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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 39 (1932)

Heft: 4

Rubrik: Färberei : Appretur

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 17.07.2025

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

FÄRBEREI - APPRETUR

Guter und schlechter Viscosecrêpe

In der Februar-Nummer der „Mitteilungen über Textil-Industrie wird über einen Schiedsgerichtsfall berichtet, der den schlechten Ausfall eines Lots Viscosecrêpe zum Gegenstand hatte, und es wird gesagt, daß das Schiedsgericht zum Schlusse gelangt sei, es lasse sich nicht mit unbedingter Sicherheit feststellen, ob die im Stoff nachträglich aufgetretenen Mängel auf das Rohmaterial, die Schlichte oder die Färberei zurückzuführen seien. Der Fehler der fraglichen Ware bestund darin, daß sich in der Färberei sogenannte „Längscassuren" bildeten.

Nachdem wir auf eine lange Erfahrung in der Behandlung von kunstseidenen Crêpeartikeln zurückblicken können und insbesondere die Bildung der erwähnten Längscassuren oft zu beobachten Gelegenheit hatten und ihren Ursachen nachforschten, dürfte es auch einen weitern Kreis interessieren, zu welchen Schlüssen wir inbezug auf diese Erscheinung gekommen sind.

Das Verhalten des Viscosecrêpes beim Abkochen in der Färberei, also bei derjenigen Behandlung, bei welcher der Crêpe-Effekt erzeugt werden soll, ist ein verschiedenes. Der Viscosecrêpe wird entweder schrumpfen oder werfen. Normalerweise, d. h. wenn es sich um einen Crêpe von guten Eigenschaften handelt, wird er schrumpfen, d. h. er wird sich auf dem Abkochbade stark verkürzen, sich in sich selbst zusammenziehen, dabei eine feine Kräuselung oder Wellenform annehmen und stark dehnbar bleiben. Eine Ware von etwa 106 cm Rohbreite wird dabei auf 78—86 cm einspringen und mit gutem, gleichmäßigem Crêpe-Effekt mühelos auf 94—98 cm ausgerüstet werden können.

Das Merkmal eines schlechten Crêpematerials ist es dagegen, wenn es sich beim Abkochen nur ganz ungenügend zusammenzieht. Eine Abkochbreite von über 90 cm halten wir im vorerwähnten Falle für absolut ungenügend und fehlerhaft. Da jedoch die scharfe einseitige Crêpedrehung sich beim Abkochen irgendwie auswirken muß, wird sie sich, wenn keine gleichmäßige Schrumpfung erfolgt, durch sogenanntes „Werfen" bemerkbar machen, d. h. der Crêpefaden krümmt sich wie ein Wurm unter dem Einfluß des Abkochens und es bilden sich eben die eingangs erwähnten, das Gewebe verunstaltenden Längscassuren und zwar hauptsächlich den Kanten entlang, wo eben die Ware aufhört, durch nebenliegende Partien in Lage gehalten zu werden, wie dies in der Mitte der Stoffbahn der Fall ist, wo sich die Falten in der Regel weniger bemerkbar machen. Wir möchten dabei ausdrücklich betonen, daß dieser verschiedene Crêpeausfall nicht auf verschiedene Behandlung in der Färberei zurückzuführen ist, denn wir setzen in beiden Fällen absolut gleiche Behandlung beim Abkochen voraus. Daß trotz gleicher Behandlung beim Abkochen diese zwei entgegengesetzten Crêpebildungen auftreten, zeugt dafür, daß die Ursache hiefür schon in der Rohware vorhanden sein muß. Tatsächlich ist es uns wiederholt vorgekommen (und solche Beispiele waren aufschlußreich), daß wir eine Anzahl Stücke derselben Stoffqualität zu gleichzeitiger Behandlung erhielten, daß aber die Stücke aus zwei Partien mit Crêpematerialien zweier verschiedener Provenienzen bestunden, was sich schon durch die verschiedene Anfärbung kund tat. Während sich nun bei den Stücken des einen Crêpematerials (der einen Anfärbung) ein absolut normaler Crêpe-Effekt bildete, fehlte dieser bei den Stücken des andern Materials, und es bildeten sich statt dessen die typischen Längscassuren neben andern, ebenso typischen Erscheinungen eines schlechten Crêpes (glatte Oberfläche, offenes Bild, Wurmcassuren, Riesel oder Regentropfenerscheinung).

Selbstverständlich hat auch die Abkochmethode einen Einfluß auf die Crêpebildung und der Färber hat gewisse Möglichkeiten, diese zu forcieren oder abzuschwächen, zu beschleunigen oder zu verlangsamen, und er wird sich dieser Möglichkeiten bedienen, wo er es für angezeigt erachtet. Wir können hierauf nicht näher eintreten und möchten nur erwähnen, daß solche Abweichungen von der Regel bei einem schlechten Crêpe nur Palliativmittel sind, die das schlechte Ergebnis eventuell etwas verbessern können, aber nicht vermeiden lassen. Der Färber sollte deshalb seine Zuflucht nicht zu solchen forcierten Methoden nehmen müssen. Vielmehr muß er darauf zählen können, ein Crêpematerial zum Behandeln zu erhalten, das bei seinen bewährten Abkochmethoden einen normalen Crêpe-Effekt ergibt.

Woran liegt es aber nun, wenn ein Viscosecrêpe keinen normalen Effekt bildet? Durch unsre langjährige Erfahrung und Beobachtung sind wir zum Schlusse gekommen, daß die gute oder schlechte Crêpebildung fast in jedem Falle auf das Encollage (Schlichte) zurückzuführen ist, ausgenommen natürlich Fälle, wo Zwirnfehler vorliegen, die aber meistens leicht festzustellen sind und sich z. T. auch in anderer Weise äußern (Tramuren, Crêpon).

Folgende Tatsachen und Erwägungen führten uns zu der Annahme, daß die Ursache guter oder schlechter Crêpebildung im Schlichten liege. Was das Ausgangsmaterial, die rohe Viscose, anbetrifft, so dürfen wir wohl kaum annehmen, daß das Produkt bekannter, großer Viscosehersteller (immer reguläre Ware vorausgesetzt) derartige Abweichungen in der Beschaffenheit aufweise, daß so gegensätzliches Verhalten bei der Crêpebildung dadurch verursacht würde. Bei vielen Fällen von schlechter Crêpebildung war jedoch bekannt, daß Viscosematerial bewährter und sehr großer Fabriken verwendet worden war. Anderseits erinnern wir uns, daß s. Zt., als man anfing mit Viscose Versuche in Crêpezwirn zu machen, diese Versuche samt und sonders fehlschlugen. Der Zwirn wollte nicht crêpieren. Man kannte aber damals auch noch keine Schlichte. Erst als man (in Frankreich zuerst) darauf kam, die Viscose einer bestimmten Vorbehandlung, eben dem Encollage, zu unterziehen, erhielt man auch einen Crêpezwirn, der sich beim Abkochen dem Naturseidencrêpe ähnlich verhielt und mit dem man den gewünschten Crêpe-Effekt erzielte. (Daneben hat ja das Encollage noch den weitern Zweck, den normal gezwirnten Viscosefaden für die Verwendung als Kettmaterial geeigneter zu machen.)

Es ist uns ferner ein Fall bekannt, bei welchem ein französischer Zwirner die Viscose einer erstklassigen französischen Fabrik zu Crêpe verzwirnte. Eine Zeitlang ließ er das Material bei einer dritten Firma schlichten und alles ging gut. Dann ging er aber dazu über, selber zu schlichten und von diesem Momente an ergaben sich mit demselben Rohmaterial ganz schlechte Resultate in der Färberei: Längscassuren, Wurmcassuren, kein Crêpe-Effekt. Der betreffende Färber konnte nachweisen, daß er andere Stücke derselben Stoffqualität, aber mit anderm Crêpematerial mit den schlechten Stücken zusammen behandelt und dabei ganz normale Resultate erhalten hatte. Dadurch war erwiesen, daß der Färber richtig manipuliert hatte und ihn keine Schuld traf.

Auf Grund dieser und zahlreicher anderer Erfahrungen sind wir zur Ueberzeugung gelangt, daß das Encollage einen ausschlaggebenden Einfluß auf den guten Ausfall eines Viscosecrêpes ausübt und neben gutem Rohmaterial und richtiger Zwirnung den wichtigsten Faktor zum guten Gelingen bildet. Mehr als bisher dürfte deshalb der Weber dieser Frage seine Aufmerksamkeit schenken, d. h. bei einem als gut erkannten Encollage bleiben.

Das Encollage kann aber unter Umständen auch einen nachteiligen Einfluß auf die Crêpebildung haben, nämlich dann, wenn es alt und verharzt ist. Anstatt das Schrumpfen des Fadens zu fördern, wird altes Encollage dasselbe hindern, weil es den Faden hart und steif macht und sich auf dem Abkochbad nicht schnell genug entfernen läßt. Es bildet dann direkt ein Hindernis gegenüber den crêpebildenden Einflüssen des Abkochbades, dessen Einwirkungen auf den Crêpe zu langsam erfolgen, um den Faden zu normaler Schrumpfung zu bringen. Das Resultat ist auch dann eine schlechte Crêpebildung mit allen typischen Nebenerscheinungen.

Als weitere Ursachen für schlechte Crêpebildung sind noch gewisse Manipulationen zu erwähnen, die früher häufiger als heute in der Zwirnerei oder Weberei mit dem Crêpematerial vorgenommen wurden, wie das Dämpfen oder Wärmen (Fixieren) des Crêpes und die unter Umständen ebenfalls nachteilige Auswirkungen haben können. Diese Ursachen lassen

sich jedoch meistens leicht erkennen, indem spülchenweise Unterschiede in der Crêpebildung auftreten.

Aus diesen Ausführungen dürfte ersichtlich sein, daß man in den meisten Fällen absolut fehl geht, wenn man die Ursache für eine schlechte Crêpebildung beim Färber sucht. Die Erfahrung auf diesem Gebiete ist bei allen schweizerischen Seidenfärbereien so abgeklärt, daß, wenn nicht direkte Versehen vorkommen, mit gutem Crêpematerial immer auch einwandfreie Resultate erzielt werden.

Es kommt aber leider nur zu häufig vor, daß die Fabrikanten einen Wechsel im Material vornehmen und es unterlassen, den Färber davon zu unterrichten. Wir halten dies nicht für richtig und sind der Ansicht, es sollten von neuen Crêpematerialien vorerst immer nur Proben gewoben werden. Zudem sollte dem Färber das verwendete Material immer bekannt gegeben werden. Tritt ein Materialwechsel ein, so hat er dann die Möglichkeit, vorab Versuche im kleinen zu machen und kann eventuell sein Abkochverfahren dem neuen Material anpassen. Wird er aber in Unwissenheit belassen, so hat er keine Veranlassung, seine bewährten und üblichen Methoden zu ändern und es kann ihn dann auch keine Verantwortung treffen, wenn mit dem neuen Material nicht die altgewohnten Resultate erzielt werden.

Es ist aber auch eine irrige Auffassung der Weberei, wenn sie glaubt, der Färber werde bei jeder einzelnen Disposition ausprobieren, welche Methode für die Behandlung der betreffenden Ware die richtige sei. Dies würde viel zu weit führen und es bleibt dem Färber meistens auch schon gar keine Zeit zu solchen Experimenten. Zudem gibt es eigentlich für eine bestimmte Materialkomposition und Stoffqualität nur eine einzige, richtige Abkochmethode. Müssen Abweichungen davon getroffen werden, so geschieht dies nur, um gewissen mangelhaften Veranlagungen des Rohmaterials Rechnung zu tragen, bezw. einen schlechten Ausfall möglichst abzuschwächen, nicht aber, weil das Abkochverfahren an sich verbesserungsbedürftig wäre. Ueblich ist, die geeignetste Abkochmethode für jede neue Stoffqualität bei deren erstmaliger Aufgabe zu bestimmen. Ohne triftige Gründe wird dann bei nachfolgenden Aufgaben nicht mehr davon abgegangen. Die Seidenfärberei ist nicht eine Versuchsanstalt, sondern ein industrieller Betrieb, der auf möglichst ökonomische und dabei schnelle Weise die ihm übergebenen Rohwaren möglichst vollkommen veredeln soll. Der Färber muß deshalb, wenn gegenteilige Mitteilungen nicht vorliegen, à priori annehmen und damit rechnen können, daß in einer eingeführten Stoffqualität immer dasselbe Crêpematerial verwendet werde und er die Waren ohne Vorversuche direkt in Arbeit geben kann. Mehr Hand in Hand arbeiten und weniger Versteckenspiel würden dem Fabrikanten wie dem Färber manchen Schaden und Aerger ersparen. $H_2 C_2 S O$

Zweifarbeneffekte auf gemischten Geweben

Allgemein herrscht die Ansicht, daß zufolge gegenseitiger Einwirkung, saure und basische Farbstoffe nicht in demselben Bade gefärbt werden können. Diese Auffassung ist streng genommen nicht richtig. Die Bildung eines Niederschlages beim Zusammengießen basischer und saurer Farblösungen hängt vom pH Wert (Jonenwert) der Lösungen ab. In Gegenwart starker Säuren entsteht kein Niederschlag. Versuche mit verschiedenen Säuren verschiedener Konzentrationen haben ergeben, daß die Grenze des pH Wertes bei 5,5 liegt. Wird diese Grenze überschritten, so finden keine Ausscheidungen statt. Diese Erscheinung schließt die Möglichkeit in sich mit sauren und basischen Farbstoffen in demselben Bade auf Mischgeweben, Wolle und Viscose Zweifarben-Effekte zu erzielen, vorausgesetzt, daß die Fasern verschiedene Affinität zu basischen und sauren Farbstoffen, unter den gegebenen Bedingungen, aufweisen. Wolle, Baumwolle und Kunstseide zeigen diese Bedingungen. Wolle-Viscose-Gewebe können ohne Schwierigkeit mit sauren Farbstoffen gefärbt werden, wobei die Viscose weiß bleibt. Ungebleichte Baumwolle und Viscose verhalten sich ähnlich wie Wolle-Viscose. Färbt man ein Gewebe aus ungebleichter Baumwolle und Viscose mit einem ausgewählten sauren Farbstoffe in einem Farbbade, welches eine organische Säure, z. B. Weinsäure oder Ameisensäure, von bestimmter Konzentration enthält, so wird die Viscose nicht angefärbt. Hiezu eignen sich manche Neolanfarben und einige neutral färbende saure Farbstoffe. Zweifarbeneffekte auf Wolle-Viscose-Geweben lassen sich leicht nach dem Zweibadverfahren herstellen, indem man die Wolle zuerst mit einem sauren Farbstoffe vorfärbt und dann die Viscose in einem kalten oder lauwarmen alkalischen Bade nachfärbt. Dieses Verfahren kann bei Baumwolle-Viscose-Mischungen nicht angewendet werden. Viscose besitzt eine ausgesprochene Affinität zu basischen Farbstoffen, welche auch nicht bei Gegenwart organischer Säuren ungünstig beeinflußt wird. Basische Farbstoffe ziehen fast nicht auf Wolle, wenn der pH Wert größer ist als 5,5. Ungebleichte Baumwolle zeigt ein ähnliches Verhalten. Das Verhalten dieser Fasern gibt daher die Möglichkeit, Gewebe aus Wolle oder Baumwolle mit sauren und basischen Farbstoffen in einem Bade in verschiedenen Farben zu färben, wenn der pH Wert größer ist als 5,5. Am besten eignet sich zu diesem Zwecke Weinsäure und zwar in einer Konzentration von 1,5 gr per Liter. Das Verfahren ist wie folgt: Das Farbbad wird mit dem geeigneten sauren Farbstoffe bestellt, 10% Glaubersalz und 1,5 gr Weinsäure per Liter zugegeben, dann mit dem Gewebe eingegangen bei ca. 40° C, alsdann die Temperatur auf 80° C gesteigert und die Wolle bei dieser Wärme gefärbt bis zum richtigen Farbtone. Ist dies erreicht, läßt man bis 60° C abkühlen und setzt langsam in kleinen Mengen vom gelösten basischen Farbstoffe zu. Man färbt dann noch eine halbe Stunde bei 60° C, wenn nötig unter weiterem Zusatz basischer Farbstofflösung. Die Menge der Weinsäure kann bis auf 0,5 gr per Liter vermindert werden, doch sind die Resultate nicht so gut, da die Wolle bei niedriger Konzentration angefärbt wird. Verschiedene saure Farbstoffe färben die Viscose an; durch Versuche lassen sich die geeignetsten finden. Die basischen Farbstoffe erheischen eine sorgfältigere Auswahl. Das Verfahren ist nicht so gut bei Geweben aus Baumwolle und Viscose. Das Aufziehen des sauren Farbstoffes auf Baumwolle hängt ab von dem Proteingehalt derselben, der nicht immer derselbe ist. Das Verfahren kann bei letzteren Geweben nur für helle Töne angewendet werden, indessen zeigen die basischen Farbstoffe die Neigung abzuschmieren. (Journal of Dyers and Colourists. No. 8, 1931.)

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 29. März 1932. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Trotzdem die Berichtswoche durch die Ostertage unterbrochen wurde, war wieder eine Zunahme der Umsätze zu verzeichnen.

Yokohama/Kobe zeigten bei mäßiger Nachfrage steigende Tendenz, und da auch der Yen sich befestigt hat, notieren heute:

Filatures No. 1		13/15	weiß	April	Versch.	Fr. 18.50
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 20.—
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 21.25
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 21.75
„	Triple Extra (sind sehr rar)	13/15	„	„	„	„ 22.75
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 19.50
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 19.25
Tamaito Rose		ca. 40/55	weiß	„	„	„ 11.25

Shanghai ist unverändert bei mäßigen Umsätzen. Der Wechselkurs ist etwas höher.