

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

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

**Band:** 18 (1911)

**Heft:** 17

**Rubrik:** Technische Mitteilungen

### **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>**

Käufer auf dem Platz, die sich aber mit Sondieren begnügen und im Erteilen von Bestellungen sehr zurückhaltend sind. Man weiss noch zu wenig, wo hinaus die Mode will; für Neuheiten in Fancys zeigt sich ein merkbares Interesse. Aus Lyon wird mitgeteilt, das Geschäft in glatten Stoffen bleibe stets unterhalten, verteile sich aber auf alle möglichen Artikel und nur in kleinen Quantitäten. Das gleiche gilt von façonnirten Geweben. In Crefeld sieht die Lage auch noch nicht so rosig aus, der rechte Zug im Geschäft mangelt noch immer.

### Baumwolle.

Notierungen der Zürcher Börse für **Baumwollgarne** vom 1. Sept.  
Gewöhnliche bis beste Qualitäten.

a. Zettelgarne.		per Kilo
Nr. 12 Louisiana (pur)		Fr. 2.42 bis 2.52
" 16 "		" 2.46 " 2.56
" 20 "		" 2.50 " 2.60
" 30 "		" 2.65 " 2.75
" 38 "	Calicotgarn	" 2.75 " 2.85
Nr. 50 Mako cardiert		" 3.80 " 4.—
" 70 "	"	" 4.50 " 4.70
" 70 " peigniirt		" 5.10 " 5.30
" 80 " cardiert		" 5.10 " 5.60
" 80 " peigniirt		" 6.10 " 6.50
b. Schussgarne.		
Nr. 12 Louisiana (pur)		Fr. 2.42 bis 2.52
" 16 "		" 2.46 " 2.56
" 20 " Ia.		" 2.50 " 2.60
" 44 " Calicotgarn		" 2.75 " 2.85
" 60 "		" 3.10 " 3.30
" 70 Mako		" 4.25 " 4.45
" 70 " peigniirt		" 4.85 " 5.05
" 80 " cardiert		" 4.80 " 5.—
" 80 " peigniirt		" 5.30 " 5.50
" 120 "		" 6.90 " 7.10
c. Bündelgarne.		per 10 engl. Pfd.
Nr. 12 Louisiana (pur)		Fr. 11.30 bis 11.80
" 16 "		" 11.50 " 12.—
" 20 Kette Louisiana		" 11.70 " 12.20
" 30 " "		" 13.50 " 14.—
" 40 " "		" 14.25 " 16.—
" 50 Mako	p. Bdl.	" 21.25 " 21.75
" 80 " peigniirt		" 28.— " 31.—

Schweizer Konditionen laut Publikation vom 8. Mai 1908.

und Feuchtigkeit bald verloren. Und je feiner und zarter die Gravur der Walzen ist, desto eher verliert sich der Glanz. Die gründliche Beseitigung dieses grossen Uebelstandes ist der Zweck des hier interessierenden Verfahrens. Man erkannte, dass die Textilfasern eines auf Seidenglanz zu behandelnden Gewebes auf bekannten Maschinen einer völligen Durchnässung unterworfen werden müssen. Dadurch erlangen sie einen höchstmöglichen Grad von Geschmeidigkeit, der durch ein blosses Anfeuchten nicht erreicht wird. Werden dann die so schmeidig gemachten Gewebe einer Pressung zwischen Walzen unter Druck und Hitze und unter Einhaltung gewisser Bedingungen unterworfen, so wird die Ware gegen Wärme und Feuchtigkeit ausserordentlich widerstandsfähig. Auf dieser Erkenntnis ist folgendes Ausführungsbeispiel aufgebaut: Man durchnässt die zu behandelnden Textilstoffe so vollständig, dass ihre Fasern ganz geschmeidig werden, wozu eben ein blosses Anfeuchten nicht genügt. Diese Fasern werden sodann im nassen Zustande der Gaufrage unterworfen, wobei Druck und Hitze aufs höchste gesteigert werden. Die Anordnung zueinander und der Grad der Erhitzung der Werkzeuge — hier die sog. Effektwalzen — ist derartig, dass die Stoffe in der kurzen Zeit eines Durchganges völlig getrocknet werden, während sich auch die feinste Prägung von den Walzen auf den Stoff überträgt. Der Effekt, welcher durch fast augenblickliches Trockbrennen dem Nass zwischen die Druckwalzen eingeführten Stoffe von den Werkzeugen verliehen wird, ist von hervorragender Festigkeit, so dass Wärme und Feuchtigkeit später wenig stören können.

Eine Musterung in der Wirkware entsteht, wenn entweder bei deren Herstellung verschiedenfarbige Fäden verwendet werden, oder wenn durch irgendeine Abweichung der Fadenverbindung und Maschenform von derjenigen der glatten Ware eine Unterbrechung in der Gleichförmigkeit des Maschengebildes hervorgerufen wird. Ohne Verwendung von verschiedenfarbigen Fäden und ohne Veränderung der Maschenform lässt sich die Herstellung von gemusterter Wirkware auch dadurch ermöglichen, dass das Muster, wie dies beim Weben bekannt ist, durch die Garndrehung hervorgerufen wird. Der Herstellungsweise einer neuen gemusterten Wirkware liegt nun folgender Gedanke zugrunde: Die Wirkung soll dadurch entstehen, dass Garn von entgegengesetzter Drehrichtung, bzw. links und rechts gedrehte Fäden nebeneinander verarbeitet und in ihrer Führung zu den Nadeln derart verarbeitet werden, dass dem gewünschten Muster entsprechend einmal der links, einmal der rechts gedrehte Faden auf der Schauseite der Ware erscheint. Die Verschiedenartigkeit der Glanzausstrahlung, die das Hervortreten des Musters bewirkt, tritt um so schärfer hervor, je mehr die fertige Ware oder das betr. Garn vor der Verarbeitung durch Appretur und ganz besonders durch Merzerisation veredelt ist. An Stelle von links und rechts gedrehtem Garn kann auch solches Garn verwendet werden, das zwar die gleiche Drehrichtung hat, dessen Drehstärke aber ungleich ist. Eine Zusammenverarbeitung von gewöhnlichem einfädigem Garn mit gezwirnten Fäden kommt einer solchen von links und rechts gedrehten Fäden gleich. Denn beim Zwirn muss bekanntlich immer eine der ursprünglichen Garndrehung entgegengesetzte Drehrichtung eingehalten werden, und in diesem Falle haben entweder der gezwirnte Faden selbst, oder dessen ursprüngliche Garnfäden eine andere Drehrichtung als das mitzuverarbeitende einfädige Garn.

Eine einfädige Klöppelmaschine, deren Teller unter Wegfall von Weichen als Treiber wirken, zeichnet sich durch eine neuartige Auslösung der Kuppelung aus, welche zur Bewegung des Treibers verwendet wird. Diese Auslösung erfolgt in zwei Stufen. Erst erfolgt durch Einwirkung des Rapportwerkes ein teilweises Anheben der Kuppelmuffe, dann wird ein vollständiges Auslösen der Kuppelung unter Festsetzung des Treibers bewirkt. Auf



## Technische Mitteilungen



### Textil-Rundschau 1911.

Ueber patentierte Neuheiten im II. Vierteljahr 1911 macht die „Deutsche Werkmeisterzeitung“ folgende Angaben:

Gegenstand einer geschützten Erfindung bildet ein Verfahren zum Breitwaschen, Entsäuern usw. von Geweben unter Anwendung von Pressluft, bei dem letztere von unten gegen die abwärts geführten Teilstücke der Stoffbahnen geführt wird, welche in der beim Waschen und Spülen von breitgeführten Geweben bekannten Weise im Gegenstrom durch die Behandlungsflüssigkeit geleitet werden. Hierdurch werden die am Gewebe anhaftenden aufgeweichten Schmutzteilchen oder die Kohlensäurebläschen, welche sich beim Waschen bilden, durch die aufsteigenden Luftblasen mitgerissen, wodurch die Strömung der Behandlungsflüssigkeit eine Verstärkung erfährt.

Geschützt wurde ferner ein Verfahren zur Herstellung haltbaren Seidenglanzes auf Geweben mit Ausnahme von Flor. Der Seidenglanz, den Textilstoffe unter der Einwirkung von Gaufrierwerkzeugen z. B. beim Hindurchführen zwischen sog. Effektwalzen entsprechend dem Aussehen der Oberflächen der gravierten Walzen annehmen, geht unter der Einwirkung der Wärme

diese Weise wird erreicht, dass die Treiber in fixierter Lage eine bestimmte Stellung einnehmen und in dieser festgehalten werden, was zur Erzielung eines sicheren Betriebes der einfädigen Klöppelmaschinen dieser Art sehr wünschenswert ist.

Erfinden wurde eine Vorrichtung zur Herstellung künstlicher Seide und ähnlicher Fäden mit mehreren hinter einander angeordneten, in Bädern laufenden Walzen. Die Erfindung besteht in der Ausbildung der bei der Vorrichtung Verwendung findenden Fadenführungswalze als Haspel, deren Stäbe zum Teil als Schraubenspindeln ausgebildet sind und die ausser der Drehung um die Haspelachse noch eine Drehung um ihre eigene Achse ausführen. Hierdurch wird gegenüber bereits bekannten ähnlichen Vorrichtungen der grosse Vorteil erreicht, dass der auf die Führungswalze geleitete Faden in einer einzigen Schicht, aber in mehreren nebeneinander liegenden Windungen aufgewickelt wird. So braucht er niemals während des Durchführens durch die verschiedenen Bäder von den Walzen abgenommen zu werden. Infolgedessen wird ein Reissen des Fadens während seiner Behandlung in den verschiedenen Bädern nach Möglichkeit vermieden. Das ist für die hier interessierende Erfindung von besonderer Bedeutung, weil diese in erster Linie für die Herstellung von Kunstseidenfäden aus nassen Lösungen bestimmt ist. Bekanntlich tritt dabei ein Reissen der Fäden leicht ein, wenn man genötigt ist, den Faden während seiner Führung über die Walzen von diesen abzuheben.

Wird aus alkalischer Kupferoxydammoniaklösung, wie solche z. B. bei der Absorption ammoniakhaltiger Gase in Waschwässern aus der Fabrikation von Zellulosegebilden aus Kupferoxydammoniakzelluloselösungen durch Fällen mit alkalischen Mitteln und nachfolgendem Waschen mit Wasser entsteht, das Ammoniak durch einen Dampfstrom ausgetrieben, welcher der in einer geeigneten Appretur herankommenden Flüssigkeit entgegengeführt wird, so reduziert sich das darin enthaltene Kupfer zu braunem Kupferoxydul, teilweise sogar zu Kupfer. Dieses kann indessen durch Absetzen von der überstehenden Flüssigkeit nur unvollkommen getrennt werden. Es hat sich nun gezeigt, dass das Kupfer mit Leichtigkeit praktisch quantitativ aus den verhältnismässig grossen Wassermengen gewonnen werden kann, wenn die Waschwässer nach Abdestillation des Ammoniaks und genügender Verdünnung mit kleinen Mengen eines Colloides, wie Stärke, versetzt werden. Es lässt sich dann das zusammengeballte Kupferoxydmagma durch einfaches Dekantieren von der alkalischen Flüssigkeit trennen. Ein Verfahren zur Wiedergewinnung des Kupfers aus Waschwässern dieser Art wurde patentiert.

(Schluss folgt.)



## „Made in Germany“ und „Made in America“.

Von A. Bühlmann, N. Y.

Jedesmal, wenn man von Europa zurückkehrt und in den herrlichen Hafen von New-York einfährt, hat sich das Häuserbild der Stadt wieder verändert. Es ist wieder ein neuer Wolkenkratzer hinzugekommen oder am Aufsteigen begriffen. Sie schiessen bald wie Pilze aus der Erde.

Jetzt wird am neuen Woolworth-Gebäude gearbeitet, das 60 Stock hoch werden soll und viele Millionen kostet. Das Gebäude trägt den Namen des Besitzers und Erbauers, der mit seinen 5 und 10 cent Stores viele Millionen verdient hat, und zwar an kleinen Artikeln, die bei Tausenden von Exemplaren eingekauft und für 5 oder 10 cent, also 25 resp. 50 centimes wieder verkauft werden.

Diese 5 und 10 cent Läden, welche heute in fast jeder amerikanischen Stadt zu finden sind, haben den Zweck, dem

Konsumenten gewisse Kommoditäten zu niedrigen Preisen abzugeben, welche gewöhnlich in einem Spezialitätenladen mit grossem Nutzen verkauft werden. Die Absicht ist lobenswert, aber das Resultat ist unglücklich. Solche Etablissements sind mit einer Masse von wertlosen Schundartikeln angefüllt, welche auf der Oberfläche wohl das zu sein scheinen, wofür sie ausgegeben werden, im Grunde aber alle die Qualitäten entbehren, welche wünschenswert wären. Man kann von solchen 5 und 10 cent Sachen nicht verlangen, dass sie betreff Dauerhaftigkeit mit dem Artikel, den die Ware eigentlich darstellen soll, verglichen werden könnten. Diese Ware ist nur zum Verkaufen da und zu keinem andern Zweck. Sie mag den Zweck wohl eine kurze Zeit lang erfüllen und wenn weggeworfen ist der Verlust nicht gross. Deshalb blühen auch diese Arten „Stores“, wachsen und vermehren sich. Das Uebel dieser Läden geht aber noch weiter. Es ist eine charakteristische Institution der Oberflächlichkeit des amerikanischen Volkes. Zu leben, wie die Schmetterlinge, nur auf den Moment bedacht, werden die Zukunftsbedürfnisse unbeachtet gelassen. Hier ist nur die „Billigkeit“ das gewünschte Attribut jeder Ware. Die grossen Kaufhäuser mit ihren „Bargains“ sind der Altar von Millionen von Frauen, welche demselben opfern, und die ganze Tendenz geht auf niedrige Qualität.

Dieser Zug gegen das mittelmässige ist so alarmierend, dass Gewerbeorganisationen zu fühlen beginnen, dass Anstrengungen gemacht werden müssen, um den Konsumenten zu einer besseren Qualität Ware anzuregen. Diesem Bestreben ist auch teilweise die grosse Reklame zuzuschreiben, einen gewissen Artikel mit Namen zu kennzeichnen, und unter demselben überall bekannt zu machen.

Ohne Zweifel ist der Export Deutschlands jahrelang erhalten und gefördert worden durch die Kennzeichnung „Made in Germany“, was auf Waren und Kisten gedruckt und graviert wurde, die ins Ausland gingen. Der deutsche Fabrikant hat die gute Qualität seiner Waren beibehalten, hat es sich angelegen sein lassen, den Wünschen seiner Kunden gerecht zu werden, und dies hat den Kunden gelehrt, dass „Made in Germany“ meint dauerhaft, zuverlässig und passend. Von der amerikanischen Ware aber hat der Kunde die Zusicherung nicht, und die abgelieferte Ware mag dem Muster gar nicht entsprechen. Der Lieferant kann sich die Gutgläubigkeit des Kunden zu Nutze machen und ein minderwertigeres Produkt unterschieben.

Wie viele Artikel, welche heute in den Industriestaaten der Welt fabriziert werden, kann man auf der ganzen Erde zerstreut finden. In Händen der einfachen Leute aber, und es braucht dies nicht im Inneren Afrikas oder im abgelegenen Sibirien zu sein, wird ein billiger und zuverlässiger Artikel bald erkannt, und wird das „Made in Germany“, und wenn man gar nicht weiss was es bedeutet, für „Qualität“ angesehen.

Die grossen Industrien, welche Stapelartikel erzeugen, fangen auch hier an zu erkennen, dass etwas getan werden muss, um dem magischen „Made in Germany“ entgegenzutreten zu können.

Städte, welche für ein gewisses Erzeugnis bekannt sind, bekräftigen den besseren Charakter ihrer Ware durch ein „Made in Philadelphia“ oder „Made in Newyork.“ Der kommerzielle Erfolg ist wohl dadurch gesichert, aber der ganze Geschäftsstand sollte auch dadurch gehoben werden. Dies „Made in Philadelphia“ sollte geradesogut meinen „Made in America“. Gerade darin liegt diese National-Reputation der deutschen Erzeugnisse, dass man nicht ein „Made in X-Heim oder Y-Burg“, sondern ein „Made in Germany“ kennt.

Welche Aussichten aber würde heute ein Produkt, gekennzeichnet „Made in America“ auf dem Weltmarkt haben? Sollte das Made in America synonym sein mit „es gibt nichts Besseres“. Das würde wohl der heutigen Auffassung der Geschäftswelt über amerikanische Erzeugnisse kaum ent-