

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure. Berliner Bezirksgruppe.

Sitzung am 7. März 1940.

Vorsitzender: Prof. Korn.

Prof. Dr. B. Rassow, Leipzig: *Verwendung von Altpapier zur Herstellung von neuem Druckpapier.*

Während bis zum Weltkriege in Deutschland kein dringendes Bedürfnis für die Regenerierung von Altpapier bestand, spielt gegenwärtig die Einfuhr von Papierholz (2,8 Mill. t im Jahre 1938) in der Devisenbilanz eine bedeutende Rolle. Die meisten der vorgeschlagenen Regenerationsverfahren leiden daran, daß sie zu starke Alkalien verwenden, so daß ein Verlust an Faserfestigkeit und an Fasern überhaupt eintritt. Beidem vom Vortr. laboratoriumsmäßig entwickelten, von der Papierfabrik Dietrich in Weißfels im Großbetrieb ausgeübten Verfahren wird die Druckerschwärze in der Kälte mit Tetraatriumpyrophosphat⁵⁾ abgelöst, das in Mengen von 1% zusammen mit den üblichen Beschwerungsstoffen und etwas rotem oder gelbem Farbstoff im Ganzholländer zugesetzt wird. Eine Faserschwächung tritt praktisch nicht ein. Die Druckerschwärze wird durch das Pyrophosphat so fein verteilt, daß sie durchs Sieb geht, zum anderen Teil wird sie durch den zugesetzten Kaolin so eingehüllt, daß man sie nicht mehr sieht. Die einzige Schwierigkeit, die der Durchführung des Verfahrens in größerem Umfange gegenübersteht, ist die Beschaffung der nötigen Mengen glatter Makulatur. Der Bedarf an Pyrophosphat ist im Vergleich zu dem Verbrauch an Phosphatdüngemitteln so gering, daß seine Deckung gesichert ist. Das Verfahren ermöglicht außerdem eine Ersparnis an Füllstoffen, weil ein erheblicher Teil der ursprünglich vorhandenen Füllstoffe im Papier verbleibt.

Aussprache: Die Frage von Korn, ob in Deutschland noch andere Regenerationsverfahren im Großbetriebe ausgeübt werden, verneint Vortr.; einige Prozente Makulatur werden jedoch vielfach ohue weitere Aufbereitung mitverarbeitet.

Dr.-Ing. M. Richter, Berlin: *Über Farbmessungen.*

Vortr. behandelt die wichtigsten Grundlagen der Farbenlehre und die daraus sich ergebenden Folgerungen für eine eindeutige Farbmessung (vgl. auch Normblatt 5033) und gibt dann einen Überblick über die verschiedenen Meßverfahren. Zu den Gleichheitsverfahren gehören alle diejenigen Verfahren, bei denen im Meßgerät auf völlige Gleichheit mit dem Prüfling eingestellt wird; sie werden praktisch meist so ausgeübt, daß im Farbmeßgerät die Prüflingsfarbe aus bekannten Komponenten erzeugt wird. Mehrere solche Instrumente wurden in den letzten Jahren entwickelt. Das Spektralverfahren, bei dem die Zusammensetzung der Farbe mittels Spektralphotometer bestimmt wird, ist für praktische Zwecke zu langwierig. Neuerdings ist jedoch in Amerika ein automatisches Gerät — das Registrarspektralphotometer nach Hardy⁶⁾ — entwickelt worden, das die Durchführung der Messung in wenigen Minuten gestattet; in Europa existiert noch kein Exemplar dieses Apparates. Bei den Helligkeitsverfahren wird der Prüfling durch verschiedene Filter, die in ihrer spektralen Durchlässigkeit bestimmten Bedingungen genügen müssen, photometriert; bei Anwendung eines Apparates mit Photozelle lassen sich objektive Farbmessungen nach diesem Verfahren ausführen. Von den vielen empirischen Verfahren erwähnt Vortr. das Verfahren von Bloch, das einen Vorläufer der Helligkeitsverfahren darstellt, aber heute bedeutungslos ist, und das Ostwaldsche Filtermeßverfahren. Gegen letzteres Verfahren sind schwere Bedenken erhoben worden, weil Ostwald den Anteil an Schwarz und Weiß subtraktiv bestimmt. Das Verfahren ist aber sehr einfach und hat sich in vielen Fällen bewährt. Im Staatl. Materialprüfungsamt sind daher jetzt von Prof. Sommer größere Versuchsarbeiten eingeleitet worden, um die Grenzen der Brauchbarkeit des Verfahrens festzustellen. — Bedeutsam bei Farbmessungen auf dem Papiergebiet sind vor allem die Frage der sauberen Messung der Weiße und die leidige Toleranzfrage.

Verein Deutscher Färber.

Sonderarbeitssitzung am 2. und 3. Dezember 1939 in Guben.

Prof. Dr. Elöd, Karlsruhe: *Probleme der Wollforschung für Wissenschaft und Praxis.*

An Hand zahlreicher Abbildungen veranschaulichte Vortr. das Verhalten der Wolle bei der Einwirkung der verschiedenen für die Praxis in Frage kommenden Reagentien. Das Minimum der Quellung liegt beim isoelektrischen Punkt; je größer die Quellung, um so größer ist die Reaktionsfähigkeit, aber auch die Gefährdung der Wollsubstanz. Zur Beurteilung des Zustandes haben physikalische Methoden, wie Bestimmung der Reißfestigkeit, Dehnung

⁵⁾ Vgl. auch E. Rassow u. E. Uerfert, Brit. Pat. 506472 [1939].

⁶⁾ Vgl. auch Donoran, Paper Ind. 18, 663 [1936].

usw., nur bedingten Wert; genauere Anhaltspunkte für die Faserschädigung erhält man durch Ermittlung der Geschwindigkeit der Farbsäureaufnahme, da bei Schädigungen geringeren Grades nur der micellare Aufbau gelockert wird, ohne daß die Hauptvalenzketten beeinträchtigt werden. Versuche, die Rohwolle mit nichtwässrigen Mitteln, z. B. Benzin, zu waschen, sind aussichtslos, da nicht nur die fetthaltigen Anteile des Wollschweißes, sondern auch wasserlösliche Salze und Eiweißabbauprodukte entfernt werden müssen. Die Korrosion der Appartateile bei der „iselektrischen Wäsche“ kann heute leicht bekämpft oder vermieden werden. Das saure Färben sollte man grundsätzlich bei höheren pH-Werten oder nur geringem Zusatz schwacher organischer Säuren in Gang setzen; die Farbstoffe werden so zunächst absorbiert, diffundieren dann in das Innere der Faser und man erhält eine gleichmäßige Verteilung. Erst beim allmählichen Ansäuern und Steigern der Temperatur setzt die chemische Wechselwirkung ein. Langes Kochen in stark angesäuerten Bädern zum Ausgleich von Unegalitäten, aber auf Kosten der Faserqualität, ist dadurch nicht mehr nötig. pH-Wert und Temperatur sind allerdings sorgfältig zu kontrollieren, am besten automatisch mit Hilfe einer Registrierapparatur, wie sie in vielen amerikanischen Betrieben verwendet werden. Je höher nun die Beladung der Wolle mit Farbstoffen ist, um so weitgehender wird die Quellung zurückgedrängt; bei gefärbten Reißwollen ist daher die Quellung und somit auch die Filz- bzw. Walkfähigkeit beträchtlich vermindert. Durch die vom Vortr. entwickelte Autofeltbeize läßt sich der Quellungsgrad aber wieder erhöhen. Sowohl in der Hut- als auch in der Wolfstindustrie liegen bereits beachtenswerte Ergebnisse beim Verarbeiten von gebeizten Reißwollen vor, Versuche mit solchen Reißwollen in der Tuchfabrikation sind im Gang.

Dr. L. Jackel, Höchst: *Färberei und Ausrüstung schwerer Damen- und Herrenbekleidungsstoffe aus Zellwolle und Reißwolle.*

Die zunehmende Verwendung von Reißwolle zwingt zu einer verstärkten Berücksichtigung aller Momente, die der Fasererhaltung dienen. Schon bei den Schmälzmitteln ist der späteren, nach Möglichkeit alkalifreien Durchführung des Wasch- und Walkprozesses Rechnung zu tragen. Für diesen stehen heute Produkte zur Verfügung, welche die Durchführung im sauren, neutralen oder nur schwach alkalischen Medium gestatten und gegenüber Seife-Soda-Flotten eine gesteigerte Waschwirkung aufweisen. Der Färberei bereiten schwerere Ausführungen solcher Mischwaren erhebliche Schwierigkeiten. Die Zweibadarbeitsweise mit Diazo- und Chromierungsfarbstoffen ist verlassen; das neue Verfahren besteht darin, Kombinationen von Diazo- und diazotierbeständigen Metachromfarbstoffen unter Mitverwendung von Metachrombeize aus einem Bade aufzufärben und den substantiven Farbstoffanteile anschließend zu diazotieren und zu entwickeln. Der Arbeitsprozeß wurde hierdurch verkürzt, die Reibechtheit der hier hauptsächlich in Betracht kommenden dunkleren Farbtöne verbessert. Auch das sog. Halbwollmetachromverfahren hat für die Stückfärberei schwererer Mischmaterialien Aufnahme gefunden; noch bessere Licht- und Waschechtheit besitzt die Kombination von Benzoechtcupferfarbstoffen mit Metachromfarbstoffen. Mit Halbwoldiazomarineblau und -schwarz läßt sich Knitterbildung vermeiden. Die Schwierigkeiten, die mit dem Verköchen mancher substautiver Farbstoffe zusammenhängen, lassen sich durch Vegansalz A beheben; gleichzeitig wird das Durchfärbeln und Egalisieren durch die Möglichkeit, länger und stärker zu kochen, begünstigt. Für das Färben von Webgarn aus Reißwolle und Zellwolle werden ebenfalls Halbwollmetachromfarbstoffe eingesetzt; für dunklere Farbtöne und für das Färben von Reißwolle in losem Zustand ist das Ein- oder Zweibad-diazoverfahren bzw. die Zweibadkombination von Immedialleuko- und Chromierungsfarbstoffen anzuwenden, für höchste Ansprüche das Immedialleuko-Helindon-Verfahren, das ausführlich besprochen wird. Besondere Behandlung erfordern die von Baumwolle und Acetatkunstseide gebildeten Noppen. Da die Einbadarbeitsweise häufig eine Nachbehandlung erforderte, die natürlich zusätzliche Kosten verursacht, ist man um die Schaffung einheitlicher Farbstoffe bemüht gewesen, die vegetabilische und animalische Fasern gleichmäßig und echt anfärben. Die ersten Vertreter dieser neuen Farbstoffgruppe sind Autazolchromschwarz R und BA, die unabhängig vom Mischungsverhältnis von Wolle und Zellwolle fasergleiche Schwarzfärbungen ergeben. Für die Garn- und Stückfärberei ist bemerkenswert, daß Acetatkunstseide von der Marke BA rein weiß gelassen, von der Marke R bräunlich angefärbt wird; einheitliche Durchfärbung acetatseidehaltiger Reißwolle ist aber durch Zusätze zum Färbebad zu erzielen. Die Autazolchromschwarzmarken bieten erstmalig die Möglichkeit, echteste Färbungen bei einfacher und schonender Arbeitsweise herzustellen.

Dr. A. Prior, Chemnitz: *Kritische Betrachtungen zu Kapiteln der Reißerei, Spinnerei und Walkerei mit Berücksichtigung der Hutindustrie.*

Die dringlichste Aufgabe für den Textilchemiker besteht heute in der Entwicklung faserschonender Arbeitsprozesse zwecks Erhaltung der Faserstoffe. Schon die Sortierung müßte einer eingehenden Kontrolle, Spezifizierung und Normung unterworfen werden, damit nicht Altwolle, die für höhere Zwecke noch