

Spinnerei-Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **50 (1943)**

Heft 2

PDF erstellt am: **21.07.2024**

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.

sicht des Syndikates ist, in diesem Gebiet eine Erzeugung von etwa 200 000 kg Kokons jährlich zu erreichen, was schon nach Ablauf einer verhältnismäßig kurzen Zeit möglich sein soll. Voraussetzung hierfür ist jedoch die Anpflanzung von rund 80 000 Maulbeerbäumen und einer entsprechenden Schulungs- und Propagandaarbeit bei etwa 2000 Familien, die sich nebenbei der Seidenraupenzucht widmen müssen. Als erstes wird das Syndikat Baumschulen für Maulbeersetzlinge errichten. Gleichzeitig soll die Schulungsarbeit durch die Entsendung von Wanderlehrern und die Errichtung eines Musterbetriebes aufgenommen werden. Falls später die Erzeugung die Leistungsfähigkeit der vorhandenen Seidenspinnereien überschreiten sollte, will das Syndikat selbst neue Spinnereien bauen. Diese Arbeiten sollen auch auf die Täler des Tiétar (Tiefebene von Placencia), des Alberche-Flusses und im Bewässerungsgebiet von Talavera ausgedehnt werden.

Japan. — Erweiterung des Anbaus von Bastfasern. Um den steigenden Bedarf an Bastfasern decken zu können, hat das Ministerium für Landwirtschaft und Forsten zusammen mit Vertretern der Hauptanbaubezirke und mit den Wehrmachtsstellen einen Plan aufgestellt, wonach die Anbauflächen: 1. für Ramie um 2200 cho auf 10 680 cho (1 cho = 99,17 a), 2. für Hanf um 2200 cho auf 20 166,4 cho, 3. für Jute um 600 cho auf 5240,4 cho und 4. für Flachs um 5000 cho auf 38 150 cho erweitert werden sollen.

Die Regierung wird Pflanzern zu diesem Zwecke Subsidien gewähren. Auch ist die Errichtung von Schulen zur Heranbildung zusätzlicher Fachleute für Pflanzungen vorgesehen.

Japan: Seidenernte 1942. — Wie in den „Mitteilungen über Textilindustrie“ schon wiederholt ausgeführt wurde, hat die japanische Regierung eine Beschränkung der Erzeugung von Cocons angeordnet, da das Hauptabsatzgebiet für japanische Seiden, die Vereinigten Staaten von Nordamerika ausgefallen ist und dem Lande überdies noch die chinesische Seidenerzeugung zur Verfügung steht. Diese Maßnahme hat sich schon 1942 ausgewirkt, indem, einer Meldung aus Yokohama des Mailänder Ente Nazionale Serico zufolge, die Menge der im Jahr 1942 gewonnenen Cocons sich nur noch auf 209,3 gegen 261,9 Millionen kg im Vorjahr belaufen hat. Der Ausfall beträgt 20%. Für 1943 wird eine Grègenerzeugung von höchstens 300 000 Ballen vorgesehen. Die Zahl der Seidenzüchter soll um 10% zurückgegangen sein. Die Seide wird hauptsächlich im Inland verarbeitet, an Stelle von Wolle und Baumwolle und der noch ungenügenden Erzeugung von Kunstseide. Die Seidenpreise werden von der Regierung überwacht.

Uruguays Wollwirtschaft. Der Rückgang der Wollverschiffung aus Uruguay hat einen katastrophalen Umfang angenommen. Wie jetzt amtlich bekannt gegeben wird, sind in der Zeit vom 1. 10. 1941 bis 31. 7. 1942 nur 53 000 Ballen, gegenüber 134 340 Ballen in der Vergleichszeit des Vorjahres verschifft worden. Die nachstehende Tabelle läßt erkennen, daß der Rückgang der uruguayischen Wollexporte nicht nur auf den kriegsbedingten Ausfall des sowjetrussischen und des japanischen Marktes zurückzuführen ist; auch die USA haben ihre Wollkäufe in Uruguay in beträchtlichem Umfang eingestellt. Nur Schweden macht eine Ausnahme von der allgemeinen Regel und hat seine Wollkäufe in Uruguay im Verlaufe des letzten Jahres mehr als verdoppelt.

Anzahl der verschifften Ballen in der Zeit vom 1. Oktober — 31. Juli

Land	1941-42	1940-41
USA	40 280	114 515
Schweden	11 487	4 768
Japan	132	6 768
Mexiko	1 181	1 176
Bolivien	211	88
Griechenland	—	62
Sowjetunion	—	5 497
Verschiedene Länder	209	1 446
Gesamtzahl der verschifften Ballen	53 500	134 341

Im November 1942 gab der Landwirtschaftsminister von Uruguay die Unterzeichnung eines Abkommens mit Washington bekannt, wonach die Vereinigten Staaten 18 000 t Wolle aus den bisher unverkäuflichen Wollschuren der Jahre 1941 und 1942 übernehmen werden. Die bewilligten USA-Preise sollen allerdings stark gedrückt sein. Marktkenner befürchten daher auch für argentinische Wollbestände, die ebenfalls beträchtlich anwachsen, starke Preisrückgänge.

Ertrag der Rohstoffe. — Die deutsche Zeitschrift „Jentgen's Kunstseide und Zellwolle“ veröffentlicht Berechnungen, die das Verhältnis zwischen einem kg Rohstoff und dem daraus gewonnenen Faden oder Spinnstoff ergeben. Der betreffenden Aufzählung seien folgende Angaben entnommen:

Um 1 kg Seide zu erhalten, bedarf es 9—10 kg frische oder 3—4 kg trockene Cocons.

1 kg Rohbaumwolle entspricht 400—500 g Baumwollfaden.

1 kg Ginster entspricht 70—80 g Ginster-Spinnstoff.

1 kg Zellulose entspricht 850—900 g Kunstfaser.

Aus 1 Liter Milch werden 28—29 g Kasein gewonnen und aus 1 kg Kasein wiederum 1 kg Kasein-Spinnstoff.

1 kg Rohwolle entspricht 400—500 g gewaschene Wolle.

Aus 1 kg Stroh werden 230 g Zellulose gewonnen, oder ungefähr 200 g Kunstfaser.

Ein Angorakaninchen liefert 300—400 g Wolle.

Ein Schaf liefert, je nach der Landesgegend, 500 bis 2000 g Wolle (in Australien ungefähr 4 kg).

Ein Kamel liefert 2,4 bis 2,7 kg und ein Dromedar 1,5 bis 1,8 kg Wolle.

Die Jutephax-Faser, ein neuer Spinnstoff, soll dazu bestimmt sein, sich vom Bezüge der Jute-Faser aus Indien unabhängig zu machen. In den großen Sumpfgenden von Frankreich will man dieses Schilf in riesigen Mengen anpflanzen und vorläufig einmal tausend Hektaren Sumpfland dazu ausersehen, diesen neuen Rohstoff zu gewinnen. Es hat sich bereits eine große Finanzgesellschaft gebildet, unterstützt vom Staate, welcher 25 Millionen Franken aufwenden will, um das Vorhaben zu fördern. Die bisherigen Versuche mit der Jutephax-Faser sollen ein gutes Ergebnis gezeitigt haben. Möglicherweise befaßt man sich später auch in andern Ländern mit diesem Sumpfschilf-Problem. A. Fr.

Die Faser-Lilie soll ebenfalls ein neues Rohprodukt liefern; sie wird hauptsächlich in Ungarn kultiviert. Man möchte damit den Manila-Hanf ersetzen, der auch aus den Blättern gewonnen wird. Die Abfälle bei der Gewinnung sollen sich als ein vorzügliches Kraffttermittel erwiesen haben. A. Fr.

SPINNEREI - WEBEREI

Webeblätter und Webeblatt-Einstellungen für Artikel aus Kunstseide- und Zellwoll-Garnen

Von Walter Schmidli.

Zur Verarbeitung von Kunstseiden und Zellwollgarnen werden in der Weberei gewisse Anforderungen an die benötigten Webeblätter gestellt. Diese Anforderungen ergeben sich aus der Art und Struktur der verschiedenen Materialien aus Kunstseide und Zellwolle sowie aus den mannigfaltigsten Verarbeitungsbedingungen, die in der Weberei üblich sind. In den Betrieben, wo vorwiegend Baumwolle und nebenher Kunstseide beziehungsweise Zellwolle verarbeitet werden, dazu die Garne aus künstlichen Spinnfasern noch als Schußfäden, verwendet man ohne besondere Schwierigkeiten wie bisher für die

Baumwollartikel bestimmten Webeblätter. Hingegen ist es zu empfehlen, daß die Webereibetriebe, die in der Hauptsache auf die Fabrikation von Kunstseide und Zellwolle eingestellt sind oder übergehen wollen, bei der Beschaffung neuer Blätter die gegebenen Voraussetzungen sorgfältig beachten. Es hat im Laufe der Zeit nicht an Versuchen gefehlt, für die Verwebung der Kunstseide und Zellwolle besondere Spezialblätter zu konstruieren. So wurde seinerzeit ein Webeblatt mit feinen Rundstäben herausgebracht, das manche Vorteile erbringen sollte. Jedoch hat diese Neuerung offenbar nicht

eingeschlagen, denn nach den anfänglichen Besprechungen und z. T. auch Vorschußlorbeeren ist es um diese Angelegenheit still geworden.

Nach ihren praktischen Erfahrungen sind die Webutensilienfabrikanten zu dem Schluß gekommen, daß es bei den Webeblättern zur Verarbeitung von Kunstseide und Zellwolle auf einen sogenannten luftigen Stich ankommt, das heißt also es ist dafür zu sorgen, daß der freie Raum zwischen je zwei Rietzähnen so offen und luftig wie nur irgend möglich gehalten wird. Demgemäß wählt man für diesen Zweck besonders feine und dünne Rietstäbe. Derartige Webeblätter erleichtern solchen Garnqualitäten, die an einzelnen Stellen Flusenbildung aufweisen, den Durchtritt durch die einzelnen Rietlücken oder Rohre.

Bei dieser Gelegenheit sei darauf hingewiesen, daß für die hemmungsfreie Verarbeitung von Kunstseide und Zellwolle auf dem Webstuhl neben der Wahl des richtigen Rietsystems und der entsprechenden Webeblattfeinheit auch die anderen Faktoren einer sachgemäßen Einstellung sorgfältig zu beachten sind. In diesem Zusammenhang seien besonders aufgeführt die Art und Höhe der Fachbildung und der Fachbewegung (beispielsweise Vortritt einzelner Schäfte), der Ladenanschlag, die Tourenzahl usw. Jedenfalls ergibt die richtige und zweckmäßige Einstellung aller Webstuhlmechanismen einen einwandfreien Warenausfall, da alle Störungen, die durch eventuelle Materialfehler entstehen, leichter überwunden werden. In unserem Falle hat eine solche präzise Einstellung zur Folge, daß einmal die Webeblätter geschont und während der Arbeit nicht übermäßig beansprucht werden, zum anderen gleiten die Fäden, auch wenn ihnen hie und da Knoten, Flusen, Ungleichmäßigkeiten usw. anhaften, leicht durch die Rietlücken.

Wenn oben gesagt wurde, daß zum Verweben von Kunstseide und Zellwollgarnen möglichst Riete mit feinen und dünnen Stäben gewählt werden sollen, so darf auf der anderen Seite der Stab auch nicht zu fein sein. Denn in diesem Falle kann es vorkommen, namentlich bei Verarbeitung von sehr starken oder stark geschichteten Materialien, daß die Stäbe an einzelnen Stellen durchbiegen und durchbrechen. Solche ausgebogenen Rietzähne bilden sehr häufig die Ursache von rohrstreifigen Stellen im Gewebe. Bei leichten natur- und kunstseidenen Geweben genügen Webeblätter mit weichen Stäben. Schwerere Fabrikate, beispielsweise solche mit Baumwollschuß und hohen Schußdichten (Gros-grains, Ottomane, Failles, Doppelsatins usw.), sind wegen des hierfür notwendigen kräftigen Schußanschlag mit Webeblättern, welche mit starken Rietzähnen versehen sind, arbeiten zu lassen. Zur Erläuterung sei festgestellt, daß Feinheit und Stärke der Blattzähne nur bis zu einem gewissen Grade voneinander abhängig sind, daß in der Hauptsache das Material, aus welchem die Blattzähne hergestellt werden, die Stärke und Widerstandskraft beeinflusst.

Die Befestigung der Webeblätter in der Lade soll derart geschehen, daß namentlich bei vielschüssigen Waren aus Kunstseide und Zellwolle etwas Spielraum für ein ganz leichtes Vor- und Rückwärtspendeln des Weblattes bleibt. Die Blattstäbe nutzen dann weniger ab, und zudem werden Schußfadenbrüche, die durch zu hartes Anschlagen bei weniger widerstandsfähigen Schußgarnen entstehen können, vermieden.

Ein verhältnismäßig schwieriges Kapitel in der Weberei ist die Wahl der Webeblattfeinheit (Webeblattsdichte). Ein zu feines oder auch zu grobes Webeblatt gibt zu Fehlern im Gewebe oder zu Arbeitshemmungen häufig Anlaß (rohrstreifige Ware, Fadenbrüche, Flusen- und Knotenbildungen durch Aufreiben einzelner Fasern bei zu großer Feinheit usw.). Bei dieser Gelegenheit soll auch die Rietnummerierung kurz besprochen werden. Es ist erstaunlich, daß in unserem technischen Zeitalter und bei der Notwendigkeit einer rationellen Arbeitsweise in den verschiedenen Textilgebieten sogar unseres kleinen Landes die mannigfaltigsten Webeblattnummerierungen anzutreffen sind. Zwar haben sich in den letzten Jahren infolge der Normung der Bedarfsartikel manche Webereien dazu entschlossen, in ihren Betrieben die metrische Feinheit für die Blätter aller Art einzuführen. Bei der metrischen Webeblattnummerierung gibt die Nummer an, wieviel Stiche (Rohre) auf einen Zentimeter gehen. Es läßt sich hiernach für jede Breite die Stichzahl sehr leicht ausrechnen. Ein Blatt Nr. 7 enthält demnach auf einen Zentimeter 7, auf einen Dezimeter 70 und auf einen Meter 700 Rohre. Die Kalkulation der Artikel ge-

staltet sich bei Anwendung der metrischen Blattnummerierung besonders im Hinblick auf die Bestimmung der Kettfaden- und Webeblattsdichte wesentlich einfacher, so daß man sich wundern muß, daß noch nicht alle Webereien zu diesem Berechnungssystem übergegangen sind.

Mit der Aenderung der Blattnummerierung ginge am besten auch gleichzeitig eine Aenderung der Qualitätsbezeichnung in cm. Wer viel mit dem Auslande zu korrespondieren hat und dabei die verschiedensten Maßeinheiten in den Geweben zu berücksichtigen hat, der hat wohl schon lange ein einheitliches Maß für alle Gewebebezeichnungen herbeigewünscht. Und was wäre da naheliegender als das metrische System, das doch auch in den übrigen Einheiten (Länge, Gewichte, Hohlmaße) überall durchgedrungen ist.

Ebenso wichtig wie die Wahl der Webeblattsdichte ist die Einstellung der Webeblätter, also die Einpassierung der Fäden im Rohr. Es gilt in allen Fällen, auch bei lose gewebten Erzeugnissen, eine sogenannte geschlossene Ware zu erzeugen, mithin jede Paarigkeit beziehungsweise jede Rietstreifigkeit in der fertigen Ware zu verhindern. Auf der anderen Seite sollen auch Arbeitshemmungen vermieden werden, die durch zu dichte Rieteinstellung hervorgerufen werden können. Beispiel: Es läßt sich eine Taffetware unter Umständen bei vierfädigem Einzug in einem Webeblatt Nr. 12 metrisch besser herstellen, als bei zweifädigem Einzug in einem Webeblatt Nr. 24 metrisch, weil die letztere Blattsdichte für eine bestimmte Materialqualität zu fein sein kann. Auch darf kein zu grobes Webeblatt gewählt werden. So würde in dem angegebenen Falle ein Webeblatt Nr. 8 metrisch mit einer Einpassierung von je 6 Fäden sehr leicht zur Strahlenbildung (Paarigkeit) führen. Neben der Garnnummer und der Fadenzahl spielt für die Rietdichte und die Rieteinstellung, die Garnqualität und vor allem die Kettfadendichte eine große Rolle; auch muß die Warenbreite und das eventuelle Einweben im Schuß sowie die Gewebebindung berücksichtigt werden.

Kunstseidene Gewebe in Taffet, ebenfalls solche aus Zellwolle werden in der Regel ein-, zwei-, drei- oder auch vierfädig eingezogen, wobei Figur-, Füll-, Stepp-, Effektfäden u. dgl., sofern diese im Gewebe ein- oder aufliegen sollen, zugegeben werden. Für die Verarbeitung von Geweben aus Kunstseide und Zellwollgarnen ist es notwendig, bei Schaffwaren die Blatt-einzüge nicht mit den Schaffeinzügen gleichmäßig abzutheilen. Beispiel: Der Schaffeinzug einer Taffet- oder Ripsware aus Kunstseide beziehungsweise aus Zellwolle ist durchgehend 1-2-3-4, 1-2-3-4 usw.; es werden bei zweifädiger Webeblattpassierung die Fäden des 4. und des 1. sowie die Fäden des 2. und des 3. Schaffes in die Rietlücken zusammen eingereicht. Auf diese Weise lassen sich ebenfalls Strahlenbildungen und Paarigkeit vermeiden. In ähnlicher Weise ist bei den Satingeweben und bei manchen Körpergeweben zu berücksichtigen, daß die Rietpassierungen weder mit der Rapportzahl noch mit dem Schaffeinzug übereinstimmen. Bei Satingeweben entsteht sonst gerne ein Körpergrat. Beispiel: Ein 7bindiger Atlas soll 7fädig im Webeblatt stehen. Demgemäß wird der Schaffeinzug geteilt, man passiert die Fäden des 4., 5., 6., 7., 1., 2. und 3. Schaffes zusammen. Eine Einstellung nach dem 1., 2., 3., 4., 5., 6., und 7. Schaff, also genau nach der Reihenfolge der Bindungszahl und der Schafffolge wird fast immer, namentlich bei weniger dichten Waren Rietstreifigkeit zur Folge haben. In derselben Art ist die Webeblatteinstellung bei allen anderen Artikeln durchzuführen, also nur in Ausnahmefällen Uebereinstimmung mit Rapportziffern und Schaffeinzügen, in der Regel Teilung der Schaffpassierung.

Webeblätter mit wechselnden Rietdichten sind mitunter angebracht bei der Herstellung von Artikeln aus Kunstseide und Zellwolle, welche wechselnde Kettfadendichten aufweisen. Für diesen Fall lassen sich sogenannte Ausziehblätter beschaffen, wo einzelne Rietstäbe ausgewechselt, ausgezogen und im Bedarfsfalle später wieder eingesetzt werden können. Bei anderen Gelegenheiten genügen auch Webeblätter mit einzelnen Losestäben. Hin und wieder werden für diesen Zweck auch einzelne Stäbe ausgebrochen. Jedoch ist diese Maßnahme nicht allgemein zu empfehlen.

Insbesondere sind die Ausziehblätter beziehungsweise die Webeblätter mit einzelnen Losestäben für solche Gewebe aus Kunstseide und Zellwolle anzuwenden, die zugleich mit bestimmten Effektgarnen ausgemustert werden. Um eine leichte Durchpassierung des Effektfadens durch das Riet zu gewährleisten, vor allem aber einen solchen Faden in seinem Muster-

gefüge nicht zu verletzen oder zu verunstalten, sind an den betreffenden Einpassierungsstellen breitere Webeblatflücken selbst bei dichter eingestellten Grundqualitäten zu schaffen. Durch Ausziehen eines oder mehrerer Webeblatstäbe an den Passierungsstellen der Effektfäden läßt sich eine glatte und einwandfreie Verarbeitung bei solchen Geweben aus Kunstseide und Zellwolle verhältnismäßig einfach durchführen.

Der idealste Fall in der Weberei, nämlich die Verwebung von hochwertigen Garnen aus Kunstseide und Zellwolle, wird im allgemeinen für das Durchpassieren der Fäden im Webeblatt keinerlei Hemmungen mit sich bringen. Jedoch ist es

mitunter mit Rücksicht auf die Kalkulationsgestaltung notwendig, Garne beziehungsweise Textilmaterialien in verschiedener Kombination und in unterschiedlichen Qualitäten zu wählen. Im Laufe der Zeit sind die Fabrikate der Kunstseiden- und Zellwolleindustrie hinsichtlich der Warengüte sehr vervollkommen worden. Immerhin bleiben aber noch genügend Unterschiede in der angedeuteten Richtung, die eine individuelle Verarbeitung erforderlich machen. Daß bei solchen Zusammenhängen den Webeblättern und den Webeblatteinstellungen eine wesentliche Bedeutung zukommt, dürften diese Ausführungen dargelegt haben.

FÄRBEREI, AUSTRÜSTUNG

Ueber das Färben von mattierter Kunstseide für stranggefärbte Artikel

Seit der Einführung der Kunstseide haben Weberei und Färberei immer wieder versucht, den unerwünscht hohen Glanz der Viscose herabzusetzen, um dem Stoff wenigstens äußerlich mehr den Charakter von realer Seide zu geben. Durch Verwendung von Bembergkunstseide ist man, neben andern Vorteilen dieser Faser, auch dem Problem des Naturseiden-Glanzes bedeutend näher gekommen. Eine zeitlang wurde versucht, die Viscose in Verbindung mit dem Färben zu mattieren. Die Stückfärberei konnte damit etwelche Erfolge erzielen, dagegen hält es schwer, bei stranggefärbten Artikeln — besonders bei großen Strängen — eine gleichmäßige Mattierung auf die Faser zu bringen. Nachdem es den Kunstseidenfabriken gelungen war, die Mattierung schon im Spinnprozeß vorzunehmen, so daß die Weberei der Färberei heute halb- und ganzmattierte Kunstseide übergeben kann, sind die Wünsche nach Mattierung durch den Färber stark in den Hintergrund getreten. Es ist aber nicht ausgeschlossen, daß die Kunstseidenfabrik wegen Schwierigkeiten in der Beschaffung des hierfür benötigten Titanoxydes die Fabrikation von mattierter Kunstseide einschränken muß.

Zwischen der Weberei und der Färberei bestehen nun sehr oft Differenzen in bezug auf den Farbausfall dieser mattierten Kunstseide. Besonders bei den Krawattenfarben verlangt die Weberei satten Rot, leuchtende Blau und tiefe Schwarz. Die Färberei kann diesen Wünschen aus technischen Gründen nicht gerecht werden, da volle und leuchtende Farben im Widerspruch stehen mit dem Matteeffekt. Eine große Leuchtkraft setzt immer einen gewissen Glanz voraus, wo dieser fehlt oder absichtlich ausgeschaltet wird — wie dies bei der mattierten Kunstseide der Fall ist — müssen die Ansprüche an die Leuchtkraft naturgemäß vermindert werden.

Wenn nun dem Färber für mattierte Kunstseide ein Vorlagemuster von glänzender Kunstseide gegeben wird, so kann der Farbausfall infolge der Verschiedenheit des Glanzes niemals mit der Vorlage übereinstimmen. Wenn die Weberei in Unkenntnis dieser Sachlage den Posten zur Korrektur zurückgibt und der Färber die Ware im Sinne des Auftraggebers richtigstellen muß, ist der Färber gezwungen, die Färbung so abnormal satt auszuführen, daß der Matteeffekt zugedeckt wird, d. h. der Matteeffekt ist dadurch illusorisch geworden. In gleicher Weise wie eine glänzende schwarzgefärbte Kunstseide durch das nachträgliche Mattieren die tiefschwarze Nuance verliert, erscheint das Schwarz auf einer mattgespon-

nenen Kunstseide mehr oder weniger grau, je nach der Intensität der Mattierung. Wenn in Webereikreisen behauptet wird, daß schwarzgefärbte Kunstseide nicht mehr matt sei, so kann diese Behauptung relativ richtig sein, wenn das Verschwinden des Matteeffektes darauf zurückzuführen ist, daß der Färber von sich aus oder auf Wunsch seines Kunden ein so sattes Schwarz gefärbt hat, daß auch die Mattierung überdeckt worden ist. In solchen Fällen ist die Verwendung von mattierter Kunstseide allerdings zwecklos.

Es scheint, daß sich die Weberei bei der Auswahl des Materials zu wenig Rechenschaft gibt über den Ausfall der Färbung in bezug auf die Leuchtkraft der Farben. Wo es sich um helle oder mittlere Töne handelt, mag eine stark mattierte Kunstseide angebracht sein, sobald aber dazu Effekte in satten Farben aus dem gleichen Material gefärbt werden müssen, so treten sofort die erwähnten Schwierigkeiten in Erscheinung.

Warum ist noch nie versucht worden, nur für die satten Farben — besonders für die Effekte im Schuß — glänzende Kunstseide zu verwenden, um dieselben noch mehr aus dem matten Fond hervortreten zu lassen? Es könnte damit vermieden werden, daß der Färber zwecks Ausschaltung des Matteeffektes eine übersättigte Färbung ausführen muß, die namentlich in bezug auf die Echtheit (Gefahr des Abreibens oder Auslaufens der Farbe) ein großes Risiko in sich schließt, ganz abgesehen vom zu hohen Farbstoffverbrauch der vom Färber getragen werden muß.

Es liegt mir ferne, von der Verwendung mattierter Kunstseide abzuraten, ich stehe aber dafür ein, daß man sie nicht da verwendet, wo sie nicht angebracht ist. Bei der Wahl der Kunstseide sollte meines Erachtens in erster Linie die gewünschte Farbenwirkung ausschlaggebend sein, ob man vorteilhafter glänzende oder mattierte Kunstseide verwendet, wobei man sich zudem noch darüber klar sein muß, daß mattierte Kunstseide gewisse Nachteile in sich schließt, die der Weberei offenbar noch zu wenig bekannt sind. Durch die Mattierung wird nämlich die Elastizität des Fadens und damit die Reißfestigkeit herabgesetzt, was in der Weberei je nach Beanspruchung vermehrte Fadenbrüche zur Folge haben kann.

Als weiterer Nachteil ist zu erwähnen, daß die Färbungen auf mattierter Kunstseide weniger lichtecht sind, was besonders bei Dekorations- und Vorhangstoffen nicht unberücksichtigt bleiben darf.

K. Vaterlaus, Thalwil.

MESSE-BERICHTE

Der 4. Kriegsmesse entgegn

Januarbrief der Schweizer Mustermesse. Das Bestreben der schweizerischen Wirtschaft, alle in ihr wirksamen Kräfte an der vierten Kriegsmesse so vollständig und überzeugend als möglich zur Darstellung zu bringen, zeichnet sich immer deutlicher ab. Bis zum Jahresende hatten sich bereits über 1000 Aussteller zur 27. Messeveranstaltung (1. bis 11. Mai 1943) angemeldet. Sämtliche Gruppen sind an diesem überaus großen Andrange beteiligt, und bei einigen Hauptzweigen der Messe wirkt er sich so stark aus, daß schon heute auch bei Berücksichtigung der neuen Erweiterungsbauten Platzmangel besteht. Nur einige Beispiele der Beschildung: Die

Gruppe Textilien, Bekleidung und Mode beansprucht wiederum die ganze Halle II bis zum letzten Platze. In gleicher Weise ist die Uhrenmesse bis auf den letzten verfügbaren Platz vorbestellt. Die Werkzeugmaschinen, die gemeldet sind, würden allein schon die Großhalle VI ganz zu füllen vermögen. Ein überaus großes Angebot ist auch festzustellen für die Gruppen Technischer Industriebedarf, sowie Papier und Graphik. Diese so überraschende Platznachfrage rührt zu einem schönen Teil daher, daß sozusagen täglich immer noch Anmeldungen eingehen von Firmen, die erstmals oder mindestens aufs neue nach einem längern Unter-