

Das Bedrucken von Textilien

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **68 (1961)**

Heft 12

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.

Das Bedrucken von Textilien

von Albert Bösch, Textiltechniker dipl. HTS

(II. Fortsetzung)

Echtheitsmäßig bestehen verschiedene Unterschiede zwischen den einzelnen Gruppen, und diese selbst sind nicht einheitlich. Die Echtheiten sind besser als die der substantiven Drucke, erreichen den hohen Stand der Kùpendrucke jedoch nicht. Verschiedene Anfangsschwierigkeiten in der Applikation (Anbluten des Weißfonds, Stabilität der Druckpasten) können als überwunden betrachtet werden, und die Zukunft wird weitere Ueber-raschungen in bezug auf Licht- und Waschechtheiten bringen, da die Forschung mit großem Einsatz arbeitet.

Verschiedene Reaktivfarbstoffgruppen können auch im Druck auf Wolle, Naturseide, Polyamid- und Azetatfasern verwendet werden. Größere Praxiserfahrungen fehlen noch. Ein größerer Teil der Reaktivfarbstoffe ist weiß ätzbar. Von dieser Eigenschaft wird gerne Gebrauch gemacht, da diese Farbstoffe in der Färberei verschiedene Vorteile aufweisen.

Neben diesen in der Druckerei als Hauptgruppen eingesetzten Farbstoffen sind noch einige einzelne Vertreter anderer Gruppen anzutreffen. Das Anwendungsgebiet ist nicht sehr groß und beschränkt sich auf spezielle Artikel:

Oxydationsschwarz	auf Zellulosefasern
Phthalogenfarbstoffe	für klare Blau- und Türkistöne auf Baumwolle, sehr echt
Schwefelfarbstoffe	für Schwarzdrucke, hauptsächlich als Konturen-schwarz unter den verschiedenen Farbstoffgruppen

Bei den für das Bedrucken von Halbwolle empfohlenen *Halbwollfarbstoffen* handelt es sich zur Hauptsache um Farbstoffmischungen mit substantiven Farbstoffen für den Zelluloseanteil und Säure- oder 2:1-Metallkomplexfarbstoffen für den Wollanteil.

In der nachstehenden Tabelle werden die Hauptanwendungsgebiete (mit x bezeichnet) der einzelnen Farbstoffgruppen nochmals kurz zusammengefaßt. Kleinere Einsatzgebiete sind mit o gekennzeichnet:

Farbstoffe	regen.		Azetat	Wolle	Naturseide	Polyamid	Polyacryl	Polyester
	Baumwolle	Cellulosefasern						
Basische				o	o		x	
Säure-			o	x	x	x		
Substantive	o	x			o	o		
Nachkupferungs-	o							
Kùpen-	x	x	o					x
Unlös. Azo-	x	o						
Leukoester-	x							
Metallkomplex-				x	x	x	o	
Dispersions-			x			x	o	x
Pigment-	o	o						
Reaktiv-	x	x		o	o	o		

Diese Tabelle läßt deutlich erkennen, daß das Bedrucken von Mischgeweben Schwierigkeiten in sich birgt, die nicht immer befriedigend gelöst werden können.

III. Druckarten

Es werden drei Ausführungsarten des Textildruckes unterschieden:

a) Direktdruck

Direktdruck ist gleichbedeutend mit Druck auf weißem Gewebe, wobei es sich um gebleichte oder nicht gebleichte Ware handeln kann. Zum Direktdruck zählt auch der *Aufdruck*, bei dem auf vorgefärbte Ware gedruckt wird. Diese Fondfärbung wird durch die aufgebrauchte Druckfarbe nicht zerstört. Der Aufdruck wird dann angewendet, wenn auf eine helle Fondfärbung tiefere Farbtöne gedruckt werden sollen. Dadurch wird die Gefahr von

Aetzrändern, wie sie beim Aetzdruck auftreten können, vermieden.

b) Aetzdruck

Beim Aetzdruck liegt eine Fondfärbung vor, die durch verschiedene Chemikalien in der aufgebrauchten Druckpaste zerstört wird. Als farbstoffzerstörende Produkte werden Reduktionsmittel eingesetzt. Ein *Weißätzdruck* liegt dann vor, wenn nur Reduktionsmittel allein angewendet werden. Der Färbefarbstoff wird an den bedruckten Stellen während des Dämpfprozesses zerstört, und man erhält dort die ursprüngliche Farbe des Gewebes, die je nach Bleichgrad mehr oder weniger weiß ist. Bei helleren Färbungen oder bei gewissen Gewebequalitäten setzt man der Druckpaste noch Weißpigmente zu, um einen plastischeren Effekt zu erreichen. In diesem Falle wird von *Mattätzweiß* gesprochen.

Es lassen sich, wie im vorhergehenden Kapitel besprochen, nicht alle Farbstoffe durch Reduktionsmittel vollständig zerstören. Teilweise sind sie sogar sehr beständig, und dies wird im *Buntätzdruck* ausgenützt. Aetzbeständige Farbstoffe werden der Weißätzpaste zugegeben, so daß man im farbigen Fond ein buntes Druckmuster erhält. Die Fixierung des ätzbeständigen Farbstoffes erfolgt im gleichen Dämpfprozeß wie die Zerstörung der Fondfärbung durch das Reduktionsmittel. Buntätzdrucke sind daran erkenntlich, daß eine Hauptfarbe des Dessins, in diesem Falle die Fondfärbung, auf beiden Seiten des Gewebes in gleicher Farbtiefe und Nuance vorliegt. Bei den buntgeätzten Druckpartien sind oftmals geringfügige Differenzen in der Farbtiefe und bei Farbstoffmischungen in der Farbnuance zwischen rechter und linker Gewebe-seite festzustellen. Dasselbe gilt auch für den Direktdruck. Ein häufig anzutreffendes Merkmal des Aetzdruckes ist das Auftreten von weißen Rändern entlang der Druckpartien. Diese rühren daher, daß beim Dämpfen je nach Bedingungen das Reduktionsmittel etwas aus der Druckpartie ausfließt und die Fondfärbung zerstört, während die Farbstoffe weniger zum Fließen neigen.

Weißätzdrucke müssen speziell bei synthetischen Geweben sowie Naturseide und Azetat sehr gut ausgewaschen werden. Der zerstörte Farbstoff ist meist farblos, kann aber durch Lichteinwirkung beim Lagern eine gelblich-bräunliche Farbe annehmen (Vergilbung der Weißätzpartie). Das Auswaschen dieser Farbstoffanteile aus dem kompakten Bau der synthetischen Fasern bietet große Schwierigkeiten, besonders bei tiefen Fondfärbungen.

c) Reservedruck

Unter Reserve versteht man eine Verhinderung der Farbstoff-Fixierung, gleichgültig ob es sich um die Fixierung eines Färb- oder Druckfarbstoffes handelt. Die Druckpaste enthält mechanisch und/oder chemisch reservierend wirkende Produkte. Bei der mechanischen Reserve wird dem Färbefarbstoff der Zutritt zur Faser verunmöglicht. Chemisch reservierend wirkende Produkte verbinden sich mit dem Farbstoff oder neutralisieren ein für die Farbstoff-Fixierung notwendiges Chemikal, so daß der Farbstoff nicht mit der Faser reagieren kann. Das Färben der meist auf weißem Gewebe ausgeführten Reservedrucke erfolgt vorteilhaft in breitem Zustand nach einem Kontinueverfahren, damit die mechanisch wirkenden Produkte nicht zu stark aufgeweicht und die Reserve-wirkung beeinträchtigt werden.

IV. Herstellung der Druckfarben

Die Handelsprodukte der Farbstoffe müssen in geeigneter Form an die Faser gebracht werden, bevor die Fixie-

rung erfolgen kann. Der Farbstoff soll ja nur an den bedruckten Stellen fixiert werden und darf während des Druckprozesses und der Behandlung in der Dampf-atmosphäre beim Dämpfen nicht ausfließen. Zu diesem Zwecke muß die Farbstofflösung in verdickter Form aufgedruckt werden. Die Herstellung der Druckpasten erfolgt in der *Farbküche*, die im Druckereibetrieb eine wichtige Stelle einnimmt. Die Druckpasten dürfen keine festen Substanzen enthalten, wodurch Druckwalzen oder Schablonen beschädigt werden können. Neben Koch- und Rührkessel sind darum Trichtermühlen, Walzenreib- oder Passiermaschinen in jeder Farbküche anzutreffen. Um den Arbeitsaufwand zu verringern, wird hauptsächlich mit Stammfarben gearbeitet, d. h. die Druckpaste wird mit höchstmöglicher Farbstoffkonzentration auf Vorrat angesetzt. Der gewünschte Farbton wird durch Mischen in der Nuance naheliegender Stammfarben der gleichen Farbstoffgruppe eingestellt. Für hellere Farbtöne wird die Stammfarbenmischung mittels Coupierverdickungen abgeschwächt. Coupierverdickungen enthalten dasselbe Verdickungsmittel wie die Stammfarbe und meist auch die anderen Hilfsmittel in geringerer Konzentration. Die Coupierverdickung ist also eine Druckpaste ohne Farbstoff.

Eine Druckpaste für den *Direkt- und Aufdruck* besteht im allgemeinen aus folgenden Produkten:

Farbstoff

Die Farbstoffe werden in Pulver- oder Teigform geliefert, wobei letztere bei den Küpenfarbstoffen bevorzugt wird. Die Teigform ist auch bei den Dispersions- und unlöslichen Azofarbstoffen anzutreffen, während die Pulverform bei allen wasserlöslichen Farbstoffen gebräuchlich ist. Der Farbstoffanteil per Kilo Druckpaste ist je nach Farbstoffgruppe verschieden und auch abhängig von der Konzentration des Einzelfarbstoffes. Allgemein wird bei wasserlöslichen Pulverfarbstoffen mit 30–50 g im Kilo Druckpaste gearbeitet, während bei den Teigmarken 100–150 g einzusetzen sind.

Die Farbstoffpulver und -teige enthalten nicht nur Farbstoff. Meist sind darin noch lösungsvermittelnde Produkte, Dispergiermittel und Fixationsbeschleuniger enthalten.

Lösungsmittel

Da zur bestmöglichen Fixation die Farbstoffe im Moment der Fixierung in gut gelöstem oder feinst verteiltem Zustand vorliegen müssen und Wasser als Lösungsmittel allein nur in seltenen Fällen genügt, sind spezielle Zusätze von Lösungsmitteln zu machen. Als zusätzliche Lösungsmittel werden je nach Farbstoffindividuum und Farbstoffgruppe Phenole (Phenol, Resorzin), Alkohole und ihre Derivate (Butylalkohol, Glykol, Glycerin), Alkalien, sowie organische Säuren eingesetzt. Die Einsatzmengen betragen 20–50 g je Kilo Druckpaste. Die löslichen Farbstoffe werden mit dem Lösungsmittel angeteigt und mit kochendem Wasser übergossen. Diese Farbstofflösungen werden noch kurz aufgeköcht. Die unlöslichen Farbstoffe vertragen in den wenigsten Fällen ein Aufkochen, weil dadurch die Feinverteilung gestört wird. Sie werden unter stetem Rühren in Wasser von ca. 50 °C eingestreut.

Verdickungsmittel

Verdickungsmittel wirken als Träger der Farbstofflösungen. Es sind Substanzen, die bei verhältnismäßig geringer Konzentration Lösungen von hoher Viskosität aufweisen. Als Verdickungsmittel stehen die verschiedensten Natur- und synthetischen Produkte zur Verfügung. Je nach Anforderung werden folgende eingesetzt:

Gummisorten (Gummi arabicum, Kristallgummi, Britischgummi)
Tragant
Stärke und Stärkeäther
Alginat

Johannisbrotkernmehl
Emulsionen auf Basis Oel-in-Wasser.

Die einzelnen Verdickungsmittel unterscheiden sich durch nachstehende Eigenschaften:

Viskosität
Verträglichkeit mit gewissen Farbstoffgruppen und Druckfarb-
zusätzen
Art der Trocknung auf dem Gewebe (weicher und elastischer oder harter und spröder Film, schnelle oder langsame Trocknung)
Eindringen in das Gewebe
Beeinflussung der Farbstoffausbeute
Auswaschbarkeit nach dem Fixieren der Farbstoffe (Griff der bedruckten Ware und eventuell Beeinflussung von hellen Farbnuancen durch die Eigenfarbe des Verdickungsmittels).

Die Wahl des Verdickungsmittels oder dessen Mischung muß der zu bedruckenden Faser und dem Farbstoff angepaßt werden. Gleichzeitig ist auch auf das zur Anwendung gelangende Druckverfahren und die Größe der Druckpartien Rücksicht zu nehmen. Eine Beeinflussung des Druckausfalles wird auch durch Aenderung der Druckpastenviskosität erreicht. Polyesterfasern sind z. B. sehr hydrophob, d. h. sie nehmen nur sehr wenig Wasser auf. Hier müssen Verdickungsmittel mit sehr hoher Viskosität und weichem Griff des getrockneten Verdickungsmittelfilms eingesetzt werden. Bei einem spröden Verdickungsmittelfilm besteht die Gefahr des Absplitters der auf dem Gewebe aufgetrockneten Druckpaste während des Fixierungsprozesses. Beim Tücherdruck auf Naturseide strebt man einen guten Durchdruck an. Die Druckpaste muß in diesem Falle dünner und das Verdickungsmittel leichter auswaschbar sein, damit das Gewebe nicht unnötig lange im Wasser behandelt werden muß (Anschmutzung des Weißfonds durch nicht fixierten Farbstoff). Diese zwei Beispiele sind nur eine kleine Auswahl der Ueberlegungen bei der Bestimmung des Verdickungsmittels.

Der Pigmentdruck brachte den Einsatz von Oel-in-Wasser-Emulsionen als Verdickungsmittel. Diese besitzen keine festen Rückstände beim Eintrocknen. Das Auswaschen erfolgt schneller. Im Pigmentdruck selbst sind Emulsionsverdickungen allgemein gebräuchlich, da die Festsubstanz der anderen Verdickungsmittel ebenfalls als Pigment durch das Kunstharz mitfixiert und der Griff dadurch negativ beeinflußt wird.

Verschiedene Verdickungsmittel sind bereits mit kaltem Wasser löslich, andere müssen unter Druck gekocht werden.

Zusätze von Chemikalien

Diese variieren von Farbstoffgruppe zu Farbstoffgruppe und haben verschiedene Aufgaben zu erfüllen. Bei den Säurefarbstoffen wirken organische Säuren als Fixationsbeschleuniger zur Erhöhung der Ausgiebigkeit. Dieselbe Aufgabe haben die Carrier beim Druck mit Dispersionsfarbstoffen auf Polyesterfasern. Küpenfarbstoffe benötigen in der Druckpaste Alkalien und Reduktionsmittel. Oxydationsmittel werden reduktionsmittelempfindlichen Farbstoffen zugegeben, wodurch reduzierend wirkende Einflüsse auf den Farbstoff eliminiert werden. Das Oxydationsmittel wirkt in diesem Moment als Schutzmittel.

Hygroskopische Zusätze

Durch hygroskopische, d. h. wasseranziehende Chemikalien in der Druckpaste wird beim Dämpfprozeß die Wasseraufnahme der Druckpaste erhöht. Damit wird die Löslichkeit der Farbstoffe verbessert. Gewisse hygroskopische Chemikalien wirken auch als Fixationsbeschleuniger.

Antischaummittel und Drucköle

Diese Zusätze sind nicht unbedingt nötig und werden je nach Bedarf verwendet. Bei schäumenden Druckpasten besteht die Gefahr von Unegalität. Der Zusatz von Druck-

öl verbessert das Abrakeln von der Druckwalze oder der Schablone.

Weißätz-Druckpasten enthalten neben der Verdickung

Reduktionsmittel

zur Zerstörung der Färbung. Die Reduktionsmittel zerstören im Dämpfprozeß beim Farbstoffmolekül gewisse farbgebende Atomgruppierungen. Dem Praktiker steht eine größere Auswahl zur Verfügung. Je nach Faserart und gefärbtem Farbstoff wird mit leicht saurer bis leicht alkalischer Druckpaste gearbeitet.

Weißpigmente

Der Zusatz von Zinkoxyd oder Titandioxyd zur Weißätzdruckpaste läßt den Weißeffekt plastischer erscheinen. Fixiert werden sie durch Eialbumin, das im Dampf koaguliert, oder durch Zusätze von Kunstharzprodukten.

Optische Aufhellungsmittel

Diese Substanzen, die sich bezüglich Fixation wie Farbstoffe verhalten, wandeln ultraviolette Strahlen in sichtbares Licht um. Dadurch wird der Weißeffekt der geätzten Druckpartie erhöht. Die Auswahl dieser Produkte richtet sich nach der Faserart.

Für den *Buntätzdruck* werden den geeigneten Direkt-druckfarben die entsprechenden Reduktionsmittel zugegeben.

Beim *Reservedruck* wird zwischen mechanisch und chemisch wirkenden

Reservierungsmitteln

unterschieden. Beide ergänzen sich wertvoll in der Druckpaste. Mechanisch reservierend wirken die verschiedenen Verdickungsmittel, die sich einerseits durch hohe Trockensubstanz auszeichnen und andererseits hart auf der Faser trocknen. Ferner sind hierfür Wachse (Batikdruck), Kaolin, Titandioxyd usw. geeignet.

Bei der chemischen Reservedruckpaste muß das Reservierungsmittel auf die zu färbende Farbstoffgruppe abgestimmt werden. Bei nachträglichen Küpenfärbungen verwendet man z. B. Oxydationsmittel. Dadurch wird das zur Fixierung des Farbstoffes notwendige Reduktionsmittel in seiner Wirkung aufgehoben. Die Reservierungswirkung von Zinnsalz bei Naphtol-Färbungen beruht darauf, daß es die Diazoverbindung zerstört und dadurch keine Kuppelung mit dem Naphtol möglich ist.

Durch Reservierungsmittel werden auch Halbtoneffekte erhalten. Dabei werden in der Druckpaste geringere Mengen an Reservierungsmitteln als beim Reservedruck eingesetzt. Von den auf diese Paste überfallenden Farben fixiert sich nur ein Teil, so daß neben der tieferen Farbe eine hellere erhalten wird. Halbtoneffekte erhält man auch durch Vordruck einer Mattweiß-Druckpaste.

(Fortsetzung folgt)

EVERGLAZE MINICARE - Stoffe mit neuem Gesicht

mitgeteilt von der Firma Joseph Bancroft & Sons Co. AG.

EVERGLAZE — diese Bezeichnung gab die Firma Joseph Bancroft in Wilmington, Delaware, vor vielen Jahren einer technischen Entwicklung auf dem Gebiet der Baumwollveredlung, die darin bestand, Baumwollstoffen durch eine Kunstharzausrüstung einen dauerhaften Glanz zu verleihen. EVERGLAZE erregte auch in Europa großes Interesse, und zahlreiche Ausrüster bewarben sich um eine Lizenz, um selbst EVERGLAZE-Stoffe auf den Markt bringen zu können. Die Erfahrung ergab, daß durch das spezielle Verfahren dem Baumwollstoff nicht nur ein dauerhafter Glanz, sondern auch Prägeeefekte verliehen werden konnten.

Inzwischen wurden neue Möglichkeiten für die ursprüngliche EVERGLAZE-Idee erforscht. Die Firma Bancroft kann als Pionier der modernen «Wash and Wear»-Stoffe angesehen werden. Dieser Slogan, der sich in letzter Zeit als selbstverständlich eingepreßt hat, stellt jedoch eine ganz entscheidende Wendung in der Geschichte der Textilindustrie dar. Der Erfolg, den sich die EVERGLAZE-Gewebe durch ihre wiederholte Waschbarkeit, ihre Knittererholung und ihre Schrumpfechtheit errungen hatten, veranlaßte die Firma Bancroft, auf dem eingeschlagenen Wege weiterzugehen. Nach einer Reihe von Forschungsarbeiten konnten zusätzliche Eigenschaften entwickelt werden, die sich nunmehr weniger auf die Erhaltung des Oberflächeneffektes, als vielmehr auch auf die «Wash and Wear»-Qualitäten beziehen. Dies ist u. a. die große Knittererholung auch in nassem Zustand, die das Bügeln fast überflüssig macht. Zudem wirkt die Kunstharzeinlagerung in das Gewebe schmutzabstoßend und gibt dem Stoff einen gewissen «Halt». Stoffe mit diesen zusätzlichen Eigenschaften wurden auf den Namen MINICARE getauft — eine Bezeichnung, die ihren Vorzügen gerecht wird. Die Firma Bancroft benützt nie die Bezeichnung «No iron», weil sie der Meinung ist, daß es vom Geschmack des einzelnen Kunden abhängt, wie glatt ein Kleidungsstück nach der Wäsche sein soll.

Dank dem Ausrüstungsverfahren aller Stoffe, die unter diesen Marken verkauft werden, kann einem Grundgewebe hundert verschiedene Gesichter verliehen werden.



Aus einem lustigen getupften MINICARE Baumwollstoff der Firma Filtex AG., St. Gallen, wurde dieses reizende jugendliche Pyjama verarbeitet. Dazu passend ein Morgenrock, hergestellt aus demselben Stoff.

Modell: Dubarry, Horn TG

Stoff: MINICARE Baumwollgewebe von Filtex AG., St. Gallen

Photo: Rév, Zürich

Man kann Stoffe satinartig glänzend ausrüsten, mit hartem oder weichem Griff, je nach Mode und Verwendungszweck, man kann Gewebefaltungen imitieren, einen Leinencharakter vortäuschen, Stoffe ausrüsten, die permanent dem Damast oder Moiré zum Verwechseln ähnlich sehen usw. Gegenwärtig herrscht die Tendenz zum seidigen Griff vor, und die neuen EVERGLAZE-MINICARE-Baumwoll-Twills sind von reiner Seide fast nicht zu unterscheiden.

EVERGLAZE- oder MINICARE-Stoffe beruhen nicht auf einer einzigen chemischen Formel. Die Ausrüstung muß dem jeweiligen Gewebe, je nach Struktur, Bindung, Gewicht usw. angepaßt werden. Um die Ausrüster und zum Teil auch deren Kunden richtig zu orientieren, hat die Firma Bancroft auch in Europa einen technischen Dienst eingerichtet, der den Lizenznehmern beratend zur Verfügung steht.

Die Firma Bancroft besitzt eine internationale Organi-

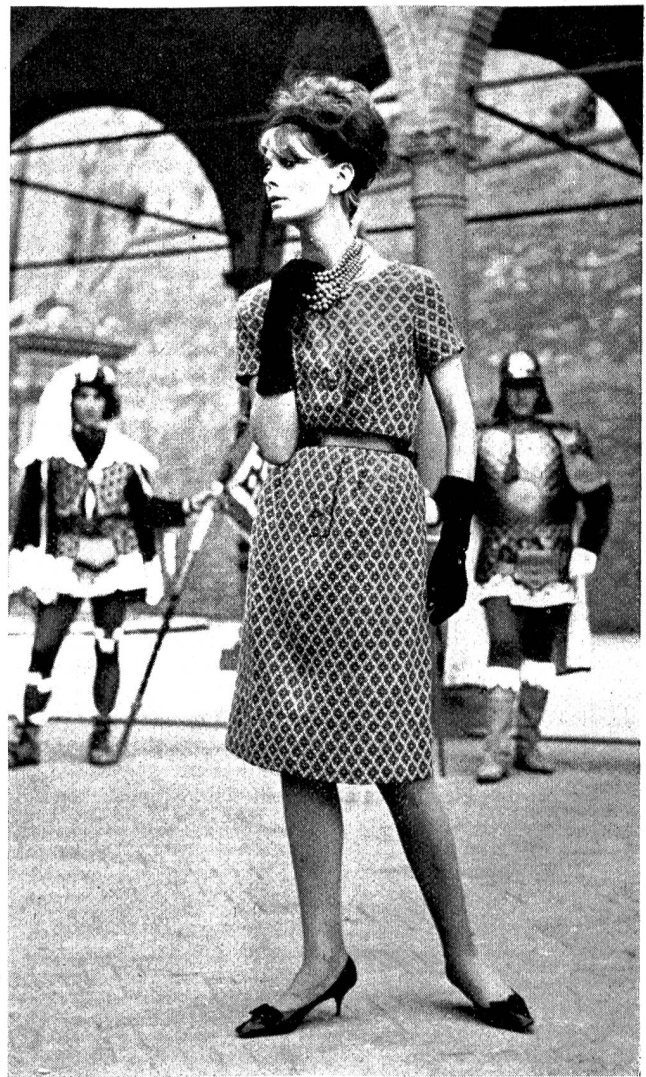
sation für die Absatzförderung der unter ihrer Lizenz hergestellten Produkte. Sogenannte «Marketing Divisions» unterhält sie in New York, Los Angeles, England, Frankreich und der Schweiz, aber auch in Australien und Südamerika. Um eine so groß angelegte Werbung zu rechtfertigen, müssen die unter ihren Warenzeichen verkauften Produkte einen Qualitätsbegriff darstellen. Dafür sorgt in erster Linie ein sorgfältiges Lizenzierungsprogramm, da die Qualität der Ware auch von der Erfahrung und Arbeitsweise des Ausrüsters abhängt. Weiter unterhält Bancroft in den verschiedenen Gebieten der Welt eigene Laboratorien, welche die zum Verkauf bestimmten Waren nach festgelegten strengen Standards prüfen. Ein Baumwollstoff darf die Bezeichnung EVERGLAZE MINICARE nur dann beanspruchen, wenn a) der Stoff von einem Bancroft Lizenznehmer ausgerüstet wurde, b) der Stoff zur Qualitätskontrolle eingesandt wurde, c) die verschiedenen Mindestanforderungen (Reißfestigkeit, Schrumpfechtheit, Knittererholung, Farbechtheit) erfüllt sind.

Mode

Orlon in Florenz. — Unter diesem Aspekt veranstaltete kürzlich in Zürich die Abteilung Textilfasern der Du Pont de Nemours International S.A. eine Modenvorführung von Florentiner Modellen aus Orlon. Mit dieser Schau bezweckten die Veranstalter, das weite Anwendungsgebiet dieser Fasern zu dokumentieren. Der südländische Einschlag der Modelle bewies Phantasie und großen Ideenreichtum. Die unproblematischen Farbzusammenstellungen, verbunden mit unkonventionellen Gestaltungen, zeigten bei den gewirkten wie auch bei den gewobenen Kreationen neckische Resultate. — Materialmäßig wurde eine Kombination «Double jersey 70 % Orlon — 30 % Wolle» gezeigt, wie auch feingewobener Batist. «Elastic-Gabardine aus Orlon» und «Du Pont nylon» (Helanca) fanden Anwendung in aparten Skidresses, komplettiert durch Erzeugnisse mit der neuen «Lycra-Faser». — Eine interessante Ergänzung fand diese Fachschau durch eine Reihe von Lichtbildern, welche wesentliche Details von Maschenbildungen in stark vergrößerter Art präsentierten und damit die verschiedenen Acrylgarne und -effektzwirne in ihrer Verwendung widerspiegeln.

«Crimplene» ist eine Neuentwicklung der Imperial Chemical Industries Ltd. und ein Endlos-Bauschgarn aus 100 Prozent Terylene. Als einzige Lizenznehmerin, außerhalb Großbritanniens, stellt die Industriegesellschaft für Schappe, Basel, «Crimplene»-Garne her. Der industrielle Einsatz dieses Materials vollzieht sich hauptsächlich in der Strickerei- und Wirkereiindustrie. Die Basler Firma pflegt einen engen Kontakt mit den führenden Schweizer Wirkern und Strickern, welche «Crimplene» verarbeiten und gewährt ihnen gemeinsam mit der Imperial Chemical Industries Ltd., Zürich, die notwendige technische Hilfe. Sowohl Stoffe als auch die fertigen Kleidungsstücke stehen unter regelmäßiger und strenger Qualitätskontrolle.

Anlässlich einer kürzlich abgehaltenen Modeschau, die jedoch als Beispielschau präsentiert wurde, konnten Vertreter der Industrie, des Einzelhandels und der Presse die Einsatzmöglichkeiten von «Crimplene» begutachten. Gezeigt wurde ein Reigen von aparten Strickerei- und Wirkereierzeugnissen wie Kleider, Tailleurs, Deux-pièces, Trois-pièces, Anzüge für Haus, Garten, Wassersport und Fernsehen — schweizerischer, österreichischer, englischer und dänischer Provenienz. Die Internationalität dieser vollsynthetischen Jerseys mit ihren interessanten Stilwirkungen verfehlten ihre Wirkung nicht, um so mehr als die bekannte Düsseldorfer Modejournalistin Frau Hela Strehl mit ihrem gescheiten und witzigen Kommentar dieser «Crimplene»-Fachschau eine besondere Note zu geben vermochte.



VANITA D VÁLDITEVERE — Handweberei, Florenz. Kurzärmeliges Kleid aus bunter, handgewebter «Orlon»-Acrylfaser mit anliegender Taille und Knopfrigelverschluss an der Vorderseite. Das Muster ist dem alten toskanischen Rautenmuster nachempfunden. Farbtöne grün/rot.