

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 61 (1954)

Heft: 8

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>

Großbritannien — Neue Textilfaser. — In ihrer Fabrik in Coventry hat unlängst die Firma Courtaulds die Erzeugung einer neuen Textilfaser begonnen, die «Courlene» genannt wird. Der Rohstoff hierzu, Polythen, wird ihr von der I. C. I. (Imperial Chemical, Industries) geliefert. Die Faser kann auf gewöhnlichen Maschinen verarbeitet werden.

Die aus dieser Faser erzeugten Gewebe kommen für die Herstellung von Arbeitskleidern in Werkstätten und Laboratorien in Betracht, denn sie widerstehen dem Einfluß der meisten chemischen Stoffe. Man kann sie ferner in der Erzeugung von Tapiserie, Textilien für die Schuhindustrie, Stricke, Verbandstoffe usw. verwenden. Schließlich kommt Courlene auch als Isoliermittel in der Elektrizität in Betracht.

Stahl nylon als schwedische Neuheit auf dem Textilmarkt. — Die seit 50 Jahren bestehende Borgs-Fabriks AG. in Norköpping brachte als Textilneuheit Stahl nylon auf den Markt. Bei diesem völlig neuen Fabrikat handelt es sich um eine synthetische Wolle, die ganz aus Nylon besteht. Während bereits Garne und Strümpfe aus Stahl nylon auf den Markt gebracht werden konnten, sollen nun in Schweden demnächst auch Hosen aus Stahl nylon

zu haben sein, wobei Haltbarkeit für ein Jahr garantiert werden soll. Der Richtpreis soll gewöhnlichen Wollhosen entsprechen. Stahl nylon soll ferner auch bei der Herstellung von Arbeitskleidung, Möbelstoffen, Strickgarn, Scheuertüchern und Tauwerk verwendet werden. Das Geheimnis des Materials soll laut «Industriekurier», Düsseldorf, in der Garnfabrikation liegen. Diese Garnfabrikation wurde von der Norköppinger Fabrik in zweijähriger Arbeit entwickelt und sieht in großen Zügen betrachtet derart aus, daß zuerst einmal aus massivem Nylon Wolle gewonnen wird, die dann zur Garnherstellung verwendet wird. Durch voneinander abweichende Variationen im eigentlichen Prozeß, bei dem aufgerauhtes Garn mit Nylonwolle versetzt wird, ist es möglich, die verschiedenen Garnnummern herzustellen. Angestellte langwierige Versuche haben dabei ergeben, daß von Nachteilen dieser neuen Garne nicht gesprochen werden kann, während sie sehr viel Vorteile haben sollen. Während gewöhnliches Nylon kältebeständig ist, bindet das poröse Stahl nylon Wärme, so daß zum Beispiel von der Fabrik garantiert wird, daß Stahl nylonsocken genau so warm sind wie reinwollene Socken. Auch das Waschen ist sehr einfach, wie beim Nylonhemd. Der Preis soll unter den Notierungen für erstklassige Wollstoffe liegen. Garnexporte sind bereits nach verschiedenen ausländischen Staaten angelaufen. ie.

Spinnerei, Weberei

Die «ORLON»-Faser in der Streich- und Kammgarnspinnerei

I. Streichgarnspinnerei

1. Allgemeines

Es sind aus 3 und 6 den.. «ORLON»-Faser (Typen 41 und 42) mit Schnittlängen von 1½ bis 3" Streichgarne rein oder in Mischung zu Wolle hergestellt worden. Infolge ihres regelmäßigen Faserschnittes und ihrer guten Verzugseigenschaften konnten interessanterweise im Streichgarnverfahren auch Garne aus 100% «ORLON» hergestellt werden, die einen ausgesprochenen Kammgarncharakter hatten.

Erwähnenswert ist ferner die Eigenschaft von «ORLON», nicht zu filzen, ja bei höheren Beimischungen auch die zugemischte Wolle vom Filzen abzuhalten. Hingegen konnten Moltons, Flanelle usw. noch mit 25% «ORLON»-Zumischung mit gutem Effekt gewalkt werden. Bei Shetlands, Cheviots usw. konnte auch mit 50% «ORLON» noch die gewünschte Deckung in der Walke erzielt werden. Es ist natürlich andererseits möglich, den Deckungseffekt auf mechanischem Wege durch Rauhen usw. zu erzielen, was z. B. bei «ORLON»-Vliesstoffen oder «ORLON»-Velours angewandt wurde. Dabei wirkt sich die Fülligkeit von «ORLON» günstig aus. Bei zu walkenden «ORLON»/Wolle - Mischgeweben hat das «ORLON» — besonders wenn grobe 44—58er Wollen mitverarbeitet wurden — die Tendenz, sich ins Zentrum des Gewebes zu walken und also die Wolle eher an die Oberfläche zu bringen. Da an und für sich Wollkämmlinge ein besseres Deckungsvermögen besitzen als langstapligere Wolle, wird dieser Umstand oft dahingehend ausgenützt, die «ORLON»-Faser als Trägerin zur Mischung von Wollkämmlingen zu benützen.

Im allgemeinen ist es empfehlenswert, sowohl die Wolle als auch die «ORLON»-Faser einer Mischung zu färben. Leider war es bis anhin nicht möglich, «ORLON» Type 41/Wolle-Mischgewebe oder -garne im Stück oder Garn uni zu färben, so daß hier also nur die Flockenfärbung in Frage kam. Eine besondere «ORLON»-type 42 mit verbesserten färberischen Eigenschaften ist nun auch

erhältlich. Mit diesem neuen Material ist es möglich, Wolle/«ORLON» uni oder Ton-in-Ton zu färben, oder eine der beiden Komponenten, d. h. «ORLON» oder Wolle zu reservieren. Wird z. B. der «ORLON»-Anteil eines Mischgarnes beim Färben nach dem Spinnen oder Weben weiß gelassen, so besteht die Gefahr, daß sich beim Tragen mit der Zeit weiße Stellen ergeben, da der gefärbte Wollanteil zuerst abgenützt wird; dies besonders, wenn sich die Wollfasern infolge einer Walke größtenteils an der Oberfläche befinden.

In bezug auf das Färben von «ORLON»-Faser sei auf Merkblatt Nr. 3 verwiesen. Hier möge lediglich nochmals erwähnt werden, daß der «Faserfinish» (antistatischmachende Präparation) nach erfolgter Auswaschung, am besten im letzten Spülbad, der Flockenfärbung wieder erneut zugesetzt wird.

Um gute Verarbeitungsbedingungen zu gewährleisten, sollte die Faser ca. 1,5—2% Wasser bei Beginn der Verarbeitung aufweisen.

2. Voröffnen und Schmelzen

Vorgängig des Mischens ist es empfehlenswert, die gefärbte «ORLON»-Flocke nochmals etwas zu öffnen. Da die «ORLON»-Faser nach dem Färben wieder mit ihrer antistatischen Präparation versehen werden muß, und sofern sie ungefärbt vorliegt, vom Lieferwerk schon präpariert wurde, ist es unnötig, Wollschmälze auf die Faser zu bringen. Es wird sogar empfehlenswert sein, die Wolle separat zu schmelzen und erst nachher die «ORLON»-Faser hinzuzugeben.

3. Mischen und Öffnen

Die dem Ballen entnommene «ORLON»-Faser oder das nach dem Färben vorgeöffnete gefärbte Orlongut wird schichtenweise mit der geölten Wolle zusammengegeben («Sandwich-Methode»). Es wird vertikal abgestochen und das Material zusammen durch einen Oeffner verarbeitet. Dabei ist einige Sorgfalt zur Verhinderung einer Entmischung infolge des verschiedenen spezifischen Ge-

wichtiges beim Austreten aus der Maschine oder bei evtl. pneumatischem Transport angebracht. Wird «ORLON» allein verarbeitet (100%), so fällt infolge der auf der Faser vom Erzeuger angebrachten Präparation das «Oelen» weg. Besonders vor Oelen, die Silikon-Komponenten enthalten, muß infolge der hohen Friktions-Charakteristika von «ORLON» im allgemeinen gewarnt werden.

4. Kardieren

Auch hier bestehen die besten Arbeitsbedingungen bei 55—65% relativer Luftfeuchtigkeit und ca. 26° C Raumtemperatur.

Wenn die Karde mit einer sogenannten «Peraltarolle» versehen ist, wird wie für Zellwollverarbeitung eingestellt. Infolge der Bauschigkeit des «ORLONS» wird das Gewicht der Kannenfüllung mit Vorteil etwas tiefer gehalten, und zwar im Vergleich zu Wolle — bei gleicher Bandnummer — um ca. 25%. Diese für 100% «ORLON» gültige Zahl reduziert sich natürlich im Falle der Verarbeitung von «ORLON»/Wolle-Mischungen entsprechend dem Prozentsatz der mitverarbeiteten Wolle.

Die Abnutzung der Garnituren ist beim Verarbeiten von «ORLON» normal und in der gleichen Größenord-

nung wie beim Verarbeiten von Zellwolle. — Auch die Produktionsdata sind mit den bei Verarbeitung von Wolle erzielten durchaus vergleichbar.

5. Spinnen

Die guten Laufeigenschaften von «ORLON» ergeben Produktionswerte, die mindestens denen bei Verarbeitung der gebräuchlichsten Wollqualitäten vergleichbar sind. So ist die Anzahl der Fadenbrüche z. B. im allgemeinen wesentlich niedriger als bei 100% Wollgarnen und erreicht oft nur die Hälfte der für Wolle registrierten. Auch hier spielt die Luftfeuchtigkeit eine sehr wichtige Rolle (ca. 26° C und 55—65% relative Luftfeuchtigkeit).

Sowohl auf Trosseln wie Selfaktoren wird «ORLON» ohne besondere Umstellungen laufend verarbeitet. Infolge der etwas höheren Reißfestigkeit und guten Kohäsionseigenschaften von «ORLON»-Stapel wird öfters mit etwas niedrigeren Drehungen als bei Wollgarnen gleicher Nummer gearbeitet, wodurch die wertvollen Fülligkeitseigenschaften des «ORLONS» noch besonders zur Geltung kommen. Natürlich soll auch hier das Bauschvermögen von «ORLON» berücksichtigt werden.

(Fortsetzung folgt)

Gewebe-Prüf- und Patronierapparat

Vorbemerkung der Redaktion: Nachstehender Artikel beschreibt einen Gewebe-Prüf- und Patronier-Apparat. Es ist dies ein neues kleines Präzisionsinstrument, das in mehrjähriger Versuchsarbeit entstanden ist, und dem Disponenten die Arbeit des Musteruntersuchens, das heißt die Feststellung unbekannter Gewebefindungen dadurch erleichtert, weil der Untersuchende sich nur noch auf die Betrachtung der Fadenverkreuzungen konzentrieren muß, während der Apparat die festgestellten Verkreuzungen oder Bindungspunkte bei einem leichten Druck auf einen kleinen Taster selbsttätig auf dem Patronenpapier aufzeichnet.

Dieser Prüf- und Patronierapparat wird daher jedem Musterdisponenten, der sich oft mit der Untersuchung unbekannter Gewebe befassen muß, gute Dienste leisten. Er wird aber sicher auch ein willkommenes Hilfsmittel für Textilfachschulen sein. Untersuchungen von Armüren- und Sablébindungen mit großen Rapporten, die bisher oft in der Weise ausgeführt worden sind, daß ein guter Beobachter die Fadenverkreuzungen ermittelte und sie einem Mitarbeiter angab, der sie dann aufzeichnete, werden mit diesem Apparat künftig von einem Mann ausgeführt werden können. Da ferner die Muster von beiden Seiten günstig beleuchtet werden können, wird die eigentliche Untersuchungsarbeit zudem wesentlich erleichtert. Mit Leichtigkeit kann auch die Einstellung der Gewebe ermittelt werden.

Bisher bediente man sich zur Untersuchung von Geweben auf ihre Bindung einer Lupe sowie einer oder zwei Nadeln. In der Kett- wie in der Schußrichtung werden Faden herausgezogen bis auf beiden Seiten etwa 1 cm lange Fransen entstehen. Mit Hilfe von 1—2 Nadeln wird dann entweder in der Kett- oder Schußrichtung, je nachdem dies auf die eine oder andere Art leichter ausführbar ist, ein Faden nach dem andern vom Gewebe soweit weggeschoben, daß die Verkreuzung der Schuß- resp. Kettfäden mit der Lupe gut ersichtlich ist. Handelt es sich um bekannte einfache Bindungen, so genügen dem Fachmann in der Regel einige Faden, um die Bindung zu erkennen. Soll dagegen ein kompliziertes Gewebe auf seine Bindung untersucht werden, so bedeutet dies keine einfache Angelegenheit mehr. Es müssen dann so viele Fäden auf ihre

Bindung resp. Verkreuzung untersucht werden, bis sich die Kreuzungsart des ersten Fadens wiederholt, das heißt bis der Bindungsrapport erkennbar ist. Sobald man die Verkreuzung eines Fadens festgestellt hat, wird dieselbe auf dem sogenannten Patronenpapier markiert, indem man jeweils ein Feld mit Farbe ausfüllt, wenn ein Kettfaden über einem Schußfaden liegt.

Für diese Arbeit ist eine Unterbrechung der Untersuchung notwendig, die sich so oft wiederholt, als man Verkreuzungen im Kopf behalten kann. Ferner wird die Untersuchung oft durch die Farbe oder die ungenügende Beleuchtung des Gewebemusters erschwert.

Das Ausnehmen von komplizierten Gewebemustern erfolgt oft durch zwei Personen, wobei die erste die Prüfung vornimmt und die Verkreuzung jedes Fadens der andern diktiert, welche dann das Patronieren auf dem Patronenpapier ausführt.

Diese bisher mühsame und zeitraubende Prüfarbeit wird nun durch den Gewebe-Prüf- und Patronierapparat, der von Ing. G. Schällebaum, Fachlehrer an der Webeschule Wattwil, in mehrjähriger Arbeit entwickelt wurde, ganz bedeutend erleichtert und beschleunigt, und erübrigt zudem eine zweite Person. Mit dem Prüfgerät ist ein automatisch arbeitendes Tupfgerät verbunden, mittels welchem gleichzeitig das Prüfergebnis durch Markieren der entsprechenden Felder des im Tupfgerät eingespannten Patronenpapiers erfolgt.

Auf der Abbildung ist links das Prüfgerät mit folgenden Hauptteilen ersichtlich: 1 ist der Kasten des Prüfgerätes, auf welchem ein abnehmbarer Schlitten mit dem eingespannten Gewebemuster angeordnet ist. Letzteres wird durch eine drehbare, mehrfarbige Lichtröhre 2 von unten durchleuchtet. Durch Drehen dieser Röhre kann die dem Gewebemuster entsprechende und für das Auge geeignetste Farbe bequem eingestellt werden.

Ueber dem Schlitten resp. dem Stoffmuster ist der Lupe 3 mit Lupe 4 verstellbar angeordnet und zwar mittels Schraube 5 in vertikaler, und mit Schraube 6 in horizontaler Richtung. 7 ist eine Lampe, welche das Gewebemuster von oben beleuchtet; sie ist ebenfalls am Lupe 3 befestigt und somit senkrecht und waagrecht verschiebbar.

Mittels eines Fadenzählers 8, bestehend aus zwei senkrecht verschiebbaren Nadeln, die in einer bestimmten Di-

stanz voneinander entfernt sind, kann die Fadenzahl zwischen den beiden Nadeln genau ermittelt und hierauf auf die gewünschte Einheit, das heißt 1 cm oder $\frac{1}{4}$ Zoll franz. umgerechnet werden. Mit der randrierten Gewindemutter 9 kann das Gewebemuster bequem gespannt oder entspannt werden.

Ein kleiner Hebel 10 auf jeder Seite des Prüfgerätes dient zur Einrückung der Kupplung, welche das Tupfgerät betätigt. Die Kupplung selbst wird durch einen kleinen Elektromotor angetrieben, der im Kasten 1 untergebracht ist.

Soll nun ein Kettfaden, der über einem Schußfaden liegt, auf dem Patronenpapier markiert werden, so muß der Steuerhebel 10 nach vorne gezogen werden. Dadurch senkt sich der Stempel 11 und markiert durch das Farbband 12, das inzwischen unter den Stempel gebracht wurde, ein Feld des Patronenpapiers mit Farbe (genommen). Vor der Markierung bewegt sich der Stempel jeweils um ein Feld vorwärts.

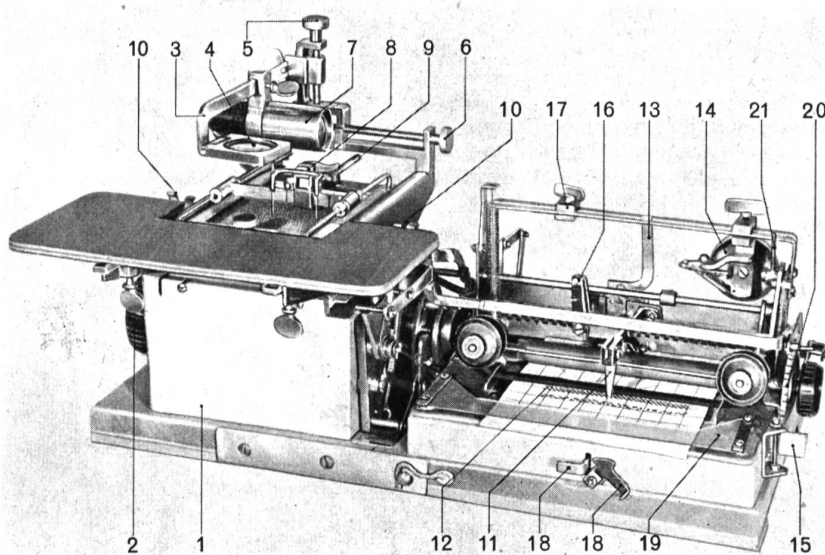
eingespannt. Nun wird der Stempel in seiner Ausgangsstellung genau auf ein Feld des Patronenpapiers eingestellt, wobei der Anschlag 13 am Nocken 17 anstehen muß. Diese Einstellung hat nur einmal zu erfolgen.

Das Farbband kann zweifarbig sein, damit zwei verschiedene Kettfadensysteme markiert werden können. Hiefür dient der kleine Hebel 21; durch Vor- oder Rückwärtsdrehen desselben wird entweder die vordere oder die hintere Hälfte des Farbbandes unter den Stempel gebracht und dadurch werden die Kettfaden zweifarbig markiert.

Vorteile:

Der Hauptvorteil dieses neuen Apparates besteht darin, daß der Prüfer den Prüfprozeß nicht mehr unterbrechen, das heißt sein Auge nicht mehr von der Lupe wegwenden muß bis er einen ganzen Bindungsrapport ermittelt und patroniert hat.

Das Patronieren einer Bindung geht dadurch nicht nur bedeutend schneller, sondern es kommen auch weniger



Liegt der Kettfaden unter dem Schußfaden, so ist der Steuerhebel 10 nach hinten zu stoßen und der Stempel bewegt sich um ein Feld vorwärts, ohne daß er auf das Farbband gedrückt wird. Es entsteht somit ein leeres Feld (gelassen).

Sobald sich die Verkreuzung des ersten Fadens wiederholt, ist der Bindungsrapport fertig. In diesem Moment wird durch den Anschlag 13 des Stempelschlittens die Signalglocke 14 betätigt. Gleichzeitig erscheint auf der Spindel für die Fortbewegung des Stempelschlittens ein weißer Strich, worauf der Stempel mittels des Hebels 16 in seine Ausgangsstellung zurückgeschoben werden kann, das heißt bis der Anschlag 13 am verstellbaren Nocken 17 ansteht, worauf die Prüfung des folgenden Fadens vorgenommen werden kann. Durch Herunterdrücken des Tasters 15 wird das Patronenpapier jeweils um ein Feld vorwärts geschaltet.

Mittels des Tasters 18 kann das Patronenpapier von den Förder-Preßwalzen befreit, und in beiden Richtungen bequem verschoben resp. eingestellt werden. Die genaue Einstellung erfolgt durch das transparente Celluloidband 19, das mit einem Quer- und Längsstrich versehen ist.

Hierauf wird der Taster 18 durch die Sicherungsklinke 18' gelöst und das Patronenpapier durch die Preßwalzen

Tupffehler vor als bei der bisherigen Prüfungsart, bei welcher der Prüfer entweder eine Anzahl Verkreuzungen im Kopf behalten oder einer Hilfsperson diktieren mußte, die dann das Markieren auf dem Patronenpapier besorgte.

Muß die Prüfung aus irgendeinem Grunde dennoch unterbrochen werden, ist am Prüfapparat eine besondere Nadel angebracht, die durch eine einfache Manipulation an der Stelle des Stoffmusters, wo die Prüfung aufgehört hat, eingesetzt werden kann, so daß bei Wiederaufnahme der Prüfung der nächste zu prüfende Faden ohne weiteres wieder gefunden werden kann. Dadurch kann auch bei einem eventuellen Unterbruch kein Fehler entstehen.

Das Aufzeichnen der Bindung beschränkt sich nicht nur auf Armüre-Schaftgewebe. Dasselbe kann mit Vorteil auch auf Jacquard-Gewebe ausgedehnt werden. Der Dessinateur besitzt die Möglichkeit, auf Vorlage eines bestimmten Genres eines Gewebes die Grundbindung aufzuzeichnen und anhand derselben die Patrone auszuarbeiten.

Hervorzuheben ist sodann die Erleichterung der Dekomposition für den Disponenten. Das eingespannte Muster gestattet das genaue Zählen von Kett- und Schußfäden nach Wahl auf Distanzen von 1—3 cm mit Hilfe der unter Nr. 8 erwähnten Doppelnadel. Durch die Ver-

wendung von Unter- und Oberlicht werden Blattzahn-
lücken erkennbar und damit auch die Einstellung im
Blatt.

Zudem erlaubt dieser Apparat zu jeder Tages- und
Jahreszeit bequem damit zu arbeiten, da ja das Stoff-
muster künstlich von unten und oben beleuchtet wird
und das Patronieren automatisch erfolgt.

Dieser ingenios konstruierte und einwandfrei funk-
tionierende, praktische Apparat wird überall dort gute
Dienste leisten, wo es sich darum handelt, komplizierte
Gewebemuster auf ihre Bindung zu prüfen und dieselbe
gleichzeitig zu patronieren. Ferner auch dort, wo eine
vorhandene Bindung für die Kartenschlagmaschine mehr-
mals kopiert werden muß.

Nylon Emmenbrücke

Verwendungsmöglichkeiten

Sie bieten sich überall dort, wo vom Material große
Stärke, lange Haltbarkeit und leichte Reinigung verlangt
werden.

Nylon-Strümpfe

In der Strumpfindustrie hat Nylon die erste Feuer-
probe bestanden. Heute sind beinahe alle Qualitäten, vom
feinsten Gewebe bis zum soliden Strapazier- und Netz-
strumpf aus Schweizer

«NYLON EMMENBRÜCKE»

erhältlich.

Die Qualität eines Strumpfes ist abhängig vom verar-
beiteten Denier und von der Maschenzahl per cm. Der
hauchdünne 15 Denier Damenstrumpf ist das feinste Pro-
dukt. Die Bezeichnung «15 Denier» bedeutet, daß ein
Faden von 9000 m Länge nur 15 Gramm wiegt. Andere
Strümpfe werden aus 30 und 40 Denier gewirkt; das ent-
spricht einem Gewicht von 30 und 40 Gramm auf 9000
Meter. Solche Strümpfe sind denn auch viel solider und
haltbarer als die hauchfeinen 15 Denier.

Die Maschenzahl wird meist mit der englischen «gauge»
(Maschenfeinheit) auf 1,5 Zoll = 37 mm angegeben und
wir unterscheiden dementsprechend im Handel folgende
Qualitäten:

1. Schweizer Nylon	hauchdünn	51/15 = 51 Maschen	15 Denier
2. Schweizer Nylon	hauchdünn	60/15 = 60 Maschen	15 Denier
	dichtere Masche		
3. Schweizer Nylon	fein, stark	51/30 = 51 Maschen	30 Denier
4. Schweizer Nylon	extra stark	51/40 = 51 Maschen	40 Denier
	extra stark	48/60 = 48 Maschen	60 Denier

5. Schweizer Nylon Netz, meist ohne nähere Angaben

6. Schweizer Nylon mit Seide gewirnt,
wärmerer Strumpf für Frühling, Herbst und Winter

Es versteht sich, daß die hauchfeinen Strümpfe nicht
so solid sind wie die schwereren.

Die Erfahrungen mit Nylon-Strümpfen bildeten den
Ausgangspunkt für zahlreiche neue Anwendungsmöglich-
keiten in der Wäsche- und Bekleidungs-Industrie. Das
saubere und adrette Aussehen von Blusen und Kleidern
— auch nach monatelangem Gebrauch! — sowie die
leichte und rasche Reinigung und Trocknung erweisen
sich als außerordentlich praktisch.

Gewisse Schwierigkeiten zeigten sich anfänglich bei
der Verarbeitung in der Konfektion. Nylon muß näm-
lich mit einem sehr lockeren, wenig gespannten Nylon-
faden genäht werden, um ein Zusammenziehen zu ver-
meiden. Man lasse sich hierüber im Fachgeschäft berate-
n und probiere zuerst mit Stoffresten.

Weitere Anwendungen für Nylon:

Dauerplissé auf Nylon toile, Marquise oder Tricot,
waschbar. Das Plissé bleibt selbst beim Kochen erhalten.

Regenpelerinen im Gewicht von 250 — 300 gr. und
Regenschutzkleidung, vollkommen wasserdicht und sehr
stark.

Badekostüme, Badehosen, Shorts, Spielhosen, Over-
alls, Ski- und Windblusen, Staubmäntel, Sporthüte und
Mützen, Berufsschürzen, Kissenanzüge sowie technische
Gewebe, wie Filterstoffe, Campingzelte, Schlafsäcke
im Gewicht von 200 gr, Segelstoffe, Plachen, Abschlepp-
gurten, Bergseile, Spindelsaiten und anderes mehr.



Schweizerisches Helanca Kräusel Nylon ist ein nach
speziellem Verfahren wollähnlich gemachtes Nylongarn.
Großer Beliebtheit erfreuen sich Strümpfe und Socken.
Sie sind warm, elastisch und weich, und eignen sich für
die Dame wie für den Herrn, besonders für die kälteren
Tage. Es werden auch Badekleider, gewobene Kleider-
stoffe und elastische Binden daraus angefertigt.

EDLON Handstrickgarne werden nach dem Kammgarn-
Spinnverfahren wie Wolle gesponnen. Als Ausgangsma-
terial dient eine Nylon-Faser mit Permanent-Kräuselung.
EDLON wird im Detailhandel als Knäuel verkauft und
dient zur Anfertigung von Pullovern, Kindersachen
und Socken.

Die Eigenschaften von Nylon.

Nylon nimmt etwas weniger Feuchtigkeit auf als
Baumwolle, Wolle und Kunstseide. Infolgedessen wer-
den Wäsche oder Blusen bei starkem Schwitzen rascher
naß. Da feuchte, auf dem Körper getragene Wäsche be-
kanntlich etwas kühlt — eine Folge der Verdunstung —
wird für Leibwäsche die Verwendung von porösen, luft-
durchlässigen Geweben empfohlen. Sonst aber ist Nylon
nicht gesundheitsschädlich. Es gibt Personen, die, wie der
Arzt sagt, allergisch veranlagt sind und aus diesem

Grunde Nylonstrümpfe nicht tragen können. In gleicher Weise gibt es aber auch Leute, die Wolle nicht auf der Haut tragen können. Die meisten Menschen sind jedoch solchen Einflüssen gegenüber unempfindlich.

Der Nylon Nähfaden gewinnt heute auch in der Chirurgie eine zunehmende Bedeutung und ist völlig unschädlich.

Reinigung und Trocknung.

Häufiges, handwarmes Waschen unter Verwendung von Seifenflocken oder eines geeigneten Waschmittels ist sehr zu empfehlen. Kochen schadet Nylon nicht, ist aber unnötig. Auch Tinte, Obstflecken usw. sind, wenn noch frisch, leicht im Seifenwasser zu entfernen. Auch hier gilt die alte Weisheit: «Rasch gewaschen — leicht gereinigt»!

Auch für Nylon können Benzin, Salmiak und andere für Baumwolle und Seide verwendbaren Fleckenmittel verwendet werden. Dagegen sind bleichende Waschmittel, z. B. Javelle-Wasser nicht zu verwenden.

Nylon soll nicht bei starker Hitze am Ofen oder an praller Sonne getrocknet werden. Auf einen Bügel gut in Form gehängt, ist es rasch trocken und nach kurzer Zeit zum Anziehen bereit.

Wird weiße Wäsche durch häufiges Waschen etwas gelblich, so verwende man das heute im Handel erhältliche neue Lux-Waschmittel, das Nylon aufhellt und ein Gelbwerden von neuen Sachen verhindert.

Bügeln.

Bügeln erübrigt sich bei den meisten Kleidungsstücken, da Nylon dank seiner Elastizität nicht zerknittert, wenn es nicht gepreßt wird. Solche Knitterfalten sind allerdings oft schwieriger zu entfernen als aus Rayonne oder Baumwolle. Wenn nötig, bügle man mäßig heiß und



trocken, unter ständiger Bewegung des Eisens und Verwendung eines dünnen Schutztuches. Die Höchsttemperatur bei Bügeln mit Schutztuch sollte 180—200 Grad Celsius nicht überschreiten.

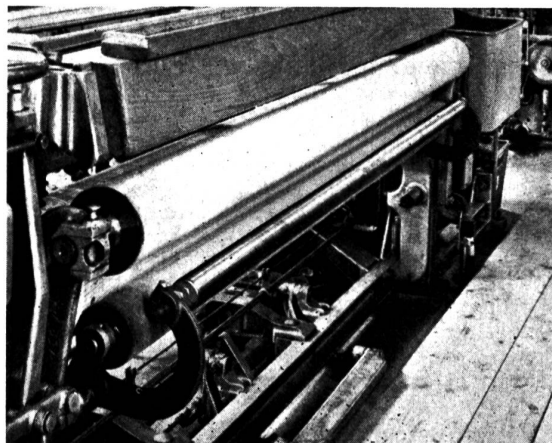
Nylon-Kleider und Wäsche bieten unseren schon reichlich mit Arbeit belasteten Frauen unschätzbare Vorteile; sie sind haltbarer, rascher gewaschen und verursachen weniger Flickarbeit.

Spannwalze zur Verhinderung von Falten- oder Rumpfbildung beim Stoffauflauf

Ein Uebelstand, gegen den wohl jede Weberei bei gewissen Geweben anzukämpfen hat, sind die Falten oder Rumpfe, die sich manchmal beim Auflaufen der Stoffe auf dem Tuchbaum bilden. Sie entstehen meistens unter dem Einfluß des Breiteneinganges zwischen dem Sandbaum und dem Tuchbaum und kommen sowohl bei Webstühlen mit direkter wie auch bei solchen mit indirekter Stoffaufwicklung vor. Bei Stühlen mit indirekter Stoffaufwicklung sind sie am Anfang eines Stückes sehr oft eine arge Plage. In kleineren oder größeren Abständen dehnen sie sich manchmal über die ganze Stoffbreite aus und können dann trotz allen Abwehrmitteln nicht mehr zum Verschwinden gebracht werden, so daß sich oft beträchtliche Stoffverluste ergeben. In den Seidenwebereien des In- und Auslandes führt man seit Jahren und Jahrzehnten einen steten Kampf gegen diese Faltenbildung. Man hat auch alle möglichen Versuche und Mittel angewendet, hat aber bis heute diese Faltenbildung nie vollständig zum Verschwinden bringen können.

Einem schweizerischen Webereifachmann scheint nun die Lösung des Problems gelungen zu sein. In jahrelangen Versuchen hat er zwei verschiedene Arten von Spannwalzen entwickelt, eine Walze für Seiden-, Rayon- und leichtere Wollgewebe sowie für Gewebe aus vollsynthetischen Garnen und eine Walze für schwerere Gewebe.

Diese Walzen bestehen aus einem glatten zylindrischen Rohrteil in der Mitte, an den sich links und rechts je ein Rohrteil mit gleichem Durchmesser anschließt, der aber nach außen abnimmt, also bombiert ist. An das bombierte Rohrstück schließt sich auf jeder Seite ein weiteres Rohrstück an, wobei das linksseitige Rohrstück mit Linksgewinde, das andere aber mit Rechtsgewinde versehen ist. Diese im In- und Ausland bereits patentierte



Spannwalze am Webstuhl

Spannwalze streckt die gesamte Stoffbahn in der Schußrichtung derart, daß damit jegliche Falten- oder Rumpfbildung verhindert wird.

Diese Spannwalzen, die bereits in einigen schweizerischen Seidenstoffwebereien mit bestem Erfolg ausprobiert worden sind und in einer der größten deutschen Seiden- und Rayonwebereien den gerügten Uebelstand ausgemerzt haben, können an jedem Webstuhl in jeder geeigneten Anordnung für direkte oder indirekte Stoffaufwicklung angeordnet werden.