

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

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

**Band:** 45 (1938)

**Heft:** 4

**Rubrik:** Färberei : Appretur

### **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>**

farben in allen Modefarben, also auch in den beliebten zarten Pastellfarben einwandfrei und klar ausfärben. Die zellwollenen Trikotagen sind in den verschiedenen Musterformen auf dem Markt. Neben Charmeuse, Milanaise, Maratti, Feinripp, Kettenwirkwaren, Rundstuhl- und Raschelartikeln sieht man zahlreiche Interlock-Erzeugnisse. Für diese Fabrikate werden in der Regel feinfädige Garne herangezogen. Auch in diesen Artikeln spielt die Zellwolle allein wie in Mischung mit anderen Textilfasern eine hervorragende Rolle. Zahlreiche Variationsmöglichkeiten lassen sich auf diese Weise erzielen. In dem einen Falle wird die Wärmewirkung, namentlich für Winterartikel, sehr gesteigert, in einem anderen Falle wird das Musterbild in Gestalt der Rippenformung stärker ausgeprägt und in einem dritten Falle kann man die Strapazierfähigkeit erhöhen. Die Veredlung trägt gleicherweise dazu bei, die Verwendungsfähigkeit zellwollener Damenunterwäsche auszudehnen. Erinnerung sei in diesem Zusammenhang an die modernen Verfahren zum Rauhen von Trikotagen, wodurch die Wärme-Isolation verbessert wird. Zellwolle eignet sich sehr gut für solche Veredlungsmethoden.

In Erzeugnissen der Korsett-Industrie wie Köper-, Satin- und Jacquardstoffen, gummielastische Gewebe, Strick- und Wirkwaren usw. hat die Zellwolle gute Aussichten, weiter vor-

zudringen. Diese Artikel müssen besonders strapazierfähig sein, weshalb nur gleichmäßig ausgesponnene Garne mit hoher Reißfestigkeit in Betracht kommen. Darüber hinaus sind die Mischqualitäten aus Zellwolle-Baumwolle, Zellwolle-Wolle, Zellwolle-Kunstseide anzutreffen, beispielsweise in glatten Korsettdrellstoffen aus Makobaumwolle und Zellwolle, in Jacquardrellstoffen aus zellwollenen beziehungsweise zellwollgemischten Grundgeweben und kunstseidener Motivierung, in gummielastischen Strick- und Wirkstoffen aus Zellwolle und Wolle. Bemerkenswert ist auch die Tatsache, daß in letzteren die Gummifäden oder Latexfäden ebenfalls vorher mit Zellwollgarnen oder Zellwolle-Baumwolle-Garnen umspunnen werden, ganz abgesehen davon, daß in diesem Falle auch die Kunstseide ein ausgezeichnetes Umspinnmaterial abgibt. Vor allem müssen die zellwollenen und zellwoll-gemischten Fabrikate der Korsett-Industrie von guter Luftdurchlässigkeit und Aufnahmefähigkeit für Transpiration sein, Eigenschaften, die den modernen Zellwollfasern und -Garnen in hohem Maße anhaften, da auch die mechanischen Spinnverfahren, wie schon oben ausgeführt, entsprechend ausgebaut worden sind. Es gibt demnach kein Gebiet und kein Artikel der weiblichen Unterkleidung, die für Zellwolle nicht in Betracht kommen könnte.

O. Pp.

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Welche Richtlinien sind bei der Kunstseiden-Schlichterei zu beachten?

Von Hans Keller

Dem Wortlaut der Frage nach handelt es sich hier wahrscheinlich um die Schlichtung von Kunstseidenketten vor dem Verweben. Da unter Schlichtung oft auch das Imprägnieren von Kunstseidengarnen vor dem Zwirnen und das Präparieren der Kunstseide in der Wirkerei gemeint wird, sei hier auf die sehr wesentlichen Unterschiede dieser drei Behandlungsmethoden hingewiesen.

Wie nicht allgemein und genügend bekannt, muß das Imprägnieren der Kunstseide vor dem Zwirnen bewirken, daß die Einzelfädchen und zwar jedes für sich verstärkt wird, um den Beanspruchungen des Crépezwirnprozesses widerstehen zu können. Der ganze Kunstseidenfaden darf nicht von einem ihn umschließenden, schützenden Film überzogen werden, weil sonst die Verzwirnung der einzelnen Kapillarfädchen nicht möglich wäre, ohne diese Hülle oder den Film zu zersprengen. Ein präparierter Faden wird daher nicht steif wie ein geschlichtetes Fadenstück an der Bruchstelle sein, sondern geschmeidig. Es gibt Imprägnierungsmittel mit oder ohne Leinöl.

Beim Schlichten der Kunstseidenkettfäden dagegen wird der ganze Faden mit einer schützenden Hülle umzogen, welche die Einzelfädchen schützt. Der geschlichtete Faden darf nicht zu weich sein, um glatt und ohne besonderen Widerstand durch das Webgeschirr und durch das Webeblatt durchgehen zu können. Zu weiche geschlichtete Kettfäden können sich leicht vor den Augen der Lützen, bzw. vor dem Durchgang durch das Blatt aufreiben, so daß Fadenbrüche entstehen, abgesehen von den dann eintretenden übermäßigen Beanspruchungen durch Zug, so daß Glanzstellen entstehen. Der geschlichtete Faden zeigt beim Brechen glatte Bruchstellen. Kettenschlichten werden aus Pflanzenstärken, meist Kartoffelstärke unter Zusatz von Fetten und Oelen hergestellt. Letztere haben den Zweck, den Film geschmeidiger zu machen, da Stärke allein nicht nur bald abfallen, sondern auch den Faden sehr spröde machen würde. An sich ist Leinöl der beste Zusatz zur Stärke, doch hat Leinöl unangenehme oxydierende Wirkungen, welche die Entschlichtung oft schwer, ja nach längerer Einwirkungsdauer solcher Schlichten fast unmöglich machen. Besonders Acetatseide, welche beim Entschlichten keine hohen Flottentemperaturen verträgt, wird nach etwas längerer Einwirkung von Leinölschlichte beim Entschlichten fast immer verdorben. Die Stärke dagegen ist beim Entschlichten nur aufzuspalten, um bei Einwirkung mäßig heißer Entschlichtungsflotten restlos entfernt werden zu können.

Das Präparieren der Kunstseide in der Wirkerei verfolgt ebenfalls den Zweck, das heikle Material widerstandsfähiger gegen die mechanische Verarbeitung durch die fortwährende Maschenbildung zu machen. Während geschlichtete

Kettfäden ebenso wie imprägnierte Kunstseide nur in der Längsrichtung beansprucht wird, erleidet präparierte Kunstseide bei der Herstellung von Trikotagen und Strümpfen eine ständige Biegungsbeanspruchung. Es ist daher klar, daß die Präparation vor allem eine hohe Geschmeidigkeit des Fadens bewirken muß. Die Verwendung von Stärke in Form von Kleister fällt daher weg und die Präparation wird mit Seifen, Oelen oder Fetten vorgenommen.

Das Entfernen der Imprägnierung, der Schlichte und der Präparation geschieht naturgemäß nicht in der gleichen Weise. Beim Entschlichten muß nicht nur der Fettstoff, sondern auch die Stärke entfernt werden, während nach der Imprägnierung oder der Präparation durch Waschprozesse die Fette der verwendeten Mittel allein zur Entfernung kommen. Es gibt bereits chemische Hilfsmittel, welche das gleichzeitige Aufschließen der in der Schlichte enthaltenen Stärke und die Entfernung der weichmachenden Fette gestatten.

#### Neue Farbstoffe.

#### Gesellschaft für Chemische Industrie, Basel.

Musterkarte No. 1550, Cibaphthole und Basen auf Baumwollgarn deutet schon durch ihre äußerst gediegene Aufmachung auf eine intensive Bearbeitung des Naphtholgebietes durch die genannte Farbenfabrik. Im Vergleich zu der früheren Naphtholkarte (No. 1000) der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ist ersichtlich, daß die Anzahl der Naphthole und Basen beträchtlich vergrößert worden ist. Die Karte enthält sehr genaue Angaben über die Affinität der einzelnen Produkte, sowie über die sich daraus unter verschiedenen Flottenverhältnissen ergebende Arbeitsweise. Die wichtigsten Echtheiten sind in übersichtlicher Weise neben den Ausfärbungen angeführt.

Musterkarte No. 1521, Färbungen auf Mischgewebe Wolle/Viskose, enthält 12 seitengleiche Ausfärbungen, hergestellt mit Halbwooll- und Polytextfarbstoffen, 12 weitere seitengleiche Ausfärbungen, hergestellt mit Halbwooll- und Polytextfarbstoffen. 12 weitere Färbungen illustrieren die beim Färben mit Viskose reservierenden Säure- und Neolanfarbstoffen erzielbaren Effekte.

Eine gleiche Anzahl Färbungen illustriert Zweifarbeneffekte, bei denen die Wolle mit geeigneten Säure- und Neolanfarbstoffen vorgefärbt, die Viskose unter Verwendung von Albatex WS mit Chlorantinitfarbstoffen nachgedruckt wurde.

Musterkarte No. 1522, Strumpfnuancen auf Wolle-Viskosekunstseide und Halbwoolltrikot platziert enthält: 1. 12 Ausfärbungen der wichtigsten Halbwoollfarbstoffe; 2. 6 Ausfärbungen der Nuancierfarbstoffe für Viskose; 3. 6 Ausfärbungen der Nuancierfarbstoffe für Wolle; 4. 24 Modenuancen auf Wolle-Viskosekunstseide (matt und glänzend); 5. 12 Modenuancen auf Halbwoolltrikot. Sämtliche Färbungen sind nach der Halbwooll-Einbadmethode erstellt, deren praktische Ausführung genau beschrieben sind.

Mit der Spezialkarte No. 1527 macht die gleiche Gesellschaft auf ihr neues Küpendruckschwarz GL Mikro-pulver und Mikrofeig aufmerksam, das tief schwarze Drucke von sehr guter Licht-, Wasch- und Chlorechtheit ergibt. Die Druckausbeute der Teigmarke ist gleich derjenigen vom Pulver. Gegenüber anderen im Handel befindlichen Küpendruckschwarzmarken hat das neue Produkt den Vorteil, daß es sich ohne Spezialzusätze drucken läßt; es reoxydiert rasch nach dem Dämpfen, sodaß ein Ausbluten beim Waschen nicht zu befürchten ist. Im Baumwolldruck und Kunstseidendruck arbeitet man nach den üblichen Verfahren.

Das Spezialmusterkärtchen No. 1536 macht auf die vorzügliche Eignung von Cibanonblau 2R $\text{\textcircled{D}}$ , Cibanon dunkel-

konz. für den Buntwebeartikel aufmerksam. Alle drei Produkte eignen sich vorzüglich für den Buntbleichartikel und zwar sowohl für die Soda-Koch-Chlorbleiche, als auch für die blau MBA $\text{\textcircled{D}}$  und Cibanon schwarz BAN $\text{\textcircled{D}}$  doppelt kombinierte Chlor-Superoxydbleiche; immerhin kann wegen der sehr verschiedenartigen Durchführung dieser Operationen keine Garantie übernommen werden, sondern ist in jedem Einzelfalle ein Versuch empfehlenswert. Das Kärtchen enthält alle genauen Angaben der best geeigneten Färbeverfahren.

Musterkarte No. 1544 illustriert Polycetechtfarbstoffe. Die Polycetechtfarbstoffe eignen sich zum Färben von Mischgeweben aus Halbwole mit Acetatkunstseide oder Halbwole mit Viskose- und Acetatkunstseide; Halbwole mit Viskose- und Acetatkunstseide; Seide, Viskose und Acetatkunstseide; Seide, Wolle, Viskose- und Acetatkunstseide usw. und sind den Polycetechtfarbstoffen in Lichtechtheit wesentlich überlegen. Man färbt für helle Nuancen mit 0,5 g Ultravon W oder 1 g Albatex PO pro Liter und 20 bis 30% Glaubersalz krist., für dunkle Nuancen und schwarze Nuancen mit 1 g Ultravon W pro Liter und 40 bis 60% Glaubersalz krist.

## Der Kanten-Ausroller für Spann-, Rahm- und Trockenmaschinen und seine Wirkungsweise.

Manche Gewebe zeigen die Neigung, sowohl im sogenannten stuhlfertigen wie insbesondere im feuchten Zustand während der Veredlung an den Kanten einzurollen beziehungsweise zu ringeln. Diese Erscheinung ist meistens auf die Art und auf das Gefüge des betreffenden Artikels zurückzuführen. Beispielsweise lassen zahlreiche Kreppgewebe, die aus den scharf gedrehten Kreppgarnen gefertigt werden, eine solche Neigung erkennen. Auch gibt es Gewebe mit Kanten, die aus einem anderen Material als das der Grundbindung bestehen. Ebenso sind manche Gewebekanten in einer anderen Bindung gehalten, oder sie sind loser respektive dichter gearbeitet als im Grundgefüge. In allen diesen Fällen wird sich mehr oder weniger die Tendenz zum Einrollen der Kanten bemerkbar machen, zumal im feuchten Zustand nach Passierung verschiedener Veredlungsprozeduren. Dieses Einrollen der Kanten ist höchst nachteilig, da einmal die weiteren Arbeitsgänge in der Textil- und Bekleidungs-Industrie erschwert werden und zum andern, sofern die Kanten nicht mehr glatt gelegt werden können, die Beschaffenheit der Ware zu wünschen übrig läßt. Gewebe mit einrollenden Kanten erweisen sich im Verkauf stets als Minderware, weshalb man auf verschiedenen Wegen bemüht bleibt, dieses Einrollen mancher Gewebekanten zu verhindern und eine gleichmäßige glatte Ware herauszubringen.

Vor allem hat sich die Textil-Veredlungsindustrie mit ihren mannigfaltigen Arbeitsprozessen u. a. in der Richtung eingestellt, daß die Gewebe die einzelnen Arbeitsgänge der Stückveredlung möglichst glatt durchlaufen, insbesondere aber das Einrollen der Kanten ausgeschaltet wird. Wie aber schon in den verschiedenen Beispielen dargelegt, ist dies nicht in jedem Falle erreichbar. Deshalb wurden auf Spann-, Rahm- und Trockenmaschinen Einrichtungen geschaffen, die das Einrollen vermeiden, besser gesagt, die die bereits eingerollten Kanten wieder zum Ausrollen bringen.

Es muß aber ein weiterer Gesichtspunkt berücksichtigt werden. Mit der zunehmenden Verfeinerung der Webstoffe und mit der Ausbreitung der Spinnstoffgrundlage durch Kunstseide, Zellwolle, Mischgarne usw. haben die Arbeitsmethoden der Textil-Veredlungsindustrie eine weitgehende Durchbildung erfahren, die sich nicht zuletzt auf das so nachteilige Einrollen der Gewebekanten bezieht. Die mit der Textil-Veredlungsindustrie eng zusammenarbeitende und technisch hochstehende Textilmaschinen-Industrie hat in jüngster Zeit bemerkenswerte Neukonstruktionen auf diesem Gebiet geschaffen, die namentlich das vollständige Ausrollen bereits eingelaufener Kanten zum Ziele haben und die somit eine Beschaffenheitsverbesserung mit sich bringen.

Vor kurzem hat ein patentierter Kanten-Ausroller für Spann-, Rahm- und Trockenmaschinen die Aufmerksamkeit der Textilfachwelt auf sich gezogen, der in mehrfacher Hinsicht interessant ist, insbesondere in seiner Wirkungsweise. Dieser Kanten-Ausroller wird zu beiden Seiten des Einlaßfeldes von Spann-, Rahm- und Trockenmaschinen angeordnet und zwar derart, daß er bei Verstellung der Kettenwände zwangsläufig auf die jeweilige Warenbreite eingestellt wird. Man kann diesen Apparat auch an Stückmerzerisationsmaschinen mit Kettenläufen und unter gewissen Voraussetzungen an Kalandr, Zylinder-Trockenmaschinen, an Stärke- und Imprägniermaschinen usw. anbauen. Der besagte Kanten-Ausroller bewirkt das Ausstreichen eingerollter Gewebekanten und dient gleichzeitig zum Breithalten und Geradeführen laufender Gewebekanten.

Der Apparat besteht aus zwei zur Laufrichtung des Gewebes schräg liegenden, gerillten, durch das in Fortbewegung befindliche Gewebe drehbaren Walzenpaaren, bei denen die Walzenmünder als Gewinde ausgebildet sind, die beim Umlauf der Walzen ständig in Eingriff stehen. Die eingerollten oder eingeschlagenen Leisten des Gewebes, gleichgültig, ob sie nach oben oder nach unten umgelegt sind, werden zuverlässig, spannungs- und drucklos, also ohne Verzug des Gewebes ausgerollt, so daß die Gewebekanten einwandfrei von den Spannketten der in Betracht kommenden Textilveredlungsmaschinen erfaßt und die Webstoffe glatt transportiert werden. Um die Ausrollwirkung zu steigern, wie dies bei bestimmten Waren notwendig und unerlässlich ist, können die Walzenpaare einander noch mehr genähert werden. Die untere Walze ist fest gelagert, während die obere Walze der besseren Zugänglichkeit halber nach oben beweglich ist. Ein besonderer Antrieb ist für den Kanten-Ausroller nicht erforderlich.

Aus dieser kurzen Beschreibung geht hervor, daß dieser Kanten-Ausroller in seiner vollständig neuartigen und zweckmäßigen Konstruktion für alle Gewebesorten geeignet ist, deren einzelne Artikel sehr leicht dem Einrollen ihrer Leisten unterliegen. Vor allem erfahren Gewebe aus Kunstseide, Zellwolle, Wolle, Mischgarne, Krepp- und Effektgarnen usw. eine schonende Behandlung auf den Spann-, Rahm- und Trockenmaschinen, sofern der besagte Kanten-Ausroller mit angebaut ist. Und diese schonende Materialbehandlung, auf die in Anbetracht der ständigen Bemühungen zur Verbesserung der Warengüter mehr denn je Wert gelegt wird, ist stets gleichbedeutend mit einer Gewährleistung hervorragender Beschaffenheiten der verschiedenartigsten Gewebe. O. Pp.