

Garne für Rundstrickmaschinen und Kettenware-Stoffe für Herrenbekleidung

Autor(en): **Roberts, Richard**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **78 (1971)**

Heft 12

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679456>

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.

Garne für Rundstrickmaschinen und Kettenware-Stoffe für Herrenbekleidung

Der Verbrauch von Polyester Stretchgarn hat sich im Jahre 1969 in den Vereinigten Staaten verdoppelt. Er verdoppelte sich abermals im Jahre 1970 und erreichte im 4. Quartal 1970 ein Ausmass von jährlich 220 Millionen Pfund. Man schätzt, dass in diesem Sektor im Jahre 1971 mit einem weiteren Zuwachs von mindestens 50 % gerechnet werden kann. Wie weit diese Voraussage richtig ist, hängt von dem Umstand ab, in welchem Ausmass die Verwendung von Polyester Strickgewebe bei der geschneiderten Herrenbekleidung zunimmt; man denkt dabei besonders auch an die bequeme Sporthose (Slacks).

Die Herrenbekleidungsindustrie und ihre Abnehmer rechnen mit dem Hang zur Bequemlichkeit. Gestricktes Gewebe zerknittert nicht, und aus solchem Gewebe hergestellte Herrenbekleidung sieht auch gut aus. Ob gestricktes Gewebe für Herrenbekleidung überhaupt in Frage kommt, ist schon abgeklärt. Die Umwälzung auf dem Gebiet der Sportjacken und Slacks hat sich schon vollzogen.

Der prozentuale Anteil von Polyestergerarn in der Herrenbekleidung ist von 5 % im ersten Quartal 1970 auf 20 % der gesamten Polyestergerarnherzeugung angestiegen. Hosenfabrikanten sind immerfort auf der Suche nach weiteren gestrickten Geweben, neuen modischen Formen und weiteren zuverlässigen Lieferanten. Immer häufiger sieht man in den Schaufenstern sogar gestrickte Anzüge.

Mit dieser aufsehenerregenden Entwicklung im Hintergrund ist es nun unsere Aufgabe geworden, die Entwicklung der Technologie, insbesondere diejenige des Stretchgarns und der Gespinste, denen wir es zu verdanken haben, dass Polyester-Strickgewebe in der Herrenkonfektion Eingang fanden, näher zu betrachten. Dabei müssen wir stets an die Erfordernisse denken, die erfüllt werden müssen, um das Produkt für die Herrenbekleidungsindustrie überhaupt verwendbar zu machen.

Weil Polyester bei der gegenwärtigen Entwicklung in der Herrenkonfektion in vorderster Linie steht, sollen sich diese Ausführungen auf diese Faser allein beschränken, oder, genauer gesagt, auf Polyester-Filament-Garn, wie es zu 100 % verwendet wird, oder zusammen mit Gespinsten.

Probleme der Herrenbekleidung

Wodurch unterscheidet sich die Herrenbekleidung von der Damenbekleidung, welches sind die gegebenen Anforderungen, die an das Material und an die Stricktechnik gestellt werden? Nun, der Mann erwartet im allgemeinen für sein Geld ein Kleidungsstück, das viel dauerhafter ist, und überdies ist die Herstellung viel mehr mit Schneiderarbeit und Bügelarbeit verbunden.

Es leuchtet ohne weiteres ein, dass die Probleme Gebiete umfassen, die zum Ressort von mehr als nur einer Technik gehören. Es braucht die Anwendung verschiedener technischer Vorkehrungen, um diese Probleme mit Erfolg zu bestreiten. Es gehören gewisse technische Probleme eher mehr zu einem Gebiet als zu einem anderen. Diese Ausführungen beschränken sich auf geometrische Garnvarianten, Barre-freie Garne, Farbvarianten und Platzer —

also Gebiete, bei welchen die Garntechnik namhafte Beiträge zu leisten in der Lage ist, und wo die Probleme am besten von der mechanischen Seite angepackt werden können, das heisst Aenderungen an den Garnen und Stapelfasern, stets im Hinblick auf die Verwendung in der Herrenbekleidungsindustrie.

Geometrische Varianten

Der Grad der freien Verfügung bei geometrischen Varianten bei Roh-Filamentgarnen ist ja bekannt. 150 Deniers, 30 bis 36 Filamentgarne stellen immer noch bei weitem das gebräuchlichste Rohmaterial dar, gelangte es doch 1970 zu über 85 % zur Verwendung. Es erfolgte nach und nach ein Uebergang zum Gebrauch von feinerem Denier, da mehr und mehr Strickmaschinen für feinere Maschen zur Herstellung von Material für Herrenbekleidung zur Anwendung gelangen. 100 Deniers nehmen bereits den zweiten Platz ein und sind ein wichtiger Faktor in der Anwendung von 20-, 22- und 24-Maschen-Doppelstrickmaschinenausrüstung. Grössere Verbreitung von Garnen auf dem Gebiet der 120—130 Deniers sollten sich erwartungsgemäss aus der Tendenz zu leichteren Geweben ergeben und dem Mangel an genügend Feinmaschen-Maschinenausrüstung, um der Nachfrage seitens der Herrenbekleidungsindustrie zu entsprechen.

Die Möglichkeiten von Aenderungen im Querschnitt von Polyester-Filament bieten für die künftige Forschung ein besonders interessantes und heikles Gebiet. Wir haben gesehen, wie dreinockig oder fünfnockig geformte Garne den Glanz verstärkt haben und in gewissen Geweben für die Damenbekleidung dem Gewebe einen subtilen Schein vermittelten. Was jetzt nötig ist, ist der gegenteilige Effekt, nämlich eine mattere Wirkung von 100 % texturiertem Filament-Gewebe in den tiefen Schattierungen, die für die Herrenbekleidung bezeichnend sind. Es ist klar, dass glanzlose Garne, erzielt durch den Gebrauch von Titanium-Dioxyd-Pigmenten, dieses Problem nicht lösen. Bei den tiefen Schattierungen müssen andere Mittel zur Dispersion und Streuung von Licht erfunden werden.

Barre-freie Garne

Es ist zwar keine allgemein bekannte Tatsache, aber doch eine häufige Feststellung, dass hinsichtlich Gewebekonstruktion und Stil die Stoffe für Herrenbekleidung einfacher und in der Auswahl kritischer zu sein pflegen. Kritisch hauptsächlich in bezug auf Barre in Rundstrickwaren oder Streifigkeit soweit es Kettware betrifft.

Das bedeutet keineswegs, dass die Damenbekleidungsindustrie nicht auch anspruchsvoller geworden ist hinsichtlich Barre-freien Geweben. Dies ist nämlich tatsächlich der Fall, und man kann leicht feststellen, dass in der Mode eine Tendenz zum Uebergang von Oberflächeninteresse zu einfachen Maschen besteht. Dies zeigte sich besonders, als die Abteilungen für Sportbekleidung damit begannen, Polyester-Doppelstrickgewebe zu verwenden.

Vielleicht ist es ein Glück, dass im Jahre 1965 die Damenbekleidungsindustrie gewillt und auch in der Lage war, Gewebe mit Oberflächeninteresse zu akzeptieren. Der Crimplene-Prozess, entwickelt in Grossbritannien, welcher Autoclave-Fixieren umfasste, war noch nicht genügend ausgereift und auch das dafür benötigte Rohgarn nicht geeignet, um Barre-freie Gewebe zu produzieren.

Interessanterweise wurden die ersten Fortschritte auf dem Wege zur Erreichung von technischer Flexibilität zum Stricken und zur Formgebung von kritischen Geweben auf dem Umwege über das Garnfärben erzielt. Druck-Garnfärbemaschinen-ausrüstung war bereits vorhanden und bildete einen Schlüsselfaktor beim Nivellieren der dispersen Farbstoffe, die für Polyester gebraucht wurden.

Die Entwicklung und der Gebrauch von Druck-Stückfärb-Bottichen waren ein wichtiger Schritt vorwärts. In Ergänzung dazu haben Färbereitechniker sowohl die Farbstoffträger-Selektionen verbessert, als auch die Reihenfolge der Wichtigkeit überprüft.

Heute befasst sich die Herrenbekleidungsindustrie in vermehrtem Masse mit Dauerbügelfalten. Die gegenseitige Wirkung in der Farbstoffwahl, soweit sie Sublimierung bei Bügelttemperaturen bewirkt und der Bedarf an gut nivellierenden Farben, sind Erfordernisse, die sich im allgemeinen nicht gut miteinander vertragen; und daraus ergibt sich im besonderen ein Bedarf an kritischen Geweben für die Herrenbekleidung.

Eine Verbesserung, die für das Erreichen von vollständig freier Gewebewahl an Wichtigkeit an zweiter Stelle steht, ist die Einführung der Doppelheizer-Vordrehung-Texturiermaschine mit fortlaufendem Prozess.

Während Autoclave-fixierte Garne eher geneigt sind zu Farbe-Abnormitäten, haben sie andererseits mehr Bauschichtigkeit und niedrigere Garn-Schrumpfeigenschaften. Letzteres ist für das Erhalten von Musterdefinition in Oberflächen-Geweben von Vorteil.

Wie bereits erwähnt, sind Verbesserungen in der Reihenfolge der Wichtigkeit zur Erlangung von Barre-freiem Gewebe durch die Verwendung von Doppelheizer-Garn- und Druck-Stückfärben erzielt worden. Dies geschah auf Kosten von Bauschichtigkeit und Struktur. Ueberdies ging dabei ein gewisses Ausmass von Aktionsfreiheit beim Ausrüsten oder Faltenbügeln im Verlauf der Bekleidungsfabrikation verloren.

Die schweizerischen Piqué-Doppel-Strickwaren sind immer noch in weitgehendem Masse schwerverkäuflich wegen des Ausfalls beim Stückfärben. Man muss daraus schliessen, dass dies bei vielen stückgefärbten Kettenwaren noch in vermehrtem Masse der Fall sein wird. In der Tat wird der Fortschritt bei der Herstellung von Kettenwaren, welcher Einsparung an Kosten und bessere dimensionale Stabilität in der Länge verspricht, durch Farbe-Uniformität behindert. Die unausweichliche Schlussfolgerung ist, dass sich eine weitere Ueberprüfung der Reihenfolge der Wichtigkeit bei der Erlangung von Barre-freiem Gewebe für Kettenware aufdrängt. Eine solche Verbesserung würde

auch der Rundstricktechnik zum Vorteil gereichen. Diese Industrie kann sich nicht zufrieden geben, bis alle kritischen Gewebe auf spezielle Schattierungen gefärbt werden können, unter Verwendung von Farbstoffen, welche unter dem Bügelprozess nicht sublimieren, mittels welchen scharfe Dauerfalten erzielt werden.

Farbvarianten

Es drängt sich der Gedanke auf, dass Farb-Anordnungen — Streifen, Karo, Tweeds, Blockkaro, Fischgratmuster — ebenso sehr bei Strickwaren in der Herrenbekleidung eine Rolle spielen wie bei gewobenen Stoffen. Garn-Färben ist die klassische Methode zur Erzielung mehrfarbiger Gewebe. Mindestens 30% des texturierten Polyester-Garns, das in den Vereinigten Staaten im Jahre 1970 verkauft wurde, war garngefärbt, und Strickwaren bilden dazu keine Ausnahme. Eine verhältnismässig kleine Menge von zweifarbigen Stoffen wird durch Stückfärben produziert, unter Verwendung von kationischem färbbarem Garn. Man erwartet, dass die Nachfrage steigen wird, und in der Tat hat sich eine Technik entwickelt, mittels welcher es möglich wird, in einem einzigen Farbbad die Stückfärbung in drei Farben zu erzielen. Es ist dies das Ergebnis einer Entwicklung des sogenannten Tieffärbe-Garns: eines «nur mit Streufarben färbbaren» Produkts mit viel grösserer Farbaufnahmefähigkeit als die gewöhnlichen Polyester-Garne.

Eine weitere Färbevariante, mit der man sich zurzeit stark befasst, ist das Ingrain- oder Heather-(gesprenkelte)Garn. Durch Kombinieren von schwarzen und natürlichen Filamenten in einer frühen Stufe des Fabrikationsprozesses wird eine Farbwirkung erzielt, die dem Vigoueuxgarn in der Stapelgarnherstellung nicht unähnlich ist.

Der natürliche Anteil des Garns kann später gefärbt werden, entweder in Garn- oder Gewebeform, um eine Farb- und Schwarz-bunt-Wirkung zu erzielen, welche sich für die Verwendung als Material für Herrenbekleidung sehr gut eignet. Ingrain-Garne werden kommerziell in England schon verwendet, und in den Vereinigten Staaten ist die Produktion schon aufgenommen worden.

Führt man diese Technik weiter, so kann man sich vorstellen, dass man zur Erzeugung von zweifarbigen Heather-(gesprenkelt)Garnen durch Kombination von kationischen färbbaren Filamenten mit dem «nur Streufarbe»-Typ gelangt und damit ein Heather-Produkt erzielt mit unabhängiger Wahl von beiden Farben.

Energiekosten sind in den letzten Jahren stark gestiegen, und man sieht weitere Preissteigerungen in diesem Sektor voraus. Die Folge davon wird sein, dass später einmal die Fabrikanten aus Sparsamkeitsgründen bei der Produktion tiefer Schattierungen in der Färberei dazu veranlasst werden, nach Pigmenten oder Farbstoffen zu suchen, welche der Schmelztemperatur von Polyester-Polymer standhalten können. In Farblauge gefärbte Polyester-Garne mit einer Lebhaftigkeit, Helle und Klarheit, die es mit Garnen aufnehmen können, welche in Azetatlösung

gefärbt wurden, setzen neue Erfindungen voraus. Und dass diese einmal zu einer Realität werden, ist bestimmt zu erwarten.

Gespinnste

Die Frage erhebt sich — «Haben Stapelgarne ihren Platz in 100prozentiger Form in gestrickten Herrenbekleidungsstücken, ausser bei Zubehör wie Sweaters, Hüte, Handschuhe, wo man diese Erzeugnisse seit Jahrhunderten verwendet?» Die Antwort lautet: ja.

Selbstverständlich werden sie kommerziell verwendet. Stapelgarn-Strickwaren können auf die Dauer im Sektor Herrenbekleidung mit texturiertem Polyester nicht konkurrieren. Die Gründe: Gewicht und Elastizität. Zehn bis zwölf Unzen Gewebe sind das Uebliche in Stretchgarn-Doppelstrickwaren, und in der Tat trachtet man danach, durch Stricken feinerer Maschen Gewebe von leichterem Gewicht zu erhalten. Gesponnene Strickgewebe werden weich und schlaff im Vergleich zum selben Bereich linearer Gewichte. Im ganzen gesehen können wir uns keinen weitverbreiteten ganzjährigen Gebrauch von 14 bis 15 Unzen Garnstrickwaren vorstellen, gleich welcher Art die Faser sein möge — natürlich oder synthetisch — als Ersatz für gewobene Bekleidung. Ausserdem — bei jedem Gewicht und jeder Faser — müssen wir zuerst noch ein 100 % gesponnenes Strickgewebe sehen, das die Erholungseigenschaften hat wie texturiertes Polyester-Tuch oder in gleicher Weise Einsacken bei den Knien vermeidet. Was wir aber voraussehen können, ist eine Anwendung im Werte von vielen Millionen Pfund von Gespinnsten in Kombination mit texturierten Polyester Garnen.

Eine Anzahl von Garnmischungen, welche Polyesterfasern enthalten, sind entwickelt worden und sind jetzt im Handel erhältlich. Diese umfassen: 70/30 Polyester/Kammgarn, 55/45 Polyester/Kammgarn, 70/30 Polyester/Leinen, 50/50 Polyester/Polyacryl, 50/50 Polyester/modifizierte Kunstseide.

Zudem sind 100 % gesponnene Polyester, 100 % Kammgarne und 100 % Polyacryl-Garne in Geweben für Herrenbekleidung verwendet worden. Lange Stapel-Garne, hergestellt via variabler Schnitte auf dem Pacific Converter im Gebiet von 1/33 W.C. sind gebräuchlich wie auch die entsprechende Fadenstärke — 22/1 C.C. gesponnen von 2 Zoll Staple auf dem Baumwoll-System. 1/45 bis 1/50 W.C. Garne werden benötigt für 22- und 24-Maschen-Doppel-Strickmaschinenausrüstung, und es wird noch erhebliche weitere Entwicklungsarbeit auf diesem Gebiete erforderlich sein. Viele der Polyester-Mischgarne enthalten 3 Deniers Stapel, Mischungen von 3 Deniers und 4¹/₂ Deniers mit bis zu 50 % von 4¹/₂ Deniers oder 3 Deniers und 6 Deniers mit bis zu 20 % von den 6 Deniers. Die Verwendung von schweren Denier-Komponenten bekämpft die Weichheit und Schlaffheit des Gewebes. Jedoch leidet offensichtlich die praktische Garnfeinheit und Garndehnbarkeit darunter, und möglicherweise werden damit Strickprobleme geschaffen.

Ausrüstungstechnik, wie Sengen und Schären können sich als nützlich erweisen und tun es auch, aber es ist unerlässlich, dass Fasern mit geringem Pilling wie sie in Polyester entwickelt wurden, zur Anwendung kommen.

Sowohl mit Streufarben färbbare als auch kationisch färbbare Versionen von Polyester mit geringem Pilling sind im Handel erhältlich und können gemischt werden, um die Heather-Wirkung zu erzielen, oder sind in Kombinationen verwendbar.

Qualitätskontrolle und Konsumentenpolitik

Wir leben in einem Zeitalter, in dem der Konsument ein Wort mitspricht. Immer mehr gelangen Verbraucher zur Ueberzeugung, dass obrigkeitliche Verordnungen und Verfügungen auf dem Gesetzeswege ihnen allein Gewähr für Qualität bieten können; der Glaube, dass die Industrie aus freien Stücken eine Qualitätskontrolle vornimmt, ist erschüttert.

Als Produzenten von Fasern sind wir der Meinung, dass unsere Aufgabe nicht lediglich in der Entwicklung und dem Verkauf besteht. Es ist kein Geheimnis, dass Fasern und Gewebe nicht immer zu modischen Artikeln werden, die den Konsumenten in jeder Hinsicht befriedigen. Das ist einer der Gründe, weshalb Forschung und Entwicklung allein nicht genügen. Anstrengungen auf dem Gebiet der Forschung müssen sich auch nach dem Markt orientieren. Um die Forschung auch im kaufmännischen Sinne erfolgreich zu gestalten, dürfen wir nicht aus den Augen verlieren, dass das Endergebnis auch für den Verbraucher ein Plus bedeuten soll. Die Entwicklung auf dem Markte muss daher genau verfolgt werden.

Dies ist einer der Gründe, weshalb wir uns entschlossen haben, auch Markennamen in Lizenz zu vergeben. Wir stützen uns dabei auf gründliche Testprogramme im Hinblick auf den Endgebrauch, welche wir durchführten, um sicher zu sein, dass die Früchte der Forschung nicht entwertet werden. Das Testprogramm, welches die in Lizenz vergebenen Handelsmarken der Celanese (Azetatseide) und anderer Faserproduzenten stützt, soll der Industrie und auch dem Konsumenten zum Vorteil gereichen. Unser Programm zum Beispiel sieht vor, dass sämtliche gestrickten Gewebe laufend vorgetestet werden, sowohl im Laboratorium und durch Prüfungen auf Abnützungen beim Tragen, bevor eine Etikette mit dem Namen irgendeiner unserer Handelsmarken für ein Bekleidungsstück ausgehändigt wird, welches aus dem betreffenden Gewebe hergestellt wurde.

Ein Testfall wäre ein geschneidertes Herrenbekleidungsstück, bei welchem solche Probleme, wie Einsacken an Knien und Ellbogen und Platzer nur in wirksamer Weise durch Prüfungen durch das Tragen festgestellt und alsdann korrigiert werden können. Und da nicht von jedem von Modeschöpfern entworfenen Gewebe erwartet werden kann, dass es die erforderlichen ausgeglichenen charakteristischen Eigenschaften aufweist, sieht das Programm vor, dass das Gewebe während des ganzen Produktions-

Rundstrickstoffe für die Herrenbekleidung

prozesses geprüft wird, um sicher zu sein, dass es den Anforderungen, die der Verbraucher an das Bekleidungsstück stellt, gerecht werden kann.

Schlussfolgerungen

Es ist deutlich, dass wir der Ueberzeugung sind, dass Polyester sich als die Faser der siebziger Jahre erweisen wird.

Und doch müssen wir uns stets vor Augen halten, dass Polyester, so vielseitig es auch sein mag, keineswegs die universale Faser, die Superfaser darstellt. Obwohl in der Faserindustrie grosse Fortschritte gemacht werden, kann doch keine Rede davon sein, dass eine einzelne Faser hinsichtlich Aesthetik und Leistung allen Anforderungen seitens des Konsumenten genügen könnte. Die Wissenschaft hat auch auf dem Gebiete der Fasererzeugung keineswegs das Niveau der Vollkommenheit erreicht. Bis jetzt hat keine Faser — sei sie synthetisch oder ein Naturprodukt — überhaupt alle wünschenswerten Eigenschaften. Keine Faser — für sich allein, unbehandelt und ungemischt — kann auf die kombinierten Eigenschaften von Schönheit, angenehmes Anfühlen, Komfort und Dauerhaftigkeit im Tragen, dimensionale Stabilität, Widerstandsfähigkeit gegenüber Knittern und Verschmutzen, vollständige Waschbarkeit mit dauerhafter Bügelfalte, Widerstandsfähigkeit gegenüber Statik, Pilz, Bakterien und Feuer, leichte Färbbarkeit oder Anpassungsfähigkeit an jede überhaupt denkbare Verwendungsmöglichkeit im Textilbereich Anspruch erheben.

Nein, die Superfaser ist bis heute noch nicht aufgetaucht. Aber wer von Polyester redet, spricht über das Beste, was wir bis heute kennengelernt haben. Für die Gegenwart und für einen grossen Teil der siebziger Jahre investiert die Industrie in Polyester als der erfolgreichsten aller Fasern überhaupt.

Richard Roberts
Director Circular Knit Accounts
Celanese Fibers Marketing Corp.
522 Fifth Avenue
New York, N. Y. 10036

Im Ausdruck Stricken liegt heutzutage geradezu etwas Zaubhaftes. Jedermann gebraucht das Wort, vom Techniker bis zur Verbraucherin. Auf letzterem Niveau ist häufiger die Rede von «doppelt gestricktem Gewebe». Diese von Laien bevorzugte Terminologie zeigt, dass nur ein sehr eng begrenztes Gebiet dessen, was man unter «Stricken» versteht, den Anstoss gab für das gewaltige und rapide Anwachsen eines Geschäftszweiges, wie wir das heute erleben; nämlich die Herstellung des doppelt gestrickten Gewebes, produziert auf der Rundkullierwirkmaschine.

Von diesen Runddoppelstrickmaschinen ist wiederum nur ein eng umschriebener Teil dazu geeignet, Stoffe herzustellen, die sich für die Herrenbekleidung eignen. Heutzutage werden hauptsächlich Maschinen zu 18 bis 24 Maschen verwendet; das bedeutet, dass diese Maschinen 18 bis 24 Nadeln pro Zoll per Umfang aufweisen. Je mehr Nadeln pro Zoll die Maschine hat, desto feiner ist das auf ihnen produzierte Gewebe, und dementsprechend müssen feinere Garne verwendet werden, um optimale Stoffe zu erzeugen.

Für die *Tendenz zur Verwendung feinerer Maschinen* gibt es viele Gründe. Einer davon ist gewiss das Bestreben, das Gewicht des Stoffes zu reduzieren. In Europa werden hauptsächlich Maschinen zu 18 Maschen gebraucht, welche Gewebe mit einem Gewicht von 13 bis 16 Unzen per Linear Yard herstellen. Diese Gewebe sind viel zu schwer und zu warm für den amerikanischen Markt, und obwohl auch in Amerika recht viele Maschinen zu 18 Maschen in Gebrauch stehen für die Herstellung von Stoffen für Herrenbekleidung, sollten im Idealfall Maschinen zu 20 bis 24 Maschen verwendet werden. Das Gewicht der Gewebe liegt im Bereich zwischen 10¹/₂ bis 12¹/₂ Unzen per Yard für 100% kontinuierliche Filament-Konstruktionen von 11¹/₂ bis 14 Unzen für Kombinationsgewebe mit Gespinsten.

Der zweite Grund hat mit der Qualität des Gewebes zu tun. Während es möglich ist, einen Stoff von leichtem Gewicht auf einer Maschinenausrüstung zu 18 Maschen herzustellen, ist andererseits die Qualität meistens recht mangelhaft. Dimensionale Stabilität fehlt, und der Stoff neigt zu Erschlaffung, Einsacken und anderen fehlerhaften Erscheinungen. Ein weiterer Grund für die Verwendung feinerer Maschenmaschinen ist Musterbestimmung. Die Stiche sind kleiner und liegen näher beieinander. Die Muster sind besser definiert mit einem Minimum von Durchscheinen von Garn, die sich hinter der Oberfläche versteckt halten.

Die Verwendung feinerer und besserer Maschinenausrüstung bildet jedoch nur einen kleinen Teil der Anforderungen, denen entsprochen werden muss, um ein gutes, für Herrenbekleidung geeignetes Gewebe zu erzeugen. Den komplexeren und schwierigeren Teil bildet das technische Können.

Seit etwa zwei Jahren fasst die Strickereiindustrie auf dem Markt für Herrenbekleidung Fuss. Diese Bewegung hat jetzt solch ein Ausmass angenommen, dass eine separate Industrie für die Herstellung von Rundstrickgeweben für die Herrenkonfektion entsteht. Aber diese Industrie gründet sich auf Erfahrungen aus der Branche der Fabri-