

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

Band: 58 (1951)

Heft: 6

Rubrik: Färberei, Ausrüstung

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.](#)

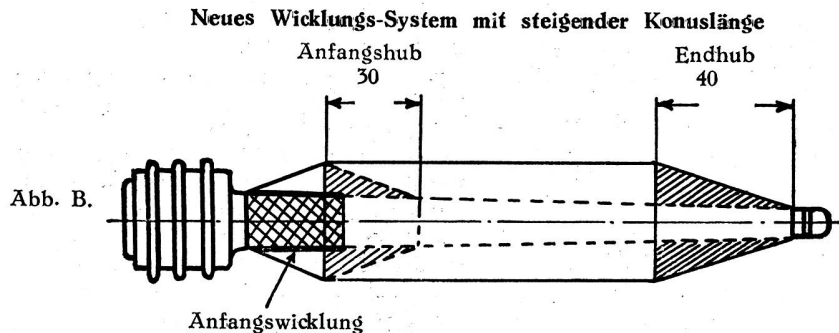
Download PDF: 22.11.2024

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

Die naheliegendste Lösung ist ein Spulenaufbau ähnlich dem Selfaktorkops mit steigender Konus- resp. Hublänge während dem Bewicklungsvorgang.

Bei der Konstruktion der Schweiter-Schußspulautomaten Typ MS und MSK wurde diesem Faktor besonders Rechnung getragen. Die Apparate sind mit einem Fadenführermechanismus ausgerüstet, welcher ermöglicht, auf die ganze Spulenlänge mit gleichbleibendem oder

mit zunehmendem Hub zu arbeiten, wobei die Umstellung von dem einen auf das andere Wicklungssystem mit wenigen Handgriffen vorgenommen werden kann. Abb. B stellt in schematischer Form den Aufbau einer Spule mit zunehmendem Hub dar. Die Längendifferenz des Hubes zwischen Spulenanfang und Spulende kann bis 15 mm eingestellt werden. Beim Abziehen verjüngt sich nicht nur die Hublänge, sondern es verändert sich auch die Konizität, indem diese allmählich steiler wird.



Diese Umstellungsmöglichkeit an den Schweiter-Schußspulautomaten wurde in Fachkreisen sehr begrüßt, da

dadurch ein wesentlicher Beitrag zur Erzielung gleichmässiger Gewebekanten geleistet wurde.

Färberei, Ausrüstung

Neues Mittel für knitterfeste Ausrüstung. — Zwecks Herstellung knitterfester Stoffe wurde von Dr. Kurt Quehl (Dr. Quehl & Co., GmbH., Neumünster) 1947 das sogenannte Querax-Verfahren entwickelt und darauf verschiedene Querax-Präparate besonders für Mischgewebe. Nun ist eine Erweiterung durch das Querax durable A erfolgt. Dabei handelt es sich um eine klare Viscose-Flüssigkeit einer zur Harzbildung befähigten Verbindung, die zur Verarbeitung nur mit kaltem Wasser verdünnt zu werden braucht. Nach Zufügung von Formalin (mindestens das $2\frac{1}{2}$ –3fache Volumen, bezogen auf das Gewicht von Querax durable A) sind die Flotten behandlungsfertig. Sie sind über mehrere Tage, auch bei erhöhter Temperatur, beständig. Mit diesem Mittel läßt sich eine höchstmögliche Knitterfestigkeit von Kunstseide und Zellwolle, wie auch von Baumwolle, Leinen, Ramie und Mischgeweben erzielen, gleichzeitig auch eine wasserabstoßende und waschbeständige Imprägnierung, sowie eine gute Krumpffestigkeit. Die Knitterfestigkeit geht auch beim Waschen nicht verloren. Für zellwollene und halbwoollene Herren- und Kostümfstoffe, sowie für zellwollene und baumwollene Staub- und Regenmantelstoffe empfiehlt sich Querax durable A zusammen mit Contraqua supra zu verwenden, wodurch ohne Minderung der Knitterfestigkeit eine ausgezeichnete waschbeständige, wasserabstoßende Imprägnierung erzielt wird. Die mit dem neuen Mittel ausgerüsteten Waren haben keinen harten Griff. Wird ein besonders weicher Griff verlangt, so kann den Flotten ein hochbeständiger Weichmacher zugesetzt werden, wodurch weder die Knitterfestigkeit noch die wasserabstoßende Imprägnierung ungünstig beeinflusst wird. Die Anwendung von Querax durable A bringt bei Kunstseide und Zellwolle neben der Erhöhung der Knitterfestigkeit eine beachtliche Steigerung der Trocken- und Naßfestigkeit. Gleichzeitig wird eine gute krumpffeste Ware erhalten, die Scheuerfestigkeit geht allerdings etwas zurück. Dagegen wird diese bei baumwollenen und Leinen-Geweben nicht beeinflusst, wohl besteht aber die Gefahr einer Herabsetzung der Reißfestigkeit. Dieser Nachteil kann aber in kleinen Grenzen gehalten werden, wenn man sich möglichst auf Trockentemperaturen von rund 90° C. beschränkt und nicht die Höchstkonzentration der Flotten verwendet. 11.

Weiterentwicklung im Sanderier-Verfahren. — An der Deutschen Industrie-Messe in Hannover war von der

Firma Fr. Sander Nachf., Wuppertal, als Neuheit der Sanderit-Faden gezeigt worden, der bekanntlich große Beachtung erfuhr. Er eignet sich für die Herstellung von Geweben und Geflechten aller Art, besonders solchen, die hohen Beanspruchungen ausgesetzt sind, wie Bezugstoffe für Stühle, technische Gewebe, Schuhstoffe, Handtaschengewebe, Einbandstoffe, Verstärkungsfäden für Teppiche und sonstige Schwergewebe.

Diese Arbeiten sind nun weiter entwickelt worden und die Firma ist dazu übergegangen, die ungewöhnlich zähe Masse, die zur Herstellung des Sanderitfadens dient, zum Schutz normaler Textilien einzusetzen, um so deren Verschleißfestigkeit zu erhöhen. Bei diesem „Sanderieren“ wird die Masse in feinsten Verteilung mit Druck in Textilfäden und Gewebe eingebracht, wobei aber kein Verkleben erfolgt, wie beim Beschichten von Textilstoffen, Kunstleder usw. Die einzelnen Fäden werden vielmehr mit einem Polyamidfilm überzogen. Dabei bleiben die Oeffnungen im Gewebe, ja sogar innerhalb der einzelnen Fäden zu etwa 95 % erhalten und die Stoffe bewahren ihre bisherigen Eigenschaften; sie saugen in der üblichen Weise Schweiß auf, sind luftdurchlässig und lassen sich beliebig waschen. Gleichzeitig wird aber die Verschleißbarkeit erhöht, und zwar je nach der Art des Verfahrens um 300 bis 500 %. Die Scheuerfestigkeit bleibt nicht nur erhalten, sondern noch vergrößert. Der Schrumpungsgrad erleidet durch die Behandlung keinerlei Beeinträchtigungen; die Gewebe schrumpfen in Kette und Schuß beim Waschen im gleichen Verhältnis wie unbehandelte. Die Verschmutzungsmöglichkeiten sind geringer, da der durch Sanderieren glatt gewordene Stoff den feinen Schmutzteilchen weniger Möglichkeiten zum Haften gewährt. Scheuerversuche ergaben bei einem sanderierten Schuhfutterstoff einen Bruch nach erst 2731 Scheuerungen, bei unbehandelten bereits nach 666. Sanderierter Arbeitskoper für Berufskleidung hielt 3993 Scheuerungen aus, der nicht sanderierte nur 768.

Das Sanderier-Verfahren eignet sich sowohl für Baumwolle, als auch für zellwollene und Mischstoffe. Sie erhalten durch das Sanderieren einen festen Griff, ähnlich wie er bisher beim Appretieren erzielt wurde, der auch beim Waschen bleibt. Zweifellos bedeutet die Anwendung des Sanderier-Verfahrens eine weitgehende Veredlung des Gewebes. 11.