

# Färberei : Appretur

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **41 (1934)**

Heft 6

PDF erstellt am: **22.07.2024**

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

apparates nicht mehr in die entsprechenden Löcher eintreten können, wodurch Fehler im Gewebe entstehen.

Dieser Umstand trug auch dazu bei, daß die Fabrikanten veranlaßt wurden, kostspielige Luftbefeuchtungsanlagen in die Fabriken einzubauen, die trotz der hohen Kosten nicht immer imstande sind, die oben erwähnten Fehler zu verhindern. Es gibt deshalb auch Länder, speziell solche, die stark feucht und trocken wechselndes Klima haben, welche für die Aufstellung von Verdolmaschinen bis heute gar nicht in Frage kamen.

Allen diesen höchst unangenehmen Zuständen hilft mit einem Schläge das neue, unter dem Namen „Inexal“ (D. R. P. No. 594462 und Auslandpatente) in den Handel gebrachte Verdolpapier ab, da es den Hauptnachteil des alten Papiers, nämlich das Verziehen, praktisch nicht mehr aufweist. „Inexal“ besteht aus einer dünnen Aluminiumfolie mit besonderen Eigenschaften, die entweder nur auf einer oder auch, je nach Wunsch des Verbrauchers, auf beiden Seiten mit einer entsprechenden Papierschicht überzogen ist.

Die Aluminiumfolie, die auf oder zwischen dem Papier liegt, hat die Eigenschaft, das Papier am Schrumpfen oder Dehnen fast ganz zu verhindern, so daß Fehler im Gewebe aus den früher vorhandenen Gründen nicht mehr vorkommen können.

Die vorliegenden Verdolpapiere sind das Ergebnis einer langen Reihe von Versuchen, die dahin zielten, der Webereiindustrie ein Produkt an die Hand zu geben, das sie in jeder Hinsicht befriedigt und nach Ansicht erster Fachleute einen großen Fortschritt in der ganzen Industrie bedeutet. Nach Einführung des „Inexal“ hören alle Einflüsse von Feuchtigkeitsschwankun-

gen auf das Verdolpapier und damit die bisherigen vielfachen Störungen auf, womit die Wirtschaftlichkeit aller Webereibetriebe, welche Verdolmaschinen verwenden, erheblich gehoben werden kann.

Ein Beweis dafür sind die Ergebnisse sorgfältig durchgeführter Versuche, die in nachstehender Tabelle zusammengestellt sind und eindeutig die große Ueberlegenheit des „Inexal“, das von der Firma Robert Victor Neher A.-G., Aluminium-Walzwerke, Kreuzlingen (Thurgau), hergestellt wird, gegenüber bisheriger Verdolpapiere zeigen.

Sorte	Gewicht per m <sup>2</sup> gr.	Knickfestigkeit Anzahl Biegungen	Berstprobe	Zugfestigkeit kg	Dehnung %	Lineare Queränderung bei 15 bzw. 95 % Luftfeuchtigkeit	
						in mm bezogen auf 1344er Karte	
Bisher verwendetes Verdolpapier . .	145	255	34-38	12,5	1,3	12	5,4
„Inexal“ geprägt, einseitig kaschiert .	142	294-495	34-38	13	1,9	2,9	1,3
„Inexal“ geprägt, beidseitig kaschiert .	159	344-525	51-52	19,35	2,2	2	0,9

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Flammenschutzmittel für Textilien

(Schluß aus Nr. 4)

**Bleisulfat und Aluminiumacetat.** Girard empfiehlt etwa zu gleicher Zeit folgende Zusammensetzung des Flammenschutzmittels:

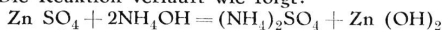
Ammoniumsulfat	135 g
Borax	15 g
Borsäure	5 g
Wasser	1000 ccm

Dieses Rezept ist einfacher, es enthält aber keine unlöslichen Mineralsubstanzen. In dem französischen Patent 556577 spezifiziert Hirschler die Bildung derartiger Mineralniederschläge. Das erste Bad enthält unlösliches Bleisulfat, das durch Doppelumsetzung entsteht, und zwar 7,5 kg Bleiacetat, 4 kg Alaun auf 100 l Wasser. Das Bleisulfat füllt die Poren des Gewebes. Es befindet sich nicht in Lösung in Form einer sehr feinen Verteilung. Die Anwesenheit von Aluminiumacetat macht die Ware undurchlässig. Das Gewebe wird in das erste Bad bei 50° C eingebracht, ausgequetscht und passiert dann ein zweites Bad, das die eigentliche Flammenschutzmittel-Lösung enthält bei 80° C. Dieses zweite Bad wird wie folgt angesetzt:

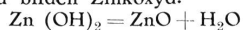
Ammoniumsulfat	18 kg
Borax	5 kg
Borsäure	5 kg
Alaun	2 kg
Wasser	100 l

Die Ware wird dann ausgequetscht und getrocknet.

Ein ähnliches Verfahren besteht für die Bildung von Zinkhydrat. Die Reaktion verläuft wie folgt:



Die Ware wird in der konzentrierten Lösung von Zinksulfat, die durch Lösen von 35 kg des Salzes in 70 l Wasser gewonnen wird, behandelt. Die Behandlung soll so vorgenommen werden, daß 70% der Lösung auf der Faser erhalten bleiben. Die Ware wird ausgequetscht und kommt dann in ein zweites Bad, das 15 l Ammoniak von 16° Be auf 30 l Wasser enthält. Durch diese Behandlung wird Ammoniumsulfat und Zinkhydrat auf der Faser niedergeschlagen. Die Zinksalze zersetzen sich beim Trocknen und bilden Zinkoxyd.



Das Zinkoxyd gibt eine Beschwerung von etwa 100%. Die Widerstandsfähigkeit gegen Waschen ist nicht sehr groß, weil das Ammoniumsulfat leicht löslich ist und das Zinkoxyd mit wespült. Um die Widerstandsfähigkeit zu vergrößern wird

die Ware noch durch ein Gelatinebad genommen und durch eine Tanninlösung fixiert.

**Ammoniumphosphat.** Ähnlich wie Sulfat wird auch Ammoniumphosphat durch Hitze zersetzt, wobei Stickstoff und Ammoniak frei wird. Die zur Anwendung kommenden Verfahren sind deshalb den oben beschriebenen ganz analog. Die Ware wird z. B. in einer 10prozentigen Phosphatlösung oder besser unter Hinzufügung von Borsäure behandelt. Ammoniumphosphat wird weniger angewendet als Ammoniumsulfat, weil es nicht so billig ist.

**Ammoniumchlorid.** Ammoniumchlorid wird bei 350° C flüchtig. Es wird niemals allein verwendet. Ein sehr gutes Ergebnis wird erhalten, wenn man es mit gleichen Teilen Borax mischt. Die Firma Arenhox & Co. schlägt die nachstehende Mischung vor:

Ammoniumchlorid	20 kg
Zinkchlorid 30%ig	100 l
Ammoniak 28%ig	350 l
Wasser	100 l

Ammoniak reagiert mit dem Zinkchlorid und bildet Zinkhydrat, das in Ammoniumchlorid löslich ist nach der Formel:

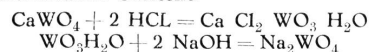


Beim Trocknen wird das Zinkhydrat in Zinkoxyd überführt:



Die Imprägnierung auf diese Weise ist leider aus dem oben angeführten Grunde nur sehr gering gegen Waschen widerstandsfähig.

**Natriumwolframat** (wolframsaures Natrium). Die Formel hierfür ist:  $\text{Na}_2\text{WO}_4 + \text{H}_2\text{O}$  mit einem Mol.-Gewicht 330. Es kommt in weißen rhombischen Tafeln in den Handel und ist in vier Teilen Wasser löslich. Gewonnen wird es aus Calciumwolframat, das durch Einwirkung von kochender Salzsäure in die gelbe Wolframsäure, die in Wasser und Säuren unlöslich ist, überführt wird. Diese Wolframsäure wird mit kausischer Soda geschmolzen, wodurch das in Wasser lösliche Natriumwolframat entsteht.



Wolframat schmilzt in der Hitze und bildet einen verglasten Ueberzug über die Fasern. Es kann deshalb zum Flammensicheremachen benutzt werden. Die Szenerie der Pariser Oper ist mit Natriumwolframat imprägniert. Bei der Zubereitung

des Bades sollen ungefähr 5% (bezogen auf das Gewicht) Natriumphosphat der wässrigen Lösung von Wolframat (19° Be) zugegeben werden. Hierdurch wird eine Auskristallisierung verhindert, die von der Bildung einer Natriumwolframsäure herrührt. Natriumwolframat kann durch Aluminiumwolframat ersetzt werden. Dieses Verfahren nach Perkin, Whipp und Todd wird seit 1901 in England gebraucht. Die Imprägnierflüssigkeit wird zubereitet aus 100 Teilen Aluminiumsulfocinat 15° Be und 25 Teilen Essigsäure 24° Be. Dieser Mischung werden unter ständigem Rühren nach und nach 200 Teile Natriumwolframat zugesetzt. Die Waren werden mit dieser Mischung imprägniert, dann zentrifugiert, getrocknet und heiß kalandert, um die Säure zu eliminieren.

**Borsäure und Borate.** Diese werden selten allein gebraucht. Sie dienen hauptsächlich zur Vervollkommnung der ammoniakalischen Salze, indem sie durch die Hitze schmelzen, die Fasern einhüllen und somit von der Atmosphäre isolieren. Ihre Anwendung wurde bereits beschrieben. Kling, Direktor des Municipal Laboratoriums empfiehlt die Verwendung von wässrigen Lösungen der Borsäure und des Borax als Flammenschutzmittel für Szeneriestaffagen. Neue Stoffe werden in die Lösungen getaucht, während bereits bemalte Stoffe auf der Rückseite mit den pulverisierten Salzmischungen eingerieben werden.

Die in den oben beschriebenen Verfahren angewendeten Flammenschutzmittel sind im allgemeinen in Wasser löslich, so daß sie weder Waschungen noch Besprüzungen beim Brand aushalten. Dieser Nachteil wird beseitigt, wenn entweder Verbindungen gewählt werden, die auf oder in der Faser unlösliche Körper bilden, oder wenn Anstriche, die auf Asbest- oder Zelluloseesterbasis beruhen, angewendet werden. Die Waren werden dann nicht nur flammensicher, sondern auch undurchlässig.

**Bildung von unlöslichen Körpern auf der Faser.** Im Jahre 1904 empfahl Girard folgenden Prozeß: Man bereite eine 5%ige Natriumsilikatlösung (Wasserglas) und eine 2%ige Aluminiumsulfatlösung, mische sie und behandle damit den Stoff. Nach dem Abquetschen und Trocknen bildet sich unlösliches Aluminiumsilikat. Nach einem anderen Verfahren wird die Ware mit einer Ammoniumphosphatlösung vorbehandelt und dann in einer ammoniakalischen Magnesiumchloridlösung nachbehandelt. Die auf der Faser gebildete Verbindung ist in Wasser unlöslich. Die Ware wird gut gespült um das überschüssige Magnesiumchlorid zu entfernen und dann getrocknet.

Zinkwolframat widersteht ganz vorzüglich dem Waschprozeß, weshalb es besser als Aluminiumwolframat für den vorliegenden Zweck ist. Die gebräuchlichste Anwendung besteht in einer Behandlung mit einer 14° Be Natriumstannatlösung mit anschließender Trocknung. Hierauf werden die Stoffe in ein Bad folgender Zusammensetzung gebracht:

Natriumwolframat 55° Be	4 Teile
Essigsäure 9° Be	1 „
Ammoniumhydrochlorid 4° Be	3 „
Zinkacetat 17° Be	2 „

Nach dem Zentrifugieren und Trocknen muß heiß kalandert werden, um die Essigsäure zu verdampfen.

Perkin hat eine andere Methode ausgearbeitet. Zunächst wird mit einer 26° Be Natriumlösung die Ware behandelt, dann getrocknet, erneute Naßbehandlung mit einer 10° Be Ammoniumsulfatlösung, ausquetschen, trocknen und auswachen mit Wasser, um das überschüssige Ammoniumsulfat zu

beseitigen. Das Auswaschen kann auch unterbleiben, da das Sulfat Flammenschutzigenschaften besitzt. Das Natriumstannat verbindet sich unmittelbar mit der Faser und das Ammoniumsulfat schlägt das Oxyd auf der Faser nieder.

**Asbest.** Asbest ist vollkommen unverbrennbar. Soll es dazu benutzt werden, andere Textilfasern vor dem Verbrennen zu schützen, so muß es in Form einer aufstreichbaren Masse gebracht werden, z. B.:

Asbest	350 g
Natriumsilikat (Wasserglas)	350 g
Wasser	1000 g

**Zellulose-Ester.** Es gibt eine ganze Anzahl von Zellulose-Estern, von denen aber die Acetatzellulose die beste für den Flammenschutz ist. Acetatzelluloseanstriche bzw. Tauchungen werden vielfach zur Imprägnierung der Flügel der Flugzeuge angewendet. Eine in England sehr gebräuchliche Zusammensetzung ist:

Acetatzellulose	350 g
Triphenyl-Phosphat	50 g
Aceton	2500 ccm
Benzol	1200 ccm
Äthylalkohol	1200 ccm
Benzyl-Alkohol	100 ccm
	5 Liter

Oft werden auch Kohlenwasserstoffe genommen, und zwar in größeren Teilen, z. B.:

Acetatzellulose	150 g
Glycerophthal-Harz	100 g
Aethylendichlorid	600 ccm
Methylalkohol	200 ccm
Methylglycol	100 ccm
Methylglycolacetat	100 ccm
	1 Liter

Durch Zugabe von Pigmenten wie z. B. Zinkoxyd wird noch ein besserer Flammenschutz erzielt. Metallische Salze wirken in erster Linie verzögernd, sie werden aber nicht gebraucht, weil sie nicht fest genug am Gewebe haften. Die Anwesenheit nicht verseifbarer Substanzen im Gewebe vermindert die Haftung fast vollständig. Die Flügel der Flugzeuge werden für gewöhnlich mehrere Male mit der Acetatzelluloselösung bestrichen. Nach der Trocknung muß das Gewebe wie mit einer Haut überzogen sein, die sehr fest haftet. Um die Wetterbeständigkeit zu erhöhen ist es empfehlenswert, die Flügel noch mit einem Lack zu bestreichen. In den meisten Fällen verwendet man einen Lack auf Nitrozellulose-Basis, dem geeignete Pigmente beigegeben werden. Ein solcher Lack kann wie folgt zubereitet werden:

Viskose/Nitrozellulose-Lösung	118 kg
Rizinusöl	25 kg
Aceton	90 l
Amylacetat	67 kg
Methylalkohol	67 kg
Benzol	67 kg
Pigmente: Gelber Ocker	18 kg
Umber	14 kg
Roter Ocker	8,7 kg
Chinablau	1 kg

In letzter Zeit hat man anstelle von Acetatzellulose auch Benzylzellulose mit bestem Erfolg verwendet. Die Benzylzellulose löst sich in Aethylglycolacetat oder in Toluol unter Zugabe von 10% Äthylalkohol sehr leicht.

## Anwendung von Metallsalzmischungen zur Erschwerung der Seide

In neuerer Zeit wurden in der Erschwerung der Seide besonders in Amerika zahlreiche Fortschritte erzielt. Wegen den vielfachen Schwierigkeiten, welche dem Färber bei der Erschwerung der Seide entgegnetreten, hat sich dieselbe als besondere Kunst spezialisiert. Aus diesen Gründen liegt die Chargierung der natürlichen Seiden in England in den Händen einiger kontinentaler renommierter Firmen. Trotz dieser Spezialisierung bietet die Frage der Erschwerung der Seide für den Färber und den Appreteur noch großes Interesse.

Noch große Mengen natürlicher Seide werden in Amerika erschwert und der Kunstseide vorgezogen. Es ist daher verständlich, daß in diesem Lande Neuerungen zu verzeichnen sind. Die neuesten Fortschritte scheinen gemacht worden zu sein in der Anwendung von Gemischen von Pinksalz mit andern

Metallsalzen, anstelle von Pinksalz allein. Nach diesen Verfahren erhält man eine höhere Erschwerung der Seide verbunden mit einem rascheren Arbeiten. Nach den beiden amerikanischen Patenten (U. S. A. 1896581 und 1896858) von Weber und seinen Mitarbeitern soll die Charge der Seide erhöht werden durch basischermachen der Zinnbäder durch Zusatz von Metallkarbonaten der seltenen Metalle, wie Cerium, Thorium und Lanthan. Die größere Basizität der Bäder führt zu einer vermehrten Absorption des Zinns verbunden mit einer gleichmäßigen Aufnahme der seltenen Metalle durch die Seide. Weber findet, daß Beschwerungs-bäder dieser Art die Neigung haben sich auf der Seide viel fester zu fixieren als die bis jetzt gebräuchlichen Bäder. Ein Erschwerungsbad kann bereitet werden durch Erwärmen von 75 Grs. Thoriumkarbonat

oder 50 Grs. einer Mischung von Lanthan- und Didymkarbonat mit 750 Gr. Zinntetrachlorid von 50° Bè. bis eine klare Lösung entstanden ist, dann verdünnt man auf 35° Bè. Dieses Bad wird in der üblichen Weise angewendet und nach dem Waschen mit Natriumdiphosphat fixiert. Anstelle von Salzen seltener Erden lassen sich auch andere Metallsalze verwenden, besonders eignen sich Zink- und Magnesiumkarbonat. Zur Herstellung eines Erschwerungsbades versetzt man ein Pinkbad mit Zink- oder Magnesiumkarbonat, oder einer Mischung dieser beiden mit einem Karbonat eines seltenen Metalles. Die folgenden Resultate geben die Gewichtsvermehrung an bei Anwendung solcher Bäder:

Erschwerungsbad	Charge
Pink allein	51%
Pink und Bleikarbonat	60%
„ „ Zinkkarbonat	66%
„ „ Zirkonkarbonat	68%
„ „ Neodymkarbonate und Magnesiumkarbonat	75%

Es ist möglich eine Vermehrung der Erschwerung um 50 Prozent zu erhalten durch Zusatz von Magnesiumkarbonat allein zum Pinkbade. Folgendes Beispiel zeigt die Anwendung: 100 Gr. Magnesiumkarbonat werden zu 750 Gr. Pinksalzlösung von 50° Bè. zugegeben und die Mischung erwärmt bis eine klare Lösung entstanden ist. Diese Lösung ist neutral. Man fügt noch 10 cem Ameisensäure hinzu. Die entbastete Seide wird in dieses, auf 31° Bè. verdünnte Bad während einer halben Stunde eingelegt, alsdann ausgeschwungen und hierauf mit einer Natriumphosphatlösung bei 70° C. behandelt. Diese Behandlung wird mehrere Male wiederholt, je nach der Höhe der Charge.

V. Fröhlicher hat das schon vor vierzig Jahren patentierte Verfahren der Anwendung von Bleiacetat von neuem aufge-

griffen und sich wieder patentieren lassen in dem USA-P. 1902536. Die Seide wird erst nach dem üblichen Verfahren mit Zinn und Phosphat beschwert, alsdann gewaschen und hierauf in eine Bleiacetatlösung von 2½° Bè. bei 60° C. eingelegt. Dann wäscht man und behandelt mit einer kalten Boraxlösung von 1° Bè. Das Blei wird auf der Seide als unlösliches Bleiborat fixiert. Zum Schluß behandelt man wie gewohnt mit Wasserglaslösung. Fröhlicher gibt an, daß durch Erhöhung der Temperatur oder durch Vermehrung des Gehaltes der Boraxlösung es möglich ist, Seide zu mattieren. Zanker läßt sich durch das E. P. 398323 ein ähnliches Verfahren patentieren. Bei diesem Verfahren wird die Seide erst mit Pinksalz chargiert und nachher mit einem andern Metall, Blei oder Aluminium behandelt. Bei diesen Verfahren soll es vorteilhaft sein, den Zinnbädern Magnesiumchlorid zuzufügen. Es scheint dies die Ansicht von Weber zu bestätigen, daß die Anwesenheit von Magnesiumchlorid in den Zinnbädern die Absorption des Zinns fördert. Ein Erschwerungsbad wird bestellt wie folgt:

Zinntetrachlorid 56° Bè	50
Magnesiumchlorid 50%	25
Natriumdiphosphat 30%	25
Total Volumen	100

Man erwärmt auf 40–50° C. Die Ware wird während einer halben Stunde eingelegt, dann ausgeschwungen, hierauf in ein Bad von 5% Magnesiumacetat eingegangen. Alsdann geht man auf ein Phosphatbad, wäscht, behandelt mit Wasserglas und seift zum Schluß.

Zanker gibt an, daß Seide auch mit Aluminium oder Bleiverbindungen erschwert werden kann, was zwar nichts Neues ist. Die Charge nach dieser Art soll aber bezüglich Aussehen und Griff nicht so gut sein wie die Zinncharge. („Revue Générale des Matières Colorantes.“)

## Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel hat durch die Aufnahme von Diazoschwarz G (Zirk. No. 418) die Serie ihrer Diazofarben erweitert. Diazoschwarz G liefert mit Beta-Naphtol entwickelt ein Blauschwarz, mit Toluylendiamin ein blumiges Tiefschwarz. Die Färbungen sind gut wasch-, säure-, koch- und schweißecht. Acetatkunstseide wird nicht genügend reserviert. Diazoschwarz G kann in gleicher Weise für das Färben von Viskose und anderen Cellulosekunstseiden verwendet werden.

Unter der Bezeichnung Neolansalz II (Zirk. No. 419) der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, kommt ein Hilfsprodukt auf den Markt, das dem Färber gestattet, die Neolanfarbstoffe in noch weiterem Ausmaße anzuwenden. Beim Färben in Gegenwart von Neolansalz II ergeben sich folgende Vorteile: 1. Reduktion der Schwefelsäuremenge auf 5% Schwefelsäure. 2. Schonung der Apparatur. 3. Verkürzung der Kochdauer auf 1½ Stunden, rasches Ausegalisieren der Nachsätze für das Nuancieren bei vollkommener Entwicklung. 4. Gutes Durchfärben. 5. Anwendung der Neolanfarben in der Halbwollfärberei. — Die Verwendung von Neolansalz II ist in den meisten Fällen bei dunkleren Nuancen mit einer merklichen Farbvertiefung verbunden. Man färbt mit 5% Schwefelsäure und 0,5–1,5% Neolansalz II, indem man entweder den Farbstoff zuerst kurze Zeit aufziehen läßt und hierauf das Neolansalz II zugeibt, oder indem man mit Neolansalz II vernetzt.

Unter der Bezeichnung Ultravon W (Zirk. No. 422) bringt die gleiche Gesellschaft ein Textilhilfsprodukt in den Handel, das besonders als Wasch- und Beuchmittel empfohlen wird.

Als Cibacetmarineblau GRN Pulver hat dieselbe Gesellschaft ein neues Marineblau aufgenommen, das auf Acetatkunstseide eine bedeutend bessere Abendfarbe besitzt als die ältere Marke Cibacetmarineblau BN grünlich. Das Egalisieren ist sehr gut, und die Lichtechtheit entspricht normalen Ansprüchen, ebenso die Wasch-, Wasser- und Schweißechtheit. Man färbt nach der allgemeinen Vorschrift im Seifen- oder Sulforicinatbade.

Die Musterkarte No. 1150 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, betitelt Neolanmarineblau 2RL konz. veranschaulicht eine Anzahl Marineblautöne auf Herrenstoffen. Die Praxis hat gezeigt, daß auch vielfach das Neolanmarineblau 2RL konz. in röflicherem oder umgekehrt in grünem Tone gefärbt wird. Aus diesem Grunde werden Nuancierungen mit Neolanrosa BA einerseits, mit Neolanblau GG und Neolanschwarz 2G andererseits, gezeigt. Von den gewöhnlichen sauren Färbungen unterscheiden sich diese Marineblaufärbungen durch eine wesentlich höhere Trag-, Schweiß-, Licht- und Wasserechtheit. Dazu gesellt sich noch der Vorteil, daß Neolanmarineblau 2RL konz. direkt auf karbonisierte Ware gefärbt werden kann. Neolanmarineblaufärbungen sind weicher und voller im Griff.

## MARKT-BERICHTE

### Rohseide

#### Ostasiatische Grègen

Zürich, den 29. Mai 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Nachfrage in der verflossenen Woche bewegte sich in bescheidenen Grenzen. Das Herannahen der neuen Ernten macht sich bemerkbar, und da das Wetter im allgemeinen günstig ist, so zeigen die Käufer weniger Lust, sich auf weite Lieferung zu engagieren, sondern ziehen vor, bald lieferbare Ware, wenn auch mit einer ziemlichen Prämie gegenüber Verschiffungsware, zu kaufen.

Yokohama/Kobe: Nach anfänglicher Festigkeit sind

die Preise langsam ein wenig zurückgegangen, eben im Hinblick auf diese neue Ernte. Wir notieren heute:

Filatures	No. 1	13/15 weiß	Juni	Versch.	Fr.
„	Extra Extra A	13/15	„	„	9,75
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	10,—
„	Triple Extra	13/15	„	„	10,75
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	9,50
„	Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	9,25

In Shanghai halten sich die Preise ungefähr auf der gleichen Höhe, und die heutigen kleinen Preisdifferenzen sind