Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 78 (1971)

Heft: 12

Artikel: Rundstrickstoffe für die Herrenbekleidung

Autor: Bonitz, Werner

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-679458

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: 14.07.2025

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

prozesses geprüft wird, um sicher zu sein, dass es den Anforderungen, die der Verbraucher an das Bekleidungsstück stellt, gerecht werden kann.

Schlussfolgerungen

Es ist deutlich, dass wir der Ueberzeugung sind, dass Polyester sich als die Faser der siebziger Jahre erweisen wird.

Und doch müssen wir uns stets vor Augen halten, dass Polyester, so vielseitig es auch sein mag, keineswegs die universale Faser, die Superfaser darstellt. Obwohl in der Faserindustrie grosse Fortschritte gemacht werden, kann doch keine Rede davon sein, dass eine einzelne Faser hinsichtlich Aesthetik und Leistung allen Anforderungen seitens des Konsumenten genügen könnte. Die Wissenschaft hat auch auf dem Gebiete der Fasererzeugung keineswegs das Niveau der Vollkommenheit erreicht. Bis jetzt hat keine Faser — sei sie synthetisch oder ein Naturprodukt — überhaupt alle wünschenswerten Eigenschaften. Keine Faser — für sich allein, unbehandelt und ungemischt — kann auf die kombinierten Eigenschaften von Schönheit, angenehmes Anfühlen, Komfort und Dauerhaftigkeit im Tragen, dimensionale Stabilität, Widerstandsfähigkeit gegenüber Knittern und Verschmutzen, vollständige Waschbarkeit mit dauerhafter Bügelfalte, Widerstandsfähigkeit gegenüber Statik, Pilz, Bakterien und Feuer, leichte Färbbarkeit oder Anpassungsfähigkeit an jede überhaupt denkbare Verwendungsmöglichkeit im Textilbereich Anspruch erheben.

Nein, die Superfaser ist bis heute noch nicht aufgetaucht. Aber wer von Polyester redet, spricht über das Beste, was wir bis heute kennengelernt haben. Für die Gegenwart und für einen grossen Teil der siebziger Jahre investiert die Industrie in Polyester als der erfolgreichsten aller Fasern überhaupt.

Richard Roberts
Director Circular Knit Accounts
Celanese Fibers Marketing Corp.
522 Fifth Avenue
New York, N. Y. 10036

Rundstrickstoffe für die Herrenbekleidung

Im Ausdruck Stricken liegt heutzutage geradezu etwas Zauberhaftes. Jedermann gebraucht das Wort, vom Techniker bis zur Verbraucherin. Auf letzterem Niveau ist häufiger die Rede von «doppelt gestricktem Gewebe». Diese von Laien bevorzugte Terminologie zeigt, dass nur ein sehr eng begrenztes Gebiet dessen, was man unter «Strikken» versteht, den Anstoss gab für das gewaltige und rapide Anwachsen eines Geschäftszweiges, wie wir das heute erleben; nämlich die Herstellung des doppelt gestrickten Gewebes, produziert auf der Rundkulierwirkmaschine.

Von diesen Runddoppelstrickmaschinen ist wiederum nur ein eng umschriebener Teil dazu geeignet, Stoffe herzustellen, die sich für die Herrenbekleidung eignen. Heutzutage werden hauptsächlich Maschinen zu 18 bis 24 Maschen verwendet; das bedeutet, dass diese Maschinen 18 bis 24 Nadeln pro Zoll per Umfang aufweisen. Je mehr Nadeln pro Zoll die Maschine hat, desto feiner ist das auf ihnen produzierte Gewebe, und demensprechend müssen feinere Garne verwendet werden, um optimale Stoffe zu erzeugen.

Für die *Tendenz zur Verwendung feinerer Maschinen* gibt es viele Gründe. Einer davon ist gewiss das Bestreben, das Gewicht des Stoffes zu reduzieren. In Europa werden hauptsächlich Maschinen zu 18 Maschen gebraucht, welche Gewebe mit einem Gewicht von 13 bis 16 Unzen per Linear Yard herstellen. Diese Gewebe sind viel zu schwer und zu warm für den amerikanischen Markt, und obwohl auch in Amerika recht viele Maschinen zu 18 Maschen in Gebrauch stehen für die Herstellung von Stoffen für Herrenbekleidung, sollten im Idealfall Maschinen zu 20 bis 24 Maschen verwendet werden. Das Gewicht der Gewebe liegt im Bereich zwischen $10^1/_2$ bis $12^1/_2$ Unzen per Yard für 100 % kontinuierliche Filament-Konstruktionen von $11^1/_2$ bis 14 Unzen für Kombinationsgewebe mit Gespinsten.

Der zweite Grund hat mit der Qualität des Gewebes zu tun. Während es möglich ist, einen Stoff von leichtem Gewicht auf einer Maschinenausrüstung zu 18 Maschen herzustellen, ist anderseits die Qualität meistens recht mangelhaft. Dimensionale Stabilität fehlt, und der Stoff neigt zu Erschlaffung, Einsacken und anderen fehlerhaften Erscheinungen. Ein weiterer Grund für die Verwendung feinerer Maschenmaschinen ist Musterbestimmung. Die Stiche sind kleiner und liegen näher beieinander. Die Muster sind besser definiert mit einem Minimum von Durchscheinen von Garn, die sich hinter der Oberfläche versteckt halten.

Die Verwendung feinerer und besserer Maschinenausrüstung bildet jedoch nur einen kleinen Teil der Anforderungen, denen entsprochen werden muss, um ein gutes, für Herrenbekleidung geeignetes Gewebe zu erzeugen. Den komplexeren und schwierigeren Teil bildet das technische Können.

Seit etwa zwei Jahren fasst die Strickereiindustrie auf dem Markt für Herrenbekleidung Fuss. Diese Bewegung hat jetzt solch ein Ausmass angenommen, dass eine separate Industrie für die Herstellung von Rundstrickgeweben für die Herrenkonfektion entsteht. Aber diese Industrie gründet sich auf Erfahrungen aus der Branche der Fabri-

kation für Damenstoffe. Männer erwarten von den Kleidungsstücken, die sie tragen, andere Eigenschaften als Frauen von ihrer Garderobe. Sie stellen höhere Ansprüche an die Qualität, denn die sollen während viel längerer Zeit ihren Dienst leisten. Während Frauen ihre Kleider häufiger wechseln und die Mode ihre Kleidungsstücke nach jeder Modeschau als veraltert erscheinen lässt, tragen Männer ihre Kleider bis sich Abnützungserscheinungen zeigen, obschon dies sich vielleicht ändern dürfte, wenn auch Männer modebewusster werden. Wegen dieser anderen Ansprüche an die Dauerhaftigkeit ist es wichtig, hohen Qualitätsanforderungen gerecht zu werden. Gegenwärtig bestehen noch keine allgemein anerkannte Normen dieser Art, aber eine Anzahl grosser und bekannter Firmen haben bereits ihre eigenen Qualitätsnormen festgelegt.

Angemessene Ausrüstungsverfahren werden entwickelt und ständig verbessert. Sie entscheiden über Sein oder Nichtsein eines Gewebes.

Es gibt jedoch keine Ausrüstungstechnik, die dem Gewebe die starren Qualitätsnormen vermittelt, die für diese Zwecke erforderlich sind, wenn das Gewebe selbst strukturell nicht genügt. Direkte Fühlungsnahme zwischen Ausrüster und Stricker und Rückübermittlung von Daten seitens des Ausrüsters zum Stricker sind im Interesse bestmöglicher Konstruktion von grösster Wichtigkeit. Sie müssen wissen, wie das Gewebe reagiert, wenn es dem Kochen unterworfen wird, in welcher Weise es sich zusammenzieht, in welcher Weise es sich streckt, in welchem Masse es gezogen oder überspeist werden muss während der Heissfixierung usw. Sehr oft ist ein Ungenügen hinsichtlich Stabilität eines Gewebes darauf zurückzuführen, dass der Ausrüster versuchte, Standard-Breiten und Gewichte zu erzielen, während der Stoff gar nicht dazu geschaffen war, diese Breiten und Gewichte zu liefern. Der Stricker kann in vielen Fällen die Konstruktion modifizieren, aber sehr oft hat er keine Kenntnis davon, dass das Ausrüsten seines Erzeugnisses Probleme aufwirft. Gewöhnlich geht der Stricker von einem Veredler zum anderen, bis er schliesslich einen findet, der den Stoff ziehen und setzen kann wie er es wünscht, ohne sich der Tatsache bewusst zu sein, dass die Schwierigkeit von Anfang an beim Stoff lag.

Innert der verhältnismässig kurzen Zeit, während welcher Gewebe für die Herrenkonfektion produziert wurden, hat es sich schon deutlich gezeigt, dass ein 100 % Filament-Gewebe keine ideale Lösung ist. Vor allem das Problem des Erschlaffens und die eigentlich kaum vorhandene Bequemlichkeit beim Tragen stehen einer allgemein günstigen Aufnahme dieser Art von Gewebe als Stoff für Herrenkonfektion im Wege. Wir stehen hier auf der Zwischenstufe zwischen einem Erzeugnis für Herrenbekleidung und einem solchen für Damenbekleidung. Fast alle Gewebe für Herrenkonfektion sind bis jetzt mit Filament-Garnen produziert worden, oder, genauer gesagt, die Fabrikanten nahmen sich einfach Gewebe für die Damenkonfektion vor, strickten es etwas fester und verkauften es als Gewebe für die Herrenbekleidung. Jetzt werden sich die Leute des Umstandes bewusst, dass für diesen Zweck andere Garne verwendet werden müssen.

Es klingt sehr einfach, wenn man sagt, man solle *Gespinste* verwenden; in der Tat haben aber die meisten Stricker in Amerika noch nie welche gebraucht und gehen gerne den damit verbundenen Problemen aus dem Wege. Die diesem Garn innewohnende Irregularität, seine Schwäche, der Schmutz und Flaum, die höhere Defektanfälligkeit des Stoffes und viele andere Nachteile machen es schwierig, damit zu arbeiten. Viele Stricker benötigen erstmals Leute, um den Stoff auszubessern und zu noppen.

Da es sich nun so trifft, dass grosse Webereien sich auf das Gebiet des Strickens begeben, besonders für die Herstellung von Material für die Herrenkonfektion, geschieht etwas, das der Stricktechnik in nächster Zeit einen raschen Impuls geben wird. Es ist dabei die Tatsache zu bedenken, dass diese Grossunternehmungen, wie es in der Art ihres Geschäftes liegt, es sich einfach nicht leisten können, sich in etwas einzulassen, das eher zu den Künsten oder Kunstgewerben gezählt werden muss. Während die Strikker es gewohnt waren, Experimente zu machen, etwas auf gut Glück hin zu versuchen und aus Misserfolgen zu lernen und sich überhaupt auf individuelle Intuition zu stützen, verlangen diese Grossfirmen genaue Angaben, bestimmte Verfahren, Möglichkeit der Fabrikation von Geweben in grossen Serien und Einhaltung strikter Qualitätsnormen. Analytische Ausbildungsmethoden verlangen eine detaillierte Aufteilung der Arbeitsvorgänge, der Maschineneinstellung usw. Die organisierte Struktur dieser Firmen verlangt genaue Produktionszahlen, rationelle Betriebsweise und bestimmte Qualitäten. Was diese Erfordernisse anbetrifft ist heute noch sehr wenig verfügbar, aber die Notwendigkeit, ihnen zu genügen, drängt sich auf und die Mittel, um die entsprechenden Vorarbeiten zu leisten, sind vorhanden. Die heutige Strickerei kann mit der Kunst des Webens im 18. Jahrhundert verglichen werden und jeder, der die heutige Webereiindustrie kennt, weiss, was für eine spitzfindige und hochentwickelte Sache daraus geworden ist. Im Falle des Strickens wird die Entwicklung nicht Jahrhunderte benötigen, sondern nur ein paar Jahre. Dann wird es auch beim Stricken möglich sein, einen Stoff in allen Einzelheiten auf dem Papier zu konstruieren, unter genauer Angabe der Maschinen, Muster, Garne, Fadenstärke bei verschiedener Fadenzufuhr, Auflaufspannung, Fasergehalt im fertigen Gewebe, Breite, Gewicht und besondere Eigenschaften.

Von grösster Wichtigkeit ist es auch, für ein bestimmtes Gestrick das richtige Garn zu wählen. Es gibt eine Limite für die Garngrösse, die noch wirtschaftlich gesponnen werden kann, und während Kammgarndicke von 45/1 bis 50/1 ideal wäre für Maschinen zu 22 bis 24 Maschen, braucht es wenigstens einen 64/70 Wollgrad, vorzugsweise einen 70er Wollgrad. Dann bedeutet allerdings Pilling und der höhere Preis ein Problem. Es ist deshalb besser, bei einer gröberen Dicke bei Gespinsten zu bleiben, und feiner zu wählen bei Filament-Garnen, wenn sie in einer Kombination verwendet werden. 150 Deniers, jetzt stark verbreitet, ist zu schwer; 100 Deniers ebenfalls weitgehend verfügbar, ist zu leicht für das Durchschnittsgewebe. Der Idealfall ist etwa 120 bis 135 Deniers. Was für eine Dicke man auch wählt, sollten eine hohe Zahl Deniers pro Filament und nur niedrig-pilling Polyester-Garne verwendet werden.

Kettenware für Herrenbekleidung

Die Strickmaschinen sind in der Lage, einen weiten Bereich von Garngrössen zu verwenden, aber sie liefern die beste Leistung, wenn eine Garngrösse gewählt wird, welche gestattet, dass Justierungen an der Maschine sich im Bereich des Durchschnitts halten. Wenn man beim Einstellen der Maschine auf extreme Werte gehen muss, so wird das Garn in übermässiger Weise beansprucht. Die heutigen Maschinen sind viel höher entwickelt als die auf ihnen angewendeten Strickmethoden, und normalerweise werden Geschwindigkeit und Leistung nicht durch die Maschine begrenzt, sondern durch das auf ihnen verwendete Garn.

Das Einstellen der Maschine geschieht gewöhnlich bloss von Auge, und die wenigen zur Verfügung stehenden Instrumente sind nicht genügend entwickelt, um genaue Ablesungen zu vermitteln. Ein wichtiger Faktor, der gewöhnlich übersehen wird, ist die Art, wie die Rippscheibe im Zusammenhang mit dem Zylinder arbeitet. Die zu beschaffenden Daten sind Einstellungen der Nadelsenker und Regulierung der Rippscheibe in bezug auf den Zylinder, wobei man beachten muss, dass die Einstellung sich ändert, wenn die Nadelsenker auf der Rippscheibe oder auf dem Zylinder nachgestellt werden.

Ein wichtiges Problem ergibt sich aus der gewünschten Breite des ausgerüsteten Stoffes von etwa 60 bis 62 Zoll. Infolge des festen Durchmessers der Maschinen, welcher bei 30 Zoll normiert ist, kann die Zahl der strickenden Nadeln nicht variiert werden, und deshalb gelangt ein Stoff von einer bestimmten Konstruktion zu einer mehr oder weniger notwendigen Breite. Viel Uebles wird der Stoffkonstruktion angetan, nur um die gewünschte Breite zu erhalten, derweil es hiefür nur einen richtigen Weg gibt: nämlich, zurückzugehen auf die Garngrössen und die Maschen der verwendeten Maschine, um so die optimale Kombination herauszufinden.

Stoffe für die Herrenkonfektion erfordern äusserste Genauigkeit und grösste Sorgfalt bei jeder Stufe der Fabrikation.

Wir brauchen immer noch Leute, welche «die Strickmaschine zum Sprechen bringen können», wie man in Amerika sagt. Aber ihre Aufgabe liegt in der Forschung und Entwicklung, im Ausarbeiten von Spezifikationen. Ihre Geschicklichkeit sollte nicht im Fabrikationssaal benötigt werden.

Werner Bonitz
Director of Knitting — Menswear Division
J. P. Stevens & Company
P. O. Box 159
Greer, S. C. 29651

Schätzungen über die Verwendung von Geweben für geschneiderte Herrenbekleidung lauten, dass bis zum Jahre 1975 etwa 40—50 % der Sporthosen (Slacks) und 25—30 % der Anzüge aus gestrickten Stoffen bestehen werden. Zurzeit kann noch keine begründete Schätzung über die Anteile von Trikot und Raschelware an dieser Gesamtzahl gegeben werden. Die höchste Schätzung besagt, dass das Verhältnis zu Kettenware etwa 50:50 lauten dürfte.

Wenn es gilt, neue Gewebe in einen traditionellen Markt einzuführen, so muss man dabei langsam und vorsichtig vorgehen. Sind die neuen Gewebe in Struktur und Dessin von herkömmlichen Stoffen und Musern allzu verschieden, ist der Wechsel für den Kunden zu gross und er wird vom Kaufe absehen. Deshalb sind die bis jetzt angebotenen gestrickten Gewebe für Herrenbekleidung in einfachen Farben gehalten. Und wo trotz allem Muster eingeführt sind, unterscheiden sich diese nur in geringfügigem Masse von den üblichen gewobenen Produkten. Die Nachahmung von gewobenen Mustern seitens der Stricker für den Markt für Herrenbekleidungsstoffe war angesichts der konservativen Einstellung der Mehrheit der Kunden eine Notwendigkeit. Langsam ändert sich aber diese Haltung in bezug auf Farben und Muster. Mit dieser veränderten Einstellung ergibt sich dann auch eher Gelegenheit, Trikots und Raschelware für Herrenbekleidung nach eigener Art zu bemustern.

Obschon Kettenware mit einem hohen Grad von Elastizität hergestellt werden kann, verfertigt man Gewebe für die Schneiderverarbeitung mit einem Minimum an Dehnbarkeit und grösstmöglicher Stabilität. Ihre Eigenschaften kommen daher dem gewobenen Stoff näher als der Kulierware.

Dank ihrer Stabilität ist es für die Bekleidungsindustrie leichter, mit Kettenware umzugehen als mit Kulierware. Es braucht weniger Zeit bis das Gewebe die erschlafften Dimensionen erreicht hat und deshalb ist die Anordnung für das Zuschneiden einfacher. Das Gewebe verzieht sich nicht leicht und deshalb ist das Anbringen der Naht auch einfacher.

Garne

Die Nachfrage nach gestricktem Stoff für geschneiderte Herrenbekleidung gründet sich auf ihre einzigartige Struktur, Knitterfreiheit und leichte Waschbarkeit, besonders wenn es aus texturiertem Polyestergarn hergestellt ist. Die bauschige Art dieser Garne macht die Struktur des Gewebes kompakt und da sie wasserabstossend sind, trocknen sie rasch nach dem Waschen.

Dank der ungebrochenen Filamente dieser texturierten Garne ist die Luftdurchlässigkeit grösser als wenn Stapelgarne verwendet werden. Hohe Luftdurchlässigkeit ist ein Nachteil, wenn die geschneiderten Produkte für das Tragen in kaltem und windigem Wetter bestimmt sind. Jedoch ist Porosität eine Notwendigkeit bei Bekleidungsgeweben, wenn sie aus wasserabstossenden Garnen wie zum Beispiel texturiertem Polyester hergestellt sind. Da diese Garne die Feuchtigkeit nicht absorbieren können,