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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 31 (1924)

Heft: 2

Rubrik: Hilfs-Industrie

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

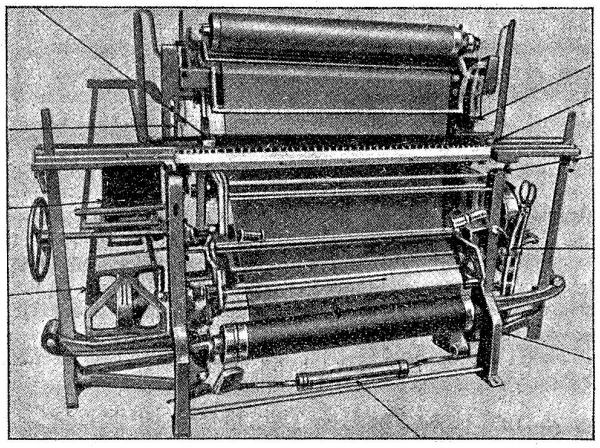
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media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

Download PDF: 11.07.2025

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

die Erfindungen von George Draper, dann von William F. Draper. Es ist ungemein belehrend, die Lebensgeschichte der Angehörigen der Familie Draper zu lesen, die nach manchen finanziellen und moralischen Mißgeschicken heute als die Begründer der amerikanischen Webstuhlmaschinenindustrie angesehen werden können. General Draper, der 22jährige Brigade-Kommandeur des Bürgerkrieges, der sich zuerst mit James H. Northrop, später mit dessen Bruder Jonas verband, ist die bekannteste Persönlichkeit dieser Familie. James H. Northrop ist bekanntlich der Erfinder des nach ihm benannten Stuhles.

Die letzte Neuheit auf dem Gebiete des Webstuhlbaues ist der „Upright Loom"*) der Modern Loom Works in Paterson, N. J., dessen Gewebefläche aufrecht steht, wobei der Zettelbaum unten, der Tuchbaum oben liegt. Die geringere Anzahl bewegter Teile erlaubt höhere Schußzahlen; auch sind viele Unzuträglichkeiten beim Weben beseitigt. Zwei Stühle normaler Größe benötigen etwa 2,2 qm Bodenfläche. Nachstehende Abbildung zeigt die allgemeine Anordnung dieses Stuhls.



Von den zahlreichen Fabriken Nordamerikas, die Textilmaschinen bauen, sind die nachstehend genannten die bekanntesten:

Für allgemeine Spinnmaschinen, insbesondere für Baumwolle: Die Saco-Lowell-Shops mit Fabriken in Lowell (Mass.), Biddeford (Maine), Pawtucket (Rhode Island), Newton Upper Falls (Mass.), Clarlotte (North Carolina), dann die Whitin Machine Works in Whitinsville (Mass.), ferner die H. & B. American Machine Co. in Pawtucket (Rhode Island); Wollspinnmaschinen bauen Johnson & Bassett in Worcester (Mass.), Karden und sonstige Vorbereitungsmaschinen liefern die Davis Furber Mach.-Co., in North Andover (Mass.), die Cashiko Mach.-Co., in Worcester (Mass.), sowie die Harwood Quincy Mach.-Co. in derselben Stadt. Webschützen werden als Spezialität gebaut von der Shambow Shuttle Co. in Woonsocket (R. J.). Appreturmaschinen bauen die 1820 gegründete H. W. Butterworth & Sons Co. in Philadelphia (Pa.), sowie die zahlreichen anderen Firmen dieser Branche in Philadelphia, worunter genannt sein sollen: The Philadelphia Drying Mach.-Co., Fletcher Works, Inc., dann Hungerford & Terry in Clayton (N. J.). Pressen, insbesondere für Baumwolle, werden gebaut von der Firma: Geo. W. Voelker & Co. in Woonsocket (R. J.) und die 1872 gegründete Firma Duming & Boschert Preß Co., Inc. in Syracuse (N. Y.).

Schweizer Maschinen-Techniker, die für kürzere oder längere Zeit nach Nordamerika wollen, um die amerikanische Textilmaschinen-Industrie aus eigener Anschauung kennen zu lernen, seien auf die vorstehend genannten Firmen aufmerksam gemacht.

Wichtige Winke können sie auch, insbesondere über die Verhältnisse bei den genannten Fabriken, bei unseren Landsleuten, den Textilingenieuren A. W. Bühlmann, 200 Fifth Ave., New-York und Alfred Suter an derselben Adresse erhalten. C. J. C.

*) Siehe „Mitteilungen über Textilindustrie", XXX. Jahrgang, Heft Nr. 7 v. 1. Juli 1923, Seite 90, „Neuer amerikanischer Webstuhl.

Hilfs-Industrie

Das Färben der Textilfasern.

Zu den echtesten Farbstoffen, welche wir kennen, gehören die Küpenfarbstoffe. Schon durch ihre Art und Weise des Färbens unterscheiden sie sich von den andern Farbstoffen. Die Küpenfarbstoffe sind in Wasser unlösliche Verbindungen, welche erst in Lösung gebracht werden müssen, um sie auf der Faser zu fixieren. Jahrhundertelang war der Indigo der einzige Vertreter dieser Farbstoffklasse. Im Jahre 1897 brachte die Badische Anilin- und Sodafabrik den künstlichen Indigo in den Handel. 1902 gelang es derselben Fabrik, weitere Küpenfarbstoffe, die Indanthrenfarbstoffe, herzustellen. Seitdem werden auch von andern Fabriken Küpenfarbstoffe hergestellt, welche verschiedene handelsübliche Bezeichnungen haben, wie Ciba-, Cibanon-, Indanthren-, Helidon-, Algol-, Thioindigo- und Hydronfarbstoffe. Die Küpenfarbstoffe sind teils Abkömmlinge des Indigos, teils Derivate des Anthrachinons und des Carbazols. Die Hydronfarbstoffe bilden den Uebergang von den Schwefelfarben zu den Küpenfarbstoffen. Es kann bei den Hydronfarben das Hydrosulfit durch Schwefelnatrium ersetzt und dieselben können wie Schwefelfarbstoffe gefärbt werden.

Das Färben mit den Küpenfarbstoffen vollzieht sich in drei Phasen; zunächst ist der unlösliche Farbstoff durch ein Alkali und ein Reduktionsmittel in Lösung zu bringen. Es entsteht hiebei die lösliche Leukoverbindung, welche dann in der zweiten Phase von der Faser aufgenommen wird. Im dritten Stadium erfolgt dann durch Oxydation die Rückbildung des Farbstoffes auf der Faser. Das Lösen und Reduzieren des Farbstoffes nennt man das Verküpen und die Lösung die Küpe. Es werden verschiedene Verküpungsverfahren angewendet, die Zinkkalkküpe, die Gärungsküpe, die Ferrosulfat- und die Hydrosulfitküpe. Die ersten drei genannten Küpen sind wenig mehr und nur für Indigo in Gebrauch, während die wichtigste Küpe, die Hydrosulfitküpe, bei allen Küpenfarbstoffen angewendet wird. Die Zinkkalkküpe stellt man her, indem man Indigoteig mit Zinkstaub versetzt und dann langsam warmen, gelöschten Kalk zusetzt. Die Reduktion des Indigo zu Indigoweiß ist nach etwa fünf Stunden beendet. Bei dieser Art der Verküpung wird ein Teil des Indigos zerstört, geht unbenützbar verloren. Die Gärungsküpe findet immer weniger Anwendung und wird nur noch in Rußland, den Balkanstaaten und im Orient betrieben. Man benützt bei der Gärungsküpe zur Reduktion Zucker oder stärkehaltige Materialien, wie Syrup, Kleie, Mehl, Datteln, Rosinen etc. Waid wird erst mehrere Stunden in warmem Wasser eingeweicht, wobei sich wahrscheinlich die auf der Faser befindlichen, den Indigo reduzierenden Mikro-Organismen vermehren. Hierauf verrührt man das Ganze in heißem Wasser mit Indigoteig, dem die stärkehaltigen Stoffe, sowie Krapp, Kalk und Soda zugesetzt sind und läßt stehen, bis die Gärung vollendet ist. Die Gärungsküpe hat nur noch für die Wollfärberei Bedeutung. In der Garnfärberei benützt man noch die Eisenvitriolkalkküpe. Zur Ansetzung dieser Küpe mischt man den Indigoteig, Eisenvitriol und gelöschten Kalk in warmem Wasser. Die Reduktionsdauer beträgt vier bis sechs Stunden. Die Küpe läßt sich sehr leicht ansetzen, doch gibt sie einen beträchtlichen, aus Ferrohydroxyd und Calciumsulfat bestehenden Schlamm, welcher bis zu 25% Indigoweiß unausnützbar zurückhält. Die Hydrosulfitküpe hat die größte Bedeutung erlangt und alle andern Küpen sehr stark zurückgedrängt. Als Reduktionsmittel benützt man das Natriumhydrosulfit oder auch Calciumhydrosulfit. Die Küpe kann hergestellt werden, indem man Natriumbisulfit mit Zinkstaub und Kalk oder Natronlauge reduziert. Heute benutzt man zur Reduktion meistens das, sich im Handel befindliche Natriumhydrosulfit, welches den Vorteil bietet, bei der Verküpung keinen Bodensatz zu hinterlassen und eine saubere, klare Küpenführung gewährleistet. Das Ansetzen der Küpe, sowie das Färben mit den Küpenfarbstoffen richtet sich nach der Natur der Farbstoffe. Indigoide Farbstoffe sind leichter löslich, brauchen zum Lösen weniger Alkali. Die schwerer löslichen Anthrachinonderivate erfordern bedeutend mehr Natronlauge zur Lösung.

Bei den Indigofarbstoffen setzt man sich meist eine Stammküpe an, welche dann dem Färbebade zugegeben wird. Die Anthrachinonverbindungen verküpt man im Färbebade. Zur Ansetzung der Stammküpe wird der Farbstoff mit Wasser angeteigt, mit der nötigen Menge Natronlauge angerührt, hierauf heißes Wasser zugegeben, dann zu der fein verteilten Suspension des Farbstoffes langsam Hydrosulfitpulver eingestreut und bis zur völligen Reduktion umgerührt. Der Zusatz von Natronlauge, sowie die Verküpungstemperatur richten sich nach dem Farbstoffe und werden von den Farbstoffabriken in ihren Vorschriften angegeben. Oft gibt man der Stammküpe noch geeignete Zusätze, wie Rizinusölseife, Monopolseife, Türkischrotöl, Turkonöl etc., die ein besseres Egalisieren und Durchdringen der Faser bewirken sollen. Die Reduktion ist beendet, wenn der Farbstoff vollkommen in Lösung gegangen ist. Die meisten Lösungen der Farbstoffe der indigoiden Reihe haben, wenn reduziert, eine ganz verschiedene Färbung als der Farbstoff. Manche nehmen eine hellgelbe Färbung an. Im allgemeinen zeigen die Küpen der Farbstoffe der Anthrachinonreihe die gleiche Färbung wie der Farbstoff. Bei Verwendung von hartem Wasser wird das Wasser vor Zusatz der Küpe noch korrigiert, vorgeschärft, indem man dem Wasser Natronlauge und Hydrosulfit zusetzt. Die Temperatur des Färbebades hängt von dem Farbstoff ab und bewegt sich zwischen kalt und 60° C. Gewisse Farbstoffe erfordern beim Färben einen Zusatz von Glaubersalz. Nach dem Färben wird durch Verhängen der Farbstoff auf der Faser oxydiert, hierauf mit Wasser gespült, mit Schwefelsäure abgesäuert, nochmals gewaschen und zum Schlusse kochend geseift. Die Küpenfarbstoffe besitzen im allgemeinen ganz hervorragende Echtheitseigenschaften, wie Wasch-, Bleich- und Chlorechtheit. Immerhin sind nicht alle Küpenfarbstoffe gleich echt; die Farbstoffe der Anthrachinonreihe stehen bezüglich Echtheit über den Indigofarbstoffen. Absolut bleich- und chlorechte Küpenfarbstoffe stehen uns nur wenige zur Verfügung.

Die basischen Farbstoffe haben zu Baumwolle direkt keine Verwandtschaft; dieselben müssen vermittelst einer Beize auf der Faser fixiert werden. Als Beize bedient man sich der Gerbstoffe. Gerbstoffe bilden mit den basischen Farbstoffen unlösliche gerbsaure Salze, Farblacke, welche auf der Faser festhaften. Der gebildete Farblack ist nicht waschecht befestigt, sondern erhält diese Eigenschaft erst durch Ueberführung in einen Metallack. Als Metallsalze eignen sich am besten Antimonoxydverbindungen. Erst wird die Baumwolle mit einer heißen Gerbstofflösung, Tannin, Sumach, Katechu, Gallus oder auch Dividivi behandelt, in der Gerbstofflösung erkalten gelassen, ausgeschleudert und hierauf in ein Brechweinsteinbad 1 bis 1½ Stunden eingelegt, mit Wasser gespült und zuletzt in essigsaurem Bad von kalt nach warm mit dem basischen Farbstoff ausgefärbt. In den letzten Jahren werden auch Ersatzmittel für Gerbstoffe auf den Markt gebracht, wie Tannol, eine Formaldehydverbindung von Naphtalinsulfosäure und Katanol, ein Thiophenol, welche sich gut bewähren sollen.

Zu den basischen Farbstoffen können noch die Janusfarbstoffe gerechnet werden. Es sind dies stark basische Azofarbstoffe, welche direkt auf Baumwolle und tierische Fasern ziehen. Durch Behandlung mit Gerbstofflösungen und Antimonsalzen erhält man echte Farbstofflacke.

Säurefarbstoffe finden wenig Verwendung auf Baumwolle und nur dann, wenn lebhafte Töne verlangt und an die Waschechtheit keinerlei Ansprüche gestellt werden.

Ueberblick über die chemischen und physikalischen Eigenschaften der Textilfasern in Beziehung zu ihrer Gewinnung, Verarbeitung und Veredelung.

Vortragszyklus von Herrn Prof. Dr. Joh. Jovanovits, Direktor der Versuchsanstalt für Textilindustrie in St. Gallen.

Es ist uns leider nicht möglich, über die interessanten, wie lehrreichen Ausführungen des hervorragenden Fachmannes eingehend zu berichten. Doch soll in Kürze über diese Vorträge referiert werden.

Die physikalische Beschaffenheit, wie Festigkeit, Länge und Oberflächenbeschaffenheit bedingen den Wert und die Verwendbarkeit einer Textilfaser. Die Faser muß eine gewisse Länge, Festigkeit und Rauheit besitzen, um als Textilfaser verwendet werden zu können. Je kürzer eine Faser ist, umso rauher die Oberfläche, und je besser die Oberflächenbeschaffenheit, umso größer die Festigkeit. Baumwolle ist schlauchförmig, korkzieherartig gewunden, und hat eine rauhe Oberfläche, was sehr wichtig für das Spinnen der Baumwolle ist. Baumwolle besitzt eine große Festigkeit; dieselbe beträgt 35 Ko. pro mm² und die Reißfestigkeit 26 Km. Gewöhnlich enthält die Baumwolle 8½% Feuchtigkeit, doch kann dieselbe künstlich bedeutend erhöht werden. Stark befeuchtete Baumwolle, besonders solche durch Meerwasser durchnäßt, zeigt Neigung zur Schimmelbildung. Schimmelpilze zeigen ihre Anwesenheit durch Bildung von Stockflecken. Schimmelpilze wie Säuren bauen die Cellulose ab und zerstören die Faser. Die Feuchtigkeit des Materials spielt in der Verarbeitung, wie Spinnen und Weben, eine große Rolle. Die Faser soll eine gewisse Feuchtigkeit besitzen, um gut verarbeitet werden zu können. Zu große Feuchtigkeit, wie auch zu trockenes Material geben zu Webschäden Anlaß. Tote Baumwolle, welche besonders in indischer Baumwolle vorkommt, kann sehr unangenehme Erscheinungen hervorrufen. Tote Baumwolle in versponnenem Garn zeigt ein nissiges Aussehen und gibt auch zu Webschäden Anlaß. Im weitern läßt sich tote Baumwolle sehr schwer anfärben und gibt in gefärbtem Material helle Stellen. Tote Baumwolle kann in der gefärbten Faser vermittelst des Polarisationsmikroskopes nachgewiesen werden. In polarisiertem Lichte verschwindet die tote Baumwolle. Baumwolle verhält sich verschieden gegen Basen und Säuren. Gegen Säuren ist Baumwolle sehr empfindlich. Durch starke Säuren wird die Baumwolle oberflächlich in Dextrin übergeführt, welche die Faser verkleistert und den Stoff einhüllt. Auf dieser Einwirkung beruht die Herstellung des Transparenteffektes, und die oberflächliche Bildung von Kunstseide auf der Baumwolle. Konzentrierte Natronlauge bewirkt ein Einschrumpfen der Baumwolle. Durch Strecken solcher mit Natronlauge behandelter Baumwolle oder durch Behandlung von Baumwolle in gestrecktem Zustande erhält dieselbe Seidenglanz. Man benützt diese Eigenschaft zur Mercerisation der Baumwolle. Vor dem Bleichen muß Baumwolle gut entfettet werden, um lagerbeständig zu sein. Der Fettgehalt der gebleichten Baumwolle soll nicht mehr als 0,05% betragen. Von verschiedenen Schäden auf Baumwolle seien erwähnt Transportschäden (durch Einpacken von Baumwolle mit Teerpapier), Säureschaden, verursacht durch schlechtes Auswaschen, Bleichschäden durch Ueberbleichen, Appreturschäden durch Verwendung ungeeigneter Appreturmittel.

Die Flachsfaser besteht aus Cellulose und ist eine Bastfaser und besteht nicht aus einer einzelnen Faser, sondern aus Gefäßbündeln. Das physikalische und chemische Verhalten ist ähnlich wie bei Baumwolle. Die Faser quillt mit Kupferoxyd-Ammoniak ebenfalls auf und läßt sich auch mercerisieren. Die Gefäßbündel des Flachses sind von Gummistoffen umhüllt, welche beim Bleichen des Flachses nicht entfernt werden dürfen; daher muß man Leinwand sehr vorsichtig bleichen. Chemikalien greifen die Gummischicht an, zerstören dieselbe und trennen die einzelnen Fasern. Die modernen Waschmittel, welche Superoxyde enthalten, wirken auf Leinwand äußerst schädlich. Je stärker Leinwand gebleicht, umso schwächer der Stoff. Zum Waschen von Leinwand soll man nur schwache Seifenlösungen anwenden.

Die Seide wird in den Spinndrüsen der Seidenraupe des Bombyx mori erzeugt. Die Seidenraupe besitzt zwei Spinndrüsen. Jede Drüse besteht aus zwei Teilen, der Erzeugungs- und der Sammeldrüse. In den Sammeldrüsen findet sich neben dem Fibroin das Sericin. Das Sericin hat zwei Atome Wasserstoff und zwei Atome Sauerstoff mehr als das Fibroin. Die Seide zeigt ausgesprochene Fibrillenstruktur, besitzt ein optisch sehr starkes Reflektionsvermögen, geringe Lichtabsorption und geringes Lichtbrechungsvermögen. Seide ist ein schlechter Wärme- und Elektrizitätsleiter. Beim Verarbeiten der Seide in zu trockenen Räumen können Elektrizitätserscheinungen auftreten, welche zu Webeschäden Anlaß geben. Die Seide besitzt die größte Festigkeit, 48 Ko. pro mm², aller Gespinstfasern, ebenso große Dehnbarkeit, 15—20% und Reißfestigkeit 35 Km. Die Eigenschaften der Seide sind eine Funktion der Feuchtigkeit. Durch Feuchtigkeit büßt die Seide an Festigkeit ein, währenddem die Dehnbarkeit sich vergrößert. Beim Befeuchten verlängert sich die Faser, beim Trocknen verkürzt sie sich. Beim Erwärmen auf 170° C zersetzt

sich die Seide. Schon kochendes Wasser bewirkt einen Abbau der Seidensubstanz; erst löst sich das Sericin und dann wird das Fibroin angegriffen. Alkalien wirken besonders stark lösend auf Seide, besonders in der Hitze und durch Eintrocknen auf der Faser. Durch Einwirkung von Säuren auf Seide erfolgt Quellung und Kontraktion. Die Seide zeigt große Aufnahmefähigkeit für Säuren und Metallsalze, wie auch für Alkalien. Auf der Fähigkeit Metallsalze aufzunehmen und festzuhalten beruht die Beschwerung der Seide. Auch zu Gerbstoffen zeigt Seide eine große Affinität, eine Vorbehandlung mit Säuren soll die Aufnahmefähigkeit der Seide für Gerbstoffe erhöhen. Das Morschwerden der Seide kann durch Einwirkung von Licht, durch ungeeignete Appreturmittel, auch durch Uebergang des colloidalen Zustandes der Erschwerung in den krystalloiden verursacht werden. Besonders geringe Spuren von Metallverbindungen, hauptsächlich Eisen- und Kupferverbindungen, beschleunigen durch katalytische Wirkung das Morschwerden. Schutzstoffe, stark reduzierende Substanzen, wie Rhodanammonium, ameisensaures Ammonium, Bisulfit etc. verhindern die Zerstörung der Seidenfaser.

Von weiteren Seideschäden sind zu nennen die Seidenläuse, deren Entstehung noch unaufgeklärt ist. Die Seidenläuse sind einzelne Fibrillen der Seidenfaser. Sie können auch durch große Temperaturunterschiede entstehen. Die bekannte Barré-Erscheinung läßt sich auf verschiedene Ursachen zurückführen, unegale Färbungen, durch Verarbeitung ungleich gehaspelter Seiden, sowie durch Verweben von Seiden von ungleicher Feuchtigkeit, wodurch verschiedene Glanzerscheinungen auftreten.

Der Vortragende begleitete seine interessanten wie lehrreichen Ausführungen mit einer Reihe prachtvoller Lichtbilder. Besonders erwähnt sei der mit Hilfe des Mikroskopes vorgeführte Vorgang der Mercerisation der Baumwolle und die Einwirkung des Kupferoxydammoniaks auf die Baumwolle. Zum Schlusse wurde uns vom Vortragenden noch die Verarbeitung der Seide und des Flachses durch den Film gezeigt. Besonders vermochte der Flachsfilm durch die natürliche, ungekünstelte Darstellung der Leinenindustrie die Anwesenden zu begeistern. Es sei noch Herrn Prof. Dr. Jovanovits für seine leichtverständlichen, lehrreichen und anregenden Vorträge der aufrichtigste Dank ausgesprochen.

Mode-Berichte

Die Bandmode in Paris. ♎ Der Spezialkorrespondent des „American Silk Journal" berichtet inbezug auf die Bandmode, daß in Paris die Vorliebe für Bänder fortwährend im Zunehmen begriffen sei. Die Putzwarenhäuser verwenden Bandkokarden jeder Art und Größe, um den kleinen, stets von der Mode begünstigten Cloche-Hut zu zieren. Sogar jetzt, wo dieser Hut während dreier Saisons en vogue war und da oder dort vermutet wurde, die Putzmacherinnen würden für die Garnitur zu einem andern Material greifen, nehmen sie wiederum Bänder und schaffen neue kleine Werke für den Aufputz. Federn bestehen zwar ebenfalls zur Garnitur für bestimmte Hüte, aber keine selbstbewußte elegante Dame kann man am Morgen in der Straße antreffen ohne Bandgarnitur auf dem Hut und selbst die meisten Nachmittags- und Abendhüte sind ganz aus Band hergestellt oder damit garniert.

Fortwährende Möglichkeit der Variation ist das Geheimnis der allgemeinen Beliebtheit des Bandes als Garnitur. Der größte Teil der Bandmode hängt ab von den verschiedenen Dessins, die offeriert werden und zwar sowohl in Unis als auch in Façonnés. Gefranste, wellenförmige, schattierte Brokatbänder, sie alle sind in schmalen Breiten erschienen, fanden neue Anwendungen und wurden in außerordentlich großem Maße verwendet.

Nun gehen die Putzwarengeschäfte zu größeren Breiten über; 5 und 7 Zoll breite Bänder erfreuen sich vielen Anklanges. Das 1½zöllige Band in „gros grains" und Bänder mit Metalleffekten werden ebenfalls in großen Mengen verwendet, während sehr schmale Bänder zurzeit nur noch gelegentlich Berücksichtigung finden. Trotzdem sind einige Hüte vollständig mit Maschen aus ganz schmalem Sammetband bedeckt. In vielen Fällen wird die gleiche Garnitur verwendet, um den Kopf des Hutes oder den Rand ganz oder nur stellenweise zu garnieren. Eines der ersten Modehäuser schmückte den Kopf und den untern Rand eines Lederhutes ebenfalls mit schmalem Sammetband.

Die breiten Bänder werden in großer Mannigfaltigkeit verwendet. Ein Modehaus bringt viereckige Schleifen mit abstehenden Enden aus schwarzem steifem Satinband. Kleine Hüte sind hinten mit vielteiligen, aus breitem Band hergestellten aufrechtstehenden Maschen geziert. Breite gros grains Bänder bilden Maschen, die über den Rand verschiedener Clocheformen herabfallen. Eine der neuesten Moden besteht in einem Bandknoten am hintern Teil des Hutes. Die Enden dehnen sich nach beiden Seiten weit aus und werden entweder mit Hilfe von Draht aufrechtgestellt oder es werden schwere, steife Satinbänder hiezu verwendet. Aufgeschlagene Huträndер werden mit Sammetband überzogen, das um den Rand herum flache Knoten bilden kann.

Die Vorliebe zum hängenden Band ist noch nicht zu Ende. Sie fing an am Ball des zweiten Kaiserreiches und einer Menge von Jahren war es nicht möglich, den Reiz abzuschwächen. Das hängende Band ist romantisch und vorteilhaft und die losen Enden erzeugen eine überaus graziöse Linie. Zu diesem Zwecke wird bei großen Hüten Band um den Kopf gelegt, das von einer Seite des Randes herabfällt und unter dem Kinn geführt wird, um auf der entgegengesetzten Seite den Rand wieder zu erreichen. Kleine Hüte, die die gleiche Neigung verfolgen, besitzen an der linken Seite einen Busch von Bandmaschen, von dem lange Bänder, ein, zwei, drei oder sogar fünf, herabhängen. Sie fallen auf die Schultern, oft bis zu den Hüften oder manchmal sogar bis zu den Knien. Sie können escharpenmäßig um die Schultern gelegt oder einfach direkt hängend gelassen werden.

Eine der neuen Schöpfungen der Putzmacherinnen sind in vollständig neuer Mannigtaltigkeit hergestellte Bandblumen. Sie werden aus breitem Satin- oder Sammetband geschnitten und bilden Tulpen usw. Eine vom Hutrand herunterhängende Gruppe solcher Blumen in übereinstimmenden Farben ist von ausgesuchtester Eleganz.

Bänder haben ihren Platz auch in den Ateliers der Schneiderinnen. Kürzlich wurde ein Kleid getragen, das vollständig aus Band hergestellt war, das auf einen Kreppgrund aufgenäht wurde. Andere Toiletten haben Schleifen oder Schleppen aus breitem Metallband. Der weite Saum eines Stylkleides und die noch weiteren Volants, die über den ganzen Rock geführt waren, waren mit schmalem Band liseriert. Eine Menge Seidenblumen und Seidenbänder schmücken die meisten reizenden Abendtoiletten.

Marktberichte

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 15. Januar 1224. (Mitgeteilt von Sulzer, Rudolph & Co., Zürich.) Die Festigkeit der italienischen Seiden hat endlich die Aufmerksamkeit der hiesigen Käufer auf ostasiatische Seiden gelenkt, während das Fallen des französischen Kurses auf dem Markte Lyon eine größere Nachfrage hervorrief.

Japan: Die bereits passive Handelsbilanz in diesem Lande verschlechtert sich weiter durch Vergrößerung des Importes und abnehmendem Export, zur Hauptsache als Folge des Erdbebens. Der Yen hat dadurch eine beträchtliche Entwertung erlitten, und da dieselbe nur teilweise durch eine Erhöhung der Seidenpreise ausgeglichen wird, trug sie dazu bei, das Geschäft für Amerika wieder lebhafter zu gestalten. Preise stellen sich wie folgt:

Filatures	1½	11/13	weiß	disponibel	ca. Fr. 105.—
„	1½	13/15	„	„	„ „ 102.50
„	No. 1	13/15	„	„	„ „ 103.—
„	Extra Extra	13/15	„	„	„ „ 105.50
„	Extra Extra	13/15	gelb	„	„ „ 105.—
„	Extra	13/15	weiß	„	„ „ 104.—
„	Extra	13/15	gelb	„	„ „ 103.50

Shanghai ist wieder ruhiger bei festeren Preisen. Man notiert:

Steam filatures Extra B 1er und 2e fil	13/15—20/22	ca. Fr. 111.—
Shantung filatures bonnes	13/15—14/16	„ „ 111.—
Tsatlée redévidée new style Blue Dragon Extra		„ „ 91.—
„ „ ordinaires Kunkee Mars		„ „ 69.—

Canton: Die in unserem letzten Zirkular vermerkte Nachfrage war nicht von langer Dauer und die Preise sind daher etwas gefallen. Unsere Freunde notieren:

Filatures	Extra	13/15	auf Lieferung	ca. Fr. 113.—
„	Best 1	11/13	„ „	fehlen
„	Best 1	13/15	disponibel	„ „ 100.—
„	1er ordre	18/22	nominell	„ „ 95.—
„	Best 1 new style	14/16	disponibel	„ „ 101.—

Diese Preise verstehen sich für bessere Partien.

Zu obigen Preisangaben möchten wir bemerken, daß die jetzigen Kursschwankungen zuverlässige Notierungen beinahe unmöglich machen.

New-York ist infolge der Kursschwankungen ruhig und etwas schwächer.

Zürich, den 22. Januar 1924. Unter dem Eindruck der Schwankungen in der französischen Devise ist das Geschäft wieder ruhiger geworden.