

III. Arbeiten zur weiteren Zurichtung des Kammgarnes.

Von diesen Arbeiten zur weiteren Ausgestaltung beziehungsweise Veredlung sind, soferne man von jenen, welche auf chemischen Grundsätzen basieren (Bleichen, Färben, Drucken), absieht, je nach dem beabsichtigten Gebrauchszweck vorzunehmen:

1. Das D ä m p f e n,
2. das P u t z e n,
3. das S e n g e n,
4. das L ü s t r i e r e n.

1. Das Dämpfen.

Das für Webereizwecke bestimmte Kammgarn wird nach der Ablieferung von der Feinspinnmaschine in der Form des Kötzers oder der Spule eine Zeitlang der Einwirkung von Wasserdämpfen ausgesetzt. Es geschieht dies deshalb, um ihm die Neigung zur Schleifenbildung im ungespannten Zustande zu benehmen und um ihm erhöhte Weichheit zu ertheilen.

Zum Dämpfen benutzt man geschlossene Kästen oder grössere, allseits geschlossene, gemauerte und betonierte Räume. Nach stattgehabtem Dämpfen lässt man das Garn, wenn dies thunlich ist, noch in einem feuchten Raume stehen, bis es zur Versendung nöthigt wird.

2. Das Putzen.

Es wird zum Zwecke des Abstreifens von Knötchen und etwa anhängenden Unreinigkeiten mittelst einer an dem Haspel oder der Weife angebrachten Vorrichtung vorgenommen. Dieselbe besteht im wesentlichen darin, dass der Garnfaden beim Auflaufen auf dem Haspel durch einen entsprechend feinen, nur den schlichten, reinen Faden durchlassenden Spalt einer Metallschiene hindurchgeht.

3. Das Sengen.

Feine Kammgarne, welche zur Bobinnet- und Spitzenfabrication dienen, theilweise auch jene, die man zu den feinsten, glatten Geweben, zu Wirkwaren und Tricotagen benutzt, werden gesengt, um den feinen Faserflaum durch Wegbrennen zu entfernen. Zu diesem Behufe wird der Faden auf einer Garn- oder Fadensengmaschine in mehrmaliger Wiederholung mit entsprechend grosser Geschwindigkeit durch kleine heisse Gasflämmchen geleitet.