

Waschen vor dem Schwefeln benutzten Seife kann die Veranlassung sein, daß man entweder sehr mürbe Ware oder tadellose und unbeschädigte Ware von bester Qualität erhält.

Vor kurzem hatte L. L. Loyd Untersuchungen über die Absorption schwefliger Säure durch die Öle vorgenommen und hierbei die Beobachtung gemacht, daß ungesättigte (trocknende) Öle beim Stehen verhältnismäßig große Mengen Schwefelsäure erzeugen. Die Beziehungen zwischen dieser Tatsache und dem behandelten Gegenstände werden dem Leser sofort klar werden. Die

Beschaffenheit der Seife ist von dem zu ihrer Herstellung verwendeten Öle oder Fette abhängig und die beim Schwefeln benutzte schweflige Säure kann durch das Fett der Seife, welche beim Waschen der Ware vor dem Schwefeln in derselben zurückgeblieben ist, in Schwefelsäure verwandelt werden, so daß auf diese Weise ein Mürbe werden herbeigeführt wird. In einem solchen Falle läßt sich natürlich weiter nichts tun, als die bisher benutzte Seife durch eine solche von besserer Qualität zu ersetzen oder vor dem Schwefeln alle Seifenrückstände aus der Ware zu entfernen.

Öffentlicher Bericht der „Echtheitskommission“ der Fachgruppe für Chemie der Farben- und Textilindustrie im Verein Deutscher Chemiker.¹⁾

Im Laufe des Jahres 1911 hat der Vorstand des Vereins Deutscher Chemiker die Fachgruppe für Chemie der Farben- und Textilindustrie angeregt, Schritte zu tun, um eine Vereinheitlichung der Echtheitsbegriffe und -prüfungen auf dem Gebiete der Färberei und des Zeugdrucks zu erreichen. Es wurde eine aus Interessenten aller Art bestehende „Echtheitskommission“ gebildet, der folgende Mitglieder angehören: Geheimrat Dr. A. Lehne-Berlin, Vorsitzender; Dr. Paul Kraus-Tübingen, Schriftführer; Professor Dr. H. Bucherer-Westend-Berlin, Direktor Dr. W. Clairmont-Augsburg (Neue Augsburger Kattunfabrik), Fr. Eppendahl-Barmen-R. (Baumwoll-Echtfärberei), Direktor W. Frieß-Leipzig (Kammgarnspinnerei Stöhr & Co.), Dr. Gademann-Schweinfurt (Gademann & Co.), Dr. P. Galewsky (Farbwerk Mühlheim a. M.), Dr. C. F. Göhring-Berlin (W. Spindler), Dr. H. Hagenbach-Basel (J. R. Geigy & Co.), Professor Dr. Heermann-Berlin (Kgl. Material-Prüfungsamt), Dr. E. Herzog-Barmen-W. (Woll-Echtfärberei), Dr. Hömberg-Berlin (Höhere Fachschule für Textil- und Bekleidungsindustrie), Dr. C. Immerheiser-Ludwigshafen (Badische Anilin- und Sodafabrik), A. Kerteß-Mainkur (Leopold Cassella & Co., Frankfurt a. M.), Dr. M. Kitschelt-Wiesdorf (Farbenfabriken vorm. F. Bayer & Co., Leverkusen), Dr. E. König bzw. Dr. A. Beil-Höchst (Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning), F. Köntzner-Zittau (Stückfärberei), Professor Dr. Lange-Krefeld (Höhere Fachschule für Textilindustrie), Direktor Dr. A. Liebmann-Mülhausen i. E. (S. H. Sharp & Sons, Ltd. Stückfärberei), Geheimrat Professor Dr. Mühlau-Dresden, Gustav Petzold-Offenbach (Werk Oehler, Chemische Fabrik Griesheim-Elektron), Professor Dr. Rasso-Leipzig (General-Sekretär des Vereins Deutscher Chemiker), Professor Dr. Schwalbe-Eberswalde (Schriftführer der Textilfachgruppe), Kommerzienrat A. Schroers, bzw. Bruno Schroers-Krefeld (C. A. Kötting, Seidenfärberei; Verein der Deutschen Textilveredelungs-Industrie), Dr. A. Viefhaus-Elberfeld (Baumwollgarnfärberei), O. Weise, bzw. Dr. Kühnel-Zittau (F. A. Bernhardt, Stückfärberei), Dr. Wuth-Basel (Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel).

In einer am 30. September 1911 in Karlsruhe abgehaltenen Sitzung der Echtheitskommission wurde beschlossen, für jede der in Betracht kommenden Echtheitseigenschaften als Normen fünf Grade festzusetzen, I soll die geringste, V die höchste Echtheit bezeichnen. Zur Ausarbeitung des Materials wurde ein Arbeitsausschuß gewählt, der aus 14 Mitgliedern bestand.

Später wurde beschlossen, für die Fragen, über die eine definitive Klarheit und Einstimmigkeit noch nicht erzielt werden konnte, eine Subkommission zu ernennen, bestehend aus: Lehne, Vorsitzender, Kraus, Schriftführer, ferner: Beil (bzw. König), Clairmont, Göhring, Hömberg, Immerheiser, Kerteß, Kitschelt, Liebmann, Schroers. Als grundlegend wurde festgestellt, daß die Tätigkeit der Kommission nur dahin ziele, die Echtheitsprüfungen und -begriffe zu vereinheitlichen und klarzustellen. Ferner, daß es sich nur um die Echtheit von Färbungen, nicht von Farbstoffen handelt. Die Auswahl der Typen soll in der Weise erfolgen, daß zu den Färbungen jeweilig 4 bis 5 Farbstoffe der verschiedenen Farbenfabriken, die unter sich gleichartig sind, benutzt werden.

Das Resultat der Beratungen wurde in einem gedruckten, vorläufigen Bericht der Fachgruppe für Chemie der Farben- und Textilindustrie in deren Sondersitzung am 31. 5. 12 vorgelegt (vgl. Zeitschr. f. angew. Chemie 1912 S. 1193). Nach eingehender Besprechung wurde die Anzahl der Normen für Lichtechtheit von fünf auf acht erhöht. Ferner wurden folgende Grundsätze angenommen:

Die Normen und Typen sollen in ihrer Reihenfolge möglichst weit auseinanderliegende Echtheitsgrade festsetzen.

Die bisher festgesetzten Normen und Typen sind noch nicht als endgültig zu betrachten.

Die aufzustellenden Typen müssen, abgesehen von Färbungen allgemeiner Art (Indigo, Altrot), Färbungen von Farbstoffen sein, die von einer Reihe von Firmen, wenn auch unter verschiedenen Namen, so doch chemisch identisch in den Handel gebracht werden. Nur wenn solche Synonyme fehlen, könnte also ein Farbstoff einer einzigen Firma als Typfärbung in Betracht kommen.

Der Bericht wurde der Fachgruppe und der Echtheitskommission bei Gelegenheit der Jahresversammlung des Vereins Deutscher Chemiker in Breslau am 17. September 1913 vorgelegt (s. Z. f. a. Ch. 1913, 26, S. 647). Es wurde auf einen Antrag von Heermann hin beschlossen, die Arbeiten der Kommission, soweit sie zu einem Abschluß gelangt sind, zu veröffentlichen.

Prüfungsmethoden, Normen und Typen.

1. **Lichtechtheit**²⁾. Die Lichtechtheit wurde auf acht Normen ausgedehnt.

Die Prüfungen sind parallel hinter Glas und im Freien auszuführen.

Baumwolle:

- | | | |
|-------|-------|---|
| I. | 5,5 % | Chicagoblau 6B (424), 1. Bad. |
| II. | 1 " | Methylenblau BG (659). |
| III. | 1 " | Indoinblau R (126). |
| IV. | 20 " | Kriogenviolett 3R, 1. Bad. |
| V. | 2,5 " | Benzolichtrot 8BL, 1. Bad. |
| VI. | 9 " | Hydronblau G i. Tg. (748), 1. Bad. |
| VII. | 8 " | Kryogenschwarz, 1. Bad. |
| VIII. | 25 " | Indanthrenblau GC i. Tg. (843), 1. Bad. |

Wolle:

- | | | |
|-------|--------|--|
| I. | 3,15 % | Indigotin I (877). |
| II. | 3 " | Patentblau A (545). |
| III. | 3,25 " | Amarant (168). |
| IV. | 4,4 " | Azosäurerot B (61). |
| V. | 5 " | Säureviolett 4 RN. |
| VI. | 2,5 " | Diaminechtrot F (343), nachchromiert. |
| VII. | 4 " | Antrachinongrün GXN (864). |
| VIII. | | Indigo rein (in Stärke von I bis VII). |

2a. **Waschechtheit und Kochechtheit gefärbter Baumwolle neben weißer Baumwolle.** Die Prüfung erfolgt in folgender Weise:

A. Die Probe, mit der gleichen Menge weißer abgekochter Baumwolle verflochten, wird in 50facher Flottenmenge behandelt:

Eine halbe Stunde bei 40° mit 2 g Marseiller Seife im Liter Wasser. Dann zehnmal im Handballen mit den Fingern in der Weise ausgedrückt, daß das Zöpfchen jedesmal in die Flotte eingetaucht, herausgenommen und ausgedrückt wird. Zum Schluß wird die Probe in kaltem Wasser gespült und getrocknet.

B. Mit 5 g Marseiller Seife und 3 g kalz. Soda im Liter Wasser $\frac{1}{2}$ Stunde kochen (100° C), dann in $\frac{1}{2}$ Stunde auf 40° C abkühlen lassen und in gleicher Weise zehnmal ausdrücken und behandeln, wie bei A beschrieben.

¹⁾ Durch Dr. Lehnes Färberzeitung, XXV. Jahrg. 1914, Heft 3 und 4.

²⁾ Die Kommission behält sich betr. Lichtechtheit Ergänzungen vor. Die hinter den Typfarbstoffen in Klammer eingefügten Zahlen beziehen sich auf die Farbstofftabellen von G. Schultz, 5. Aufl., Berlin.