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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 32 (1925)

Heft: 9

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: 09.12.2025

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

Quelle des Wohlstandes der Bewohner, denn dort gedeihen in besonderer Güte die Maulbeerbestände. An Ort und Stelle in der Umgebung von Verria und Niaoussa in Westmazedonien wurden daher Seidenspinnereien und Seidenwebereien errichtet. Denselben stehen sehr starke Wasserkräfte zur Verfügung, welche die nötige Motorkraft auf billigste Weise liefern. Diese bedeutenden Wasserkräfte Mazedoniens mit einer halben Million PS gaben auch Veranlassung zur dortigen Errichtung von Teppich- und Spitzenfabriken. L. N.

Der voraussichtliche Kunstseidenproduktionsertrag im Jahre 1925. Wenn man von den Produktionsergebnissen des ersten Halbjahres 1925 auf das Gesamtergebnis für das ganze Jahr 1925 einen Rückschluß zieht, so kann man einen Gesamtertrag von annähernd 154 Millionen engl. Pfd. erwarten. Davon würden liefern: die Vereinigten Staaten 50 Millionen lbs., Italien 28, Deutschland 20, England 14 und Frankreich ebenfalls 14, Belgien 9, Holland 7, die Schweiz 6, Oesterreich 2, die Tschechoslowakei 1½, Polen und Ungarn je eine Million lbs. und Spanien ungefähr 300,000 lbs. L. N.

Spinnerei - Weberei

Die Wirkwaren-Industrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

III. Die Textilmaterialien für Stricken und Wirken.

4. Allgemeines.

In keiner Branche der Textilindustrie spielt die Eignung des Fadenmaterials für den Gebrauchszweck, dann in Hinsicht auf die vorzunehmenden Arbeitsvorgänge eine so große Rolle wie in der Wirkwarenbranche. Die technologischen Eigentümlichkeiten des Strickens und Wirkens verlangen zunächst sehr weich gesponnene, sogenannte „milde" Garne, die sich durch große Biegsamkeit, Weichheit, gleichwohl aber auch durch ausreichende Festigkeit auszeichnen müssen. Rein mechanisch betrachtet, muß Strick- und Wirkgarn elastisch sein, geringe Biegungsfähigkeit, jedoch ausreichende Zugfestigkeit besitzen. Auch die Festigkeit gegen Druck (quer zur Faserachse) ist von Bedeutung.

In nachstehender Tabelle sind die wichtigsten Daten einiger der hauptsächlichsten in der Branche verwendeten Garnsorten angegeben.

TABELLE I.

No.	Material	Feinheits-No.	Anfangs-drehung pro 100 mm n_o	Bruch-drehung $n = n_o + n_f$	Torsions-verhältnis in % $100 \frac{n_o}{n}$	Zug-festig-keit in g
	Einfache Garne.					
1.	Strickgarn C	14 mm	15,0	100	17,6	257,5
2.	Strickgarn CC	14 „	23,7	107,3	22,7	244,8
3.	Normalgarn B	20 „	26,6	119	24,5	226,1
4.	Strickgarn A	30 „	41,6	169	24,5	126,5
5.	Kammgarn	56 „	53,6	211	25,1	60,6
6.	Bauretteseide	8,4 „	22,2	89,4	24,8	470,0
7.	Schappeseide	300 „	83,2	337	24,7	57,0
	Mehrfache Garne.					
8.	Strickgarn C	16/2 mm	12,0	87,9	13,7	620
9.	Weftgarn	20/2 „	25	91,9	27,2	698
10.	Strickgarn B	22/2 „	12,2	86	14,0	444
11.	Zephyr C	26/2 „	16,0	124	12,9	314,4
12.	Perlgarn A	26/2 „	20,0	127,1	15,8	427,0
13.	Weftgarn	30/2 „	23,0	128,8	17,9	372,0
14.	Zephyr B	30/2 „	10,0	131,7	7,6	245,2
15.	Strickgarn A	30/2 „	18,0	104,7	17,3	347,0
16.	Strickgarn CC	14/3 „	10,0	86,7	11,6	1086,0
17.	Strickgarn B	18/3 „	13,5	80,7	16,7	883,0
18.	Strickgarn A	24/3 „	15,0	98,8	15,2	566,0
19.	Zephyr B	29/3 „	15,0	116,8	12,8	424,6
20.	Strickgarn CC	11/4 „	12,5	64,5	19,4	2886,0
21.	Strickgarn C	13/4 „	15,0	70,9	21,1	2303.0
22.	Strickgarn Imp.	14½/2 „	10,0	72	13,9	1811,0
23.	Strickgarn CCC	8/5 „	8,5	56,8	15,0	4450,0
24.	Strickgarn CCC	14/6 „	15	57,0	26,4	3110,0
25.	Organzin	10/12/2 „	59,7	429	13,9	44,9
26.	Organzin	12/14/2 „	48,7	421,8	11,5	68,9
27.	Organzin	12/14/2 „	59,1	633,0	9,33	25,9
28.	Organzin Cordonnet	48/2 „	52,0	247,0	21,0	341,8
29.	Organzin Cordonnet	200/2 „	41,0	258,7	15,8	356,0
30.	Organzin Cordonnet	240/2 „	44,6	365,8	16,8	231,0
31.	Trame	10/12/4 „	40	370,8	10,8	157,0
32.	Kunstseide	120 „	10,7	159,3	6,7	96,5

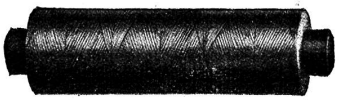
Aus der vorstehenden Tabelle geht hervor, daß das Torsionsverhältnis, welches in ungünstigen Fällen 80% und mehr erreichen kann (z. B. für ungebleichtes Werggarn), für Strickgarne außerordentlich niedrig ist. Wie S. Marschik, seinerzeit Professor in Brünn, dargelegt hat, ist dieses Verhältnis ein Kriterium für die Weichheit und kann somit für die Beurteilung von Garnen für die Wirkwarenindustrie herangezogen werden. Obwohl die Biegsamkeit eines Fadens, die natürlich für das Stricken und Wirken von wesentlicher Bedeutung ist, nicht in direktem Zusammenhang mit der Weichheit gebracht werden kann, so ist doch auch hier das Torsionsverhältnis bedeutungsvoll. Während sich bei der Weichheit eines Garns der funktionale Zusammenhang ergibt, daß dieselbe der Garndicke proportional, dem Maß der Drehung umgekehrt proportional ist, nimmt die Biegsamkeit mit festgesetzter Drehung ab, das Torsionsverhältnis gibt deshalb auch hier ein Maß für die Fähigkeit der Ablenkung aus der geraden Linie. Aus der Tabelle geht auch hervor, daß viele Strickgarne, trotz des relativ niedern Torsionsgrades, also großer Weichheit und Biegsamkeit, dennoch die Festigkeit eine sehr hohe sein kann. Dies ist nun gerade die Eigenschaft, die in vielen Fällen von Wirk- und Strickgarnen verlangt wird. In der Tabelle bedeutet no die Anfangsdrehung in Anzahl Windungen pro 100 mm, n ist die sogenannte Bruchdrehung, die sich aus der Beziehung $n = no + nf$ berechnet, wobei nf die sogenannte Torsionsfestigkeit (zusätzliche Drehung pro 100 mm) darstellt.

Wenn nun auch durch geeignete Vorbehandlung der Garne, wie Schlichtung, Leimung, Paraffinierung etc., dieselben für die Wirkarbeit besser geeignet gemacht werden können, so sind gleichwohl Vorversuche in Hinblick auf eine geeignete Wahl der Garnsorten von großem Wert. Es sollten deshalb Garnprüfer, Drehungsmesser, Garnwagen, Konditionier-Apparate etc. in keinem Kontor einer Wirkwarenfabrik fehlen. (Forts. folgt.)

Eine neue Schußspulmaschine für die Bandindustrie.

Schon seit einigen Jahren hat man sich in dieser Industrie bemüht, Mittel und Wege zu finden, um die Aufmachung der Schußgarne zweckmäßiger zu gestalten; dies umsomehr, als sich auch da die Verwendung von Kunstseide immer mehr einbürgert.

Bekanntlich sind die früher gebrauchten hölzernen Randspulen, (Fig. 1), welche in vielen Fällen von Hand und immer in Parallelwicklung angefertigt werden, seit Jahren durch Spulen in Kreuzwicklung (Fig. 2), mehr und mehr verdrängt worden, da



diese den ersteren gegenüber verschiedene Vorteile aufweisen. So ist z. B. die Anschaffung der zylindrischen Holzspülchen ohne Flanschen billiger, durch Wegfall derselben, das Fassungsvermögen der Bandschußspulen größer und durch die Kreuzwicklung der regelmäßige, zerrungsfreie Ablauf des Fadens im Gegensatz zu parallel gewickelten Spulen gewährleistet.

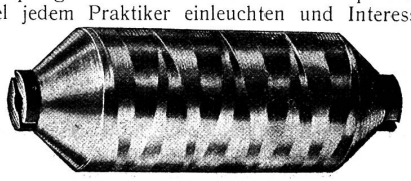
Vorstehend erwähnten Vorteilen der Schußspule mit Kreuzwicklung steht aber der Nachteil entgegen, daß harte Garne, wie Leinen, Eisengarn, Kunstseide usw., bei welchen sich die einzelnen Wicklungslagen binden, während dem Lauf der Spule im Webschützen gerne über die rechtwinkligen Flanken der Spule abrutschen, dies namentlich dann, wenn die im Webschützen abrollende Spule zu wenig gebremst wird und deshalb beim Abstellen des Webstuhles vorlaufen kann.

Wird der Webstuhl dann wieder in Gang gesetzt, so reißt der über die Kante heruntergefallene Schußfaden in den meisten Fällen ab, weil er wegen der bestehenden zu großen Durchmesserdifferenz zwischen Holzkern und Spulenoberfläche, selten wieder auf die letztere zurückspringen kann.

Dieser Nachteil veranlaßte manche Fabrikanten, die hölzernen Flanschenspulen für harte Garne beizubehalten, hat aber anderseits dazu geführt, eine zweckmäßigere Spulenform für Kreuzwicklung zu finden, bei welcher die Nachteile der Kreuzspule mit senkrechten Flanken ausgemerzt werden.

Diese neue Spulenform, in Fig. 3 veranschaulicht, hat den großen Vorteil, daß in Fällen, wo der ablaufende Faden über die

abgeschrägte Flanke der Spule abgerutscht ist, dank dieser Abschrägung von selbst und ohne zu reißen, auf die Spulenoberfläche zurückspringen kann. Der Vorteil dieser Spulenform dürfte ohne Zweifel jedem Praktiker einleuchten und Interesse erregen.



Die Herstellung dieser Spulen erfolgt auf Spulapparaten, resp. Maschinen, welche Vorrichtungen besitzen, zur automatischen Verkürzung der Wickellänge bezw. des Hubes bei zunehmendem Durchmesser der zu wickelnden Spule, wobei der Hubverkürzungs-Apparat entweder direkt vom zunehmenden Durchmesser der Spule, also von ihrer Oberfläche aus, betätigt wird oder aber unabhängig von der Spule durch Schaltwerke, welche von der Spulspindel oder dem Fadenführer bewegt werden.

Von verschiedenen Spulmaschinenfabriken wurden Spulapparate der verschiedenen obengenannten Konstruktionen auf den Markt gebracht, welche aber bis heute noch keine befriedigenden Dauerergebnisse gezeitigt haben. Entweder ist die Konstruktion des Hubverkürzungs-Apparates zu kompliziert und beeinflußt den Aufbau der zu wickelnden Spule zu stark, namentlich da, wo feine und delikate Schußmaterialien wie Seide und Kunstseide verarbeitet werden sollen, oder aber die konstruktive Anordnung des Hubverkürzungs-Apparates verursacht einen übermäßig raschen Verschleiß des Mechanismus, sodaß der Vorteil dadurch in Frage gestellt wird.

Ferner haben die bis heute bekannten Spulapparate mit Hubverkürzung alle den gemeinschaftlichen Fehler, daß der Hubverkürzungs-Apparat zu teuer ist, resp., daß der Preis desselben in keinem Verhältnis zur technischen Vollkommenheit der Konstruktion steht, sodaß sich erst wenige Fabrikanten zur Anschaffung solcher Apparate entschließen konnten, immer hoffend, daß es doch noch einer Fabrik gelingen werde, etwas vollkommeneres zu schaffen.

Dieser Fall soll nun, wie man uns mitteilt, eingetroffen sein, indem es der Firma Maschinenfabrik Schweiter A.-G. in Horgen b. Zürich gelungen sein soll, einen Spulapparat mit Hubverkürzung zu bauen, welcher konstruktiv das einfachste und dauerhafteste darstellen soll, das auf diesem Gebiete schon geboten wurde.

Dabei soll der Preis des Hubverkürzungs-Apparates im Verhältnis zu den Vorteilen, welche er bietet, sehr niedrig gehalten sein. Doch sei hier schon gesagt, daß sich genannter Apparat nur an den Original „Schweiter-Band-Schuß-Spulmaschinen" einbauen läßt.

Bei der Ausführung des Apparates ist vor allem darauf Bedacht genommen worden, komplizierte Maschinenelemente vollständig auszuschließen, um den Verschleiß auf ein Minimum zu reduzieren.

Jedenfalls wird es die Bandindustrie begrüßen, wenn die auf und dem Spulendurchmesser mit Leichtigkeit einstellen, sodaß in dieser Hinsicht alle Bedürfnisse der Fabrikation berücksichtigt wurden.

Der Hubverkürzungs-Apparat soll sich auch ohne weiteres da verwenden lassen, wo auf dem Spulapparat Schußspulen mit verschiedener Wickel- oder Hublänge hergestellt werden sollen.

Jedenfalls wird es begrüßen die Bandindustrie, wenn die auf diesen Apparat gesetzten Hoffnungen sich restlos erfüllen und er sich in allen Teilen als zuverlässig und brauchbar erweist.

Zum Schlusse sei noch bemerkt, daß auf genanntem Apparat auch kleine Kreuzspulen, wie sie in der Stickerei verwendet werden, angefertigt werden können.

Mischzwirne in Verbindung mit Kunstseide.

In keinem anderen Lande, mit Ausnahme der Vereinigten Staaten von Nordamerika, wurde in den letzten Jahren von der Baumwolle und Wolle verarbeitenden Industrie der Kunstseide in so großem Maße Aufmerksamkeit geschenkt, wie in England, dem bedeutendsten Zentrum dieser beiden Textilindustrien. Das Produkt, welches vor wenigen Jahren von diesen Leuten noch als für die Verwendung zu Gebrauchsartikeln als ungeeignet und zu wenig widerstandsfähig betrachtet wurde, hat heute in der englischen Baumwoll- und Wollindustrie bleibenden Eingang gefunden und ist zu einer für diese Fabrikanten unersetzlichen Textilfaser geworden. Die in den letzten Jahren auf dem Gebiete der Kunstseidenfabrikation verwirklichten, bedeutenden Fortschritte, die bei einigen Fabrikaten zu einer ganz wesentlichen Verbesserung der Qualität geführt haben, Hand in Hand mit der fortschreitenden Verbilligung der Kunstseide, haben dieselbe zu einer populären und unentbehrlichen Textilfaser werden lassen.

Jeder Fabrikant hat gewiß den Wunsch, seine Artikel schöner, vornehmer und anziehender zu gestalten, besonders dann, wenn damit weder eine Verschlechterung der Qualität, noch eine nennenswerte Verteuerung des Fertigfabrikates einherschreitet. Die praktischen Engländer haben — nach Ueberwindung der ersten Vorurteile — die große Bedeutung, welche die Kunstseide auch für tägliche Gebrauchsartikel erlangen wird, erkannt und bereits Gewebe geschaffen, die ohne Zweifel zum bleibenden Bestand der Baumwoll- und Wollindustrie gezählt werden dürfen und die vor wenigen Jahren noch als unrealisierbar betrachtet wurden.

Für Verwendungen, wo die gewöhnliche Kunstseide noch zu hart ist, verfügt man heute über eine gute Auswahl feinfibrilliger Spezialqualitäten, wie die Viscoseprodukte Stella und Celta, ferner die bestbekannte Bembergseide, alles Garne, die inbezug auf Weichheit die verwöhntesten Ansprüche zu befriedigen vermögen.

Ein Hauptfaktor, der zu den vorzüglichen Resultaten, die mit Kunstseide in diesen beiden Textilzweigen erzielt worden sind, in großem Maße beigetragen hat, ist unstreitig die Schaffung von Zwirnen aus Baumwolle und Kunstseide einerseits und Wolle und Kunstseide anderseits. Durch die Vereinigung der beiden Textilfasern in Zwirnform werden dieselben viel widerstandsfähiger, als wenn solche in Schuß und Kette getrennt Verwendung finden würden, abgesehen davon, daß die Anwendung von Mischzwirnen bis jetzt unbekannte Effekte zu erzielen erlaubt.

Die englische Baumwollindustrie hat, obschon sie anfänglich der Kunstseide mit offensichtlicher Antipathie begegnete, derselben als veredelndes Produkt den ihr gebührenden Platz in ihrer Fabrikation eingeräumt und dieselbe zu Verwendungen herangezogen, in welchen nicht eine Verdrängung der Baumwolle erblickt werden kann, sondern die durch geschicktes Einflechten der Kunstseide im Gegenteil einen neuen Impuls erhalten haben. Ganz im Gegensatz zu den kontinentalen Fabriken sind die Engländer mit Hilfe von Mischzwirnen aus Baumwolle und Kunstseide schon längst zur Herstellung von Hemdenstoff, gestrickten Unterkleidern usw. übergegangen, bei welchen sowohl im Tragen, als auch im Waschen ganz ausgezeichnete Resultate erreicht wurden. In diesem Zusammenhang wird besonders die Feststellung eines großen englischen Baumwollfabrikanten interessieren, der die Erfahrung machte, daß ein aus Kunstseide und Baumwolle hergestellter Hemdenstoff viel widerstandsfähiger ist, als ein solcher aus Baumwolle allein. Bei längerem Tragen zeigte es sich, daß nicht die Kunstseide, sondern die Baumwolle ausfaserte, wodurch die Eignung dieser neuen Textilfaser für diese Verwendung in eklatanter Weise bewiesen wurde.

Baumwollmischzwirne aus Viscose und Baumwolle ergeben in der Stückfärbung ein Unibild, sodaß sich die Kunstseide nur durch den Glanz abhebt. Die Kombination dieser beiden Textilien findet speziell für Hemdenstoff, gestrickte Unterkleider usw. Verwendung. Wird in Geweben eine effektvolle Kontrastfärbung gewünscht, so läßt sich dieselbe mit Mischzwirnen aus Acetat-Kunstseide (z. B. Rhodiaseta) und Baumwolle in der Stückfärbung erreichen, da Acetat-Kunstseide auf Baumwollfarbstoffe nicht reagiert.

Eine stets wachsende Verwendung dürfte der Kunstseide in der Baumwollbranche beschieden sein, da auf diesem Gebiete in Verbindung mit Viscose die wunderbarsten Effekte in Damenstoffen möglich sind, wodurch dieselbe auch für Winterartikel herangezogen wird. Die Gewebe, die aus solchen Mischzwirnen bis jetzt auf den Markt gekommen sind, zeigten eine geschickte, ausprobierte Zusammensetzung, indem der Mischzwirn so eingewoben wurde, daß er auf die Außenseite des Stoffes zu liegen kam, sodaß die auf der Haut aufliegende Fläche die Weichheit der ganz wollenen Gewebe in keiner Weise vermissen ließ. Das verschiedene Verhalten von Viscose und Wolle im Farbbade erlaubt auch hier in der Stückfärbung die Erzielung von Kontrasteffekten, die dem Gewebe einen vornehmen Charakter geben. — Die Strumpffabrikation, die an das Material bekanntlich sehr hohe Ansprüche stellt, fand in diesen Wollmischzwirnen eine willkommene Bereicherung ihrer Nouveauté-Kollektionen, wobei auf Grund der bis anhin gemachten, ausgezeichneten Erfahrungen ruhig gesagt werden kann, daß diese im Tragen und auch für das Auge angenehmen Strümpfe nicht mehr aus dem Assortiment verschwinden werden. Es braucht wohl nicht besonders darauf hingewiesen zu werden, daß die Wollmischzwirne auch für gestickte Ober- und Unterkleider in hervorragendem Maße geeignet sind.

Neben diesen Mischzwirnen bleiben noch die sogenannten Mischgespinste zu erwähnen, bei welchen z. B. Wollkammzug mit

Kunstseidenabfall vor dem Spinnen gemischt wird. Auch diese Garne erfreuen sich allgemeiner Beliebtheit, indem speziell die oben angetönte Mischung für Maschinen- und Handstrickzwecke auf ganz breiter Basis Eingang gefunden hat, da sich der schöne Glanz der Kunstseide und die große Weichheit der Wolle in vorzüglicher Weise ergänzen.

Die oben erwähnten Beispiele stützen sich auf Erfahrungen, die unter Verwendung erstklassiger Kunstseide, sowie ganz sorgfältig gezwirnter Garne gemacht wurden, indem auch bei diesen sehr heiklen Artikeln der Grundsatz zu befolgen ist, daß nur das Beste als gut genug angesprochen werden darf.

Färberei - Appretur

Der Spritzdruck.

Der Spritzdruck wird bereits über zwei Jahrzehnte von einer größeren Anzahl Spezialfirmen ausgeübt, aber nur zögernd befaßt sich das übrige Textilgewerbe mit diesem neuen, wichtigen Verfahren. Zweifellos liegt bei den maßgebenden Firmen das Interesse vor, die vorhandenen Druckmaschinen-Anlagen auszunutzen und deshalb sträubt man sich hie und da, neue Anlagen, die nach einem ganz anderen Prinzip arbeiten, aufzustellen, zumal die augenblickliche Geschäftslage die Industrie zwingt, mit den vorhandenen Betriebsmitteln recht sparsam umzugehen.

Es muß aber ohne weiteres gesagt werden, hier wird an der unrechten Stelle gespart, denn vergleicht man die gedruckten Stoffe mit dem Spritzdruck, geht der letztere ohne weiteres als Sieger hervor. Man muß staunen, daß ein so wichtiges Verfahren wie der Spritzdruck nicht schon längst in jeder maßgebenden Fabrik Eingang gefunden hat, zumal der Anschaffungspreis gegenüber den großen Textildruckmaschinen, mit den teuren Walzengravuren, geradezu lächerlich billig ist. Hat man einmal eine Preßluftanlage, dann kann man sich nach Bedarf die nötigen Luftikusapparate, welche ca. 50 Franken und weniger kosten, anschaffen und man besitzt ein Instrument, mit dem man bei Verwendung ungelernter Leute die herrlichsten Malereien herstellen kann.

Zur Entschuldigung muß allerdings erwähnt werden, daß die ersten Apparate für Spritzdruck, wie bei jeder neuen Sache, noch nicht so vollkommen arbeiteten, aber die moderne Technik hat diese Frage schon längst gelöst und es wird jetzt eine stattliche Auswahl von Spezialapparaten auf den Markt gebracht, die unbedingt zuverlässig arbeiten. Man nehme sich nur einmal die Mühe, sich darüber zu informieren, dieselbe wird sich reichlich bezahlt machen.

Wichtig ist, daß man beim Spritzdruck jede gewünschte Auflage herstellen kann, sobald die Farbschablonen dazu vorhanden sind. Man läßt sich also von einem Künstler ein Original entwerfen, wendet sich an eine Schablonenfabrik, die ganze Schablonen in jeder Größe liefern kann und dann schon kann der Betrieb beginnen. An den nötigen Spritzfarben ist natürlich kein Mangel, im Gegenteil eine gewaltige Auswahl; wer trotzdem um Bezugsquellen verlegen sein sollte, der wende sich nur an die Firma A. Specken, Zürich 8, Böcklinstraße 16; dort kann auch der neuzeitlich ausgestattete Luftikusapparat für den Spritzdruck besonders geeignet, im Betriebe besichtigt werden.

Gerade in der jetzigen schwierigen Zeit kann man die Umstellung eines Betriebes sehr bequem vornehmen. Dabei soll nicht gesagt werden, daß etwa die verschiedenen Hand- oder Walzendruckverfahren nicht mehr benutzt werden sollen, im Gegenteil, der Spritzdruck ist nur für bestimmte malerische Dekoration, wie z. B. bei Kaffeedecken, Servietten, Kopftüchern, sog. „handgemalte" Krawatten, Pochetten, namentlich auch Seidenkleiderstoffen verwendbar. Es ist bekannt, die Mode läßt sich nicht drosseln, sie verlangt gebieterisch neueste Suite und hier ist der Spritzdruck geradezu berufen, diese immer noch fühlbare Lücke auszufüllen. Wer das Verfahren eingeführt hat, hat es noch nicht zu bereuen brauchen; es werden sehr lohnende, belangreiche Aufträge hereingenommen, denn die Kundschaft zahlt gern für solche Waren etwas bessere Preise, als man sonst bei Textilien gerade jetzt gewöhnt ist.

Die Hauptbedingung ist, daß man sich für die Lieferung von Schablonen, wie auch der Spritzapparate, mit einer erstklassigen Firma in Verbindung setzt, damit man nicht erst die sogenannten Kinderkrankheiten durchzumachen hat. Es hat sich auch herausgestellt, daß man gerade den Arbeitstischen einige Aufmerksamkeit schenken muß, damit der Stoff bei dem Spritzvorgang auch immer gut gespannt ist. Deshalb wird die Bahn auf einer Walze übernommen, über den Tisch geführt und auf der andern Seite wieder aufgerollt. Natürlich muß Vorsorge getroffen werden, daß inzwischen die Farbe getrocknet ist, damit Schmitz und Schmutz vermieden werden; hier haben verschiedene Industrielle ein einfaches Heizrohr, das sich beliebig einstellen läßt, angebracht; man kann sich aber auch mit einem Schmutzbogen helfen.

Im Betriebe ist der Spritzdruck sehr leicht zu handhaben und auch übersichtlich. Sogenannte Fabrikationsschwierigkeiten, die sonst bei neuen Verfahren sich mitunter einstellen können, sind hier nicht zu befürchten, vorausgesetzt, daß man sich eine zuverlässige Dämpfanlage beschafft hat, denn nur waschechte Waren kommen bei der Textilindustrie in Betracht.

Das Spritzdruckverfahren ist aber nicht allein für die Textilindustrie bestimmt, im Gegenteil, es gibt fast keine Branche, welche nicht den Luftikusapparat verwenden könnte. Z. B. das Färben und Lackieren von Leder ist ein vorzügliches Gebiet für die Anwendung dieses Apparates. Allerdings benutzt man dazu meistens größere Apparate.

Ferner werden nach dem Verfahren in der Kunststein-Industrie Zementfarben und dergl. aufgebracht oder sonstige Glasuren damit hergestellt. Bekannt ist auch in der Metallwarenbranche das rationelle Lackieren und Zaponieren mit den Luftikusapparaten. Sogar dicke Lacke werden mit elektrisch heizbarem Apparat leichtflüssig aufgespritzt und Hochglanzlackierungen damit erzielt.

Auch das althergebrachte Politurverfahren hat durch den Luftikusapparat einen schweren Stoß erlitten, denn das umständliche Aufbringen der Schellackpolitur wird damit vollständig beseitigt; man verwendet jetzt Celluloidpräparate, die im Nu aufgespritzt sind und sich wunderbar polieren lassen. Man kann ruhig behaupten, der Luftikusapparat ist ein Universalinstrument, wenn es gilt auch sogar minderwertige Erzeugnisse zu veredeln und in Massen auf den Markt zu werfen. Hier gipfelt der Hauptvorteil des Apparates in der gewaltigen Leistungsfähigkeit und großen Zeitersparnis, und es ist ganz unmöglich, mit den gewöhnlichen Streich- oder Tauchverfahren auch nur annähernd mit dem Luftikusapparat konkurrieren zu können. Selbst das Tünchen der Häuser und Anstreichen von Türen und Fenstern besorgt dieser Universalapparat, der für diesen Fall mit einer Spezialdüse versehen sein muß, in vollendeter Weise.

Es macht jedermann viel Freude, mit dem Luftikusapparat zu arbeiten und mancher Erfinder hat darauf Erfolge zu verzeichnen gehabt; denn man erzielt tatsächlich Wirkungen, welche die Einkäufer ins Erstaunen setzen. Gibt es doch sogar einen Luftikusapparat, der hauptsächlich in der Spielwarenbranche richtiges Puppenkopfhaar oder Fellimitationen aufspritzt und gleichzeitig die Körper frisiert. Die letzte Neuheit ist ein Luftikusapparat, der gestattet, eine bis drei Farben gleichzeitig zu spritzen und so wundervolle Regenbogen-Nuancen zu erreichen.

Paul Schneider.

Mode-Berichte

Pariser Modebrief.

Pariser Herbst- und Wintermode.

In der Linie tritt keine Veränderung zutage; sie bleibt gerade und behält ihre Vorzüge auch weiterhin. Bei der zunehmenden Verteuerung der Lebenshaltung wird der geringe Stoffverbrauch sehr wohltätig empfunden; das einzelne Stück kann mühelos auch von den kleinsten Ateliers schick angefertigt werden und die reife Frau wird durch die gerade Linie mädchenhaft schlank gekleidet. Es besteht also gar keine Ursache, die Linie aufzugeben.

Einige Konzessionen gibt sie dennoch. Viele Frauen lieben die glatte, nüchterne Herrenfasson nicht. Die Mode erlaubt also nach unten leichte, glockige Fülle, die durch Einsetzung von Hohlfalten, durch Volants oder Plissées, auch lose Teile erreicht wird, und ferner die Erweiterung der Aermelmanschetten. Der Rücken bleibt immer glatt.

Das Material für Herbst und Winter ist außer Seide in erster Linie der warme, gewichtlose Kashastoff, feine Kameelhaarwolle, dann für Mäntel Duvetine, Wollvelours und die Mischgewebe von Wolle und Seide wie Burafyl, Filina, Jaspellaine usw. Für Kostüme wird man viel Ottoman, Seidenpopeline, Ondecla und Poplecla sehen. Für das Kleid wird ebenso gern wie Seide auch Kasha verwendet; die Abendtoilette ist überaus reich an Spitzen und Schleierstoffen.