

500 Gramm Wasser und vermischt beide Lösungen, schliesslich setzt man so viel Wasser zu, bis das Ganze 10 Liter beträgt. Mit dieser Beize wird die Baumwolle mordancirt (per 1 Kilo), indem man sie zwei Stunden lang in dieser kalten essigsäuren Thonerdebeize liegen lässt; die Baumwolle wird alsdann, ohne zu waschen, in ein frisches Bad gebracht und durch successives Zusetzen der betreffenden Farbstoffe ausgefärbt.

b) Für Scharlach (Ecarlatte): Man beizt wie bei a) dem Ausfärbbad wird indessen noch eine Lösung von 300 Gramm obiger essigsaurer Thonerde (per 1 Kilo Baumwolle) zugegeben.

c) Cyanosine: Wird wie a) behandelt, nur nimmt man zur Bereitung der essigsäuren Thonerde statt 50 Gramm 95 Gramm Alaun; alles Andere bleibt sich gleich.

d) Für Chrysoline hat man eine andere Färbungsmethode: Die Baumwolle (5 Kilo) wird zwölf Stunden in ein Bad gelegt, welches Wasser, $1\frac{1}{2}$ Kilo Alaun und 300 Gramm krystallisirte Soda enthält. Man spült in fliessendem Wasser und färbt auf frischem Bade mit dem Farbstoffe allein fertig.

Das Färben der Seide ist noch leichter als dasjenige der Wolle und auch am dankbarsten. Um sehr schöne und volle Farben zu erhalten, bereitet man sich ein Seifenbad, indem man in 30 Liter Wasser 3 Liter Seifenlösung schüttet und alsdann 60 Gramm Essigsäure von 40 Procent zusetzt; dieses Verhältniss ist für 1 Kilo Seide. Man beginnt mit dem Färben ganz kalt und erwärmt nach und nach zum Kochen.

Die Seide wird erst in reinem Wasser gespült, hierauf in mit etwas Weinsteinlösung angesäuertem avivirt und dann getrocknet.

Ich hoffe, mit nächstem den Lesern mit einigen Proben näher zu kommen.

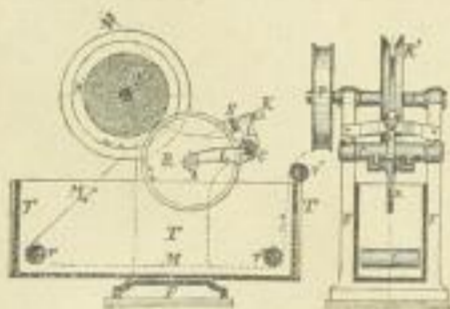
(Jodet.)

Ausdrück- oder Ringe-Maschine für Gewebe

von William Birch in Salford (England).

(Patentirt.)

Die Erfindung besteht in der Anwendung von Squeezern oder schmalen Walzen aus Metall oder anderem harten Material, von denen die obere mit einer Nuth versehen ist.



M bedeutet das zu bearbeitende Material oder Arbeitsstück, das durch einen Trog T über die Rollen r und r' geleitet wird. R ist die glatte oder männliche Walze; R' die genuthete od. weibliche Walze; diese werden von den Axen

A und A' getragen. Letztere hat ein festes Centrum, während A vom Doppelhebel L und L' gehalten wird, der sich um die Axe C dreht und somit R mittelst der Feder S je nach dem mit der Schraube K auf letztere ausgeübten Druck mehr oder minder stark in die Nuth der Walze R' und folglich gegen das zwischen den beiden Walzen befindliche Arbeitsstück drückt. Der Rahmen der Maschine ist mit F bezeichnet, die Triebseibe mit P .

III. Pat. III.

Neues Blaudruckmuster

von Wilhelm Schulz in Neutitschein.



Appretur.

IV.

Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune.

Original-Abhandlung von H. Warter, Fabriks-Director.

Die schönsten Muster, welche man in Schwarz-Appretur vorführen kann, sind die Hochglanz-Shirtings in diversen Qualitäten, besonders aber in leichter und leichtester Waare, und zwar in einer Faden-Einstellung von 10/12 — 14/12 — 14/14; denn gut gefärbt und richtig appretirt und gegläntzt zeigen sie, wie man aus einem leichten und kaum marktfähigen Gewebe doch einen wenigstens annehmbaren Stoff herstellen kann, der, wenn auch in gewisser Weise auf Täuschung der Sinne berechnet, doch die Consumenten nicht täuscht, indem diese Cottons nur zu solchen Artikeln verwendet werden, wo des Kostenpunktes wegen bessere Stoffe unanbringlich sind. Ich habe hier vorzugsweise die Artikel für Tapezierer, Decorateure und Galanteriewaaren-Fabriken im Auge. Es soll hier keineswegs der sogenannten Kleister-Wirthschaft das Wort geredet werden, noch der 50—60% Beschwerung mit Chlormagnesium, Bittersalz, China-Clay, Zinkvitriol etc., wir überlassen dieses Feld unseren englischen Freunden, die es damit heute bereits so weit gebracht haben, dass man ihre Cottons nach „gewaschenem Gewicht“ zu kaufen gezwungen ist; ich acceptire lieber von den englischen Appretur-Fabriken das in diesen bestehende und wirklich grossartig durchgeführte Continue-System, die excellente Ausrüstung ihrer Satins und Croisé-Chiffons, wie auch besonders die rationelle Ausnützung der arbeitenden und maschinellen Kraft. Bei einer anderen Gelegenheit komme ich auf diese Themas ausführlicher zurück.



Beiliegendes Muster ist in Faden-Einstellung 13/11 und wiegt ein Werk, 115 Meter, $5\frac{9}{10}$ Kilo. Es wurde folgendermassen gefärbt. In einer gebrauchten Cachou-Flotte 60° R. heiss läuft die Waare in der Farbenmaschine unter stetiger Pression 3—4 Mal und nimmt man jedesmal 2 Werke; man geht dann auf der Klotzmaschine auf ein altes Bad von chromsaurem Kali im Verhältnisse von 1 Kilo Kali : 40 Liter Wasser nachgeschärft unter Zusatz von 20—30 Gramm Salzsäure, lässt 2mal gehen und beizt auf derselben Maschine mit schwefelsaurem Eisenoxydul 1 Kilo : 25 L. W. Man lässt die Nacht über liegen, spült am anderen Morgen auf der Farb-, resp. Waschmaschine, und färbt wie gewöhnlich aus.

Zur Hochglanz-Appretur nehme man per 5 Werk 13/11.

10—17 Kilo Kartoffelstärke

80—90 Liter Blauholz-Brühe

15 Liter 2° Kastanienholz-Extract-Lösung,

arbeite wie bereits bekannt und setze vor dem Schärfen zu, gut in Wasser aufgelöst und verbunden.

Fett-Ansatz: 280 Gramm Maareiller oder weisse Schmierseife,

145 „ Wachs,

80 „ Paraffin,

rühre gleichmässig ein und schärfte wie bekannt.

Die Waare geht zweimal auf der Stärkmaschine auf dem vierwelligen Glacing-Calander zweimal mit Friction, auf dem zweiwelligen ein- bis zweimal. Man hat bei Glanz-Waare vorzugsweise darauf zu sehen, dass bei dem ersten und zweiten Durchlasse die mit Dampf oder Gas erhitzten Laufer