Druck kann $1\frac{1}{2}$ bis 2 Atmosphären betragen und die Dauer des Dekatierens auf eine bis anderthalbe Stunde oder noch länger bemessen werden. Je weniger Zeit zwischen dem Pressen und Dekatieren liegt, desto besser ist es, besonders wenn feuchte Witterung herrscht. Die Waren müssen auf den Dekatierzylinder so straff als möglich aufgewickelt werden und

nach dem Dekatieren vollständig erkalten, bevor sie wieder abgewickelt werden. Hierauf werden sie auf der Waschmaschine mindestens eine Stunde in kaltem Wasser gespült. Dieses Spühlen hat den Zweck, die Ware, welche durch das Dekatieren hart und steif geworden ist, wieder weich zu machen und den Glanz zur vollen Geltung zu bringen, da er vor dem Spülen nicht in dem Maße hervortritt, wie nach dem Spülen. Die Ware wird nun naß gebürstet und dann einen oder zwei Tage in nassem Zustande liegen gelassen, unter Beobachtung der nötigen Vorsichtsmaßregeln, daß die Nässe gleichmäßig verteilt bleibt. Hierauf erfolgt endlich das Trocknen der Ware. Ist der Glanz noch nicht genügend oder nicht lebhaft genug, so müssen sämtliche beschriebenen Operationen nochmals wiederholt werden.



Zoll- und Handelsberichte



Rohseideneinfuhr nach Deutschland. Der allgemeinen Geschäftslage entsprechend, ist der Verbrauch, und damit auch die Einfuhr von Rohseide nach Deutschland im Jahre 1911 etwas zurückgegangen. Die starke Zunahme der Verwendung von Kunstseide mag allerdings die Verbrauchsziffer von natürlicher Seide ebenfalls etwas eingeschränkt haben. Da in Deutschland keine Rohseide gewonnen wird, so kann der tatsächliche Verbrauch durch Abzug der Ausfuhr von der Einfuhr ungefähr festgestellt werden.

	1911	1910	1909
Einfuhr kg	4,006,200	4,222,800	4,292,500
Ausfuhr „	758,600	711,800	655,600
Verbrauch kg	3,247,600	3,511,000	3,636,900

Dem günstigen Geschäftsgang in der Samt- und Plüschweberei ist in den zwei letzten Jahren eine starke Vermehrung der Einfuhr von Schappe zuzuschreiben, nämlich im Jahr 1911: 2,109,400 kg, im Jahr 1910: 1,965,000 kg, im Jahr 1909: 1,574,800 kg. Die Ausfuhr ist nicht bedeutend. Die Einfuhr aus der Schweiz stellte sich im Jahr 1911 auf 843,800 kg. Der Mehrbedarf der beiden letzten Jahre wurde nicht in der Schweiz, sondern in Frankreich und Belgien gedeckt.

Trotz der eigenen großen Produktion, findet eine bemerkenswerte Einfuhr von Kunstseide nach Deutschland statt und zwar hauptsächlich aus Belgien. In den drei letzten Jahren stellte sich der deutsche Verkehr in Kunstseide wie folgt:

	1911	1910	1909
Einfuhr kg	1,711,000	1,590,400	1,453,300
Ausfuhr „	613,000	665,400	712,200

Neue französische Taraordnung. Durch Dekret vom 21. März d. J. ist die Inkraftsetzung der neuen französischen Taraordnung vom 27. August 1911 neuerdings verschoben worden und zwar bis 1. August 1912. Im Dekret wird ausdrücklich bemerkt, daß es sich um eine letzte Hinausschiebung handelt. — Inzwischen werden die Unterhandlungen mit den auswärtigen Regierungen und mit französischen Einfuhrfirmen fortgesetzt. In einer bemerkenswerten Eingabe macht die Lyoner Handelskammer auf die Fehler der neuen Taraordnung aufmerksam und verlangt Beibehaltung des status quo, oder aber eine gerechtere Berücksichtigung der Gewichte der inneren Umschließungen bei der Festsetzung des offiziellen Taraabzuges.

Revision des rumänischen Zolltarifs. Die rumänische Regierung hat dem Parlament einen Gesetzesentwurf vorgelegt, der verschiedene Zollermäßigungen vorsieht. Die Vorlage ist von der Kammer schon angenommen worden und wird nach Genehmigung durch den Senat in Kraft treten. Die neuen Ansätze sind folgende (die zur Zeit geltenden Zölle sind in Klammern beigefügt):

	Lei per kg
Seidengarne, einfach, ungefärbt (4.—)	1.—
„ „ gezwirnt, ungefärbt (5.—)	1.50
„ „ aus Floretseide, ungefärbt, einfach (2.—)	—50
„ „ „ „ gezwirnt (2.50)	—75
„ „ „ „ gefärbt, Zuschlag von .	—80
Nähseide, Stickseide, einfach, ungefärbt (6.—)	2.50
„ „ „ gefärbt (6.50)	3.—

NB. Künstliche Seide unterliegt den nämlichen Zollansätzen wie natürliche Seide.

	per 100 kg
Baumwollgarne, einfach, roh, ungefärbt (5.—)	3.—
„ „ „ gebleicht (8.—)	5.—
„ „ „ gefärbt oder bedruckt (18.—)	12.—
„ „ „ mercerisiert (20.—)	14.—
„ „ „ zwei- oder mehrfach, einmal gezwirnt, Zuschlag von (8.— Lei)	4.—
„ „ „ vier- und mehrfach, wiederholt gezwirnt, Zuschlag von (16.—)	12.—
„ „ „ gezwirnt, auf Spulen, als Kette für Webstuhl, Zoll des einfachen Garnes mit Zuschlag von (1.— Lei)	—50
Wollgarne, einfach, ungefärbt (60.—)	50.—
„ „ „ einfach, gebleicht oder gefärbt (80.—)	60.—
„ „ „ zweifach, ungefärbt (75.—)	60.—
„ „ „ zweifach, gebleicht oder gefärbt (95.—)	70.—

Spanien. Ein- und Ausfuhr von Seidenwaren. Die Einfuhr von Seidenwaren nach Spanien ist im Verhältnis zu der Einwohnerzahl nicht bedeutend, da die inländischen Seidenweberei den größten Teil des einheimischen Bedarfes deckt. Umgekehrt haben die spanischen Seidenwaren, mit Ausnahme von Nähseide, im Ausland fast keinen Absatz.

Einfuhr:

	1910	1909
Reinseidene Gewebe Pesetas	3,123,000	3,318,000
Halbseidene Gewebe „	1,573,000	1,706,000
Samt und Plüsch „	987,000	824,000
Tülle und seidene Stickereien „	736,000	899,000

Die Beteiligung der Schweiz an der Einfuhr von Seidenwaren nach Spanien ist unbedeutend. Sie wird von der schweizerischen Handelsstatistik wie folgt ausgewiesen.

	1910	1909
Seidene Gewebe Fr.	222,700	292,900
Seidene Bänder „	312,200	397,800

Die Ausfuhr von Seidenwaren aus Spanien belief sich für

	1910	1909
Ganz- und halbseidene Gewebe auf	1,440,000	1,007,000
Nähseide auf Pesetas	3,344,000	3,620,000



Industrielle Nachrichten



Internationaler Verband der Seidenfärbereien. Der internationale Verband der Seidenfärbereien, dem sämtliche Strangfärbereien Deutschlands, der Schweiz und Oesterreichs, sowie die maßgebenden Etablissements in Lyon und St. Etienne und die Firma Gillet in Como angehören, hatte am 5. Dezember 1911 einen neuen einheitlichen Farblohn herausgegeben, der am 1. April 1912 in Kraft treten sollte (vgl. Nr. 24 der „Mitteil.“ Dez. 1911). Die Unterhandlungen, die inzwischen eine seits vom Verein deutscher Seidenwebereien mit dem Verband deutscher Seidenfärbereien, andererseits vom Verband schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten mit dem Verband zürcherischer Seidenfärbereien geführt worden sind, haben zwar die Farbpreiserhöhungen, die der neue Tarif gegenüber den bisherigen Preisen bringt, nicht zu beseitigen vermocht, doch ist es gelungen, gewisse Härten (wie die Erhöhung des Minimalgewichtes von 250 auf 400 gr) zu beseitigen, über die Auslegung und die Durchführung des Tarifs im In- und Ausland Klarheit zu schaffen, sowie bei künftigen Aenderungen der Preise und Bedingungen, der Fabrik ein Mitspracherecht zu sichern. Erwähnung verdient auch die neue Grundlage für die Berechnung des Umsatzkontos, die den kleineren Firmen etwas größere Vorteile bietet, als die Skala, die im Tarif vom 5. Dezember 1911 vorgesehen war.

Der Verband schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten hat mit Zirkular vom 29. Februar 1912 seine Mitglieder vom vorläufigen Ergebnis der Unterhandlungen mit dem Verband der Seidenfärbereien in Kenntnis gesetzt.

Mit Rundschreiben vom 15. März 1912 stellte der Verband Zürcherischer Seidenfärbereien den Fabrikanten den end-