

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 38 (1931)

Heft: 2

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 15.03.2025

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

Schweden.

Generalstreik in der Textilindustrie. In der schwedischen Textilindustrie ist vor kurzem ein Tariffkampf ausgebrochen, der am 12. Januar zum Generalstreik der Textilarbeiter führte.

Tschechoslowakei.

Die Textilindustrie über den Abbruch der Handelsvertrags-Verhandlungen mit Ungarn. Der Allgemeine Deutsche Textilverband brachte in seiner letzten Vorstandssitzung die schwere Enttäuschung darüber zum Ausdruck, daß die die allgemeinen Wirtschaftsinteressen völlig außer Acht lassende Haltung der agrarischen Parteien die Verhandlungen mit Ungarn scheitern ließ. Es wurde festgestellt, daß der vertragslose Zustand nicht nur den Export von Textilwaren für die nächste Zeit gänzlich unterbindet, sondern daß auch ein günstiger Verlauf späterer Verhandlungen die Ausfuhr von Textilwaren nach Ungarn in dem bisherigen oder auch nur einem halbwegs befriedigenden Ausmaße nicht verbürgen könne. Der angerichtete Schaden

werde kaum mehr wieder gutzumachen sein. Der kürzlich aufgenommene 150 Millionen-Kredit sei demnach in erster Linie zugunsten der Exportindustrie, namentlich der durch den Abbruch der Handelsbeziehungen zu Ungarn geschädigten Betriebe zu verwenden. P. P.

Polen.

Verband der Seidenstoff-Fabrikanten. Polnischen Zeitungsmeldungen ist zu entnehmen, daß in den Kreisen der polnischen Seidenweberei, die in der Hauptsache in Lodz niedergelassen ist, schon seit längerer Zeit Bestrebungen im Gange sind, um durch einen Zusammenschluß eine Verbesserung der Lage herbeizuführen. So soll auf diesem Wege auch versucht werden, bei der Seidenhilfsindustrie Vorzugsbedingungen zu erhalten. Kürzlich ist nun ein eigentlicher Verband gegründet worden, dessen Satzungen schon die Bestätigung der staatlichen Aufsichtsbehörden gefunden haben. Der Vorsitz des Verbandes ist Herrn Ed. Babiacki, Inhaber der gleichnamigen Firma in Lodz übertragen worden.

ROHSTOFFE

Italienische Coconsernte. Gemäß den Erhebungen der Associazione Serica in Mailand, hat die Coconsernte in Italien im Jahr 1930 den Betrag von 52,734,000 kg erreicht, gegen 53,349,000 im Vorjahr. Der Ausfall beträgt rund 600,000 kg

oder 1,15%. Auf eine Unze Samen wurden im Durchschnitt 59 kg Cocons gewonnen, d. h. 1 kg mehr als 1929. Der Ertrag auf die Unze steigt von Jahr zu Jahr und ist am höchsten in den friaulanischen Zuchtgebieten.

SPINNEREI - WEBEREI**Ersparnisse in der Schlichterei der Baumwollweberei.**

H. S. Ein nicht unbedeutender Prozentsatz von Garnabfall ist in jeder Weberei auf das Konto der Schlichterei zu buchen. Mannigfaltig sind die Methoden, die angewendet werden beim Anfangen einer neuen Partie, denn gerade hier kann sehr wesentlich ein Abfall gespart werden. Eine der zuverlässigsten Methoden, die am wenigsten Garnabfall verursacht, leicht zu handhaben ist und rasch vor sich geht, soll hier auf Grund vieljähriger praktischer Erfahrungen auf dem Gebiete der Baumwollroh- und Buntweberei beschrieben werden.

Bevor die Fäden der ersten Zettelwalze an der Zettelmaschine abgeschnitten werden, markiere man am Expansionskamm der Zettelmaschine genau diejenige Stelle, auf die der rechte und der linke Endfaden zu liegen kommt, und bringe zwischen Zettelwalze und Expansionskamm eine Holzkluppe an, am besten in der Weise, daß man dieselbe in geöffnetem Zustande auf die Zettelwalzenflanschen legt und den Kamm nach vorne in das Muster bezw. die Kette einsticht, wobei man sich natürlich hüten muß, solches vorher durch unvorsichtiges Anstoßen in eine andere Ordnung zu bringen, als in die, in der sie vom Expansionskamm herunterkommt. Darauf schließe man die Kluppe und schneide die Fäden der Zettelwalze zwischen Kluppe und Expansionskamm ab. Die Kluppe befestigt man durch Anknüpfen an den beiden Flanschen. Bei dem ganzen Vorgang muß beachtet werden, daß das Garn zwischen Zettelwalze und Kluppe gespannt bleibt, damit es auch nach dem Eindringen der Kluppe zwischen Zettelwalze und Kluppe gespannt bleibt.

Bei jeder weiteren Zettelwalze einer Schlichtpartie bringt man in genau derselben Weise je eine Holzkluppe an, jedoch ist hierbei zu beachten, daß bei der letzten Aufwindung auf die Zettelwalze vor dem Abschneiden der Expansionskamm wieder genau so eingestellt wird, daß der rechte und linke Endfaden der Zettelwalze an die beim Zetteln der ersten Zettelwalze markierten Stellen zu liegen kommen, damit bei etwa variierender lichter Breite zwischen den Zettelwalzenflanschen doch das Muster immer in ein- und derselben Breite in die Holzkluppe hereingebracht wird. Alsdann bringe man die Zettelwalzen mit den Kluppen in das Zettelwalzengestell der Schlichtmaschine. Vorher hat man die den Kamm enthaltende Hälfte einer Stahlkluppe auf ein eigens dazu angebrachtes Lager zwischen Zettelwalzengestell und Schlichtetrog

mit dem Kamm nach oben zeigend in horizontaler Lage hingelegt. Alsdann löse man die Kluppe der ersten Zettelwalze von den Walzenscheiben und führt dieselben bis an den Kamm der Stahlkluppe in gut gespanntem Zustande, senkt die Holzkluppe dicht vor der Stahlkluppe herunter, so daß der Kamm der Stahlkluppe in unmittelbarer Nähe der Holzkluppe in das Muster einsticht. Dieses Einstechen muß jedoch genau ohne seitliches Hin- und Herschieben der Holzkluppe und in der Weise gemacht werden, daß sämtliche Fäden einer Zettelwalze im gleichen Augenblick zwischen die Zähne der Stahlkluppe gelangen, damit die einzelnen Fäden des Musters in denselben Abständen voneinander in der Stahlkluppe bleiben, wie sie von der Zettelmaschine in die Holzkluppe aufgenommen worden sind.

Hierauf führt man in derselben Weise die Holzkluppe der zweiten Zettelwalze in den Kamm der Stahlkluppe ein und beachtet, daß der rechte und linke Endfaden der zweiten Zettelwalze genau an dieselben Stellen der Stahlkluppe zu liegen kommen, wie der rechte und linke Endfaden der ersten Zettelwalze, was umso leichter sein wird, je genauer man in der Zettelmaschine vor dem Einstechen der Holzkluppe beim einen wie beim anderen Baume ein- und derselben Schlichtpartie auf gleiche Weise gestanden hat.

In gleicher Weise lege man die übrigen Zettelwalzen der Partie, eine nach der andern in die Stahlkluppe ein und decke darauf die Deckelhälfte über den Kamm und der Stahlkluppe, verschließe die beiden Enden durch die angebrachten Verschlüsse und binde in der Mitte die beiden Stahlkluppenhälften durch einen Bindfaden fest aufeinander. Alsdann ist das Muster vollkommen sicher in der Stahlkluppe. Man entfernt jetzt erst aus den einzelnen Walzen die schon beim Einlegen der einzelnen Walzen um etwa 30 cm über der Stahlkluppe heruntergezogene Holzkluppe und verknotet die dadurch freiwerdenden Enden der neuen Partie mit den Enden der alten Partie in der üblichen Weise und lege zwischen die einzelnen Zettelwalzen in der üblichen Art und Weise Teilschnüre ein.

Nummehr hebt man die Quetschwalzen des Schlichtetrogges in die Höhe, läßt die Maschine auf Kriechgang laufen, bis die Stahlkluppe zwischen den Quetschwalzen hindurch und etwa

10 cm über dieselben hinausgefahren ist. Nunmehr senkt man die Quetschwalzen wieder, bringt die Kette in die Schlichte hinein und fährt mit der Stahlkluppe durch die Maschine hindurch, bis dieselbe bis kurz vor den Teilstäben der alten Partie angekommen ist. Hierauf entfernt man die Teilstäbe in der üblichen Weise und fährt weiter, bis die Kluppe etwa einen Zentimeter über den Expansionskamm der Schlichtmaschine hinausgekommen ist. Darauf setze man einen Kamm unmittelbar an der Stahlkluppe in die Kette ein und kämmt mit demselben etwa 20 cm in der Richtung auf den Trockenkasten der Schlichtmaschine zu und sticht den Expansionskamm der Schlichtmaschine durch Aufheben oder Aufklappen in den so geschaffenen fadengeraden Raum der Kette ein. Hierauf entfernt man den eben erwähnten Kamm und die Stahlkluppe. Alsdann werden die Teilstäbe in der üblichen Art und Weise an die Stelle der eingelegten Teilschnüre gelegt und das Schlichten der Kette findet jetzt in der gewohnten Weise seinen Fortgang.

Bei genauer Innehaltung vorstehender Angaben ist die Kette auf etwa 50 cm von den Knoten entfernt verwebbar, weil die Fäden schon nach dieser kurzen Entfernung absolut parallel und in der gewünschten Musterordnung auf den Baum kommen, während bei allen anderen Methoden

der Roh- und Buntwebereien 4 bis 5 Meter oder auch mehr Material nutzlos vergeudet werden, wodurch bei jeder Partie ein größerer Schaden entsteht. Dazu kommt, daß diese Art des Einlesens für die Arbeiter an der Schlichtmaschine weit bequemer ist und viel genauer geschieht als durch Einlegen mit der Hand. Während der Vorgang speziell des Einlegens jetzt nur der Stillstand der Maschine von kaum einer Minute erfordert, sind bei allen anderen Methoden ein bis zwei Stunden erforderlich. Es ist also durch dieses, in den größten Buntwebereien Deutschlands und Oesterreichs eingeführte Verfahren eine hohe Produktion erzielbar.

Bevor man dieses Verfahren einführt, überzeuge man sich, ob in der Konstruktion der Schlichtmaschine irgendwelche Teile dem Durchgang der Stahlkluppe hinderlich sein könnten und wende bei der ersten Durchfahrt mit der Stahlkluppe nur Kriechgang an und beachte genau den Lauf der Kluppe, damit ein Anstoßen derselben, falls Teile im Wege sind, rechtzeitig vermieden werden kann. Derartige, etwa hinderliche Teile lassen sich erfahrungsgemäß an jedem Schlichtmaschinensystem leicht beseitigen.

Etwaige weitere Auskünfte über Art der Kluppen usw. werden durch Vermittlung an die Leser der „Mitteilungen“ gerne erteilt, wenn genügend Rückporto für die Antwort beiliegt.

Technische und betriebstechnische Rationalisierungsmöglichkeiten in der Baumwoll-Industrie.

Von Ludwig Geißer.

Fortsetzung (Nachdruck verboten)

III.

Die Veränderlichen des Betriebes. Zu den Veränderlichen des Rohstoffes kommen die vielen Veränderlichen des Betriebes, die von den Menschen und ihrer Behandlung, von der maschinellen Organisation, von unzweckmäßigen Anordnungen in der Aufstellung, unrichtigen Raumbemessungen, mangelhaften Förderwegen und -Einrichtungen, atmosphärischen Einflüssen und sonstigen Nebenumständen herrühren. Paine z. B. rügt es scharf, daß in den Fabriken zu sehr mit Meinungen anstatt mit Tatsachen gearbeitet wird. Er weist darauf hin, daß man die Ergebnisse als Tatsachen wertet, in den seltensten Fällen aber den Grund richtig suche, warum sie so sind. Ganz kann Prof. Dr. Johannes ihm hierin allerdings in Hinsicht auf die deutschen Verhältnisse nicht zustimmen, aber richtig ist es, wenn er sagt: es müssen meßmäßig festgelegte Grundlagen in jeder Fabrik gesucht werden — sogenannte Standardgrößen — die für Maschinen und Leistung gelten und die ständig unter Nachprüfung gehalten werden. Für die Richtigkeit seiner Ansicht führt Paine Beispiele an, die zeigen, was alles an unwirtschaftlichen Vorkommnissen möglich ist. Der krassste Fall ist wohl der, wo an sieben Ringspinnmaschinen eine Wirtelvermischung von 1 und $\frac{7}{8}$ Zoll festzustellen war, so daß die sich hieraus ergebende Ungleichmäßigkeit der Drehung zu sehr ungleichmäßigen Gespinsten führte, worauf man dann einfach den Draht erhöhte, aber natürlich ohne jeden Erfolg. Es ist ein schwerer Organisationsfehler, wenn es vorkommen kann, daß z. B. beim Großputzen die Spindeln verschiedener Maschinen verwechselt werden, und es ist weiter ein höchst unvernünftiges und unwirtschaftliches Verfahren, eine Steigerung der Fadenbruchzahlen, wie sie in dem vorliegenden Falle eingetreten war, kurzweg mit einer Drahterhöhung zu beantworten. — In einem anderen Fall ergab sich, daß für denselben Stoff in derselben Spinnerei die verschiedensten Drahteinheiten angewendet wurden. Diese betragen an den Grobbänken 1,05 bis 1,56, an den Mittelbänken 1,18 bis 1,65, an den Feinbänken 1,2 bis 1,93, an den Ringmaschinen für Kette 4,65 bis 5,41 und für Schuß 3,65 bis 4,85. Eine derartige Uneinheitlichkeit kann natürlich keinen Anspruch auf rationelle Gestaltung des Arbeitsganges erheben. Solche Abweichungen sind auch in den deutschen Betrieben häufig festgestellt worden. Der Umstand, daß Fabriken, die dieselben Rohstoffe verarbeiten, für gleiche Nummern sehr verschiedene Drehungen anwenden, gibt zu denken. Meist liegt die Ursache für höhere Drehungen in der Fadenbruchzahl; man steigert den Draht, um über die Mängel einer schlechten Vorbereitung besser hinwegzukommen, ohne der eigentlichen Ursache nachzuforschen. So ist es nicht dasselbe, ob man die Baumwolle mischt oder unmittelbar in den Arbeitsgang einführt, und es wird zu sehr verschiedenen Ergebnissen führen, wenn man den Stoff durch

eine schonende Stufenballen-Brechung vorbereitet der Schlägerei zuleitet oder dies nicht tut.

Man kann im allgemeinen sagen, daß die genaue Kenntnis des den Faden aufbauenden Mittelstapels dem Techniker vor einer Uebersteigerung der Drahtgebung schützt. Stellt sich das Bedürfnis nach solcher Erhöhung ein, und ist sie durch den Stapel nicht zu begründen, so ist eine gründliche Durchforschung des Arbeitsganges notwendig. Auch Paine deutete an, daß sich für die Beurteilung des Rohstoffes eine Grundlage schaffen lasse, die er den Rohstoffstandard nennt. Dann könne der technische Leiter sagen: die Drehungsgrößen in meinem Betriebe entsprechen dem Stapel nicht, es müssen andere Fehler vorhanden sein, die zu suchen sind. Als Merkwürdigkeit führt Paine Unterschiede in der Erzeugung in verschiedenen Spinnereien bei gleichen Rohstoffverhältnissen bis zu 30% an, wobei die durch fehlerhafte Maschinen-Einstellungen bedingten Ueberdrehungen einen großen Bruchteil der Mindererzeugung verschulden.

Arbeits-Bedingungen einzelner Maschinen. Wir können schließlich niemals zum Ziel gelangen, wenn wir die Arbeitsstandards der einzelnen Maschinengruppen nicht genau kennen. Wir müssen wissen, unter welchen Umständen die Maschinen für bestimmten Rohstoff einen Höchstwert an Güte und Menge liefern. Die Schwierigkeit liegt nun nach Paine nicht darin, daß eine bestimmte Baumwolle nicht bestimmte Ergebnisse ermöglicht, sondern daß eine kleinere Versuchseinrichtung, auf der diese Baumwolle voruntersucht wurde, eben immer anders arbeitet als die Maschinen des eigentlichen Großbetriebes. Es ist bekannt, daß neue kleine Versuchsmaschinen stets andere, und zwar meist bessere Ergebnisse zeitigen als die normalen Maschinen des Fabrikbetriebes. Es ist viel leichter, ein paar hundert Spindeln oder ein Dutzend Webstühle sehr genau einzustellen und unter genauester Betriebsnachprüfung zu halten, als 30,000 Spindeln oder 800 Webstühle. Die Ursache liegt aber nicht nur an der größeren Unbeweglichkeit und Unübersichtlichkeit des großen Betriebes, sondern man pflegt gewöhnlich zu sehr an Bedienung zu sparen; es ist niemand da, der die unbedingt notwendige Maschinenbeobachtung ununterbrochen durchführt. Die Meister können diese Beobachtungsarbeit nicht bewältigen, da sie durch andere Aufgaben voll in Anspruch genommen sind. Jeder Betrieb sollte vielmehr durch Beobachtungstechniker die Maschinenstandards festlegen und demzufolge die Fehler suchen lassen. Daß hierdurch beste Ergebnisse erzielt werden, hat die Praxis schon bewiesen. Und schließlich sind die Instandhaltungs-Techniker, denen man in den U. S. A. 70 bis 100 Automatenstühle zuteilt, auch nichts anderes als solche Beobachtungs-Techniker.

Die Fadenbruchzahl. Eines der besten Merkmale für die wirtschaftliche Arbeit der Spinnmaschinen ist die zeitweilige Zählung der Fadenbrüche. Im allgemeinen ist diese Zählung, wenn auch mittelbar, schon von jeher üblich gewesen; denn, stieg die Bruchzahl, dann konnte die Spinnerin nicht mehr dieselbe Spindelzahl bedienen. Auch hier hat man sich dann oft willkürlich mit einer Erhöhung des Drahtes geholfen, ohne den Ursachen, die meist ganz wo anders zu suchen gewesen wären, nachzugehen. Gelegentlich der zweijährigen Versuche mit Kugel- und Rollenlager-Spindeln und mit Durchzugsstreckwerken verschiedener Bauart hat das Forschungs-Institut Reutlingen-Stuttgart die Fadenbruchzahl für die Beurteilung herangezogen. Man hat dort für amerikanische Baumwolle 50 Fadenbrüche auf 1000 Spindeln in einer Stunde gleich 0,05 auf eine Spindel in einer Stunde als zulässig gefunden, allerdings für die in Deutschland übliche Arbeitseinteilung und etwa 700 Spindeln auf eine Spinnerin. Paine, der ebenfalls betont, daß die Heranziehung der Fadenbruchzahl für die Beurteilung der Leistung sehr zweckmäßig sei, gibt in einem Falle 65 Fadenbrüche auf 1000 Spindeln in einer Stunde (0,065 auf eine Spindel in einer Stunde), in einem anderen 40 Fadenbrüche auf 1000 Spindeln in einer Stunde (0,04 auf eine Spindel in einer Stunde) an, betont aber, daß oft viel höhere Werte vorkommen. Er meint, daß eine Maschine mit 0,04 Fadenbrüchen je Spindel in einer Stunde unter den besten Bedingungen laufe; dieser Wert ist mit dem guten Stoff, der in Amerika im allgemeinen für Kette verwendet wird, als Mittelwert sicher erreichbar. Für europäische Verhältnisse dürfte diese Zahl etwas zu günstig liegen, denn wir befinden uns nicht in der Lage, den Rohstoff so zur Hand zu haben wie die Amerikaner. Die Durchschnittsgüte der für Kette verwendeten Baumwolle liegt bei uns niedriger, der Draht höher und ebenso auch die Fadenbruchzahl. Der oben angegebene Wert von 0,05 je Spindel in einer Stunde dürfte der Wirklichkeit näher kommen, und auch 0,06 wird als zulässig

noch gelten dürfen. Aber diese Werte werden oft wesentlich überschritten, denn Prof. Dr. Johansen erwähnt weiter, daß ihm auch Angaben wie 0,08 und 0,1 und mehr vorgelegen haben. Die hohen Fadenbruchwerte hängen meist mit einer größeren Ungleichmäßigkeit des Gespinnstes zusammen und lassen infolgedessen ohne weiteres Schlüsse auf die Schnitfähigkeit und den Gleichmäßigkeitsgrad zu.

Sinkt die Fadenbruchzahl auffallend herab, so ist dies durchaus kein Zeichen für besonders günstige und wirtschaftliche Arbeitsverhältnisse, welche Ansicht auch Paine vertritt, denn er gibt an, daß z. B. in einem Falle nur 0,025 Fadenbrüche je Spindel in einer Stunde entstanden seien, daß dieser günstige Wert aber nur durch Erhöhung der Herstellungskosten erreicht werden konnte. Die Geschwindigkeit war wesentlich herabgesetzt worden, den Draht hatte man erhöht und der Rohstoff war besser. Die durch Draht und Geschwindigkeit herabgedrückte Erzeugung gestattet zwar eine Steigerung der Spindelzahl je Arbeiter, das Verfahren bleibt aber trotzdem unwirtschaftlich, weil der Nachteil den Vorteil überwiegt.

Man sollte für Stoffarten, die man zu verarbeiten pflegt, den Standard der zugehörigen Fadenbruchzahl genau kennen, um durch wiederholte Nachprüfungen ein Bild von der wirtschaftlichen Gestaltung der Arbeit der eigentlichen Erzeugungsmaschine zu erhalten. In diesen Bruchzahlen ist auch die Beschaffenheit der Vorgespinnste, also die wirtschaftliche Vorarbeit bis zu einem gewissen Maß enthalten. Die willkürliche Verminderung der Geschwindigkeit bei zunehmender Bruchzahl gehört mit zu den bedenklichsten Gedankenlosigkeiten; sie steht ungefähr auf gleicher Höhe mit dem Allheilmittel der Drahterhöhung ohne Ueberprüfung und ohne Nachforschung nach dem eigentlichen Grundübel. Da der elektrische Einzelantrieb die Geschwindigkeits-Änderung sehr erleichtert, liegt die Verführung sehr nahe, die Maschine einfach mit einer anderen Schalthebelstellung weiterlaufen zu lassen.

(Schluß folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

Chlorantlichtfarben mit ganz besonderer Lichtechtheit (LL-Marke). Der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ist es gelungen, in der Chlorantlichtfarbserie neue Produkte herzustellen, welche sich durch ganz besondere Lichtechtheit auszeichnen. Diese neue Serie wird durch die neue Bezeichnung LL kenntlich gemacht. Zur Ausgabe gelangt **Chlorantlichttrubin RNLL pat.**, ein neuer Farbstoff von ganz erheblich besserer Lichtechtheit als das ältere Chlorantlichttrubin RL. Die Eigenschaften des neuen Farbstoffes sind im Zirkular No. 346 beschrieben. Löslichkeit und Egalisiervermögen dieses Farbstoffes sind sehr gut, sodaß empfohlen wird, das ältere Chlorantlichttrubin RL durch die neue Marke RNLL pat. zu ersetzen, dies umso mehr, da ein Nuancenunterschied nicht besteht. Man färbt wie für Direktfarben üblich aus neutralem oder schwach alkalischem Glaubersalzbade. Als Verwendungsgebiete für diesen neuen Chlorantlichtfarbstoff wird das Färben von Baumwolle und Cellulosekunstseide angegeben, ganz besonders der gefärbte Dekorationsartikel. Acetatseide wird von Chlorantlichttrubin RNLL pat. reserviert, Seide wird aus angesäuerten Bädern gefärbt. Für Halbwole kommt Chlorantlichttrubin RNLL besonders zum Decken der Baumwolle in Frage. Die Färbungen von Chlorantlichttrubin RNLL sind mit Hydrosulfid R konz. Ciba rein weiß ätzbar.

Unter den Echtheitseigenschaften sei neben der sehr guten Lichtechtheit auf die gute Wasch- und Wasserechtheit hingewiesen.

Als weitere neue LL-Farbstoffe gelangen in der Gelbserie dieser Gruppe zur Ausgabe **Chlorantlichtgelb 2RLL und 3RLL**, zum Patent angemeldet, welche im Zirkular No. 347 der Ges. für Chem. Ind. in Basel beschrieben sind. Die beiden neuen Farbstoffe zeichnen sich durch ihre sehr gute Lichtechtheit, ihre gute Wasch- und Wasserechtheit aus. Sie eignen sich zum Färben von Baumwolle und Cellulose-Kunstseide, ganz speziell für den Dekorationsartikel. Sie können leicht mit den anderen Chlorantlichtfarben kombiniert werden, ohne jedoch stark streifige Viskose gleichmäßig zu decken. Acetat-

seide bleibt rein weiß. Auf unchargierter Seide sind die Färbungen von Chlorantlichtgelb 2RLL und 3RLL sehr gut lichtecht und waschecht. Man färbt Seide unter Zusatz von 10% Glaubersalz krist. und 2-3% Essigsäure 40prozentig. In Halbseide wird aus seifesodahaltigem Bade die Seide nur spurenweise angefärbt. Für lichtechte Halbwole-Zweibadartikel sind die beiden neuen Farbstoffe wegen der geringen Affinität zur Wolle gut geeignet.

Im weitem bringt die Ges. für Chem. Ind. in Basel mit Zirkular No. 348 in der LL-Chlorantlichtfarbserie ein neues Blau, **Chlorantlichtblau 3GLL** in den Handel. Das neue Chlorantlichtblau 3GLL ist das best lichtechte Direktblau des Handels, sodaß es nun gelingt, mit Hilfe dieses Farbstoffes blaue Töne herzustellen, die bis anhin mit Küpenblau erzeugt werden mußten. Der neue Farbstoff eignet sich für das Färben von Baumwolle in allen Verarbeitungsstadien, namentlich zur Herstellung von lichtechten Dekorationsmaterialien, wie mercerisierte Webgarne, Vorhangstoffe usw. Für das Färben von Cellulose-Kunstseide ist Chlorantlichtblau 3GLL gut geeignet, weniger für stark streifige Waren. Unter den Echtheitseigenschaften ist neben der sehr guten Lichtechtheit die gute Wasch-, Säure-, Alkali- und Wasserechtheit hervorzuheben. Acetatseide wird von Chlorantlichtblau 3GLL reserviert, Seide wird aus neutralen und seifesodahaltigen Bädern nicht angefärbt, dagegen aus schwach essigsäurem Bade. In Halbseide bleibt die Seide aus neutralen Bädern gefärbt rein weiß. In Halbwole wird die Wolle bis zu 60° C von Chlorantlichtblau 3GLL nicht angefärbt, sodaß der Farbstoff zum Decken der Baumwolle in lichtechten Halbwolewaren Verwendung findet. Die Färbungen von Chlorantlichtblau 3GLL sind mit Hydrosulfid R konz. Ciba weiß ätzbar.

Mit Zirkular No. 349 bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen neuen Vertreter der Riganfarbstoffklasse in den Handel, nämlich **Rigangrün G pat.**

Wie die übrigen Riganfarbstoffe eignet sich Rigangrün G ebenfalls ganz besonders zum Färben von streifigem Vis-