

a) Das Dämpfen, welches dem Garne eine grössere Weichheit giebt, ihm die Neigung sich aufzudrehen benimmt, und darin besteht, dass man es — oft schon vor dem Weifen, also in Köttern — in verschlossenen Kästen einige Zeit der Einwirkung von Wasserdampf aussetzt. Sind die Garne geweift, so muss man dafür Sorge tragen, dass die Fäzäden (S. 44) keine Farbe beim anderweiten Behandeln an die damit verbundenen Garne abgeben ¹⁾.

b) Das Abstreifen der Knötchen und etwa anhängender Unreinigkeiten mittels einer an der Weife angebrachten Vorrichtung (*clearing apparatus*), welche im wesentlichen darin besteht, dass der Garnfaden beim Auflaufen auf den Haspel durch einen entsprechend feinen — nur den schlichten Faden durchlassenden — Spalt zwischen zwei Metallplättchen geht.

c) Das Sengen (Gasieren, *grillage, singeing, gassing*) der feinen Garne zur Bobbinet- und Spitzenfabrikation, teilweise auch jener zu den feinsten glatten Geweben und Strumpfwaren, sowie der Näh-Mattzwirne, welches in der Absicht geschieht, den feinen Flaum hervorstehender Fäserchen durch Wegbrennen zu entfernen. Zu dem Ende wird der Faden auf einer Garnsengmaschine ²⁾ wiederholt (5- bis 12 mal), rasch (mit einer Geschwindigkeit von 1 bis 1,5 *m*) durch kleine Gasflammen geleitet; er erlangt hiermit mehr Glätte und Gleichheit, und wird infolge des Gewichtverlustes feiner, d. h. steigt in der Nummer (z. B. aus No. 90 wird No. 95). Für Abführung des entstehenden Staubes und der Wärme ist durch künstliche Lüftung Sorge zu tragen.

Nach dem Sengen werden die Zwirne auf besondere Haspeln umgespult, auf diesen gewaschen, ausgeschleudert und unter Drehen in Trockenkammern getrocknet, worauf man die Zwirne in Kellern wieder etwas anziehen lässt.

d) Das Stärken, d. h. Tränken mit gekochter Stärke, welches dem Faden grössere Glätte und Festigkeit giebt, indem es die Fasern desselben miteinander verklebt. Es ist diese Behandlung auch benutzt worden, um feinen Mulegespinsten (von einer Feinheit, wie sie auf Water-Spinnmaschinen nicht erreicht werden kann) das kennzeichnende Gepräge und die Verwendbarkeit von Watergarnen zu erteilen. In dieser Absicht werden die Kötter gedämpft und auf eine Water-Spinnmaschine gebracht, wo die Fäden durch einen Stärketrog gehen und mittels der Spindeln die erforderliche nachträgliche Drehung empfangen ³⁾. Man hat sogar unternommen, das Stärken auf der (Water-) Spinn- oder Zwirnmachine selbst, während des Spinnens oder Zwirnens, stattfinden zu lassen ⁴⁾.

¹⁾ Näheres: Zeitschr. f. angew. Chemie 1891, S. 276.

²⁾ D. p. J. 1837, 63, 360; 1855, 136, 441; 1859, 153, 21.
Prechtl, Techn. Encykl., Suppl.-Bd. 1, S. 349 m. Abb.
Bosshard, Zwirnerei, S. 103 m. Abb.

³⁾ Polyt. Centralbl. 1857, S. 663. — D. p. J. 1857, 144, 421.

⁴⁾ Polyt. Centralbl. 1859, S. 316. — D. p. J. 1859, 152, 173.