

<b>Zeitschrift:</b>	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
<b>Herausgeber:</b>	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
<b>Band:</b>	21 (1914)
<b>Heft:</b>	18
<b>Rubrik:</b>	Technische Mitteilungen

### **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:** 23.02.2026

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

Der Kapsel-Wurm wurde überall beobachtet und in einigen Distrikten trat der „Pink weevil“ in großen Mengen auf. Es wurden zeitweise sehr starke Nebel und Tau berichtet. Diese verschiedenen Ursachen haben Schaden verursacht, welchen man etwas größer schätzt im Vergleich zum letzten Jahre.

Die erste Pflücke hat begonnen und hätte allgemein werden können und dies zur gleichen Zeit wie letztes Jahr; es entstand jedoch eine Verspätung infolge der allgemeinen Kriegslage. Man schätzt das Ergebnis auf ungefähr gleich wie letztes Jahr, dagegen wird die 2. und 3. Pflücke voraussichtlich ein geringerer Ertrag geben als letzte Saison.

Da die Mehrzahl der Egrenir-Fabriken noch nicht in Funktion gegangen sind, so kann ein diesbezügliches Ergebnis noch nicht festgestellt werden, jedoch verlautet, daß das Ergebnis erheblich hinter dem der vorigen Jahre bleiben wird.

Ober-Ägypten und Fayoum. Die Temperatur war wenig günstig und eher zu tief für die Saison.

Reichliche Mengen Tau und der Kapsel-Wurm haben den Knospen der 1. und 2. Pflücke Schaden zugesetzt.

Infolge Mangel an flüssigem Geld geht die 1. Pflücke nur langsam vorwärts und ist verspätet. Man erwartet ungefähr den gleichen Ertrag wie im Vorjahr.

Was die 2. Pflücke anbetrifft, scheint sie punkto Qualität geringer zu sein, und das End-Resultat wird von der Witterung während dem Monat Oktober, zum großen Teil abhängig sein.

Auch in diesen Distrikten ist bis jetzt so wenig entkörnt worden, daß noch kein endgültiger Entscheid getroffen werden kann inbezug auf den Entkörnungs-Ertrag, aber man rechnet auch hier im voraus mit einem Manco im Vergleich zur vergangenen Saison.

## Bestrebungen für eine neue Mode.

Der Kriegausbruch hat namentlich die Luxus-Artikel und die feinere Konfektion schwer betroffen. Die sich damit beschäftigenden Branchen sind seit Beginn des Monats August lahm gelegt worden. Die gute Ernte in den meisten europäischen Staaten und die befriedigenden Preise für Getreide, Heu, Gemüse, Obst, Vieh usw. haben dagegen das Detailgeschäft in mittlern und kleinen Städten, in denen die Landkundschaft ausschlaggebend ist, vorzüglich beeinflusst. Dazu kommt noch, daß größere Militärlieferungen nebst an Grossisten und Fabrikanten auch an Detailgeschäfte vergeben worden sind, sodaß wegen Zahlungsstockungen und größerem Arbeitsmangel vorderhand keine Befürchtungen zu hegen sind.

In der Textilindustrie regen sich außer den Zweigen, die bereits für Bedarfsartikel beschäftigt sind, nun auch wieder diejenigen, die für die Ansprüche der Mode arbeiten wollen. Hierbei ist bemerkenswert, daß Paris als Modenzentrale diesmal ausgeschaltet verbleibt, währenddem man von Berlin und andern deutschen Städten einerseits und von Wien aus andererseits eine von Paris unabhängige, eigene Mode schaffen will. Dem Boykott der deutschen Waren in Feindesland will man durch Verwendung der eigenen Fabrikate und Ausschaltung der fremden Erzeugnisse entgegenwirken.

Selbstverständlich gehen solche Umwälzungen bisheriger langjähriger Gepflogenheiten nicht ohne weiteres vor sich und sind namentlich in Deutschland vielerlei Stimmen hörbar geworden, die sich verschiedenartig über die anzubahnenden Schritte und den einzuschlagenden Weg äußern. So hatte der Verband der Berliner Spezialgeschäfte letzte Woche einen Diskussionsabend veranstaltet, an dem die Stellung der Detailgeschäfte zum Vertrieb ausländischer Waren und die künftige Gestaltung der Mode lebhaft erörtert wurde.

Der erste Redner des Abends, Herr Kommerzienrat Gugenheim in Firma Seidenhaus Michels & Cie., Berlin, der für die Modewaren- und Textilbranche sprach, warnte vor einer allzu chauvinistischen Stellungnahme. Die deutschen Geschäfte haben bereits vor Ausbruch des Krieges zum weitaus größten Teil deutsche Waren verkauft. Bedauerlich ist nur das Vorurteil des Publikums gewesen, das häufig in der ausländischen Ware ein besseres Erzeugnis erblickte; dies habe dazu geführt, daß vielfach

Ware deutschen Ursprungs von den Geschäften als Auslandsware vertrieben wurde, um sie besser und schöner erscheinen zu lassen. Besonders bei Seide bestand dieser alte Zopf. Das Publikum glaubte, gute Seide müsse aus Lyon, guter Sammet ebendaher stammen. Die Geschäfte müssen ihr Personal und das Publikum zu der Erkenntnis bringen, daß die deutsche Industrie mindestens ebenso leistungsfähig sei wie die des Auslandes. Die englische Krawatte galt als die vornehmste und beste, trotzdem es feststeht, daß 95 Prozent (?) die Redaktion) der in England verarbeiteten Krawattenstoffe aus Deutschland stammen.

Auch über die Bestrebungen, eine neue deutsche Mode zu schaffen, äußerte sich Kommerzienrat Gugenheim. So erfreulich das Verlangen, sich von Paris frei zu machen, auch sei, müsse man sich doch davor hüten, das Deutsche bei der Mode allzu sehr zu betonen, da Konfektions- und Hutindustrie auf die Ausfuhr angewiesen seien; eine internationale Mode deutschen Ursprungs sei zu erstreben. Die Fehler, die bei den sogen. „Eigenkleidern“ gemacht worden seien, müßten vermieden werden. Dazu sei es notwendig, daß die Dame von Geschmack mit dem Künstler und Schneider gemeinsam wirke.

Wenn man auch die Bevorzugung ausländischer Ware durch das Publikum bekämpfen müsse, so sei doch ein völliger Boykott fremder Waren übertrieben und ungerecht, weil der deutsche Handel, der für viele Millionen Mark ausländische Erzeugnisse besitze, hierdurch enorm geschädigt werde.

Mit der Mahnung an die deutschen Detailgeschäfte, die deutsche Industrie nach Kräften darin zu unterstützen, daß sie sich vom Auslande möglichst unabhängig mache, und in diesem Sinne auf das Publikum erzieherisch einzuwirken, schloß der Vortragende seine mit Beifall aufgenommenen Ausführungen.

Die Schaffung einer deutschen Hutmode war letzte Woche auch das Vortragsthema einer Versammlung deutscher Hutfabrikanten, Kunstkritiker und Modeschriftsteller. Leider fehlten die Modelle eines „neuen deutschen Hutes“, doch war man auch hier der Ansicht, daß eine Mode wegen dem Absatz international sein müsse.

Die Krefelder Handelskammer hat in ihrer letzten Vollversammlung bezüglich der Bestrebungen zur Schaffung einer vom Auslande unabhängigen deutschen Mode einstimmig den folgenden Beschlusantrag angenommen: „Die Handelskammer zu Krefeld erklärt ihre Zustimmung zu den Bestrebungen, einer vom Ausland nicht abhängigen Mode die Wege zu bahnen. Der unter Führung des Deutschen Werkbundes zusammengetretene „Ausschuß für Modeindustrie“ bildet den Mittelpunkt für diese Bestrebungen, und die Kammer wird, soweit es an ihr ist, diesen Ausschuß in seinen Arbeiten unterstützen.“ Über die Fremdwörterfrage in der Seidenindustrie faßte die Versammlung den folgenden Beschluß: „Die Bestrebungen, dem Fremdwörter-Unwesen auch innerhalb der deutschen Industrie zu begegnen, sollen von der Handelskammer dadurch unterstützt werden, daß sie ihren Seiden-Ausschuß mit der Untersuchung beauftragt, in wieweit die fremden Bezeichnungen der namentlich für den deutschen Markt bestimmten Waren entbehrlich sind und durch deutsche Ausdrücke ersetzt werden können.“

## Technische Mitteilungen

### Verfahren zum Beschweren von Seide durch Zinnchloridbäder mit folgenden Fixierbädern.

(Deutsches Patent Nr. 277,431, Klasse 8 m, Gruppe 11.  
Fr. Joh. B. Knibichler in Wettingen (Aargau).)

Bekanntlich wird Seide durch Baden in Zinnchloridbädern und darauf folgende Fixierung beschwert. Man hat nun bisher jedem Zinnchloridbade ein starkes Fixierbad folgen lassen. Als starkes Fixierbad verwendete man ein Phosphatbad. Diese starken Phosphatbäder greifen aber die Seide

stark an und machen sie brüchig. Das vorliegende Verfahren soll nun mit einer geringeren Anzahl von starken Fixierbädern eine mindestens ebenso hohe Beschwerung erzielen als sie bisher mit einer größeren Anzahl von starken Fixierbädern erzielt wurde. Durch die Verminderung der Anzahl der starken Fixierbäder wird bei mindestens gleich hoher Beschwerung eine weniger angegriffene Seide erhalten. Dies läßt sich dadurch erzielen, daß man einzelne der starken Fixierbäder durch schwache Fixierbäder ersetzt, d. h. durch Wasserbäder, die einen Zusatz von solchen Chemikalien besitzen, welche eine teilweise Fixierung des Zinnchlorids herbeiführen. Der erzielte Fortschritt läßt sich aus den nachstehenden Angaben, welche Versuche entnommen sind, erkennen.

Nennt man ein Zinnchloridbad mit folgender starker Fixage einen A-Zug, und ein Zinnchloridbad mit folgender schwacher Fixage einen B-Zug, so ergaben Versuche:

I. Organzin  $17/19$  Deniers italienischen Ursprungs soll auf 50 Prozent über das Rohgewicht beschwert werden.

a) Altes Verfahren:

Drei A-Züge ergeben . . . . .	15 Prozent
starkes Wasserglasbad . . . . .	40 "
vierter A-Zug mit schw. Wasserglasbad . . . . .	58 "

Dieses alte Verfahren enthält vier starke Fixierbäder und vier Zinnchloridbäder.

b) Neues Verfahren:

Zwei B-Züge ergeben . . . . .	50 Prozent
-------------------------------	------------

Dieses neue Verfahren enthält nur zwei starke Fixierbäder, dagegen auch vier Zinnchloridbäder.

II. Organzin  $17/19$  Deniers italienischen Ursprungs soll auf 80 Prozent über das Rohgewicht beschwert werden.

a) Altes Verfahren:

Vier A-Züge ergeben . . . . .	35 Prozent
Wasserglasbad ergibt . . . . .	70 "
Schwefelsaures Tonerdebad . . . . .	80 "

Dieses alte Verfahren enthält vier Zinnchlorid- und vier starke Fixierbäder.

b) Neues Verfahren:

Zwei B-Züge + einen A-Zug ergeben . . . . .	40 Prozent
Wasserglasbad ergibt . . . . .	80 "

Dieses neue Verfahren enthält fünf Zinnchloridbäder und nur drei starke Fixierbäder, umgeht auch das schwefelsaure Tonerdebad.

## Verfahren

zur Erzeugung spinnbarer, für die Herstellung von Kleiderstoffen geeigneter Fasern aus frischen Flachsfasern oder Abfallspinnfäden von Flachs.

Von Ernst Beck in Schaffhausen.

(D. R. P. No. 243,636).

Die Schwierigkeit, die bei der Behandlung von Flachsfasern auftritt, um sie zum Verspinnen in Streichgarnspinnereien geeignet zu machen, liegt darin, der Faser eine wollähnliche Beschaffenheit zu erteilen. Zur Erreichung dieses Zweckes muß einestheils das Material in einer geeigneten Flotte gebrüht, andernteils aber auch die für dieses Brühen und für das darauf folgende Ablagern des Materials aufgewendete Zeit richtig abgemessen werden. Das Charakteristische des nachstehend beschriebenen neuen Verfahrens besteht darin, daß die Flachsfasern nach erfolgter Auflockerung und Reinigung kurze Zeit in einer Flotte, welche Schwefelnatrium und das dem Türkischrotöl ähnliche Rosulfen enthält, gebrüht und sodann eine verhältnismäßig lange Zeit in zugedecktem Zustande abgelagert werden. Während des Ablagerns tritt der Gährungsprozeß ein, durch welchen der Pflanzenleim gelöst und ausgeschieden und der Faser eine wollähnliche

Beschaffenheit, verbunden mit einem weichen, seidenartigen Glanz erteilt wird. Die Verwendung von Schwefelnatrium oder von Oelen zur Behandlung von Textilfasern ist zwar bekannt, neu ist aber ihre gemeinsame Benutzung in der dem Verfahren eigentümlichen Art und zu dem gleichen Zwecke.

Für das vorliegende Verfahren kommen entweder gewaschene, entschälte Flachsfasern in Betracht oder auch die Abfallfäden aus bereits versponnenem Flachs, wie solche in rohem, ungewaschenem Zustande im Handel vorkommen und in der Papierfabrikation zu feinem Papier, wie Zigaretten- oder Banknotenpapier verwendet werden. Handelt es sich um frische, entschälte Flachsfasern, so werden dieselben zunächst auf den bekannten Schlagmaschinen von den Schäben völlig gereinigt und befreit. Die Abfallspinnfäden werden dagegen auf Schlagmaschinen, wie sie zum Beispiel zum Entkörnen der Baumwolle Verwendung finden, gelockert und gereinigt und hierauf auf den bekannten Reißmaschinen gerissen. Das auf diese Weise vorbereitete Material wird nun in einem offenen Bottich oder einem geschlossenen Kessel gebrüht, welcher eine aus Schwefelnatrium und aus Rosulfen in folgenden Verhältnissen hergestellte Flotte enthält. Mehrere Prozente Schwefelnatrium werden mit etwa 1 Prozent Seife gemischt und darauf werden 3 Prozent Rosulfen zugesetzt. Das Rosulfen ist aus Rizinusöl nach der in der Seifensiederzeitung, Jahrgang 1909, Seite 1254 beschriebenen Weise hergestellt. Die zum Brühen benutzten offenen Bottiche sind mit einem aushebbaren Siebkorbe versehen und ähneln in ihrer Einrichtung den beim Entschweißen der Wolle und bei Indigoküpen verwendeten Bottichen, während die luftdicht verschlossenen, unter Vakuum stehenden Kessel die gleiche Konstruktion wie die in der Färberei benutzten Vakuumkessel besitzen. Im offenen Bottich muß das Material etwa  $1\frac{1}{2}$  Stunden gebrüht und tüchtig bearbeitet werden, im geschlossenen Kessel genügt dagegen ein etwa einstündiges Kochen unter fortwährendem Durchpumpen der Flotte. Nach beendigem Kochen wird das Material ausgeworfen und auf einen Haufen geschichtet, welcher durch Bretterwände abgeschlossen und zugedeckt wird. Durch die hierbei entwickelte Wärme gerät das Material in Gärung, welche ein Lösen und ein allmähliches, gänzliches Ausscheiden des Pflanzenleimes herbeiführt. Nach dieser, ungefähr auf 24 Stunden auszudehnenden Ablagerung wird das Material auf der bekannten Wollspülmaschine mit zwei Wässern leicht gespült, hierauf auf der Zentrifuge ausgeschleudert und schließlich getrocknet. Die Fasern haben nun eine der Wolle ganz ähnliche, stark gekräuselte Beschaffenheit erlangt und können entweder mit Wolle oder Baumwolle vermischt oder auch für sich allein nach Art der Streichgarne kardierte und zu Vorgarn verarbeitet werden. Etwa noch vorhandene Schäben werden durch besondere Reinigungsvorrichtungen auf den Krempeln aus den Fasern entfernt, sodaß die von allen Unreinigkeiten befreiten Vorgarnfäden auf den bekannten Spinnmaschinen zu den feinsten Garnnummern ausgesponnen werden können. Aus den fertigen Garnen lassen sich Halbtuche und Tuche herstellen, welche wie die Streichgarnstoffe gewalkt, gefärbt und appretiert werden können und diesen Stoffen hinsichtlich der Festigkeit, des Aussehens und der zu erzielenden Farbeffekte völlig ebenbürtig sind.

(„Oesterr. Wollen- und Leinenindustrie“.)



## Industrielle Nachrichten



**Produktionsstatistik der schweizerischen Baumwoll-Industrie.** Der Schweizer Spinner-, Zwirner- und Weberverein hat mit Rücksicht auf die Schweizer Landesausstellung, und als Grundlage für die Zoll- und Handelsvertragsunterhandlungen, für das Jahr 1913 eine Produktionsstatistik durchgeführt. Die Zahlen sind folgende: