

# Spinnerei : Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **41 (1934)**

Heft 7

PDF erstellt am: **05.06.2024**

## **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.

Krempeln dichter einstellt als in England. Interessant ist es auch, entgegen der üblichen Annahme, daß die Feuchtigkeit nach Versuchen von Kraus, keinen Einfluß auf die Noppenbildung hat. Meiner Erfahrung nach wird man diese Versuche aber noch ausdehnen müssen, weil sich nicht alle Wolle gleich in dieser Beziehung verhalten werden. Auf die Noppenbildung wird weiter unten nochmals zurückzukommen sein. Immerhin dürfte es ratsam sein, auch bei uns Versuche über die Schädigung der Wolle inbezug auf den Feuchtigkeitsgehalt durchzuführen. Nicht unerwähnt möge sein, daß man in England im Krempelsaal mit höherer Luftfeuchtigkeit (75% und mehr) arbeitet als bei uns. Dies weist auch darauf hin, daß die Wolle doch feuchter zur Verarbeitung kommen sollte. (Forts. folgt.)

**Seidenernte.** — Die italienische Seidenernte ist in vollem Zuge. Für Cocons sind bisher, je nach Landesgegend und

Qualität Lire 1.70—2.50 je kg bezahlt worden, wobei im Gegensatz zu früheren Jahren, die Preise eine Neigung zur Schwäche zeigen. Vor dem Kriege wurden für italienische Cocons 10—12 Lire (nach heutigem Kurs) ausgelegt. Die Züchter müssen sich also mit einem außerordentlich niedrigen Erlös begnügen, der allerdings durch die staatliche Prämie von 1 Lira je kg etwas verbessert wird. Da der zurzeit in Japan für die frischen Cocons bewilligte Preis sich auf etwa 2.25 je kg stellt, so wird italienische Grège neuer Ernte, wiederum mit Unterstützung der Regierung, im Preise voraussichtlich nicht viel höher zu stehen kommen, als das japanische Erzeugnis. In Brussa und Türkisch-Kleinasien wird mit einer um ein Drittel größeren Ernte gerechnet als letztes Jahr, während in Syrien, mit Rücksicht auf die ungenügenden Erlöse, die Seidenzucht stark eingeschränkt worden ist, sodaß mit einem Ertrag von höchstens der Hälfte der letztjährigen Ernte gerechnet wird.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Das Schleifen von Hilfsmaschinen in der Textil-Industrie

Von Ing. Paul Seuchter

In der Wollindustrie hat man früher fast nur die Rauhaschine mit der Distelkarde gekannt, doch ist dieses Naturprodukt heute in großem Umfang durch die Metallkarde ersetzt worden. In der Baumwollindustrie wird die Kratzenrauhmaschine heute ausschließlich zum Rauhen von Flanellen, Tüchern, Wirkwaren und anderen Stoffen verwendet, welche eine wollige, flaumige Oberfläche haben müssen. Die Kratzenrauhmaschine besitzt eine größere Anzahl Walzen, deren Zahl zwischen 14 und 36 schwankt, und die mit einem besonders gesetzten und speziell geschliffenen Kratzenband bezogen sind. Die Lager dieser Walzen sind auf beiden Seiten der Maschine kreisförmig angeordnet, so daß die Gesamtheit der Walzen wie ein Zylinder wirkt. Man unterscheidet „Strich“ und „Gegenstrich-Walzen“; die ersteren heben die Faser aus dem Tuch und erzeugen die flaumige Oberfläche, während die letzteren dem Tuch den Strich geben, indem sie die Faser wieder niederlegen und austreichen.

Die Mehrzahl der Kratzenrauhmaschinen hat eine große Breite, die zwischen 180 bis 250 cm schwankt und diese Breite gestattet das gleichzeitige Rauhen von zwei Tuchbahnen. Die Rauwalzen haben einen Durchmesser von nur 3 bis 3½ Zoll, damit die einzelnen Zähne gut vorstehen und die Fasern aus dem Gewebe gut herausheben können.

Durch die Einführung der Kratzenrauhmaschine wurde eine wesentliche Erhöhung der Leistungsfähigkeit erzielt, man bemerkte jedoch bald, daß die starke Beanspruchung der Garnitur die Gleichmäßigkeit derselben rasch zerstörte und die nadelscharfen Spitzen schnell abnutzte. Um diesem Uebelstand abzuwehren, wandte man eine recht primitive Methode an. Man versuchte wenigstens die Spitzen der Zähne wieder herzustellen, indem man die Walzen mit den Garnituren gegeneinander laufen ließ und zwischen dieselben ein Gemisch von Oel und Schmirgel einöß. Der Schaden, welcher dadurch der Garnitur zugefügt wurde, war sehr groß. Das Oel dringt in die Kautschuk-Unterlage ein, die dadurch schnell zerstört würde, und die Zähne brachen aus oder wurden verbogen. Durch die erwähnte Mischung von Oel und Schmirgel wurden die Walzen derartig verschmutzt, daß man sie nach dem Einsetzen in die Maschine zunächst reinigen mußte.

Die Schleifmaschine für Rauhgarnituren zum Egalisieren der Rauwalzen und zur Wiederherstellung der Spitzenstärke, welche zum Rauhen unerlässlich ist, wird heute allgemein verwendet. Bei Verwendung dieser Maschine bleiben die Rauwalzen immer einwandfrei in Ordnung, bis ihnen die durch normale Abnutzung verursachte Auflösung der Stoffunterlage der Garnituren ein Ende macht. Diese Schleifmaschine bei Rauwalzen dient einem doppelten Zweck, sie egalisiert die ganze Walzenoberfläche und schärft gleichzeitig die Zahnschneiden. Es können immer zwei Walzen auf einmal geschliffen werden; auf der einen Seite wird die Oberfläche der einen Walze geschliffen, so daß sie wieder vollkommen parallel und zylindrisch ist, und auf der anderen Seite werden die Zahnschneiden der anderen Walze in genau derselben Weise neu geschliffen, wie die Kratzenfabriken bei den neuen Garnituren den Seitenschliff erzeugen. Die Walze erhält zunächst den Spitzenschliff und darauf den Oberflächenschliff.

Die Rauwalzen werden trocken geschliffen, d. h. es wird kein Oel dabei verwendet. Die Garnituren bleiben daher rein und brauchen nicht erst wieder durch ein Abfalltuch gereinigt zu werden. Die auf der Schleifmaschine geschliffenen Rauwalzen sind viel leistungsfähiger, da sie das Tuch über die ganze Breite gleichmäßig aufräumen und nicht nur stellenweise arbeiten, so daß die Arbeit des Rauhens schneller vor sich geht und das Tuch nicht so oft durch die Maschine zu laufen braucht. Konstruktion der Schleifmaschine: Die querlaufenden Schleifapparate liegen parallel nebeneinander und werden von einer zwischen ihnen gelagerten Leitspindel aus seitlich verschoben. Die eine Schleifscheibe hat einen glatten zylindrischen Mantel, der mit Schmirgelband bezogen ist, während die andere Scheibe aus einer Anzahl dünner Schmirgelringe mit verjüngter Peripherie zusammengesetzt ist. Auf jeder Seite der Maschine befindet sich eine Einstellvorrichtung für die Rauwalzen, und alle Walzen können auf denselben Durchmesser eingestellt und geschliffen werden. Die Anstellvorrichtung wird durch ein einziges Handrad betätigt und beide Enden der Rauwalze werden dadurch gemeinschaftlich und gleichmäßig nach der Schleifscheibe zu verschoben, so daß ein Hohlgeschliff der Rauwalze ausgeschlossen ist. Der eine Lagerbock für die Rauwalze ist verschiebbar angeordnet, so daß alle in der Fabrik gebräuchlichen Rauwalzen geschliffen werden können. Die Länge der Schleifscheiben-Traverse wird durch eine patentierte Umkehrvorrichtung bestimmt.

Beim Schleifen der Zahnschneiden der Rauwalzen werden die Schmirgelringe ganz allmählich in die Zahnreihen eingedrückt, und der Antrieb ist derartig eingerichtet, daß die Schleifringe immer in der Spirale der Garnitur laufen. Dieses ununterbrochene Verfolgen der Spirale des Kratzenbandes wird durch die Umkehrvorrichtung automatisch kontrolliert und ist von großer Bedeutung für den Seitenschliff; denn wenn die Schleifringe nicht in dieser, von der Besetzung des Garniturbandes gegebenen Bahn laufen würden, so bestünde die Gefahr, daß die Zähne abgeschnitten oder doch mindestens stark beschädigt würden.

#### Kalenderwalzen und Mangelwalzen.

Der hochentwickelte Bau von Appreturmaschinen strebt seit Jahren nach einer möglichst weitgehenden Vervollkommnung der Kalenderwalzen, seien diese nun aus Stahl, Hartguß, Bronze, Messing, Baumwolle, Papier, Gummi oder irgend einem andern geeigneten Material. Es war den Appreturanstalten nicht immer möglich, die von der Maschinenfabrik in tadellosem Zustand gelieferten Kalenderwalzen für die Dauer in diesem Zustand zu erhalten, da keine Werkzeuge zur Verfügung standen, die Abnutzungserscheinungen, Beschädigungen usw. zu beseitigen.

Man verlangt von dem Kalender, daß er dem Tuch einen tadellosen „Finish“ gibt, doch ist dieses Resultat zu einem großen Teil abhängig von dem Zustand, in welchem sich die Friktionswalzen des Kalenders befinden, wenn diese unrund laufen; so ist natürlich der Reibungskontakt zwischen Walze und Tuch ungleichmäßig und daher ist der „Finish“ abhängig von dem Zustand der Kalenderwalzen. Walzen mit Baumwoll-, Papier- und Fibre-Mantel leiden infolge ihrer weichen,

faserigen Substanz in der Hauptsache durch die normale Abnutzung am meisten, aber im Lauf der Zeit werden auch die Walzen aus Stahl und anderem Metall unrund.

Die Ursachen der ungleichmäßigen Abnutzung der Kalendarwalzen sind verschieden. Der größte Verschleiß entsteht beim Durchgang von Tuchen, deren Breite schmaler ist als die Oberfläche der Walzen, so daß letztere infolge des dauernden Einflusses der Friktion mit der Zeit hohl werden; die Behandlung von Tuchen verschiedener Breite auf ein und demselben Kalendar verursacht ebenfalls eine ungleichmäßige Abnutzung, und dort, wo zu gleicher Zeit zwei Tuchbahnen durch denselben Kalendar laufen, bildet sich in der Mitte der Walzen eine ringförmige Erhöhung.

Zum Schleifen der Oberfläche aller Kalendarwalzen verwendet man eine besonders konstruierte Schleifmaschine für Kalendarwalzen, die in allen Betrieben von großem Nutzen ist, wo glatte und rund laufende Walzen eine Vorbedingung für gute Arbeit sind. Diese Schleifmaschine schleift innerhalb bestimmten Grenzen, Walzen von allen Längen und Durchmesser; sie kann naß und trocken schleifen, naß für Metall und trocken für Masse. Für beide Verfahren werden zwei verschiedene Schleifscheiben verwendet. Die Walzen werden mit der größten Genauigkeit geschliffen, denn die Stellvorrichtung ist in ein tausendstel Zoll geteilt. Der eigentliche Schleifapparat ist nach dem Prinzip der traversierenden Schleifscheibe konstruiert, doch ist die Leitspindel außerhalb des Schleifrades in einem besonderen, geschlitzten Rohr gelagert, so daß das Rohr, welches die Schleifscheibe trägt, massive Wände besitzt; es ist daher sehr stark widerstandsfähig und gibt unter dem Schleifdruck nicht nach. Die Anwendung einer

derartigen Maschine verbürgt unzweifelhaft die zuverlässigste Egalisierung der Walzen. Wenn auf diese Weise ausgeglichene Walzen wieder in den Kalendar eingebaut werden, wird dieser so gut wie neu arbeiten.

#### Schermaschinenmesser.

Das Verlangen der Appreturanstalten nach Verbesserung der arbeitenden Organe an ihren Maschinen erstreckt sich neuerdings auch auf die Schermaschine der Tuchfabriken, denn der Zustand, in dem sich die Messer befinden, ist zum großen Teil maßgebend für das Aussehen des fertigen Tuches.

Die Schermaschine spielt in der Ausrüstung eine große Rolle, und es ist bekannt, daß das Scheren der Ware zwischen einem geraden und einem Spiralmesser erfolgt. Die Scherorgane arbeiten also paarweise, und von ihrer Genauigkeit und Schärfe hängt die Güte der geleisteten Arbeit ab. Heute bedienen sich die verschiedensten Zweige der Textilindustrie dieser Maschinen, z. B. Baumwoll- und Wollwarenfabriken, Teppichfabriken, Trikotagenfabriken usw., und es ist unbedingt erforderlich, daß die Schneidwerkzeuge, sowohl die Spiralmesser als auch das flache Gegenmesser, in möglichst einwandfreiem Zustand sich befinden. Diesem Zweck dient die Schermesser-Schleifmaschine, welche das Schärfen beider Messer besorgt. Die Stelleisen, welche das Gegenmesser beim Schleifen festhalten, sind so konstruiert, daß sie das Schleifen der Schneide in jedem gewünschten Winkel ermöglichen. Das Schleifen auf dieser Maschine erhöht die Güte der Scherarbeit; denn wenn die Spiralmesser vollkommen zylindrisch und scharf und die Gegenmesser genau in der Schnur liegen, können beide präzise eingestellt werden und ergeben einen sauberen und gleichmäßigen Schnitt.

## Eine gesunde Grundlage um Spinnerei-Verbesserungen vorzuschlagen

Es gibt wohl nur wenige Spinnerei-Beflissene, die nicht die Notwendigkeit der Anwendung bewährter Arbeitsmethoden und Einrichtungen einzusehen vermögen, doch gibt es unter ihnen auch Leute, welche sich bei der Entwicklung dieser Idee schlafend stellen (remain dormant), oder unter dem Druck dienstlicher Inanspruchnahme nicht aufnahmefähig sind. Bei dieser Sachlage verpassen manche Spinner ausgezeichnete Gelegenheiten ihre Unkosten zu reduzieren, selbst wenn der Geschäftsleitung bekannt ist, daß ihr Fabrikbetrieb unter der Einwirkung veralteter Einrichtung leidet. Die hieraus folgenden Verluste sind zu jeder Zeit kostspielig, fallen aber gerade in der Gegenwart besonders ins Gewicht. Daher finden wir es an der Zeit, jenen Spinnereien, die noch keinen definitiven Plan zur Verbesserung ihrer Leistungsfähigkeit gefaßt haben, anzuraten, jetzt ernsthaft an die Aufgabe heranzutreten.

Jede Spinnerei stellt ein einzelnes Problem dar. Es gibt keinen einzigen Plan oder Schema, das allgemein anwendbar wäre, weil jeder Betrieb eine Reihe besonderer Eigenheiten aufweist. Um zu bestimmen, welche Aenderungen vorzunehmen sind, die die befriedigendsten Ergebnisse herbeizuführen vermögen, ist ein sorgfältiges, eingehendes Studium der speziellen Spinnereiverhältnisse und ihre Beziehungen zu neuzeitlichen Methoden unbedingt erforderlich.

Durch die ganze Spinnerei, von der Klasse und Stapellänge der verarbeiteten Baumwolle angefangen bis zu den Verschiedenheiten des fertigen Garns oder der Tücher, finden sich gewisse Eigentümlichkeiten, die das Maß der Aenderungen, die vorgenommen werden können, bestimmen, und welche beachtet werden müssen, bevor entschieden wird, was für Aenderungen nutzbringend Platz greifen müssen. Zum Beispiel das Charakteristische des Rostoffes und dessen Mischung beherrschen mehr oder weniger die Verzugsgrenzen in den verschiedenen Stufen der Verarbeitung. Ferner ist die Art

der Verwendung des Garnes von direktem Einfluß auf die Wahl der Ring- und Spindeldimensionierung usw. Es ist darum sehr wichtig, daß in jeder Spinnerei, wo umfangreichere Verbesserungen in Erwägung gezogen werden, jeder Faktor genau studiert wird, nicht nur im einzelnen, sondern auch in bezug auf die gesamte Spinnereianrichtung (whole millset-up).

Eine solche Studie erfordert denn auch gereiftes Urteil, beruhend auf reicher Betriebserfahrung und gründlicher Kenntnis der Baumwollverarbeitung in Verbindung mit „ausreifer-Hand-Orientierung“ über die neueste Entwicklung und Fortschritte in der Industrie. Es ist daher ein Beruf der Zusammenarbeit zwischen Spinnereileitung und dem Einrichtungs-Spezialisten, bzw. Maschinenbauer. —

Obige Ausführungen sind dem alle zwei Monate erscheinenden Hausorgan (April/Mai Heft) der bekannten amerikanischen Spinnereimaschinen-Lieferantin Saco Lowell Shops in Boston entnommen. Sie verdienen gerade zur Jetztzeit alle Beachtung, denn ich glaube, daß die nahe Zukunft schon höhere Maschinenpreise sehen wird. Die Gelegenheit, sich billig einzudecken, sollte sich kein Spinner entgehen lassen. Es gibt leider nur wenige Betriebe, von denen man sagen kann, sie seien in bezug auf maschinelle Einrichtung und Leistungsfähigkeit up-to-date. Anstelle der Anschaffung einzelner Spinnmaschinen, wie man es da und dort beobachten kann, sollte eine planmäßig vorbereitete, durchgehende Erneuerung der veralteten Betriebe treten; 30 bis 40 Jahre alte Maschinen noch auffrischen oder überholen zu lassen, auch wenn man sie mit neuen Spindeln, Ringen, Bandantrieb, automatischen Fadenleitern usw. ausrüstet, das alles bietet keinen Ersatz für moderne, leistungsfähige Maschinen. — Der Anstoß zu höheren Maschinenpreisen wird m. E. von der englischen Industrie ausgehen, auf welche die gegenseitige Preisunterbietung immer katastrophaler einwirkt. CVH.

## Morsche Stellen in geschichteten Kunstseidenketten

Wenn nach vorhergegangener Leinölschlichtung in Kunstseidenketten morsche Stellen in der Breite eines Zettelbandes auftreten, so ist dies einzig und allein auf die Oxydation des Leinöls zurückzuführen. Daß die morschen Stellen in Zettelbandbreite auftreten, beweist lediglich, daß die faserschädigende Oxydation zum Zeitpunkte des Zettelns der stranggeschichteten Kunstseide erfolgte, nicht aber daß die Zettelmaschine oder die Manipulation des Zettelns überhaupt schuldtragend

an dem Uebelstand sei. Da leinöhlhaltige Schichten oft nur wegen des sich durch die Oxydation des Leinöls rasch bildenden Filmes oder Ueberzuges bevorzugt werden, muß man die sich ergebenden Uebelstände der Verwendung von Leinölschichten eben mit in Kauf nehmen. Der anfänglich die Faser nicht schädigende und nicht allzu schwer durch Entschlichtung entfernbare Leinölfilm bewirkt allerdings eine gute Abwehbarkeit der Kette, wird jedoch immer schwerer entfernbar und

verursacht schließlich das Morscherwerden der Kette oder Ware. Kann man daher die stranggeschlichtete Kunstseide nicht rasch verarbeiten und die Ware entschlichtet lassen, so empfiehlt es sich sehr, zur immer mehr bevorzugten Kettenschlichtung auf Lufttrocken-Kettenschlichtmaschinen mittels Stärkeschlichtmitteln überzugehen. Es gibt heute bereits auf dem Markte ganz vorzügliche Kettenschlichtmaschinen mit Lufttrocknung (z. B.

Lufttrockenschlichtmaschine Rüti), auf welchen auch die heikelsten Acetatseidenketten mit auch nur geringer Fadenanzahl tadellos geschlichtet werden können, die sich sehr leicht entschlichtet und verweben lassen, und die sich auch jahrelang aufbewahren lassen, ohne daß die Entfernenbarkeit der Schlichte darunter leidet, und ohne daß morsche Stellen und andere Faserschädigungen auftreten können. Hans Keller.

## Gummifäden „Latex“, ein neues Material für die Seidenindustrie

L. N. (Nachdruck verboten.) Technisch kann man heute einen beliebig langen Gummifaden herstellen, doch beschränkt man sich aus praktischen und handelsmäßigen Gründen auf eine Fadenlänge von 200–300 Yards.

Beim gewöhnlichen geschnittenen aus Gummiplatten hergestellten Faden entsteht ein mehr oder weniger quadratförmiger Querschnitt und derartige Fäden pflegt man nicht länger als durchschnittlich 100 Yards herzustellen. Die Bemühungen, Gummifäden durch Spritzen einer dicken Gummipaste in brauchbarer Qualität zu erhalten, haben bis jetzt noch keine befriedigende Resultate ergeben.

Es ist nun aber gelungen, ganz feine Fäden mit einem Durchmesser von  $\frac{1}{100}$  Zoll und noch weniger herzustellen und dadurch ist es möglich, auch die feinsten Seidengewebe ebenfalls wie baumwollene Gewebe sowohl mit überzogenen Gummifäden zu weben oder zu wirken, wobei man einestheils Wirkwaren von höchster Elastizität herstellen kann und andererseits Seidenwaren mit einem sehr gefälligen Aeußeren, die sich gleichfalls durch vorzügliche Elastizität auszeichnen. Sowohl für Seidengewebe als auch für Wirkwaren ist diese Verbesserung bei der Gummifädenherstellung von hoher Bedeutung.

Der Arbeitsgang zur Herstellung geschnittener Gummifäden ist folgender:

Man beginnt mit dem Auskalandrieren zu einer dünnen Platte, dann folgt die Talkbehandlung, die Vulkanisation,

das Einwickeln und Lackieren, das Schneiden, das Abziehen und schließlich die Herstellung der einfachen und vielfädigen Matrikel oder Aufwickeln auf Spulen.

Die Herstellung sogenannter Latexfäden umfaßt einen fortlaufenden Arbeitsgang beginnend mit Spritzen im Koagulierbad, Waschen, Trocknen und Vulkanisation. Dann erfolgt die Herstellung der vielfädigen Matrikel.

Das Latexverfahren in seiner heutigen Vervollkommnung ist auf Grund seiner großen Anpassungsfähigkeit von besonderer Wichtigkeit bei der Herstellung von Seidengeweben mit überzogenen Gummifäden und Wirkwaren geworden. Dies ließ sich dadurch erreichen, daß ohne Unterbruch des Herstellungsganges die aus einer Mischung herstellbare Dicke des Latexfadens in derartig weiten Grenzen gehalten werden kann, daß damit allen Erfordernissen der Seidenindustrie und der Wirkerei ein neues Feld eröffnet wurde. Hierdurch sind Latexfäden gegenüber den durch Schneiden gewonnenen Fäden für die Wirkerei und Seidenindustrie nutzbar gemacht, nachdem man auch ihre Qualität so vervollkommen konnte, daß der Latexfaden bedeutend höhern Qualitätsanforderungen genügt wie der durch Schneiden gewonnene Faden. Er zeichnet sich außerdem durch größere Bruchfestigkeit, besseren Widerstand gegen Licht und Wärme, glattere Oberfläche und besseren Reibungswiderstand, der durch seinen runden Querschnitt herrührt, aus.

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Unter der Bezeichnung Cibanonviolett BW  $\text{\textcircled{P}}$  (Musterkarte No. 1157) bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen neuen Farbstoff in den Handel, der im Vergleich zu Cibanonviolett 2BW  $\text{\textcircled{P}}$  reiner, röter färbt und ebenfalls eine vorzügliche Wassertropfechtheit besitzt. Der neue Farbstoff eignet sich für das Färben von Baumwolle in allen Verarbeitungsstadien, ferner für die Cellulosekunstseiden. Auf Naturseide erhält man mit Cibanonviolett Bw  $\text{\textcircled{P}}$  abkochechte Violetttöne. Die Färbungen sind außer der vorzüglichen Wassertropfechtheit durch sehr gute Bügel-, Alkali-, Säure-, Säurekoch-, Schweiß- und Chlorechtheit ausgezeichnet und sind für die kombinierte Clorsuperoxybleiche geeignet.

Musterkarte No. 1164 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zeigt Benzylrot B in der Verwendung für die verschiedensten Textilmaterialien aus tierischen Fasern. Benzylrot B zeichnet sich durch brillante Nuance, verbunden mit guter Lichtechtheit, aus. Wollgarne, für Trikotagen bestimmt, werden vorteilhaft mit Benzylrot B gefärbt, wenn lebhafte, tiefe Rot- oder Bordeauxtöne mit guter Wasser- und Waschechtheit verlangt werden. Für Stückwaren und Filze

kommt Benzylrot B hauptsächlich als Selbstfarbe in Betracht; es besitzt dabei den großen Vorteil, Baumwolle-, Viskosekunstseide- und Azetatkunstseideneffekte zu reservieren. Auch Kammgarn und lose Wolle, bestimmt für Trikotagengarne, lassen sich mit Benzylrot B sehr lebhaft in guten Echtheiten färben. Im Woll- und Seidendruck ergibt Benzylrot B echte, ausgiebige Drucke, dank seiner sehr guten Löslichkeit. Man färbt Wolle in der für saure Wollfarbstoffe üblichen Weise, Seide aus essigsäurem oder ameisensäurem Bade.

Die Musterkarte No. 1172 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Direkt-, Chlorantilicht- und Riganfarbstoffe, welche Acetatkunstseide reservieren, enthält 63 Färbungen mit Effekten. Da die Bedeutung der Azetatseideneffekte in baumwollenen oder kunstseidenen Geweben stets größer wird, so dürfte die vorliegende Spezialkarte dem Färber wertvolle Dienste leisten. Man färbt unter Zusatz von 10–30% Glaubersalz krist. während ca. einer Stunde, indem mit dem vorgereinigten Material in das 40° C warme Färbebad eingegangen und die Temperatur langsam auf höchstens 85° C gesteigert wird.

## MARKT-BERICHTE

### Rohseide

#### Ostasiatische Grègen

Zürich, den 26. Juni 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Durch die tiefe Preisbasis angelegt, zeigte sich weiter eine ziemlich gute Nachfrage nach disponibler wie auch Verschiffungsware.

Yokohama/Kobe zeigen sich in der Preishaltung immer noch entgegenkommend, wohl mit Rücksicht auf ruhige Coconsmärkte. Unsere Freunde notieren:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Juli	Versch.	Fr.	8.50
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„	9.—
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	9,1/8
„ Triple Extra	13/15	„	„	„	10.—
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	9,1/8
„ Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	„	8,75

Shanghai: Da der inländische Konsum zurzeit durch seine Einkäufe dazu beiträgt, die Preislage zu befestigen, sind Europa und Amerika kaum im Markte für diese Seiden. Die