

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 17 (1910)

Heft: 11

Artikel: Die Appretur der feineren stück- und wollefarbigen Corkscrew-Kammgarnstoffe

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628856>

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: 17.05.2025

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telephon Nr. 6397
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

INHALT: Die Appretur der feineren stück- und wollfarbigen Corkscrew-Kammgarne. — Handelsberichte und Zolltarife. — Produktionsstatistik der Lyoner Seidenindustrie. — Schweizerische Ein- und Ausfuhr von Baumwollwaren im Jahre 1909. — Sozialpolitisches. — Industrielle Nachrichten. — Firmen-Nachrichten. —

Mode- und Marktberichte: Seide; Seidenwaren; Die französischen Rennen. — Ueber die Reklame. — Technische Mitteilungen. — Schweizer Textilindustrielle. — Fachschulnachrichten. — Kleine Mitteilungen. — Stellenvermittlung. — Inserate.

Die Appretur der feineren stück- und wollfarbigen Corkscrew-Kammgarnstoffe*.

Von allen besseren Kammgarnstoffen stellt wohl keine Stoffart so grosse Anforderungen an die Appretur, wie gerade die Corkscrew-Ware, welche ganz aus reinem Kammgarn verfertigt ist. Infolge dichter Einstellung hat sie einen harten Griff; im fertig appretierten Zustande soll sie dennoch einen schönen weichen Griff und ein reines, klares Bild besitzen.

Wegen des harten Griffes der Rohware ist es der Stopferin bei schweren Stoffen meist unmöglich, Fehler nachzubessern. Die Ware muss deshalb zunächst durch Waschen oder Entschlichten die für das Stopfen nötige Gefügigkeit erlangen.

Nachdem die Ware aus reinem Kammgarn besteht, wird von einem Fettgehalt bezw. von Schmelze keine Rede sein können. Deshalb hat man bei der dem Stopfen vorhergehenden Wäsche sein Augenmerk hauptsächlich auf die Entfernung der in der Ware enthaltenen Klebmasse, gleichviel ob Leim oder Stärkemehl, und des vom Webstuhl herrührenden Schmutzes zu richten, übermässiges Auswaschen zu vermeiden und in der Anwendung von Seife und Soda sparsam zu verfahren.

Man nehme 4—6 Stück auf eine Strangwaschmaschine und setze die Maschine nach allen üblichen Vorbereitungen in Betrieb. Zuerst wird man die Ware einwenig anfeuchten, gibt hierauf für jedes Stück $\frac{1}{2}$ — $\frac{3}{4}$ kg. aufgelöste Seife und 10—12 Liter 2—3° Bé starke Sodalösung, lasse dann die Ware leicht aufschäumen und wenn dies geschehen, stelle man den Wasserhahn ein wenig an, gehe allmählich zu stärkerem Wasserzufluss über und wasche die Ware rein.

Da Corkscrew infolge der dichten Einstellung sehr leicht zu Waschswielen neigt, so ist es sehr anzuraten, nachdem alle Seife herausgewaschen ist, die Abflusslöcher an der Maschine zu schliessen, die Maschine ganz voll Wasser laufen und die Ware mindestens 20 Minuten in vollem Wasser spülen zu lassen. Dadurch kann sich die Ware besser verlegen und scharfe Waschswielen werden vermieden. Vorteilhafter ist es ja, wenn man eine Breitwaschmaschine zur Verfügung hat und die Ware auf dieser zu behandeln, weil bekanntlich hiebei, richtige Behandlung vorausgesetzt, Falten nicht entstehen können. Nach dem Reinwaschen wird geschleudert, getrocknet und nun gelangt die Ware zur Stopferei. Sobald alle Fehler ausgebessert sind, kommt sie

zur Walke. In der Regel hat Corkscrew-Ware eine Rohbreite von 170—180 cm. Es würde schwer halten, diese auf 145—146 cm in der Strangwaschmaschine einzuwaschen. Das würde zuviel Zeit beanspruchen und ausserdem würde die Ware verfilzen. Man näht dieselbe zum Schlauch mit der rechten Seite nach innen, bringt das Stück auf die Walkmaschine, wo man es doppelt nimmt und walkt ungefähr bis zu 150 cm in der Breite ein. Das ist in ungefähr 10 bis 15 Minuten erreicht. Beim Walken nehme man nur dünne Seife, lasse also die Ware nicht in dicker Seife gehen, denn dadurch würden, trotzdem die Ware im Schlauch genäht ist, Schwielen und bei der dichten Einstellung sehr leicht Walkbrüche entstehen. Will man die Ware nach der Walke auf der Breitwäsche auswaschen, so kann man statt auf 150 cm bis 145 cm einwalken, weil auf der Breitwaschmaschine die Ware weniger in der Breite eingeht, als auf der Strangwaschmaschine. Benutzt man jedoch nach der Walke eine Strangwaschmaschine, so lässt man die Ware im Schlauch genäht, um sie auch im Schlauch zu waschen. Beim Waschen verfähre man auf der Breitwaschmaschine sowohl wie auf der Strangwaschmaschine in der Weise, dass man, wenn die Ware eingenäht ist, die Maschine in Betrieb setzt, tropfenweise Wasser beigibt und die Seife langsam aufschäumen lässt; nachher gibt man allmählich stärker Wasser zu und wäscht rein. Sobald das erreicht ist, gebe man auf jedes Stück ein Eimer Walkerde, lasse dann die Ware $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ Stunde gehen und wasche nach dieser Zeit mit reinem Wasser nach, bis letzteres klar ist. Nach der Wäsche wird die Ware eine Breite von ungefähr 145—146 cm aufweisen. Sie soll jedoch im fertigen Zustande, also für das Lager fertig, nadelfertig eine solche von 140—142 cm aufweisen. Es sind daher für die weitere Behandlung 4—5 cm Spielraum gelassen. Nach der Wäsche gelangt die Ware auf eine Kochmaschine, auch Brennbock genannt. Diese Maschine passiert die Ware, allerdings in der ganzen Breite, geht zuerst quer durch drei Breithalter, dann durch einen mit Wasser gefüllten Trog. Das hierin befindliche Wasser bringt man auf eine Temperatur von 75—76° C. Sodann gelangt die Ware zwischen zwei übereinanderliegende Holzwellen, auf deren unterer sie sich aufwickelt, wobei die obere, mit Gewichten beschwerte, beständig auf die Ware drückt. In dieser Maschine lässt man die Ware ungefähr 10—20 Minuten gehen und wickelt sie dann auf eine Holzrolle ab, auf welcher man sie erkalten lässt. Wegen der gleichmässigen Verteilung des Wassers muss die Rolle von Zeit zu Zeit gewendet werden. Hierdurch erzielt man auf der Ware einen schönen Glanz und ferner werden alle Schwielen, welche etwa auf der Strangwaschmaschine entstanden sind, entfernt. Eine andere Methode, welche in Bezug auf Glanzgebung und schönen Griff sich sehr gut bewährt hat, besteht darin, dass man die Ware, statt sie auf einer Kochmaschine zu behandeln, auf eine eiserne aber verzinkte, durchlöchernte Walze aufwickelt und diese Walze in einen Bottich, welcher mit

* Corkscrew ist ein Kammgarnkonfektionsstoff, der hauptsächlich zu feinen Gehröcken für Herren, aber auch zu Jackets etc. für Damen verarbeitet wird. Die Bindung besteht in der Regel aus einem 13 schäftigen schrägen Rips. Obschon auch die Weberei einige Schwierigkeiten bereitet, einestheils wegen der grossen Exaktheit, mit welcher das Zetteln und Aufbäumen ausgeführt werden muss, andernteils wegen der dichten Einstellung, die leicht zu Webfehlern Anlass gibt, so dürfte es doch angezeigt sein, auf diesen guten Artikel hinzuweisen, der in ziemlich bedeutender Menge eingeführt wird.

Wasser gefüllt ist, bringt, das Wasser auf 70—80° C erwärmt und die Ware 8—12 Stunden darin liegen lässt. Nachdem man die erstere und letztere Methode angewendet hat, wird die Ware breitgeschleudert und gelangt sodann zur Rauherei. In der Rauherei behandelt man auf einer einfachen Rauhmachine zuerst die linke Seite und zwar je nach Wunsch mehr oder weniger intensiv. Vor allen Dingen soll man jedoch im Auge behalten, dass durch das Rauhen der linken Seite die Ware einen vollen und weichen Griff erhält. Ist die linke Seite fertig, so beginnt man mit der rechten. Von einer eigentlichen Verfilzung der rechten Seite kann hier keine Rede sein, aber immerhin befindet sich doch auf der rechten Seite infolge der vorhergegangenen Manipulationen eine Kleinigkeit Filz. Man nehme deshalb, um den Filz zu lösen, eine nicht zu scharfe Rauhkarte, möglichst eine deutsche von 3 Sätzen und lasse die Ware ungefähr 3—4 mal die Rauhtrommel passieren. Ein ebenfalls gutes Verfahren, um bei Kammgarnware den leichten Filz auf der rechten Seite zu heben, besteht darin, dass man statt der Raustäbe Bürsten auf die Rauhtrommel stellt.

Dieses Verfahren ist sehr zu empfehlen, da erstens die Bürsten die Ware gleichmässig bearbeiten und man auch keine Gefahr läuft, dass sich in der Ware Streifen zeigen. Wo aber eben keine Bürsten zur Verfügung sind, muss man sich mit den Rauhkarden behelfen. Nun wird die Ware getrocknet, links auf Knoten nachgesehen, rechts auf der Langschermaschine 5—6 Schnitt schön klar geschoren, auf der Zylinderpresse schwach gepresst. Hierauf bekommt sie 15 Minuten Walzendekatur, wird auf der Walze erkalten gelassen, abgezogen und ist nun für die Farbe fertig. Um alle Vorsicht anzuwenden, ist sehr anzuraten, die Ware, bevor man sie dem Färber übergibt, wieder mit der rechten Seite nach innen zu einem Schlauch zu nähen.

Nach dem Färben bringt man die Ware auf eine Strangwaschmaschine und behandelt sie ebenfalls im Schlauch mit Wasser allein, oder je nach der Farbe, mit Wasser und nachher mit Walkerde. Um jeder Gefahr, auch nur leichte Schwielen zu erhalten, vorzubeugen, suche man, wenn man bloß mit Wasser zu waschen braucht, die Maschine nun voll Wasser zu halten, indem man solches beständig zu laufen lässt und das Wasser über den Rand der Maschine hinwegspült. Auch benütze man zum Waschen dieser Ware eine Maschine mit möglichst leichter Oberwalze, damit der Druck auf die Ware nicht zu stark ist. Ein sehr grosser Fehler, der aber in den meisten Fabriken übersehen wird, besteht darin, dass in dem sogenannten Leitbrett, auch Brille genannt, die Löcher viel zu gross sind. Bei leichter Kammgarnware sollen diese Löcher in dem Leitbrett höchstens 5 cm breit und 15—16 cm lang sein. Je mehr die Ware in dem Leitbrett eingeengt wird, umso mehr verändert sich ihre Lage, so dass sie jedesmal in eine andere Lage zwischen die Walzen der Waschmaschine kommt, wodurch ja bekanntlich Falten vermieden werden. Ausserdem muss man sehr grosse Sorgfalt auf das Zusammennähen der Enden verwenden, indem man die einzelnen Stiche der Naht nicht gar so weit voneinander entfernt anbringt. Zu diesem Zwecke ist eine Nähmaschine, wie solche in fast allen grösseren Geschäften im Gebrauch sind, sehr zu empfehlen. Nach dem Reinwaschen gelangt die Ware wieder zur Kochmaschine. Je nach der Farbe erwärme man das Wasser auf 40—45 Grad Celsius, lasse, wie schon früher bemerkt, aufwickeln, ungefähr 10 Minuten gehen und wickle nach dieser Zeit wieder auf eine Holzrolle. Auf dieser Rolle bleibt die Ware 2—3 Stunden stehen, wird aber während dieser Zeit einmal gewendet und gelangt nachher zur Rauherei, wo die linke Seite etwas aufgeraut und im Strich gelegt wird, dann trocknet man zur Vorsicht nochmals, sieht auf etwaige Knötchen nach und dämpft links.

Weiter werden auf der Transversal-Schermaschine 1—2 Schnitt rechts fertig geschoren. Da Corkscrewware sehr

leicht starken Glanz annimmt, wird, ohne vorher zu pressen, ungefähr 5—10 Minuten dekatiert, sogleich von der Walze abgezogen, rechts und links gedämpft, nachher gemessen und dubliert, worauf die Ware fürs Lager fertig ist.

Die Appretur der wolffarbigten Corkscrew unterscheidet sich von der stückfarbigten Ware dadurch, dass ihr besonders bei hellen Farben in der Wäscherei sowohl wie beim Pressen und bei der Dekatur erhöhte Aufmerksamkeit geschenkt wird. Die wolffarbigten Corkscrew werden ebenfalls, bevor sie von der Stopferin ausgenäht werden, ausgewaschen, wobei man 4—6 Stück auf eine Strang- oder Breitwaschmaschine nimmt und genau darauf achtet, dass man nur passende Farben zusammenwäscht, denn dunkle Sachen mit hellen zusammengewaschen, würden diese beschmutzen und fleckig machen. Ferner verwende man bei den wolffarbigten Sachen, gleichviel ob dunkle oder helle Farben, niemals warme oder gar heisse Seife, weil dadurch die Ware schon von vornherein verdorben wäre. Sobald die Ware in der Maschine eingenäht ist, setze man diese in Betrieb, gebe auf jedes Stück 1—1,5 kg aufgelöste Seife und anstatt der Soda bei der stückfarbigten Ware 1,5—2,5 l Salmiakgeist mit Wasser verdünnt an, lasse die Ware ordentlich aufschäumen und wasche, wenn dies erreicht ist, mit wenig Wasser rein, trockne, lasse stopfen, mit der rechten Seite nach innen zum Schlauch nähen und schreite nun zur Walke. Man nimmt, wie bei der stückfarbigten Ware, ein Stück doppelt auf die Maschine, gibt dünne Seife an und walkt auf 145 cm in der Breite ein, vorausgesetzt, dass das nachherige Auswaschen auf der Strangmaschine erfolgen soll, für die Breitmaschine kann man ungefähr 2 cm schmaler einwalken. Warum die wolffarbige Ware schmaler gewalkt wird wie die stückfarbige, ist leicht erklärlich; sie wird nach dem Walken, Waschen, resp. Trocknen und Scheren gleich fertig gemacht, wogegen die stückfarbige Ware nach der ersten Presse und Dekatur zum Färben gelangt, das ebenso wie das nachherige Reinspülen immerhin noch auf die Breite einwirkt. Nach der Walke nehme man die Ware, um die Seife auszuwaschen, auf die Strang- oder Breitwaschmaschine, öffne ein wenig den Wasserhahn, lasse, während man die Maschine in Betrieb setzt, das Wasser langsam weiterträufeln und die in der Ware befindliche Seife zum Aufschäumen kommen. Hat sich ein schöner Schaum entwickelt, so öffnet man die Abflusslöcher, lässt den Schaum ablaufen, gibt nach und nach etwas mehr Wasser zu, und fährt so fort bis die Ware rein resp. von Seife frei ist. Hier verfährt man gerade wie bei der stückfarbigten Ware, indem man eine schwache Walkerdelösung hinzu gibt, darin 20—30 Minuten gehen lässt, und dann mit reinem Wasser nachwäscht, bis dieses klar ist. Es ist anzuraten, nachher der Ware etwas Essigsäure beizugeben, darin etwa 10 Minuten gehen und dann die Maschine voll Wasser laufen zu lassen. Nach dieser Zeit wird die Ware von der Maschine genommen, auf der Kochmaschine bei 35—40 Grad Celsius behandelt, auf eine Rolle gewickelt, auf der man sie erkalten lässt. Nun folgt das Rauhen und zwar genau wie bei der stückfarbigten Ware, zuerst der linken, dann der rechten Seite. Sodann gelangt die Ware zum Trocknen, wird hierauf mit Dampf gebürstet, auf Knoten nachgesehen, 5—6 Schnitt auf der Langschermaschine rechts geschoren, und geplüstert, das heisst es werden mit einem sogenannten Plüstereisen etwaige Unreinigkeiten als da sind Leinen, Stroh usw. aus der Ware entfernt. Schliesslich werden noch ein bis zwei Schnitt auf der Transversalmaschine rechts fertig geschoren. Bei dunklen Farben folgt jetzt die hydraulische Presse und zwar wird die Ware zweimal mit 80—100 Atm. warm gepresst, nachher 10—12 Minuten dekatiert, und 15 Minuten auf der Walze stehen gelassen und abgezogen. Bei ganz hellen Farben suche man das warme Pressen, sowie die Dekatur zu umgehen und zu verhüten, dass die Farben leiden. Man gebe statt dessen eine zweimalige hydraulische kalte Presse und dämpfe sodann rechts schwach ab. Nun ist die Ware für das Lager fertig.