

Die Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld, bringen im Anschluß an ihre Diazobrilantscharlach-Marken einen neuen Farbstoff dieser Reihe unter der Bezeichnung

#### Diazobrilantorange G

in den Handel. „Es wird nach Art der Diazobrilantscharlach gefärbt und entwickelt. Es liefert einen schönen, vollen Orangeton von sehr guter Waschechtheit. Man kann das neue Produkt als Selbstfarbe oder auch in Kombination mit den Diazobrilantscharlach, Diazorubin, Diazobordeaux etc. zum Nuancieren nach Gelb hin verwenden. Infolge der vorzüglichen Löslichkeit eignet es sich besonders zum Färben auf Apparaten für loses Material, Kops und Kreuzspulen, an die in bezug auf Waschechtheit höhere Anforderungen gestellt werden. Auch auf Seide gibt es ein schönes Orange von guter Wasch- und Wasserechtheit. Mit Rongalit C ist es ätzbar, während andere Ätzmittel nicht wirken.“

Dieselbe Firma bringt neben ihrem älteren Säurechromschwarz RH eine weitere Marke

#### Säurechromschwarz RH

in den Handel, die gleich gute Färbereigenschaften zeigt. Man färbt direkt mit Schwefelsäure an und behandelt wie üblich mit Chromkali nach. Es unter-

scheidet sich von RH durch seinen etwas röteren Stich, gibt Färbungen von hervorragenden Echtheitseigenschaften, sodaß es sich vorzüglich zum Färben von echtfarbigem Kammzug, loser Wolle, Web- und Strickgarnen, sowie für stückfarbige Herrenkonfektionsstoffe eignet. Weiße Baumwolleffekte werden nicht angefärbt. Für Vigoureuxdruck mit essigsaurem Chrom oder Fluorchrom ist der Farbstoff geeignet; die Drucke besitzen sehr gute Walk- und Heißwasserechtheit.“

#### Neue Musterkarten.

(Besprochen für die „Leipziger Monatschrift für Textilindustrie“ von E. S.)

Die Aktien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin, führt in einer Karte

#### Columbiaeichschwarz V extra auf Leinen

diesen Farbstoff auf Leinengarn und Stückware vor und betont die besonders gute Lichtechtheit und verhältnismäßig gute Waschechtheit dieser Färbungen.

Die Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen, hat eine Musterkarte

Moderne Nuancen auf Cheviotgarn für Herrenstoffe angefertigt, welche die in der Saison 1907 haupt-

sächlich gangbaren Töne veranschaulicht und eine Ergänzung der früher herausgegebenen derartigen Musterkarten bildet. Bei der Herstellung der Färbungen wurden möglichst echte Farbstoffe verwendet.

Die Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld, führen in einer neuen Karte

#### Moderne Herrenstoffe 1907—1908

ebenfalls die modernsten Farbstoffe vor und zwar in der Weise, daß zuerst 8 modernste Herrenstoffe in den Hauptnuancen Braun, Blau bis Rotblau vorgeführt und dann die einzelnen darin vorkommenden Nuancen auf Kammgarn und Streichgarn bemustert werden. Natürlich finden auch hier in erster Linie einbadige Nachchromierungsfarbstoffe Verwendung.

Dieselbe Firma versendet eine Karte

#### Moderne Farben auf Wollstoff (Saison 1907),

in der die entsprechenden Nuancen der heutigen Damenmode, Grau, Drap und verschiedene Blau, illustriert werden. In diesem Falle finden Egalisierungsfarbstoffe Verwendung, und zwar enthält die Karte die Rezepte zur Herstellung der entsprechenden Nuancen einerseits mit den lichtechtesten, andererseits mit den billigsten Farbstoffen.

## Stimmen der Praxis.

(Diese Rubrik, für deren Inhalt die Redaktion eine Verantwortlichkeit nicht übernimmt, ist zur Diskussion fachwissenschaftlicher Fragen bestimmt; die hier abgedruckten fachmännischen Beantwortungen werden gern honoriert. Die Redaktion.)

### Herstellung von sogenanntem Twill (vierbindigem Doppelkörper).

(Antworten auf Frage Nr. 1182: „Wie kommt es, daß man bei sogen. Twill 4-bändigem Doppelkörper auf der unteren Seite des Gewebes im Webstuhl einen viel schärferen Körper bekommt als an der oberen Seite, obgleich man theoretisch beide Seiten gleich erhalten müßte? Ich arbeite mit möglichst niedrigem Streichbaum und sehr wenig vertragenem Fuchs.“)

#### I.

Ihre Annahme, daß Sie, vom theoretischen Standpunkte aus betrachtet, eine Ware bekommen müßten, die auf beiden Seiten einen gleich kräftigen, ausdrucksvollen Körpergrad besitzt, ist hinsichtlich der Bindung schon richtig; aber der Körper wird auch noch von der Garndrehung beeinflusst und er wird geschlossener und infolgedessen auch mehr in die Erscheinung tretend, wenn die Richtung des Körpergrades der Drehung des Garnes entgegengesetzt verläuft. Dies wird nun bei Ihnen auf der unteren Seite der Ware der Fall sein. Es ist dann nur notwendig, die Verbindung von dem Trittaparat des Webstuhles, den Trittexzentern, nach den Schäften hin entgegengesetzt anzuordnen als es bis jetzt geschehen ist, dann bekommen Sie die zur Zeit im Stuhle unten befindliche Körperichtung auf die obere, rechte Stoffseite und es wird auch der kräftigere, ausdrucksvollere Grad, den Sie jetzt auf der linken Seite des Gewebes haben, nach oben kommen. F.

#### II.

Wenn die Kette in vollkommen horizontaler Richtung vom Schwingbaum zum Brustbaum verläuft und der Anschlag „bei offenem Fache“ erfolgt, werden beide Gewebeseiten einander gleich. Wenn aber der Schwingbaum höher steht und mit vertragenem Fuch gearbeitet wird, so haben die über dem Schuß liegenden Fäden stets eine etwas geringere Spannung auszuhalten als die unter dem Schuß liegenden. Die Folge ist, daß die schärfer gespannten unteren Fäden mehr auf den weichen Schuß einwirken und diesen nach oben drücken. Dadurch wird die Oberseite des Gewebes vom Schuß besser ausgefüllt und der Schuß daselbst besser in die Zwischenräume hineingepreßt, wodurch die Oberseite der Ware ein geschlosseneres Aussehen bekommt, während auf der unteren Seite der Körper schärfer hervortritt. Bei genügend hohem Schwingbaum tritt dadurch das sogenannte „Schußwalken“ ein, das ist das Aufwerfen der letzteingetragenen 2 oder 3 Schüsse; dies zeigt so recht, wie die Schüsse von der größeren Spannung des Unterfaches beeinflusst werden. Würden Sie den Schwingbaum so tief legen, daß die Kette von da zu den Helfensaugen eine aufsteigende Richtung einnimmt, so könnten Sie das Gegenteil beobachten, nämlich den schärferen Körper auf der Oberseite erhalten. P.

#### III.

Ich habe bis jetzt allgemein die Beobachtung gemacht, daß sämtliche Doppelkörper bzw. Twills, Croisés etc. auf der linken resp. unteren Wareseite im Webstuhl ein schärfer markiertes Aussehen haben.

Es liegt dies jedoch wohl keinesfalls an der Einrichtung des Webstuhles, wie Sie anzunehmen scheinen, sondern lediglich an der Drehung des Garnes.

In der Regel haben fast sämtliche einfachen Gespinste Rechtsdraht. Bei Verwendung derselben zu Geweben soll schon wegen der Haltbarkeit des Garnes im Webstuhl, sowie zur Erzielung eines besseren Warenbildes, der Körper auf der rechten Wareseite von links nach rechts laufen. Werden nun die Schäfte, welche den Hochzug bewerkstelligen, gehoben, so entsteht infolge der Bindung (Körper von links nach rechts natürlich) eine kaum merkbare Zusammendrehung der hochgestellten Fäden, während das Garn beim Tiefzug der Wände infolge der Entgegensetzung des Körpers eine leichte Aufdrehung erhält. Helbig, Dessau.

#### Richtiges Schußmaterial.

(Antworten auf Frage Nr. 1142: „Ist es richtiger, in bezug auf Ausfall der Ware und Stuhlleistung, gefärbte und gespulte Bündelgarne als Schuß zu verwenden oder in Mulekops gefärbte und ungespulte oder auf perforierten Hülsen gefärbte Garne? Welches ist das billigste?“)

#### I.

Farbige Schußgarne im Strang färben zu lassen und sodann auf Kops zu verspulen, ist veraltet, und man wird dies nur dort tun, wo man besonders konservativ ist und etwa vorhandene Schußspulmaschinen noch weiter ausnützen will, oder wo besonders geringe Quantitäten von einer Farbe gebraucht werden, sodaß es nicht geraten ist, diese in Kops zu färben.

Der Vorzug gebührt unbedingt den in der Flocke oder im Kardenband gefärbten Garnen (Pinkops). Dies geht jedoch nur dann, wenn man von einer Farbe wenigstens eine Spinnpartie, etwa 500 Pfd. engl. braucht; bei geringen Mengen kann man die Kops färben lassen, und es gibt Färber, die auch nur 100 Pfd. engl. und noch weniger pro Farbe anfertigen, wobei auch, je nach dem System, nicht immer perforierte Hülsen verwendet werden müssen.

Was es für einen Zweck hätte, Garne in Mulekops färben und sodann unspulen zu lassen, ist mir unergründlich. Umgespult werden höchstens verstopfte Kops.

Hinsichtlich des Kostenpunktes stellt sich die Sache bei uns in Österreich z. B. ungefähr so:

#### Bündelgarn:

No. 20 Mule	pro Pfd.	95 Heller
Farblohn (schwefelschwarz)		24 „
Spulohn		9 „

za. 2 Proz. Abfall beim Spulen		128 Heller
		2 „
		130 Heller.

#### Gefärbte Kops:

Garnpreis 2 Heller billiger als Bündelgarn		93 Heller
Farblohn		25 „
		118 Heller.

#### Kops aus gefärbter Baumwolle:

No. 20, schwefelschwarz, in ungefähre äquivalenter Qualität		112—115 Heller.
---	--	-----------------

Wo also der größte Vorteil liegt, ist leicht herauszufinden.

Was den Ausfall der Ware anbetrifft, so kann man nach allen 3 Methoden, jenachdem manipuliert wird, gleich gute oder gleich schlechte Resultate erzielen. H. A.

#### II.

Wenn unter „auf perforierte Hülsen gefärbten Garnen“ Pinkops gemeint sind, so ist natürlich diese Methode die rationellste, da mit dem Garne keine weiteren Manipulationen, die mit Kosten verbunden sind, erfolgen müssen; aber die Pinkops müssen tadellos gesponnen und tadellos gefärbt sein, da sonst der zu große Abfall in der Weberei die vorher ersparten Kosten mehr als aufwiegt. Die Färberei der Mulekops und das damit verbundene Umspulen halte ich nicht für rationell, da die Kosten nur in ganz geringem Maße vereinfacht werden gegenüber der Färberei der Bündelgarne, und dann ist immer zu bedenken, daß sich Mulekops, wenn sie etwas stark gedreht und scharf aufgewickelt sind, sehr schwer ganz egal durchfärben lassen, wenn man nicht nur direktfärbende Farben in Anwendung bringen will.

Die Hauptdifferenz in den Kosten der Verwendung der gefärbten Bündelgarne und der gefärbten Pinkops beruht auf der Spulerei, und es ist daher erklärlich, daß, je feiner die Garn-Nummer ist, desto größer die Differenz zwischen den Färbarten der Garne sein muß. Da mir nun keine tadellos zu verwebenden gefärbten Kops in größeren Posten zu Gesicht gekommen sind, dieselben vielmehr in der Weberei bedeutend größere Abfallsprozentage ergaben als die gespulten Garne, so habe ich nach Garn von einer mittleren Nr. gesucht, bei dem sich die Kosten der Verwendung von gefärbten Pinkops und gefärbten Bündelgarnen gleich geblieben sind, und ich kam auf die Nr. 20. Alle Garne von Nrn. unter 20 würden am vorteilhaftesten mit gefärbten Bündelgarnen (da die Kosten für die Spulerei hier noch ziemlich niedrig sind) und die Garn-Nrn. über