

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 43 (1936)

Heft: 12

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: 02.04.2025

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

werden 400 weitere Kolchosen Maulbeerbäume pflanzen; 45% dieser Anpflanzungen sind schon ausgeführt. Die Eier für die Seidenraupenzucht werden aus den Kolchosen des Kaukasusgebietes bezogen.

Förderung des Baumwollanbaus in der Türkei. Der türkische Ministerpräsident Ismet İnönü befaßt sich zur Zeit eingehend mit der Frage der Erweiterung und Verbesserung des Baumwollanbaues in der Türkei, um das Land von der Einfuhr von Rohstoffen, die in der Türkei selbst gewonnen werden können, möglichst unabhängig zu machen. Der Ministerpräsident hat zu diesem Zwecke eine Studienreise durch die verschiedenen Landesteile unternommen und hierbei auch die große Textilfabrik in Kayseri besucht, die für die Verarbeitung von Baumwolle in erster Linie in Frage kommt. Der Baumwollanbau in der Türkei soll so weit gefördert werden, daß man am Schluß einer ersten Periode von fünf Jahren mit einem Ertrag von 500,000 Ballen rechnen kann.

Damit würde nicht nur der gesamte Bedarf der Türkei gedeckt sein, sondern es würden auch noch größere Mengen für die Ausfuhr zur Verfügung stehen.

Eine nicht unwesentliche Steigerung der türkischen Baumwollproduktion ist bereits gelungen; die diesjährige Baumwollernte wird auf rund 240,000 Ballen gegen rund 150,000 Ballen im vergangenen Jahre geschätzt. Von den 240,000 Ballen werden schätzungsweise allein etwa 160,000 Ballen in der cilicischen Ebene an der anatolischen Südküste gewonnen. Weitere Mengen kommen aus den Anbaugebieten im Hinterland von Izmir, in der Gegend von Bahkesir am Sakaryfluß und in der Gegend von Kars. Es sind Unternehmungen in die Wege geleitet worden, um auch in anderen Landesteilen Gebiete ausfindig zu machen, die sich für den Baumwollanbau eignen. Auf Einladung der türkischen Regierung sind kürzlich zwei deutsche Baumwollfachverständige aus Bremen nach Ankara gekommen, um Ratschläge für die Verbesserung der türkischen Baumwolle zu geben.

Dr. H. R.

SPINNEREI-WEBEREI

Von neuen Stoffen und neuen Techniken

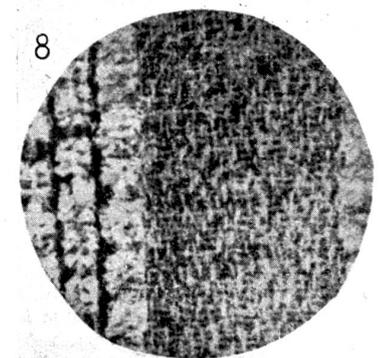
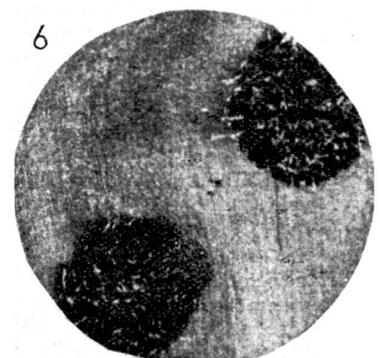
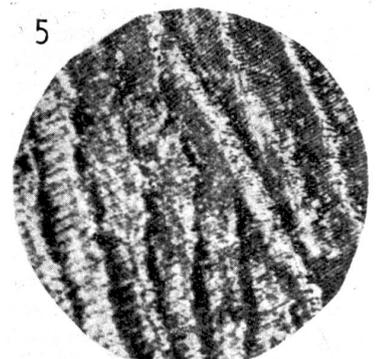
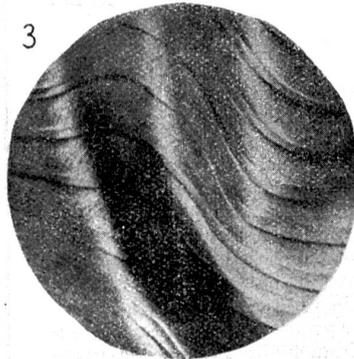
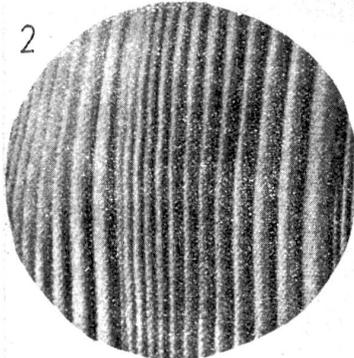
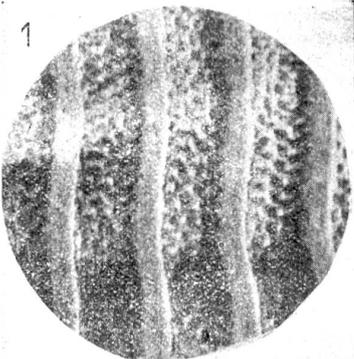
Die Herbst- und Winter-Mode-Revuen sind vorüber. In der Textilindustrie wird nun in der Hauptsache für die kommende Zeit, für Frühjahr und Sommer des nächsten Jahres gearbeitet. Die Bindungstechniker suchen nach neuen Effekten, die in Verbindung mit verschiedenen Materialien, verschiedenen Drucktechniken und entsprechender Ausrüstung diesem und jenem Gewebe wieder eine ganz neue Wirkung verleihen. Selbstverständlich kann man zurzeit noch nicht von einem in sich abgeschlossenen Modebild des kommenden Frühjahrs sprechen, denn es werden sich im Laufe der nächsten Monate noch manche Einzelheiten herauskristallisieren und den Charakter der neuen Mode noch in dieser oder jener Richtung beeinflussen. Indessen darf als Tatsache bereits festgehalten werden, daß die ursprüngliche Tendenz der maßgebenden Modeschöpfer in Paris: von den matten Geweben abzugehen und eine ausgesprochene Mode von glanzreichen Satinstoffen zu schaffen, inzwischen eine nicht unwesentliche Abschwächung und Korrektur erfahren hat. Die neuesten Berichte gehen dahin, daß der Einfluß der matten Gewebe entschieden nicht mehr so dominierend wie bisher sein wird, daß sie aber — wie dies auch vom Pariser Mitarbeiter der „Monatshefte für Seide und Kunstseide“ festgehalten wird — ihre Rolle noch nicht ausgespielt haben.

Die Entwicklung von den matten zu den glänzenden Stoffen hat übrigens ganz langsam schon vor einiger Zeit eingesetzt. Es sei hier nur an den glänzenden Duco-Druck auf matten Geweben und an die Ciré-Ausrüstung der jüngsten Zeit erinnert. Diese Anzeichen deuteten daraufhin, daß die kommende Mode an glänzenden Stoffen reich, sogar sehr reich sein wird. Dabei wird man aber auch viele glänzende Gewebe mit matten Musterungen und ebenso matte Stoffe mit glänzenden Effekten bringen.

Die Cloqués werden wahrscheinlich nicht mehr derart dominierend herrschen wie bisher. Trotzdem ist nicht zu verkennen, daß die plastisch betonte Oberflächenmusterung auch in der neuen Mode eine beherrschende Stellung einnehmen wird. Die neuen Cloqués werden in der Hauptsache als sog. „Reversible“-Stoffe ausgearbeitet, wobei die eine Seite auf dunklem Grund eine helle Figur aufweist, während die andere Seite gegengleich gemustert ist. Als Mustereffekte kommen sehr häufig Tierfiguren in Anwendung, die selbstverständlich nur mit der Jacquardmaschine hergestellt werden können.

Bei den Crêpegeweben wird eine schwach ausgeprägte Oberflächenmusterung durch Linien und Liniengebilde aus glänzendem Material auf mattem Grund ebenfalls die Webereien mit Jacquardmaschinen begünstigen.

Wir bringen nebenstehend einige Abbildungen neuer französischer Gewebe, die das ständige Streben nach neuen Material- und Effektwirkungen erkennen lassen. Die Abb. 1 zeigt ein modernes Silberlamé-Gewebe mit plastischer Oberflächenmusterung, wobei der Contrefond wie gehämmert oder ciseliert aussieht und erkennen läßt, daß das Gewebe weich und schmiegsam und von vornehmer Wirkung ist. — Die Abb. 2 läßt ein plissiertes Gewebe erkennen. Niemand würde dabei wohl auf die Vermutung kommen, daß es sich dabei um einen Kunst-



seidenlamé mit Silberschuß handeln würde, wobei die degradierenden Plisséfalten nicht nachträglich, sondern schon auf dem Webstuhl durch eine entsprechende Bindungstechnik bewirkt worden sind.

Ganz neue Wirkungen sind in jüngster Zeit durch die Verbindung zweier Drucktechniken erzielt worden. Der neue Duco- oder Lackdruck ermöglicht ganz interessante Ausführungen. Man vermischt die Lackfarben oft mit irgendeinem metallischen Pulver, Gold- oder Silberstaub, und überzieht irgend ein Gewebe mit dieser Mischung. Hierauf wird der Stoff bedruckt, was entweder in reinen Duco- oder in reinen Metallfarben geschehen kann. Je nach der Zusammensetzung der Lack- und Metallmischung hat man die Möglichkeit, ganz verschiedene Wirkungen zu erzielen. Die Abb. 3 und 4 zeigen zwei derartig gemusterte Gewebe. Das erstere stellt einen Satin aus Seide und Viscose mit leicht betontem plastischen Wellenmuster dar. Der ganze Stoff ist sodann mit einer Mischung aus Silberstaub und Lack behandelt worden, wodurch er, trotz seiner Einfachheit, eine vornehme und reiche Wirkung vermittelt. — Das andere Muster — ein Jacquardgewebe mit chinesischer Zeichnung in feinem Goldschuß auf dunkelrotem Grund ist zudem noch mit einer Mischung von Lack- und Goldstaub bedruckt.

In den neuen französischen Kollektionen spielen die Samtgewebe eine bedeutende Rolle. Auch hier hat die Ausrüstungsindustrie gesucht, durch eine raffinierte Technik neue und eigenartige Wirkungen zu erzielen. Die Abb. 5—7 zeigen einige Samtgewebe moderner Art, wie man sie im Winter 1936/37 wohl da und dort sehen wird. Abb. 5 stellt einen Velours lamé dar mit rindenartig rauher Oberfläche und ungleich langen Florfäden aus matter Azetat-Kunstseide, während der Grund aus Viscose-Crêpe besteht. Abb. 6 zeigt ein Gewebe in Seidenmousseline mit großen und langflorigen dunklen Samttupfen, die — um die Gewebewirkung noch zu erhöhen — mit Laméeffekten durchschossen sind. Eine ganz originelle Neuheit stellt Abb. 7 dar. In ein wollenes Grundgewebe ist ein langfloriger Pol aus matter Azetat-Kunstseide eingearbeitet und durch die Ausrüstung in eine flache Lage gebracht worden. Das Gewebe wird unter der Bezeichnung „porc-épic“ (Stachelschwein) auf den Markt gebracht. — Die letzte Abb. 8 zeigt ein Mischgewebe mit einem Längsstreifenmuster. Als Material ist im Grund ein Mischgarn aus Vistra und Wolle mit Marderhaaren, im plastisch wirkenden Streifen ein Mohair-Raupengarn verarbeitet. Derartige Mischgewebe werden im Winter und auch im Frühjahr 1937 eine nicht unbedeutende Rolle spielen.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neuzeitliche Mattierungstechnik

Die gemeinsame Anwendung von glänzender und matter Kunstseide hat bei den Modestoffen der jüngsten Zeit einen ganz bedeutenden Umfang angenommen. Es werden viel reversible-Gewebe mit einer betont glänzenden und einer betont matten Seite herausgebracht. Dann wieder werden glänzende und matte Kunstseiden miteinander zu einem Faden versponnen und nachher zu Geweben und Gewirken verarbeitet. Während nun allgemein bekannt ist, daß sich die Kunstseide durch ihren auffallenden Glanz auszeichnet, sind die Kenntnisse über die Herstellung matter Kunstseide viel weniger verbreitet, da sich diese Verfahren erst in neuerer Zeit entwickelt haben. Der nachstehende Aufsatz, den wir der Fachschrift „Appretur-Zeitung“, Verlag P. Genschel, Frankfurt am Main, entnehmen, behandelt einen Ausschnitt aus diesem Gebiet.

Es ist nicht unsere Absicht, die Mattierungstechnik von Kunstseidenwaren aller Art in allgemeinen Darlegungen zu erörtern, sondern wir wollen dieses Gebiet anhand bestimmter Techniken und diese anhand bereits im Handel befindlicher und praktisch bewährter Chemikalien erörtern. Gegenstand unserer Betrachtungen muß zunächst die sogenannte Foulardmattierung, dann aber die substantive Mattierung sein, die gerade in jüngster Zeit von sich reden machte. Als Produkte des Handels wollen wir die Foulardmattierung A 85 und die substantive Mattierung ON erörtern.

Wann soll eine Mattierung durchgeführt werden? Es gibt eine Reihe von kunstseidenen Wirk- und Webwaren, z. B. Milanese, Charmeuse u. a. m., die insbesondere in den billigeren Preislagen unbedingt einer Ausrüstung bedürfen. Diese Ausrüstung soll sich nicht allein auf eine Herabsetzung des störenden, billigen Viskoseartikeln eigenen Speckglanzes richten, sondern auch der Ware den strohigen Charakter nehmen. Die Ware muß „fallen“ und soll auch gewichtsmäßig beschwert werden. Damit ist das Gebiet der Mattierung aber noch keineswegs erschöpft. Auch Strümpfe, Handschuhe und glatte Kunstseidengewebe bedürfen in vielen Fällen der Mattierung und der gleichzeitigen Beschwerung oder aber wenigstens die durch eine Mattierung bereits bedingte Veränderung von Glanz und Griff. Die Verarbeitung spinnmattierter Kunstseiden ist in vielen Fällen einer nachträglichen Mattierung nicht vorzuziehen. Die Gründe liegen einmal in kalkulatorischen Ueberlegungen, dann aber auch in der Eigenart bestimmter Artikel mit bestimmten Ausrüstungsanforderungen.

Welches Mattierungsverfahren ist zu wählen? Wenn man die beiden heute gebräuchlichen Mattierungsverfahren, die Foulardmattierung und die substantive Mattierung qualitativ miteinander vergleichen wollte, so käme man bald in Verlegenheit. Beide Verfahren sind zu großer Vollkommenheit entwickelt, und es ist mehr eine Frage der Methode als eine Frage des Effektes. Beide Verfahren können eine waschechte Mattie-

rung ergeben, wobei allerdings die bessere Echtheit wohl bei der substantiven Mattierung liegt. Die einzelnen Ausrüstungsbetriebe haben entsprechend ihren betrieblichen Verhältnissen zwischen den beiden gängigen Verfahren gewählt. In unserem konkreten Falle ist die Foulardmattierung die einbadige, den allgemeinen Zwecken dienende, insbesondere bei einer gleichzeitig beabsichtigten Beschwerung einzusetzende, die substantive die Spezialzwecken dienende Mattierung, insbesondere für die Behandlung von Strümpfen. Man kann die Frage nach der Wahl des geeigneten Mattierungsverfahrens am besten so beantworten, daß man dort, wo eine gleichzeitige starke Beschwerung verlangt wird, ohne dabei Weichheit und Griff zu beeinflussen, zur Foulardmattierung greift. In den anderen Fällen, in denen insbesondere auf die Waschechtheit der Mattierung Wert gelegt werden muß und es auf eine gewichtsmäßige Beschwerung nicht ankommt, ist die substantive Mattierung vorzuziehen. Jeder Betrieb wird sich allerdings auf diesem Gebiete seine eigene Praxis erwerben müssen, und dann zwischen den beiden hier abzuhandelnden Verfahren die richtige Wahl finden.

Beispiel einer Foulardmattierung. Das Arbeitsverfahren mit der oben erwähnten Mattierung A 85 gestaltet sich einfach. Man kombiniert die Mattierung mit Talvon T, einem emulgierfähigen Talgprodukt. Eine Variation der Lösungsstärke führt zu einer härteren oder weicheren Ware, je nachdem sie der Abnehmer verlangt. Es muß also von vornherein hervorgehoben werden, daß das Foulardverfahren eine außerordentliche Anpassungsfähigkeit an die verschiedenartigsten Ausrüstungsvorlagen gestattet. Als Apparatur dient der Foulard oder eine Stärkemaschine, die mittels Walzendruck die Mattierungsflotte in das Gewebe oder Gewirk hineindrückt und den Ueberschuß wieder abquetscht. Als Durchschnittsrezept sei genannt 35 kg Mattierung A 85 und 10 kg Talvon T auf 100 Liter Wasser. Diese Vorschrift ist wie gesagt ein Durchschnittsrezept und läßt sich in weiten Grenzen je nach den Ansprüchen, die an die Mattierung gestellt werden, verändern. Man übergießt die genau abgewogene Menge Mattierung A 85 mit der gleichen Menge kochend heißen Wassers. Getrennt davon schmilzt man durch Einstellen in kochend heißes Wasser die erforderliche Menge Talvon T auf und vereinigt das geschmolzene Talvon mit der vorher durchgerührten Mattierung. Die nunmehr fertige Stammflotte muß gut durchgearbeitet werden und soll ca. 1 bis 2 Stunden sich selbst überlassen bleiben. Zuletzt erfolgt die gewünschte Verdünnung durch Auffüllen mit heißem Wasser, wobei wiederum ständig gerührt werden muß. In solchen Betrieben, in denen der Zusatz von Glycerin üblich ist, kann dieser unbedenklich erfolgen. Die Temperatur der Mattierungsflotte soll ca. 35 bis 40 Grad C betragen. Von besonderer Wichtigkeit ist es, daß die Stücke breit und vollkommen faltenfrei der Mattierungsvorrichtung zugeführt werden. Wie auch bei anderen Ausrüstungsverfahren üblich, ist der Foulard oder