

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

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

**Band:** 58 (1951)

**Heft:** 7

**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>**

überschritten. Die 700 000-Tonnen-Marge wurde erst 1948 erreicht.

Wesentlich größer war indessen die Zunahme bei Zellwolle, nämlich um 97 000 auf rund 570 000 Tonnen. In den Jahren 1940 bis 1943 waren indessen noch höhere Ziffern verzeichnet worden, als Deutschland, Italien und Japan ihre Produktion aus kriegswirtschaftlichen Gründen sehr weit vorgetrieben hatten.

Diese Produktionssteigerung der Chemiefaserproduktion — die Erzeugung vollsynthetischer Spinnstoffe, vor allem des Nylons, sind in den obigen Ziffern nicht inbegriffen — hat deren Stellung am Verbrauchsmarkt der Textilrohstoffe wesentlich gefestigt, zumal gleichzeitig allerdings sich in der Verarbeitung der natürlichen Textilfasern Verschiebungen bzw. Kürzungen, gesamthaft betrachtet, ergeben haben. Während 1939 bei einer damaligen Gesamterzeugung von 1,04 Mill. Tonnen die

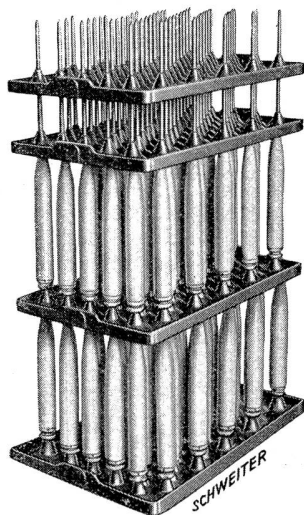
Chemiefasern knapp 10 % der Textilrohstoffverarbeitung beistellten, ist deren Anteil nun auf nahezu das Doppelte gestiegen, wobei allerdings nicht vergessen werden darf, daß zu dieser beträchtlichen Markteroberung in wesentlichem Maße die weitestgehende Zurückdrängung der Naturseide beigetragen hat. Auch hat die Zellwolle teilweise den Verbrauch von Naturwolle ersetzen können.

Da zurzeit der Ausbau einer ganzen Reihe von Kunstseide- und Zellwollefabriken, bzw. die Neuerrichtung mehrerer Anlagen, vor allem in Übersee, im Gang ist, darf wohl, zumal die Verbrauchsaussichten sehr gute sind, mit einem weiteren Ansteigen der Chemiefasergewinnung gerechnet werden. Vollsynthetische Fasern bereiten ihnen, wiewohl auch sie in erhöhtem Umfang herausgebracht werden, nur wenig Konkurrenz, weil beide Gruppen sich immer noch neue Verwendungsbereiche zu erschließen vermögen. Ist.

## Spinnerei, Weberei

### Neuerungen an Schweiler-Schuß-Spulautomaten

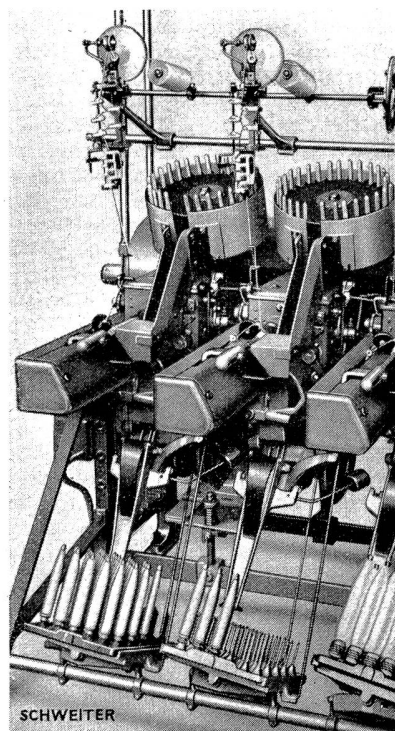
An der diesjährigen Schweizer Mustermesse hat die Maschinenfabrik Schweiler AG. in Horgen die Webereifachleute durch eine weitere Neuerung an ihren Schuß-Spulautomaten Typ MS und MSK überrascht. Es ist dies die neue Spulen-Ablegevorrichtung auf eine Aufsteckplatte.



Schweiler-Spulen-Aufsteckplatten

In den Seiden- und Rayonwebereien wird den Webern das gespulte Schußmaterial auf den allgemein bekannten kleinen Spulenrechen oder Spulenbrettchen zugetragen oder zugeführt, weil es auf diese Weise am ehesten vor Beschädigungen behütet wird. Das Aufstecken der vollen Spulen auf diese Spulenrechen ist eine Handarbeit, die gewöhnlich von einer jungen Hilfsarbeiterin besorgt wird. Diese Handarbeit haben nun die Techniker der Firma Schweiler durch eine an und für sich einfache, aber doch recht sinnreiche Vervollkommnung an den Schuß-Spulautomaten Typ MS und MSK ausgeschaltet und damit ein Problem gelöst, das von den Kunstseidefabriken seit Jahrzehnten als das erstrebenswerte Ziel betrachtet worden ist. Warum? Weil durch die neue Vorrichtung das Material jedes einzelnen Konen nun in derselben Weise verwoben werden kann, wie es in der Rayonfabrik auf den Konen auflief. Darin liegt nach fachmännischem Urteil der große Wert dieser Neuerung. Wie arbeitet nun dieselbe?

Da ist, wie schon erwähnt, die Spulen-Aufsteckplatte. Diese Aufsteckplatte in der Größe von 210 × 350 mm, aus einer Aluminiumlegierung bestehend, weist 10 versetzte Reihen von je 5 Stiften auf. Sie hat somit ein Fassungsvermögen von 50 Spulen, wobei der Durchmesser der vollen Spulen bei Seide, Rayon und Crêpe 25 mm, bei feiner Baumwolle bis 30 mm betragen kann. Die Platten sind derart gestaltet, daß sie für den Transport zum Webstuhl, wie dies aus Abb. 1 ersichtlich ist, aufeinander geschichtet werden können.



Die neue Spulen-Ablege-Vorrichtung mit einer „Spulen-Aufsteckplatte“ am Schuß-Spulautomaten Typ MSK.

Die leeren Aufsteckplatten werden unter jedem Spulautomat auf eine Trägerplatte geschoben. Durch ein feines Stängchen steht diese mit dem Mechanismus des Automaten in Verbindung. Ihre Stellung kann somit vom

Automaten aus für jede einzelne Spule dirigiert werden, so daß die Einrichtung als beweglicher Leitkanal wirkt. Anstatt daß nun die vollen Spulen übereinander in die bisherige Sammelkiste fallen, werden sie nach der Auslösung durch den beweglichen Leitkanal derart dem Spulenrechen zugeführt, daß der Reihe nach sämtliche 50 Stifte mit Spulen besteckt werden. Wenn dann die 50. Spule auf der Platte aufgesteckt ist, stellt der Automat selbsttätig ab. Nach Auswechslung des vollen Spulenrechens durch einen leeren, kann der Automat sofort wieder in Betrieb gesetzt werden.

Wie an der Messe in Basel, hat diese praktische Neuerung, die wieder eine Handarbeit ausschaltet, auch an der Internationalen Textilausstellung in Lille in Fachkreisen allgemeine Anerkennung gefunden.

\* \* \*

#### Gehört in Amerika die Zukunft den Mischgeweben? —

In den USA scheint die Zukunft den Mischgeweben zu gehören. Das beweisen die Herbst-Winter-Muster-Kollektionen eindrucklich. Noch nie zuvor haben die amerikanischen Webereien so viel Mischgewebe wie heuer herausgebracht, wie man an der Ausstellung der «Fashion-Group» im Astor-Hotel in New York feststellen konnte. Dabei handelt es sich bei diesen Mischgeweben laut Mitteilungen des Präsidenten der «Fashion-Group» keineswegs etwa um Verlegenheitsfabrikate, sondern um ganz neue Erzeugnisse, denen eine lange Lebensdauer inneohnt.

So scheinen eigentlich die Zeiten, da ein Gewebe nur aus einer einzigen Textilfaser hergestellt wurde, für die USA endgültig vorüber zu sein. Stoffe aus einer einzigen Textilfaser werden in Zukunft die Ausnahme, nicht mehr die Regel bilden, auch wenn vielleicht noch einige Jahre darüber vergehen sollten, ehe es so weit sein wird. Jede Textilfaser hat ihre besonderen Eigenschaften. Eine Kombination von mehreren Textilfasern in einem und demselben Gewebe schafft ganz neue Produkte, die weit bessere Eigenschaften haben, als sie Gewebe aus einer einzigen Textilfaser aufweisen können. Das die amerikanische Auffassung.

Von den neuen Mischgeweben seien einige genannt. Die Deering Milliken stellen z. B. einen Stoff aus 65 % Wolle, 20 % Angorawolle und 15 % Nylon her, einen weiteren aus 60 % Wolle und 40 % Kunstseide, einen dritten aus 51 % Dacron und 49 % Wolle. Milridge Woolens führen

Gewebe aus 50 % Wolle und 50 % Vicara-Faser vor; Robbin Mills zeigen Gewebe aus Kunstseide und Orlon in verschiedenen Mischungsgraden. Nahora Fabrics bringen Gewebe aus 39 % Kunstseide, 34 % Wolle und 27 % Baumwolle in den Handel, Steinfeld Fabrics solche aus 80 % Kunstseide und 20 % Nylon, Bianchini-Ferrier solche aus 62 % Kunstseide, 33 % Baumwolle und 5 % Naturseide.

Erstmals sind auch größere Mengen von den neuen vollsynthetischen Fasern wie Dacron, Orlon, Dynel usw. in Gestalt von Geweben in den Handel gebracht worden. Man ist der Überzeugung, daß diese synthetischen Gewebe beim Publikum großen Gefallen finden werden. ll

«Stazenu» — ein neues amerikanisches «Woll»-Gewebe. (New York, Real-Preß.) — Die Firma J. Bancroft and Sons in Wilmington (USA) bringt seit kurzem ein neues Gewebe — «Stazenu» genannt — auf den Markt, welches aus Baumwolle hergestellt wird. Der Firma ist es gelungen, ein neues Verfahren zu entwickeln, das in einer chemischen Behandlung von Baumwollgeweben besteht, wodurch diese nicht nur das Aussehen, sondern auch die Vorteile der Wollstoffe erhalten, ohne jedoch die grundsätzlichen Eigenschaften der Baumwolle zu verlieren.

Das neue Gewebe wird um 10 bis 15 Cents pro Yard teurer verkauft als das ursprüngliche Baumwollgewebe. Es verbindet die Solidität, den Griff und die Wärmebewahrung der Wolle mit den der Baumwolle eigenen Charakteristiken, besonders deren Widerstand gegen das Schimmeln, was in tropischen Ländern von größter Bedeutung ist, miteinander.

Die Fasern der mit dem neuen Verfahren behandelten Stoffe gewinnen eine der Wolle gleichkommende Elastizität. Beim Anfühlen kann man sie überhaupt nicht von Wolle unterscheiden, dem Gewicht nach nähern sie sich ebenfalls mehr der Wolle als der Baumwolle, sie lassen sich besser drapieren und ihre Verbrennung ist der der Wollstoffe ähnlich.

Es ist beabsichtigt, den europäischen Ländern Lizenzen für die Verwendung des «Stazenu»-Verfahrens zu gewähren. Die ECA hat der Anwendung der Erfindung in Westeuropa bereits ihre volle Unterstützung zugesagt. Es scheint auch, daß die Verwendung des «Stazenu»-Verfahrens nicht auf die Baumwolle beschränkt bleiben wird, sondern auch bei Kunstseidenprodukten in Frage kommen dürfte.

## Färberei, Veredlung

#### Neue textile Farbstoffeffekte durch Fluoreszenzfarben.

— Die Einbeziehung der Fluoreszenzfarben in die textile Farbskala hat Farbeffekte ermöglicht, die an leuchtenden Tönen so ziemlich alles bisherige übertreffen. Fluoreszenzfarben sind Stoffe, die Licht (oft auch unsichtbares, ultraviolette) aufnehmen und in einer anderen Wellenlänge, also in einem andern Farbton wieder ausstrahlen, als in diesem Farbton selbst leuchtend werden. Auch das Theater bedient sich für Kulisseneffekte solcher Mittel. In den optischen Bleichmitteln liegen solche Fluoreszenzfarben vor, die durch blaue oder grüne Fluoreszenz gelbliche Eigentöne der Stoffe unterdrücken. Und jetzt wird es auch verständlich, warum bestimmte nachtblaue Stoffe so leuchtende Töne zeigen. Hier unterstützt eine Fluoreszenzfarbe, die zusammen mit einer blauen Farbe aufgefärbt ist, die Grundfarbe durch schönes Leuchten. Natürlich sind nur wenige Farbstoffe dieser Art für das Färben von Textilien geeignet. Erste Voraussetzung für ihre Anwendung ist die Verträglichkeit mit gewöhnlichen Farben, die durch selektive Lichtabsorption die Fluoreszenz nicht unterdrücken dürfen. Es darf beim Anfärben nicht mehr als die sehr kleine Menge der Fluoreszenzfarbe auf der

Faser zurückbleiben. Ferner muß sich die Farbe in einer Art gelöstem Zustand in der Faser verteilen lassen, und das Material muß für die Farbe lichtdurchlässig sein, was aber mit durchsichtig nicht identisch sein muß.

In der britischen Patentschrift 644 201 (Joseph L. Switzer & Robert C. Switzer) wird vorgeschlagen, Acetat-Rayon mit derartigen fluoreszierenden Farbstoffen zu färben. So wird z. B. ein rötlicher Farbton des Rhodamin B vorgeschlagen. Die Farbe wird in einer 50prozentigen Alkohollösung von 1 : 3 für 20 Minuten damit getränkt. Danach wird er gewaschen, gespült und schließlich kalandert. Es ist wichtig, auch Spuren lose anhaftender Farben zu entfernen, da sonst die Fluoreszenz vermindert wird. Als anderes Beispiel wird eine Blaufärbung mit einem besonderen Farbstoff vorgeschlagen, welche Substanz im Gegensatz zur vorerwähnten völlig farblos ist und stark in bläulichem Ton fluoresziert. Von den Fluoreszenzfarben dürfen nur ganz geringe Mengen vorhanden sein, z. B. 0,00003 bis 0,00006 g pro qcm oder 0,01 g pro ccm. Im einzelnen hängt die Menge von der anzuwendenden Farbe ab. Grünlich-blaue Töne vertragen etwa das Doppelte der angegebenen Mengen, dagegen sind rote empfindlicher. ll