

Das auf der Krempel erzeugte Band lässt man mitunter einen blechernen Kasten passieren, durch welchen beständig Wasserdampf strömt. Der Dampf soll den Glanz der Wolle erhöhen und sie so erweichen, dass durch das so gleich folgende Strecken ihre natürliche Kräuselung zum grössten Theile sich verliert.

Handelt es sich darum, Halbkammgarn ähnlich wie Streichgarn ohne Pelzkreuzung zu erzeugen, so nimmt man die Bearbeitung der gewaschenen, gewolften und geölten Wolle auf zwei Doppelkrepeln vor, wobei die Materialüberführung von der ersten zur zweiten Krempel mit Vertical-Breitbandapparat (siehe Fig. 50—52) stattfindet. Das Vorspinnen geschieht auf Riemchenflortheilern und das Feinspinnen auf dem Selfactor in der bei der Streichgarnspinnerei geschilderten Weise.

Die unter der Bezeichnung Merinogarn im Handel vorkommenden Strick- und Strumpfwirkgarne sind halbwoollene Garne. Sie werden aus einem Gemenge von Wolle und Baumwolle (die Wolle pflegt darin den grösseren Antheil auszumachen) wie reine Wolle verarbeitet.

Dritter Abschnitt.

Die Kunstwollspinnerei.

Die Kunstwollspinnerei umfasst alle Arbeiten und Operationen, welche vorgenommen werden müssen, um aus Kunstwolle oder Lumpenwolle (siehe I. Theil, II. Auflage, Seite 67 und 68) das kunstwoollene Gespinst oder das Kunstwollgarn zu erzeugen. Für sich allein lassen sich wohl die längsten Sorten der Lumpenwolle, wie z. B. Shoddy zu gröberem Einschussgarnen verspinnen, allein in der Regel verarbeitet man Gemenge aus neuer Wolle (Naturwolle) und Kunstwolle, wobei freilich die Menge des Kunstwollzusatzes selbst bis zu 90% des Gesamtgewichtes und darüber steigt. Die erzeugten Kunstwollgarne aus dem durch Zerfasern von neuen Gewebeabschnitten (Neutuch), alten Lumpen (Alttuch), Strumpfwaren, Tricotagen, Shawls, Spinnerei- und Webereiabfällen erhaltenen Materiale gestatten die Verfertigung von wohlfeilen Waren von verhältnismässig feinem Aussehen (aber freilich entsprechend geringerer Haltbarkeit) für die ärmeren Classen der Bevölkerung.