Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 33 (1926)

Heft: 12

Rubrik: Spinnerei : Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 15.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Zurückhaltung von Baumwolle. Wie der „Manchester Guardian" zu berichten weiß, nehmen die Pläne zwecks Zurückhaltung eines beträchtlichen Prozentsatzes der Baumwollernte vom Markt, nun greifbare Formen an.

In Nordkarolina, Südkarolina, Georgia, Alabama und Louisiana sind Finanzkorporationen mit Kapitalien von je 1 Million $ ermächtigt worden, ca. 300,000 Ballen in jedem dieser Staaten zurückzuziehen. Eine ähnliche Organisation wurde ebenfalls von einem speziellen Texas Bankers Association Comité mit einer Kapitalisierung von 5,000,000 $ beauftragt, 1,250,000 Ballen von Vorräten dieses Staates zurückzuhalten. Damit beträgt die Totalkapitalisierung der bevollmächtigten Korporationen 10,000,000 $. Diese haben das Recht, 10 bis 15 mal den Betrag ihres Kapitals auszuleihen, d. h. sie können sich Kredite von 100,000,000 bis 150,000,000 $ verschaffen, um im Markt dieser Ernte mitzuwirken, oder ungefähr 3—4,000,000 Ballen aus dem Markt für eine Periode von 18 bis 20 Monaten zurückzuziehen.

Diese Finanzkorporationen markieren das verbindende Glied zwischen den Baumwollinteressenten des Südens und der Behörden in Washington, welch letztere darauf hinwiesen, daß genügend Kredit durch Vermittlung der Kreditbanken vorhanden sei, um sich dem Markt der jetzigen Baumwollernte anzunehmen.

Solche Unternehmungen sind natürlich gegründet worden in der Absicht, eine Verminderung der Anbaufläche für 1927, in einigen Fällen sogar pro 1928, durchzuführen. Bankinteressenten in Texas dringen auf eine Reduktion der Anbaufläche von 25% für 1927 und haben hiefür die Zeit vom 15. bis 20. November als „acreage reduction week" bestimmt. Dabei machen sie es denjenigen klar, welche die Verpflichtung, die Anbaufläche bis zum vorgeschriebenen Maß zu reduzieren, nicht unterzeichnen wollen, daß sie sich zwecks Finanzierung einer andern Ernte nach auswärtigen Banken umzusehen hätten. J. L.

Förderung des Baumwollanbaues in den französischen Kolonien. Die Baumwollernte in den französischen Kolonien wird für diese Saison auf zirka 6000 t geschätzt. Davon entfallen 948,357 kg auf Senegal, 84,484 kg auf den Sudan, 65,542 kg auf Guinea, 262,842 kg auf die Elfenbeinküste, 321,477 kg auf Dahomey, 917,575 kg auf Togo, 1062 kg auf Tschad, 4166 kg auf Madagascar, 5303 kg auf Guadeloupe, 3,394,236 kg auf Indo-China, 110,964 kg auf Neu-Kaledonien. Natürlich ist diese Gesamtproduktion von 6000 t nur ein Tropfen auf einem heißen Stein, da Frankreich 350,000 t jährlich verbraucht. Immerhin zeigen die Ziffern eine steigende Entwicklung, da z. B. in Westafrika in diesem Jahre 2000 t Baumwolle erzielt wurden, während im vorigen Jahre fast überhaupt noch nichts angebaut wurde. Sachverständige sind der Ueberzeugung, daß Frankreich bei intensiver Anbautätigkeit in seinen Kolonien in nicht zu ferner Zeit seinen gesamten Baumwollverbrauch dort decken kann. („Wollen- und Leinen-Industrie".)

Die Entwicklung der Seidenraupenkultur in Kambodscha. Die in Kambodscha gewonnenen Seidenkokons liefern eine durchaus einwandfreie Seide, welche derjenigen von Canton in nichts nachsteht und von den europäischen Seidenfabriken gern verarbeitet wird und sich z. B. in Lyon rechter Beliebtheit erfreut. Diese guten Erfolge spornten das dortige Protektorat an, sich vom Jahre 1922 ab mehr mit der Seidenraupenzucht auch amtlich zu befassen und entsprechende Erleichterungen für die dortigen Seidenraupenzüchter einzuführen. Die großen französischen Seidenfirmen liefern der Verwaltung von Kambodscha beträchtliche Geldzuwendungen, damit diese in der Lage ist, die dortigen Züchter zu unterstützen. Im Jahre 1923 zählte man 5318 Personen, welche sich ausschließlich mit der Raupenzucht befaßten, und diese Zahl soll im Jahre 1926 schon auf beinahe 10,000 Züchter gestiegen sein. Der Erfolg ist auch, daß die Rohseidensendungen an die Seidenwebereien in Lyon stark zugenommen haben. In der Umgebung der Hauptstadt Pnom-Pelh befindet sich eine Station für Raupenzuchtwahl, wo nach wissenschaftlichen Grundsätzen Eier und Raupen genau untersucht und ausgelesen werden. In Chup gibt es sehr große Maulbeeranpflanzungen und die Seidenraupenkammern sind dort sehr bedeutend. An mehreren Orten des Landes wurden schon Seidenspinnereien eröffnet und solche sollen noch zahlreich an anderen Punkten des Landes geschaffen werden. Man träumt infolge der großen Gewinne, die die Seidenraupenzucht dem Lande brachte, davon, Japan, welches 18 Millionen kg im Jahre produziert und selbst China mit der Zeit zu überflügeln. Der Maulbeerbaum gedeiht in Kambodscha überall und erreicht ein bemerkenswert hohes Alter, trotzdem Ueberflutungen durch den Mekongfluß nicht zur Seltenheit gehören. Man kann sich kaum ein besseres Klima für die Entwicklung der Seidenraupen denken als dasjenige von Kambodscha, und die zähen Kreuzungsversuche haben eine prachtvolle Sorte Raupen geschaffen, sodaß die hochstrebenden Pläne dieses Landes nicht ihrer Berechtigung entbehren. Eine dreißigfache Aufzucht per Jahr ist in diesem Lande möglich, ein Fall, der sonst nirgends wieder vorzufinden ist. Die wundervolle rote Erde bringt eine außergewöhnlich starke Belaubung der dortigen Maulbeerbäume mit sich, sodaß die Tiere überreichlich Futter zu jeder Jahreszeit vorfinden. L. N.

Perus Wollproduktion. Die Schafzucht in der Musterfarm von Chiquibambilla, welche Eigentum der peruanischen Regierung ist, hat ausgezeichnete Ergebnisse geliefert. Nach nur dreijähriger Kreuzung von französischen Merinos mit englischen Schafen gewann man eine außerordentlich widerstandsfähige, für das Klima von Peru durchaus geeignete Schafrasse, deren Wolle eine vorzügliche genannt werden muß. Im Durchschnitt ergibt die Schafschur dort vier Pfund, während dort noch vor einiger Zeit nur ein Ertrag von ein bis zwei Pfund die Regel war. Die Sterblichkeit unter dieser hervorragenden Schafrasse erreicht noch nicht 4%. Infolge dieser guten Erfahrungen haben sich eine Anzahl von dortigen Kapitalisten entschlossen, sich an einer neuen Wollindustrie zu beteiligen, um die daselbst gewonnene Wolle gleich im Lande zu verarbeiten. L. N.

Spinnerei - Weberei

Zum Kapitel «Schlichten der Kunstseide».

Der Erfolg der Kunstseidenweberei, besonders inbezug auf Verwendung ungedrehter Kunstseide-Kettgarne, ist zum großen Teil auf die Verbesserung der Schlichtmaschinen und Schlichtmittel zurückzuführen.

Man kann ohne weiteres behaupten, daß in vielen Fällen die Ansprüche, die man an die webtechnischen Qualitäten der Baumwolle stellt, auch bei Kunstseide erfüllt sind.

Letzten Endes besteht der Zweck des Schlichtens gerade bei Kunstseide nur darin, bei Anwendung eines Mindestmaßes von transparenter Schlichte (dies, um den Glanz der Kunstseide zu erhalten) größtmögliche Festigkeit und Widerstandsfähigkeit gegenüber der Beanspruchung am Webstuhl zu erreichen, weiterhin auch, die der Kunstseide mangelnde Elastizität zu verbessern — eine Tatsache, die, so wichtig sie ist, bisher mehr oder weniger ein unerfüllter Wunsch blieb, schon, weil Schlichte an sich eben nicht in der Lage ist, einen tiefbegründeten Fehler eines Textiles zu beheben.

Wie die Erfahrung gelehrt hat, haben sich als Kunstseideschlichten Leim- und Gelatinepräparationen mit geeigneten Zusätzen von Seife, Monopolöl, Olivenöl, Glyzerin etc. bewährt und zwar genügt ein halbes Pfund Schlichte auf 4½ Liter Wasser praktisch allen Zwecken, gute Vermischung durch beständiges Umrühren erzielt, vorausgesetzt, wobei auch das Zusammenkleben der Webfäden verhindert wird, dies durch Trennung der noch feuchten Kette vor den Flügeln der Schlichtemaschine durch Teilstäbe, wobei man auf eine Lage 8—10 Fäden pro cm nimmt.

Trotzdem müssen Riet und Geschirr aber der Eigenart der Kunstseide entsprechen, also möglichst geringe Reibung zulassen, dies durch geteiltes Riet bei Verwendung feiner Stäbe wie in der Seidenweberei erprobt, dichtere Einstellung gestattend.

Ebenfalls müssen die Litzen einwandfrei sein, nicht einschneiden, lange Lebensdauer haben, keinen Rost ansetzen, welchen Bedingungen am besten neuerdings Stahldrahtlitzen oder Litzen mit Stahleinlage nachkommen.

Im D. R. P. 365668 empfiehlt Dr. A. Lauffs folgende Schlichtemethode:

Die Kunstseide wird ohne jede Vorbehandlung mit Schlichte aus z. B. bestem Kölner Leim, löslicher Stärke und grüner Marseillerseife getränkt, dann aber nicht sofort weiterverarbeitet, sondern in nassem Zustande liegen gelassen, wobei sie aber wiederholt umgestapelt wird, womit die Schlichte vollständiger absorbiert. Die Lagerung bezw. das Umstapeln setzt man solange fort, bis in der abgelaufenen oder ausgedrückten Flüssigkeit sich der Gehalt an Appreturmitteln nicht mehr vermindert. In vielen Fällen sinkt dieser Gehalt so weit, daß nahezu reines Wasser abläuft. Darnach wird die Kunstseide in gewohnter Weise ausgewrungen, geschleudert etc., getrocknet und wie üblich weiterbehandelt. Die Fäden kleben nicht zusammen und laufen glatt durch das Riet. Der Glanz leidet in keiner Weise. Das Drehen

des Fadens wird erspart, weil die Fäden tatsächlich rasch und glatt ablaufen. Wäscht man in der fertigen Ware die Schlichte wieder aus, so breiten sich die Fäden leicht aus bei erheblicher Zunahme ihrer Deckkraft.

Das Schlichten der Kunstseide aus Zelluloseacetat kann auch mit der Herstellung der Fäden nach dem Trockenspinnverfahren verbunden werden (Br. P. 210266), und zwar wird die Schlichte aufgebracht, wenn der aus mehreren Einzelfäden zusammengesetzte Faden zu der Aufwickelvorrichtung geht. Die Fäden können vor dem Aufwinden gezwirnt werden, oder Zwirnen und Aufwinden kann auch gleichzeitig geschehen. Die Schlichte selbst wird durch Ueberleiten über feuchte Walzen oder durch ein Bad und auch Aufsprühen zugesetzt.

Wichtig ist bei der Weiterverarbeitung der Kunstseide am Webstuhl noch entsprechende Saalfeuchtigkeit, die man bei einer Temperatur von 20° C ungefähr auf 60—65° relativ als richtig bezeichnen kann."

Obwohl das Schlichten der Kunstseide an sich besondere Schwierigkeiten nicht mehr bereitet, auch von vielen Fabrikanten tatsächlich als nicht mehr außerordentlich wichtig bezeichnet wird, so ergeben sich doch einige Komplikationen bei der Mitverarbeitung von Baumwollgarnen, dies mit Rücksicht darauf, daß sich der Kunstseidefaden durch den Schlichtprozeß um ca. 5% verlängert. Diese Dehnung wird aber meist durch den eventuellen weiteren Bleich- bezw. Finishing-Prozeß ohne Spannung wieder eingeholt. Es ist deshalb nötig, den Kunstseidefaden am Webstuhl von vornherein um ca. 5—8% länger als z. B. den Baumwollfaden zu halten, um ein absolut glattes Gewebe zu erzielen.

M. C.

Verhütung von Fehlern in der Baumwollschlichterei.

Von Theodor Abt, Prof. a. D.
Spinn- und Webereidirektor.

(Fortsetzung.)

II.

Hinweise zur Verhütung der in Abschnitt I genannten Fehler.

Backstellen oder Schlichtestreifen in regelmäßigen Abständen rühren von einer ungleichmäßigen Oberfläche der Druckwalze her, die durch das Ende des Schlichtetuches hervorgerufen wird.

Das Schlichttuch besteht aus 2 oder 3 Teilen; den Hauptteil bildet ein dichtes, gefilztes Wollgewebe aus Krempelwolle in Leinwandbindung von 3 Meter Länge, an welches vorne ein 3 Meter langes Stück Cretonne (Rohnessel) oder Jutepackstoff, hinten ein 1½ Meter langes Stück Rohnessel End an End angenäht ist. Das Wollgewebe soll die Oberfläche der Druckwalze elastisch gestalten, das Ende des Tuches aus Rohnessel schützt das Wollgewebe vor Abnutzung ohne die Elastizität desselben zu verringern.

Das Umlegen des Schlichtetuches muß absolut ohne Falten geschehen. Zu diesem Zweck legt man das Schlichttuch ausgebreitet vor die Druckwalze (sodaß der Schuß der Walzenachse absolut parallel läuft), und rollt es durch Drehung der Walze bei Spannung des freien Endes langsam unter Zug auf. Das lose Ende wird nach dem Umlegen mit Hilfe einer Feile verdünnert, damit kein hohler Teil in der Oberfläche der Druckwalze entsteht.

Erneuerung des Tuches etwa monatlich einmal und zwar, sobald die Schlichter das vorgeschriebene Gewicht nicht mehr erreichen können. Das erklärt sich folgendermaßen: Die frisch aufgezogenen Walzen haben genügend Elastizität, sodaß sich die Oberfläche teilweise um die Fäden herumlegen kann. Die abgenutzten und infolgedessen harten Druckwalzen können sich nicht an die Fäden anpassen, pressen sie vielmehr zu flachen Bändchen, sodaß das die Schlichte enthaltende Volumen bedeutend verringert wird. (Anmerkung: Das Faulen des Tuches kommt von dem Zersetzen des Mehles. Man kann dies durch Beigabe von Formol in die Schlichte teilweise verhüten. Formol verhindert das Schimmeln des rohen Baumwollgewebes während einer längeren Lagerung.)

Die Druckwalze hat einen doppelten Zweck: 1. soll sie die überschüssige Schlichte abdrücken und 2. dem Eindringen der Schlichte in das Innere des Fadens nachhelfen.

Schlichtestreifen in unregelmäßigen Abständen rühren von den Teilschnüren her. Um diese zu vermeiden, müssen die Teilschnüre vor Benutzung gewaschen werden, damit sie weich sind und von den Druckwalzen gut gequetscht werden können. Ungewaschen wären sie hart und dick, was dicht vor und nach jeder Schnur eine hohle Stelle in der Oberfläche der Druckwalze, also zwei Schlichtestreifen hervorrufen würde. Die elastische Oberfläche der oberen Walze ist natürlich nicht dick genug, um sich um eine Schnur herumlegen zu können.

Diese Fehler können ebenfalls vermieden werden durch Benutzung von dünnen Baumwollbändchen anstelle der Teilschnüre.

Um Krustenbildung zu verhüten, sollen die Schlichtmaschinen tagsüber ständig laufen; die Schlichter sollen also neben ihrer Maschine zu Mittag essen. Außerdem muß eine ganze Anzahl von Garnituren täglich durch die Schlichtmaschine laufen, nicht etwa ein Bruchteil. Während der Nacht bildet die obere Schicht des Leimes eine Haut, welche vor Beginn der Arbeit am Morgen beseitigt wird. Der untere Teil kann ohne Nachteil wieder benutzt werden. Die Verdickungen und Knötchenbildungen rühren von dieser Haut her, oder auch davon, daß der Dampf den Trogboden nicht genügend bestreut, sodaß der Leim an gewissen Stellen gar nicht warm und flüssig wird.

Die Hautbildung kann man durch Uebergießen des Leimes mit einer dünnen Unschlittschicht verhüten.

Rostartige Flecken rühren teils vom unsauberen Troge her, teils von der Zersetzung des den Trog bildenden Holzes, teils von Holzteilchen her, die sich von Aesten des Kamins lostrennen. Wenn das Holz des Troges am Faulen ist, muß es ersetzt werden. Der Trog muß bei jedem Schlichtewechsel gründlich gereinigt werden. Die Seiten des Troges, die gewöhnlich aus Guß bestehen, müssen täglich von den anhaftenden rostfarbenen Krusten befreit werden. Das oder die Kamine müssen alle drei Monate innen gründlich gereinigt werden; die Eisenteile überstreiche man mit Aluminiumfarbe, um Rostbildungen zu verhüten, die Aeste des Holzes mit einer fetten, weißen Farbe.

Die eisernen Wasserbehälter, die zur Herstellung des Leimes dienen, müssen rostfrei gehalten werden.

Man vergesse nicht, daß die Mißachtung dieser Regeln rostartige Flecken in endloser Zahl auf den Ketten hervorrufen kann, was großen Schaden verursacht; die Unreinheiten kleben sich nämlich an die obere oder untere Walze und geben bei jeder Umdrehung ihren Abdruck auf die Fäden.

Fadenunterbrechungen rühren davon her, daß ein oder mehrere gekreuzte Fäden auf dem Vorbaum reißen; oder daß die Bremsgewichte der Bäume während des Ablaufes nicht verringert worden sind, sodaß die Spannung der Fäden bei kleinem Baumdurchmesser zu stark war. Der Faden kann auch auf dem Eintauchskelett an den Einschnitten oder Befestigungsnieten zerrissen werden, sodaß er bei schlechter Aufmerksamkeit mehrere Touren um das Gerippe herumgeführt wird. In beiden Fällen sind die Unterbrechungen einige Meter lang. Das Skelett ist dem zylindrischen Eintauchorgan vorzuziehen, da umlaufende Fäden sofort erkannt werden können, während beim Zylinder die anhaftende Schlichte das Erkennen erschwert.

Diese Fehler können durch sorgfältiges Schären und durch degressives Bremsen der Bäume vermieden werden; das Skelett muß oft geprüft werden.

Die trotz der Sorgfalt sich noch bildenden Unterbrechungen müssen unbedingt von dem zweiten Schlichter durch stete Aufmerksamkeit sofort nach Entstehen beseitigt werden.

Für die Herstellung der Stückzeichen benutze man lösliches Blau, das in Wasser aufgelöst, keinerlei Fett enthalten soll. Das allein in die Farbe eintauchende Stempelkissen muß oft gewaschen werden. Es besteht aus einem 5 cm langen Flanellstück, das auf das Farbrad gebunden ist. Man bedenke, daß diese Farbe verdunstet und gieße öfters Wasser zu anstatt angemachte Farbe. Zur Verhütung von Verdickungen wird das Farbgefäß oft ausgespühlt.

Das Zeichen soll relativ schwach ausfallen, d. h. es soll wenig Farbe aufgeschmiert werden, damit die Farbe sich nicht auf den folgenden Fadenlagen abdrückt. Um dies zu erreichen, muß die Feder des Stempels so geregelt werden, daß er beim Aufdruck das Kissen gerade noch leicht berührt.

Geschwindigkeit der Schlichtmaschine. Bei Maschinen mit zwei Trommeln ist der Trockenzustand zwischen ihnen für die Geschwindigkeit maßgebend; wenn die hier angelangte Kette schon trocken ist, kann man ruhig den Gang noch steigern, bis sie sich noch etwas feucht anfühlt.

Diese Geschwindigkeit kann natürlich nicht aufs äußerste erhöht werden, wenn z. B. ein weißes Leimband auf der Trommel entsteht. Dieses entsteht entweder durch das Anbacken der Fäden auf den Trommeln, was durch einen schwachen Zusatz von doppelkohlensaurem Natron aufgehoben wird; oder es rührt

davon her, daß Kondensationswasser in rasch folgenden Tropfen auf die Trommel fällt. Zur Verhütung müssen die Bretter der schrägen oberen Kaminseite durch längs gelegte ersetzt werden, da die quer befestigten nie dicht schließen können, die Tropfen also am tiefsten Punkte jeden Brettes sich sammeln und abfallen. Die Projektion der längs gelegten Bretter muß natürlich größer sein als der Trommeldurchmesser, damit die oben anschließenden Bretter nicht über der Trommel beginnen. Ein gutes Mittel zur Verhütung der Kondensation im Kamin ist die Verstärkung des Luftabzuges; besser wirkt noch die Erwärmung der Luft im Schlichtesaal, jedoch wird die Hitze für die Schlichter sehr lästig. (Fortsetzung folgt)

Färberei - Appretur

Das Färben halbseidener Strümpfe.

Die steigende Beliebtheit seidener Strümpfe erweckte großes Interesse für die Färbemethoden derselben, besonders für die Herstellung echter Nuancen auf halbseidenen Strümpfen.

Vor dem Färben müssen die Seidenstrümpfe vom Baste befreit werden, vermittelst des üblichen Abziehens mit kochender Seifenlösung. Ein neueres Abziehverfahren, welches in den letzten Jahren große Beachtung gefunden, besteht darin, die Seide auf einem kochenden Bade, welches acht bis zehn Teile Türkischrotöl und acht bis zehn Teile Wasserglas von 40 Grad Bé per Liter Wasser enthält, zu entbasten. Ist ein Bleichen notwendig, so bleicht man mit durch Wasserglas alkalisch gemachtem Wasserstoffsuperoxyd. Es ist auch möglich, das Abziehen und Bleichen in einer Operation vorzunehmen, indem man erst das Bleichbad bereitet und hierauf das Entbastungsmittel zusetzt. Zum Färben seidener Strümpfe können basische, saure und substantive Farbstoffe verwendet werden. Basische Farbstoffe kommen nur bei sehr klaren Tönen in Betracht. Die Wasser- und Waschechtheit kann durch eine Nachbehandlung mit Tannin und Brechweinstein erhöht werden. Von den sauren Farbstoffen bieten hauptsächlich diejenigen Interesse, welche sich mit Salz oder Glaubersalz ohne Zusatz von Säure färben lassen. Man verwendet sie hauptsächlich zum Nuancieren der Seide in halbseidenen Strümpfen. Für Nuancen von mittlerer Echtheit kommen direkte Baumwollfarbstoffe in Betracht, da manche dieser Farbstoffe eine ziemlich gute Echtheit (Licht- und Waschechtheit) aufweisen. Verschiedene Baumwollfarbstoffe färben Baumwolle und Seide ungefähr in gleicher Tiefe, aber in verschiedenen Nuancen an. In diesem Falle muß die Seide mit einem in neutralem Bade färbenden Säurefarbstoff oder die Baumwolle mit einem die Seide nicht anfärbenden Baumwollfarbstoff nuanciert werden. Am besten färbt man unter Zusatz von Koch- oder Glaubersalz nahezu kochend. Ist mercerisierte Baumwolle mit Seide verarbeitet worden, so nimmt die Baumwolle den größten Teil des Farbstoffes auf, die Seide bleibt viel heller. Dieser Nachteil kann korrigiert werden durch Zusatz von 0,5—2% Essigsäure vom Gewichte der Ware, sowie noch von Kochsalz oder Glaubersalz. Wird ein Ueberschuß von Säure genommen, so nimmt die Seide zuviel Farbstoff auf und die Baumwolle bleibt heller. Vorteilhafter ist es bei halbseidenen Strümpfen, welche mercerisierte Baumwolle enthalten, die Seide mit neutralfärbenden Säurefarbstoffen zu färben, als Säure zuzusetzen, da bei Säurezusatz die Baumwollfarbstoffe zu rasch ziehen und unegale Färbungen verursachen. Um das Durchfärben zu erleichtern ist es vorteilhaft, auf einem Seifen- oder alkalischen Bade zu färben, wobei aber in beiden Fällen die Seide fast nicht angefärbt und daher mit einem Säurefarbstoff nachgefärbt werden muß. In solchen Fällen färbt man besser mit neutral färbenden Säurefarbstoffen, welche auch auf alkalischem Bade gefärbt werden können. Die Seide kann man auch in getrenntem Bade mit Säurefarbstoffen färben. Dies ist aber nicht nötig, wenn geeignete neutral ziehende Säurefarbstoffe zur Verfügung stehen, bei deren Anwendung die Färbezeit bedeutend abgekürzt wird. Manchmal muß die Baumwolle noch mit direkten Baumwollfarbstoffen nuanciert werden, welche Seide nicht anfärben. Die Anwendung neutral färbender Säurefarbstoffe in Verbindung mit substantiven Farbstoffen verlangt eine genaue Kenntnis des Verhältnisses von Baumwolle und Seide. Das Färben mit geeigneten substantiven Farbstoffen hat den Vorteil der Einfachheit und ist unabhängig von der varierenden Menge von Baumwolle und Seide. Das Abziehen und Färben in einem Bade findet immer mehr Beachtung. In das kochende Degummierbad, welchem die nötigen Mengen Säure- und Direktfarbstoffe zugesetzt wird, bringt man die trockene Ware und kocht eine Stunde; gegen Ende des Färbens setzt man noch Kochsalz oder Glaubersalz zu. Echte Nuancen auf Seide und Baumwolle werden durch das Lodge-Evans-Verfahren erhalten, welches sich auf die Anwendung von Schwefelfarbstoffen bezieht. Der Schwefelfarbstoff wird in der dreifachen Menge Natriumsulfit gelöst und bei 65° C dem Färbebade zugegeben. Hierauf gibt man das gleiche Gewicht Natriumhydrosulfit wie Farbstoff zu. Wenn die Reduktion beendet ist, färbt man eine halbe Stunde, oxydiert an der Luft, wäscht gründlich und seift zum Schluß. Das Verfahren läßt sich aber im Großen schwer durchführen, da das Bad sehr rasch erschöpft und daher die Ware nicht durchgefärbt und unegal wird. (H. D. Mudford. „Journal of Society of Dyers and Colourits".)

Mode-Berichte

Pariser Modebrief.

Es gibt in Paris ungefähr zwei Dutzend Modeateliers, deren Schöpfungen man gewöhnt ist, zu jeder Saison Aufmerksamkeit zu schenken. Von diesen Ateliers arbeitet kaum eins in gleicher Richtung mit einem andern; jedes hat seine eigene Kundschaft eigenen Stils und entwickelt in seinen Modellen eine Linie, die es einmal angenommen hat und deren traditionelle Fortführung bezw. Weiterbildung eben seine Spezialität ist.

Steht man nun vor der Aufgabe, einen Ueberblick über die Pariser Wintermode zu geben, so müßte man folgerichtig beginnen: Von den zwei Dutzend tonangebenden Ateliers verfolgt das erste diese Tendenz, das zweite jene, das dritte wieder diese usw., und wenn es gar einige Tendenzen sind, die ein Atelier erkennen läßt, und dieselben an Typenmodellen illustriert werden sollen, so würde die Aufzählung wie ein ins Rollen gebrachter Schneeball immer umfangreicher werden müssen.

Nichtsdestoweniger wollen wir den Versuch machen, den Grundgedanken einzelner großer Modeschöpfer bezüglich der „letzten Linie" festzuhalten, der sich dann im Frühjahr einem Baume mit vorbestimmtem Wachstum gleich entsprechend verzweigen wird.

Wir konstatieren: 1. Ein Festhalten an der geraden Linie, d. h. die Beibehaltung der Futteralform ohne die geringste Taille. 2. Eine Kombination von gerader Linie und verschiedenen Fantasielinien, mit Betonung der Taille und Veränderung ihres Platzes. 3. Den Ersatz der geraden Linie durch die Glockenform von den Schultern an.

Die Futteralform des Kleides oder Mantels wird nach wie vor von schlanken Frauen mit herrenmäßigen Allüren gerne gewählt und auch die reife Frau schätzt die verjüngende, gerade Linie. Allenfalls weiß man die gerade Körperlinie dadurch ins rechte Licht zu setzen, daß man das Kleidungsstück dort pompös garniert, wo die dünne Silhouette nicht in Gefahr gebracht werden kann; dazu gehört die breite Pelzverbrämung des Schalkragens mit langen, spitz zulaufenden Reversen und die Pelzrolle am Unterarm, die wie ein über das Handgelenk geschobener Muff wirkt.

Wenn auch die Taille nicht vorhanden ist, so wird sie doch hin und wieder durch einen falschen oder echten Gürtel markiert, der aber ja nicht einschnüren darf. Dieser Gürtel oder eine ihn ersetzende Naht hat den Platz in Hüftenhöhe.

Wir kommen zum zweiten Punkt, den Kombinationen, die ein unendlich umfangreiches Kapital bilden. Wir notierten von uns gezeigten Modellen folgende Ausführungen:

Knapper Oberteil, ebensolche untere Partie, ein Gürtel, falsch oder echt, der oberhalb der Hüften zu sitzen kommt und einschnürt; eine ganz kurze Partie oberhalb des Gürtels ist rundum gebluft, unter dem Gürtel ist ein kurzer, pagodenartig geschnittener, loser Teil rundum angesetzt, der mit Pelz verbrämt beim Gehen wippt. Pelzkragen und Manschettenverbrämung sehr knapp. — Vollständig gerades Futteral ohne Taille, eng, in den Achseln furchtbar weite, reich gefaltete, sich zum Handgelenk rapid verschmälernde und dort festschließende Aermel. — Volants am ganzen, engen Futteral und an den Aermeln. Leicht gebluster Rücken. — Lose, von den Schultern leicht glockig herabfallende, bis unter die Hüften reichende Jacke und enger Rock.

Gerade, enge Oberpartie bis zu einer hohen Taille, dann Verbreiterung der Hüftenpartie mit nachfolgendem glatten Fall (Form: einmal gebrochener Lampenschirm), Ballonärmel vom Ellbogen bis zum Handgelenk. — Obere Partie ein auf der Basis ruhendes Trapez, hochgeschobene Taille, sehr enger, gerader Rock. — Eine breite Gürtelpartie ähnelt einem doppelten, schön geschweiften, nach abwärts gerichteten Kelch, in den der gerade und enge