

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 17 (1910)

**Heft:** 12

**Artikel:** Das Färben von Damentuchen, Abzeichentuchen, Billardtuchen und besseren Kammgarnstoffen für Damenkonfektion

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-629008>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **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. [Voir Informations légales.](#)

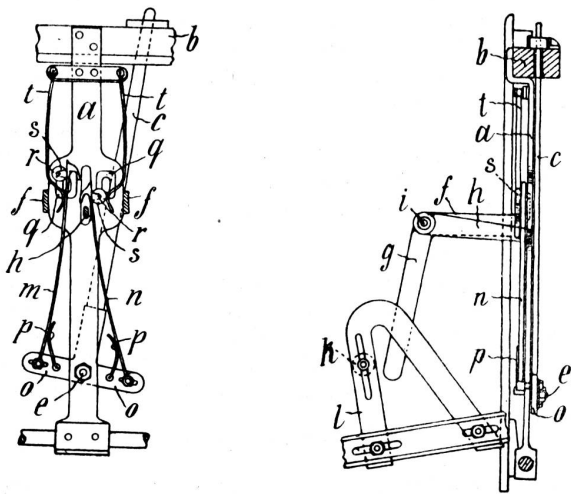
### **Terms of use**

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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 01.04.2025

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

um einen zur Ladenschwingachse parallelen Bolzen *i* drehbar. Der eine gegen die Ladenstetze *a* gerichtete Arm *h* dieses Winkelhebels ist abwechselnd in dem einen oder andern Sinne mit dem Mittelschläger *c* kuppelbar, während der andere abwärts gerichtete Arm *g* beim Ladenrückgange gegen einen feststehenden Anschlag, zum Beispiel eine feste Rolle *k* trifft, die zweckmässig einstellbar am Webstuhle oder an einem an diesem vorgesehenen Stelleisen *l* befestigt ist. — Die abwechselnde Kuppelung des Armes *h* des Winkelhebels mit dem Mittelschläger *c* in dem einen oder andern Sinne erfolgt beim Ausführungsbeispiel durch zwei Platinen *m* und *n*, deren je eine auf jeder Seite des Mittelschlägers *c* an zu ihm senkrechten Armen *o*, zweckmässig verstellbar, befestigt ist. Die Haken dieser Platinen *m* und *n* befinden sich in ihrer Tiefstellung unmittelbar über dem tiefstehenden Arme *h* des Winkelhebels *g, h*, um von diesem bei seiner Aufwärtsbewegung mitgenommen zu werden. Dabei ist es erforderlich, dass der Haken der sich aufwärts bewegenden Platine aus dem Wege des Armes *h* des Winkelhebels gebracht wird.



Dies geschieht zwangsweise durch die Platinen *m* und *n* nach aussen drängende Federn *p* und durch Kurvennuten *q*, in denen Zapfen *r* an den Platinen *m* und *n* geführt werden. Bei der Aufwärtsbewegung läuft der Führungszapfen *r* im inneren senkrechten Teile der Kurvennut, um in der oberen Lage, nachdem der Winkelhebel den Haken der Platine verlassen hat, durch die Feder *p* durch den oberen Querteil hindurch nach dem äusseren senkrechten Teile der Führungsnut gedrängt zu werden, in welchem er abwärts gleitet. Zu Ende der Abwärtsbewegung läuft eine Rolle *s* auf dem Zapfen *r* gegen eine die Platine nach innen gedrängte Fläche, zum Beispiel einer Feder *t*, welche die Kraft der Feder *p* überwindet und demzufolge die Platine unter Führung des Zapfens *r* durch den untern Querteil der Führungsnut *q* wieder über den Arm *h* des Winkelhebels bringt.

In dieser Weise gelangt bei jeder Bewegung des Schlägers jeweils die den Schläger zur folgenden Bewegung mit dem Winkelhebel *g, h* kuppelnde Platine *m* oder *n* in die Arbeitsstellung, während gleichzeitig die andere Platine aus dem Wege des Armes *h* gebracht wird. Zu Ende der Rückbewegung der Lade kann sonach der Winkelhebel *g, h*, indem er seine Arbeitsbewegung durch Anschlag an der Rolle *k* erhält, immer nur in einem bestimmten Sinne auf den Mittelschläger *c* einwirken. Die Einstellung der Platinen hat von vornherein derart zu erfolgen, dass der Mittelschläger stets in derselben Richtung arbeitet, wie der jeweils zugleich in Wirkung befindliche Aussen- oder Seitenschläger.

## Das Färben von Damentuchen, Abzeichentuchen, Billardtuchen und besseren Kammgarnstoffen für Damenkonfektion.

Bei diesen Warengattungen treten im allgemeinen die Anforderungen an die Lichtechtheit im Verhältnis zu den für Herrenkonfektion bestimmten Waren zurück, dagegen wird vielfach ein ziemlich strenger Masstab an die Strassenkot- und Staubechtheit angelegt. Abzeichentuche werden natürlich entsprechend ihrer spätern Verwendung in möglichst echter Ausführung verlangt, und ausser der Reib- und Alkaliechtheit sind bei ihnen die Lichtechtheit und Regenechtheit zu berücksichtigen; letztere beiden Eigenschaften werden auch in erster Linie von den in Kammgarnausführung hergestellten sogenannten Flaggentuchen verlangt. Der Färber muss in diesen Beziehungen den gestellten Anforderungen soweit als möglich gerecht zu werden versuchen, wenn es auch in vielen Fällen, zum Beispiel bei den meist lebhaften Farben der Abzeichentuche, nicht möglich ist, die Echtheit derselben auf die hohe Stufe der Vollkommenheit der mit ihnen gleichzeitig zur Verwendung gelangenden Grundtuche zu bringen. Aehnliche Erwägungen treffen vielfach bei den ebenfalls meist lebhaften Farben besitzenden Flaggentuchen zu, deren Wasserechtheit man durch eine Behandlung der gefärbten Ware in einem lauwarmen Bade von 5 bis 10 g Tannin pro Liter während einer halben Stunde und durch nachfolgendes Schleudern und Trocknen ohne zu spülen erhöht.

Bezüglich der Fertigstellung der im vorliegenden Kapitel zu besprechenden Waren walten ziemliche Unterschiede ob, je nachdem es sich um Strichwaren oder Kammgarnwaren handelt. Während letztere nur eine leichte Trockendekatur und leichte Presse erhalten, werden die ersteren meist sehr heiss und lange gepresst und auch einer ziemlich starken Dekatur unterworfen, um den fertigen Tuchen hohen Glanz und weichen Griff zu verleihen. Es sind deshalb verschiedene Farbstoffe, welche für Kammgarnwaren gut Anwendung finden können, für Streichgarnwaren ausgeschlossen.

Was die zur Verwendung gelangenden Farbstoffgruppen betrifft, so werden für viele Zwecke Chromentwicklungsfarbstoffe benutzt, hauptsächlich wird aber das Färben im sauren Bade ausgeführt, weil dieses durch schnelleres Arbeiten und durch die Erzielung tadellos equaler und scharf mustergetreuer Farben an erster Stelle steht. Die Anwendung von Alizarinfarbstoffen auf Vorbeize kann übergangen werden, da diese Farbstoffe infolge des namentlich in helleren Farben zutage tretenden schwierigen Egalisierungsvermögens, der in dunkleren Tönen anhaftenden Reibunechtheit und schliesslich infolge ihrer meist gedeckteren Farbe für die vorliegenden Zwecke so gut wie nicht zur Verwendung gelangen.

Die Schönheit und Reinheit des Farbtons spielt eine bedeutende Rolle, und auch die Mannigfaltigkeit der Farbtöne ist eine grosse, da alle Farbtöne des Spektrums und alle Schattierungen vom satten Schwarz bis zum reinsten Weiss verlangt werden. Daher wird die nachfolgende Besprechung ausser den verschiedenen Farbtönen noch namentlich die Herstellung von Weiss behandeln, ferner besonders die sogenannten Ballfarben und Pastellfarben.

### Weiss und Ballfarben.

In der Herstellung von Besatztuchen und Damentuchen und bessern Kammgarnstoffen für Damenkleider spielt die Herstellung von Weiss und zarten Farben, den sogenannten Pastell-, Kreide- oder Ballfarben eine grosse Rolle.

Die Grundbedingungen für einen guten Ausfall derartiger Waren sind in erster Linie die Verwendung einer guten, reinen, von vornherein möglichst weissen Wolle und die Beachtung grösster Sauberkeit in allen Zweigen der Fabrikation. Wenn irgend angängig, sollte die Fertigstellung der

für Weiss bestimmten Waren in einem gesonderten, von der Kouleurfärberei vollständig getrennten Raume erfolgen, zum mindesten sind aber besondere, für andere Farben nicht zu benutzende Färbe- und Spülbottiche usw. für die Herstellung von Weiss- und Ballfarben vorzusehen und ein Bespritzen der dafür bestimmten Waren mit Farblösungen oder eine Berührung derselben in nassem Zustande mit Apparaten, welche für andere Farben gebraucht werden und nicht absolut sauber sind, zu vermeiden.

Das zum Färben und Waschen der Stoffe benutzte Wasser muss natürlich ebenfalls von reiner Beschaffenheit sein.

Da selbst die beste Naturwolle im reinen Zustande eine gelbe Farbe besitzt, so müssen alle Waren, die für Weiss Verwendung finden sollen, gebleicht werden, das heisst, der der Wolle von Natur eigentümliche gelbliche Farbstoff muss durch eine chemische Behandlung zerstört werden. Den Bleichprozess müssen auch Waren, welche für zarte Farben bestimmt sind, durchmachen, um den gelblichen Grundton, der die andern Farben stark beeinträchtigen würde, zu entfernen.

Zum Bleichen stehen zwei in ihrem Wesen verschiedene Arbeitsweisen zur Verfügung, einmal die auf einer Oxydationswirkung beruhenden Bleichverfahren mit Kaliumpermanganat, Wasserstoffsuperoxyd und dann die auf einem Reduktionsprozess fussenden Verfahren des Bleichens mit gasförmiger schwefliger Säure oder solcher in wässriger Lösung.

Die reduzierend wirkenden Bleichverfahren werden am meisten angewandt und werden meist gleich nach dem Waschen der Ware, vielfach auch erst nach dem Färben durchgeführt, während die Oxydationsbleichen fast ausschliesslich vor dem Färben vorgenommen werden; bei feinen Waren lässt man ihnen nach dem Färben bisweilen noch eine Schwefelbleiche folgen.

Hinsichtlich ihrer Wirkung stehen die Oxydationsbleichen über der reduzierend wirkenden Schwefelbleiche. Die Bleiche ist in ersterem Falle eine dauerhaftere, weil durch die Oxydation eine vollständige Zerstörung des gelblichen, der Wolle anhaftenden Farbtones herbeigeführt wird, während derselbe durch die Behandlung mit schwefliger Säure anscheinend nur in eine ungefärbte Leukoverbindung oder eine ebenfalls farblose Verbindung mit der schwefligen Säure übergeführt wird, die teils schon beim darauffolgenden Färben, noch mehr aber durch die Einflüsse von Luft und Licht beim Gebrauch der Stoffe sich wieder in den gelblichen Farbkörper zurückzuverwandeln scheint. Bei der Oxydationsbleiche ist man ferner bei der Auswahl der Farbstoffe weniger gebunden, während bei Verwendung der Reduktionsbleiche die in der Ware hartnäckig verbleibenden Spuren von schwefliger Säure beim späteren Färben zerstörend auf manche Farbstoffe wirken und das Abmustern dadurch erschweren.

Trotz dieser Vorzüge der Oxydationsbleiche wird die Schwefelbleiche in weit grösserem Masse angewendet, weil sie sich billiger in der Anwendung stellt und leichter durchzuführen ist.

(Schluss folgt.)

### Damast-Tischzeug.

Ueber die charakteristischen Merkmale der Damastgewebe und die Entwicklung dieses von alters her berühmten Gewebeartikels, besonders in Deutschland, äussert sich Herr Gustav Mark, Direktor der Oberlausitzer Webschule zu Grossschönau in Sachsen, in einem sehr interessanten Artikel im „Salonblatt“ wie folgt:

Die Damast-Tischzeugweberei mit ihren feingarnigen breiten und grossgemusterten Tafeltüchern trat stets als das vornehmste Produkt aus den textilen Erzeugnissen der früheren sogenannten „Lausitzer Artikel“ vorteilhaft hervor.

„Damast und Meissner Porzellan bilden die vornehmsten Attribute der fürstlichen Tafel.“ Diesen Satz prägte der Präsident

der Handels- und Gewerbekammer Zittau, Herr Geheimer Kommerzienrat Wäntig, anlässlich der Feier des 25jährigen Bestehens der Oberlausitzer Webschule zu Grossschönau, und wahrlich, Damast war, ist und bleibt der Stolz des vornehmen Hauses.

Trotzdem dieser Ruhm von alters her dem Damast anhaftet, so hört man doch noch häufig fragen:

„Was ist denn eigentlich Damast und an welchen Eigentümlichkeiten erkennt man dieses von alters her berühmte Gewebe?“

Die Antwort auf diese Frage ist gar nicht leicht, denn fragt der Textilfachmann, so fällt sie natürlich anders aus, als wenn der Laie fragt; ich glaube aber, dass im vorliegenden Falle die Antwort auf die Frage des letzteren erwünschter und zweckmässiger sein dürfte. Jedes echte Damastgewebe trägt drei Erkennungszeichen an sich, und zwar erstens die Grossmusterung, zweitens die zwei- oder noch mehrfädige Abstufung der Musterkonturen und drittens die gleichmässige Durchbindung über die ganze Warenbreite in die Grund- und Figurfächen.

Ueberall sonst, nur nicht in Deutschland, wird die Damastware mit „Damasc“ bezeichnet, was unstreitig auf Damascus zurückzuführen ist. Der Deutsche hat die Umformung dieses Wortes in Damast jedenfalls aus Rücksicht auf die leichtere Aussprache desselben vorgenommen und eingebürgert.

Die Leinendamastweberei stammt aus den Niederlanden; sie wurde im Jahre 1666 von zwei Grossschönauer Meisterwebern nach Grossschönau beziehungsweise Deutschland eingeführt und hat sich seit jener Zeit, trotz aller freud- und leidvollen Wechselfälle, bis zum heutigen Tage in genanntem Orte erhalten und von da aus seine, damals straffällige Verbreitung nach Preussen und Oesterreich genommen. — Was nun den Webstuhl und die Vorrichtung betrifft, mit welcher die Musterung ermöglicht wurde, ohne irgendwelche Maschine zur Verfügung zu haben, so bestand diese aus einer äusserst sinnreichen Schnurenführung und Einrichtung, mit deren Hilfe die Fadenaushebung des Musters bewerkstelligt wurde.

Der Vorgang des Webens war wie folgt: Zunächst zogen die Zieher das Musterfach auf und stützten den Zugstock zur sicheren und gleichmässigen Haltung des Fadenhubes in verstellbar eingerichtete Lager ein. Hierauf trat der Weber einen Tritt der AbbindungsVorrichtung und schob das zirka 35—40 Zentimeter lange, sehr schlanke Weberschiffchen, welches den Spulen mit dem feinen Schussgarn enthielt, durch das Fach. Auf diese Weise wurden auf jeden Aushub des Musters 3, 4 bis 8 und noch mehr „Schuss“ eingeschossen, und erst nach reichlicher Abschusszahl konnte der Zieher das nächste Musterfach einstellen. Aus dieser Schilderung geht hervor, wie mühsam und zeitraubend die Herstellung solcher „gezogener“ Damastware war. Schwer ruhten zu damaliger Zeit die harten Innungsgesetze auf der Fabrikation des Damastes, und bei schwerer Strafe durfte kein Ueberuferer in die Weberstube treten oder um den Webstuhl schaffen, kein Damastweber durfte das Geheimnis der Fabrikation verraten oder gar auswandern. Als Friedrich der Grosse die Damastweberei nach Preussen ziehen wollte, wurden die in Grossschönau heimlich gewonnenen Damastweber unter militärischer Bedeckung bei Nacht und Nebel entführt und in Nowawes bei Berlin angesiedelt. Diese mühsame Weberei erhielt sich unverändert bis in die 50er Jahre des vorigen Jahrhunderts, um welche Zeit durch die Erfindung und Einführung der Jacquardmaschine die „gute alte Zeit“ in eine für die Weberei bessere übergang. Mit einem Schlage änderte sich durch diese Maschine die ganze Webweise, da das Zuggeschwür durch die Jacquardmaschine und der Lätzezug durch die Musterkarte ersetzt wurde. Sofort wurden die „Zieher“ überflüssig und der Weber erlangte volle Selbständigkeit, indem er ohne jede weitere Hilfe den Musteraufzug mittels Maschine selbst mit besorgte.

So lange der Damast ein förmliches Privileg des Handstuhles war, blieb auch die Fabrikation auf den ursprünglichen Ort (Grossschönau in Sachsen) seiner Erzeugung beschränkt, als aber der unermüdete Erfindungsgeist zum Ausgang des vorigen Jahrhunderts Damast mechanisch herzustellen, d. h. besonders konstruierte Damastmaschinen und Webstühle mit mechanischem oder