



Nr. 17. Chemnitz—Leipzig—Wien, 1. September 1885. VII. Jahrg.

**Inhalt.** Abhandlungen: Das Entfetten und Waschen der Schafwolle. (Schluss.) — Zur Reform der Garn-Numerirung. — Muster-Compositionen. XLV und XLVI. — Congo-roth. — Das Wirken regulärer Waaren ohne Naht. — Die Strickmaschinen der Dresdner Strickmaschinenfabrik Lane & Timaeus in Löbtau-Dresden. — Versuch, Garn mit Kalk zu kochen. — Neuerungen und Verbesserungen: Untersuchung der Knoch'schen Trockenmaschine für Wärmeschutzbekleidung. — Nonholten-Cirkel für die deutschen Gewerbevereine. — Schlichtmaschine. — Verfahren zur Herstellung elastischen Krimmerstoffes auf Webstühlen. — Fahrbarer doppelter Spanrahmen. — Verfahren, um Gegenstände aus Geweben, Holz, Carton, Metall, Stein u. s. w. zu bemalen. — Patentwesen: Anmeldung, Erlöschung von Patenten in Deutschland. — Mittheilungen: Die österreichischen Webeschulen (Fortsetzung). — Antwort auf Frage in Nr. 15 Seite 179. — Literatur. — Inserate.

## ABHANDLUNGEN.

### Das Entfetten und Waschen der Schafwolle.

Von einem Practiker.

(Schluss.)

Um eine möglichst gute Wäsche zu erhalten, namentlich bei hoher Temperatur des Flusswassers, achte man darauf, dass das Entschweissungsbad stets höher gehalten wird als 40°, man kann es sogar bis auf 50° erhöhen. Allerdings muss man sein Augenmerk auf die Beschaffenheit der Wolle richten, denn ordinäre und ausgeschwitzte Wollen waschen sich bekanntlich leichter als feine oder frisch geschorene. Es giebt wohl Fabrikanten, welche die Wolle längere Zeit auf Lager halten, bis dass der Wollschweiss sich mehr verloren und was für den Wollwäscher eine grosse Erleichterung ist. Doch sind dieses nur vereinzelte Fälle, denn der grosse Theil glaubt, was man heute kauft, schon morgen verarbeiten zu müssen und stehen auch nicht jedem Fabrikanten die Mittel zur Verfügung, dies durchzuführen, doch sollte man wenigstens darauf achten, wo eine richtige Einrichtung für Wollwäschereien nicht vorhanden, dass die sogenannten Schwarzschuren wenigstens zur kälteren Jahreszeit gewaschen werden. Man hat deshalb eine Menge von Waschmitteln angepriesen und auch angewendet, man ist jedoch immer wieder darauf zurückgekommen, dass Soda sich als bestes Waschmittel bewährt hat.

Da ich nun einmal die Schwierigkeiten und ihre Folgen, welche durch mangelhaftes Entfetten der Wollen hervorgerufen werden, besprochen, so will ich auch mit meinen Erfahrungen, welche ich während meiner 15jährigen Praxis gesammelt, nicht zurückhalten.

Ich habe Rückenwäsche in den Sommermonaten nur mit calcinirter Soda, wenn die Wollen weniger fettig, auch unter Umständen der Lauge noch etwas Salmiakgeist zugesetzt. Die im Korbe eingeweichte Wolle, statt, wie im Winter üblich, auf einmal in das Spülwasser zu geben, in zwei bis drei Portionen eingetheilt; auf diese Weise habe ich auch stets gute

Resultate erzielt. Dasselbe gilt auch bei den überseeischen Wollen, denn je weniger warme Lauge in das Spülwasser auf einmal übertragen wird, um so rascher wird die Wolle rein. Viel schwieriger verhält es sich aber mit den Gerberwollen, namentlich aber solche, welche stark abg giftet worden sind, und möchte ich nur empfehlen, der Lauge weder Salmiakgeist noch Kammerlauge beizugeben, ich habe es oft versucht, bin jedoch stets dabei schlecht gefahren. Die beste Wäsche erhielt ich bei derartigen Wollen, indem bei jedem Korb Wolle, 50 bis 60 Pfd. gewogen, ich die Lauge erneuerte. Es ist diese Manipulation zwar etwas kostspieliger, doch bin ich in der Färberei, Spinnerei und Walke weniger auf Schwierigkeiten gestossen, als bei einem etwaigen anderen Verfahren. Verschiedene Fachmänner glauben, durch Anwendung der calcinirten Soda werde das Wollhaar gewissermaassen angegriffen und dadurch an Filzfähigkeit verliere und geben der Ammoniak-Soda den Vorzug; es kann meiner Ansicht nach die calcinirte Soda nur dann schädlich wirken bei zu scharfer und hoher Temperatur des Schweissbades, wo diese dann selbstredend ätzend wirkt. Sollte die Wolle auch wirklich etwas härter nach dieser Behandlung erscheinen, so ist das immer nur von ganz geringer Bedeutung; bekanntlich werden doch sämtliche Wollen vor dem Spinnen mittelst Baumöl geschmelzt, wodurch die ihnen genomme Elasticität zum grossen Theil wieder ersetzt wird.

### Zur Reform der Garn-Numerirung.

Aus seinem Leserkreise geht dem Deutsch. Leinen-Ind. nachfolgendes Schreiben zu:

„Seit einer Reihe von Jahren ist wiederholt von Leinengarnspinnern und Fabrikanten die Frage in Anregung gebracht worden, ob für Leinengarne in Bezug auf die Haspelung (Weife) und Packung eine allgemein gültige Norm eingeführt und dieselbe in Uebereinstimmung mit unserem jetzigen Maass- und Gewichtssystem gebracht werden könnte.

Es sind wohl verschiedene Vorschläge gemacht worden, aber ohne dass solche practischen Zweck gehabt haben, denn es ist bis jetzt Alles beim Alten geblieben, und die Spinnereien haspeln die Garne nach dem bisherigen englischen oder anderen System weiter.

Da aber doch über kurz oder lang diese Frage geregelt werden wird und muss, so erlaube ich mir, Ihnen hiermit meine Meinung darüber mitzuthellen, welche vielleicht dazu anregt, dass man in weiteren Fachkreisen der Frage practisch näher tritt.

Ich glaube behaupten zu können, dass bei einigem guten Willen der Interessenten auch diese Sache geregelt und für alle Spinnereien eine gleiche Norm bezüglich der Weife etc. eingeführt werden könnte, nach der jeder Käufer von Leinengarn genau wüsste, was er unter einer bestimmten Nummer an Länge und Gewicht vom Spinner bekommen muss.

Mein Vorschlag geht nun dahin, als Grundlage des Gewichtes für Leinengarne 1000 kg für Garnnummer 1 zu wählen, und würde das Gewicht für alle übrigen Nummern durch Division der Nummer in 1000 kg zu ermitteln sein, so dass z. B. No. 20 den zwanzigsten Theil von 1000 kg = 50 kg wiegen müsste.

Da Leinengarne von jeher und überall nach Schock gehandelt werden, so würde diese Bezeichnung beizubehalten