

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	33 (1926)
Heft:	5
Rubrik:	Färberei : Appretur

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: 24.01.2026

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

chen der Materie, die sogenannte Reibungs- oder statische Elektrizität. Nach mehrjährigen Untersuchungen des Verfassers über die Natur derselben, sowie der anderen Naturerscheinungen, hat sich mit ziemlicher Gewißheit ergeben, daß alle Naturphänomene Doppelwirbelbewegungen der kleinsten Teile des Stoffes und des Äthers sind, die sich bei jedem chemischen, mechanischen, optischen oder sonstigen Vorgang ausbilden und dann die Erscheinungen der Elektrizität darstellen. Während nun in den Fabriken der Metallindustrie bei den verschiedenen technologischen Prozessen die entstehende Reibungs- bzw. kinematische Elektrizität sofort durch die in elektrischem Kontakt stehenden Arbeitsstücke und Werkzeuge infolge der Bildung von kürzesten Verbindungen unschädlich gemacht wird, liegen die Verhältnisse bei den technologischen Prozessen der Textilindustrie wesentlich anders. Hier sind wohl die als hauptsächlichsten Werkzeuge der Textilmaschinen anzusehenden Organe aus Metall, bzw. aus guten Elektrizitätsleitern, obwohl auch sehr viele analoge Organe aus Holz, Glas und dergleichen zu finden sind, dagegen bestehen die Arbeitsstoffe durchweg aus nichtleitenden Materialien, Seide, Baumwolle, Wolle, Kunstfasern und dergl. Nur in wenigen Branchen werden Metallgewebe und Gespinste hergestellt. Diese sind denn auch völlig frei von den eingangs erwähnten Unzuträglichkeiten. An den vorerwähnten Nichtleitern der Elektrizität sammelt sich nun bei der Reibung der Textilien an den Werkzeugen und Führungsorganen die entstehende statische Elektrizität an der Oberfläche der Fäden und Gespinste an und zwar begünstigt durch heiße, trockene Betriebsräume in sehr erheblichem Maße. Es ist dies die genau gleiche Erscheinung, wie sie sich beim Reiben von Holz, Hartgummi, Sigellack, Glas usw. mit Textilstoffen oder Leder zeigt. Metallische Leiter in die Nähe der Fäden etc. gebracht, lassen unter den bekannten Lichterscheinungen das Ueberspringen von Funken zu und wird dadurch die erzeugte statische Elektrizität, wenn auch gewöhnlich nur in sehr unvollkommenem Maße, entfernt. Besonders stark zeigen sich die Erscheinungen an Riemen, insbesondere an solchen mit hoher Geschwindigkeit in heißen, trockenen Betriebsräumen, z. B. in Maschinenhäusern, doch auch in den eigentlichen Arbeitsräumen der Fabriken und auch überall da, wo andere Materialien, die den elektrischen Strom schlecht leiten, mit großer Geschwindigkeit im Kontakt mit leitenden oder nicht leitenden Maschinenteilen bewegt werden.

Da nun elektrisch geladene Fäden, Gewebestückchen, Gespinste und dergl., je nach ihrer Polarität, d. h. dem Vorzeichen der elektrischen Ladung, sich gegenseitig anziehen oder abstoßen, insbesondere oftmals mit großer Kraft aneinander haften, so ist erklärlich, daß zahllose, manchmal ganz unerkannt bleibende Störungen, in den technologischen Vorgängen zu gewärtigen sind, die die Güte der Erzeugnisse und die Produktion in der Regel erheblich beeinträchtigen.

Ist einmal die wahre Natur derartiger Störungen erkannt, was gewöhnlich nicht sehr leicht ist; da sich die Vorgänge bei der Kleinheit der einzelnen Erscheinungen oftmals der Beobachtung entziehen und durch empfindliche Elektroskope nicht immer ausreichend konstatiert werden können, so muß auf Mittel und Wege der Abhilfe gedacht werden. Wegleitend für alle bezüglichen Maßnahmen ist die Herstellung möglichst guter, leitender Verbindungen, Schaffung von Ableitungen an den Erzeugungs- und Sammelstellen der statischen Elektrizität und die Herstellung äußerer Bedingungen, die der Ansammlung von Elektrizität ungünstig sind, wie feuchte Raumluft, gute Ventilation etc. In der Praxis laufen alle Maßnahmen darauf hinaus, möglichst viele „Kurzschlüsse“ zur Ableitung und Vernichtung der erzeugten statischen Elektrizität herbeizuführen.

So kann man oftmals durch das Auswechseln von Glasösen gegen Metallösen eine wesentliche Verbesserung erzielen. Dann ist das Anbringen von Metallbürsten mit gegen das vorbeilaufende Textilgewebe gerichteten Spitzen ein vorzügliches Mittel zur Ableitung statischer Erscheinungen. Allbekannt ist die Herbeiführung großer Luftfeuchtigkeit, die nicht nur die technologischen Verhältnisse für die Herstellung von Textilwaren verbessert, sondern in erster Linie auch dazu beiträgt, die vielen Unzuträglichkeiten der sich frei ansammelnden Elektrizität zu beseitigen.

Bei besonders stark ausgeprägten lokalen Erscheinungen kann man auch durch Anbringung eines kleinen, elektrisch geheizten Dampfkesselchens einen kontinuierlichen Dampfstrahl erzeugen, der an den Sitz und die Erzeugungsstelle der Elektrizität gerichtet ist. Manchmal läßt sich auch gründlich Abhilfe schaffen durch Anbringung einer leitenden Metallrolle.

Liegt genau fest, wo sich die Elektrizität erzeugt, sammelt und die hauptsächlichsten Störungen verursacht, so kann man auch

durch Herstellung leitender Verbindung, mittels einfacher, dünner Metalldrähte einen Ausgleich herbeiführen.

Da die Erscheinungen der statischen Elektrizität, ihrer eigenartigen Wirkung nach, von großer Bedeutung für das richtige Funktionieren der Maschineneinrichtungen einer Textilanlage sind, so ist denselben stets die ihnen gebührende Beachtung zu schenken. Wenn die vorliegenden Ausführungen dazu führen, daß dies in erhöhtem Maße als bisher geschieht, so haben sie ihren Zweck erfüllt.

Färberei - Appretur

Ueber die Ansprüche an stranggefärbte Kunstseide.

(Von K. Vaterlaus, Wallisellen.)

Der Siegeszug der Kunstseide hat in den letzten Jahren Färberei und Weberei vor neue Aufgaben gestellt, die nicht überall mit vollem Erfolg gelöst worden sind und teilweise heute noch einer befriedigenden Lösung harren. Diejenigen Betriebe, welche sich gleich von Anfang an dieser neuen Textilfaser annahmen, in der richtigen Erkenntnis, daß ihr eine große Zukunft beschieden sein wird, haben sicher den besseren Teil erwählt. Erfreulicherweise konstatiert man ja da und dort bereits eine Rückkehr zur realen Seide, doch wird die Kunstseide selbst bei niedrigeren Rohseidenpreisen für gewisse Artikel ihr Feld behaupten. Es ist nur zu hoffen, daß mit der fortwährenden Entstehung neuer Fabriken auch eine Zunahme an Qualität Hand in Hand geht, denn das Material läßt oft sehr zu wünschen übrig; es ist dies allerdings nicht zu verwundern, da alle Fabriken in den vergangenen Jahren ihre ganze Produktion auf Monate voraus verkaufen konnten und begreiflicherweise weder Zeit fanden noch Veranlassung hatten, zur wesentlichen Verbesserung ihres Gespinstes und infolge Mangel an Material manche fehlerhafte Seide untergeschoben werden mußte.

Die Ursache von anfänglichen Mißerfolgen beim Arbeiten mit Kunstseide lag vor allem darin, daß man glaubte, die mit der realen Seide gemachten Erfahrungen und erzielten Vervollkommnungen ohne weiteres auch auf die Kunstseide anwenden zu können. Daß man mit der Kunstseide erst umzugehen lernen muß, hat nicht nur die Färberei, sondern nicht minder auch die Weberei erfahren müssen; ich erinnere nur an das Winden; manche Weberei, die noch vor 2-3 Jahren die Ursache des schlechten Ganges einzig und allein auf unrichtige Behandlung beim Färben glaubte zurückführen zu müssen und den Färber freundlichst einlud, sich recht kräftig an den Mehrwindlöhnen zu beteiligen, ist heute eines Besseren belehrt worden. Zugegeben, daß auch in der Färberei gewisse Kinderkrankheiten überwunden werden mußten, und die Art der Behandlung entschiedenen einen wesentlichen Einfluß auf die weitere Verarbeitung ausübt — gibt es doch Färbereien, die dank ihrer langjährigen Erfahrungen in eigener Winderei den Ruf genießen, die bestwindbare Kunstseide zu liefern — darf man sogar behaupten, daß das Färben von ganz feinen Titern (40-60 Den.) wohl als eine der heikelsten in der Strangfärberei vorkommenden Arbeiten dasteht.

Man kann die Beobachtung machen, daß gerade in jenen Webereibetrieben, die vielfach die größten Ansprüche an den Färber stellen, heute noch gesündigt wird, indem die bestehenden Einrichtungen für die gute Seide logischerweise auch für die Kunstseide nutzbar gemacht werden. Es betrifft dies vor allem das Lagern in feuchten Kellern und dann das Winden in Räumen mit Befeuchtungsanlagen. Die Kunstseide ist zwar analog der realen Seide hygroskopisch, d. h. sie nimmt mit Leichtigkeit bis 12% Feuchtigkeit aus der Luft auf, nur ist die Auswirkung eine ganz andere. Während z. B. eine hochschwerte Organzine ohne einen gewissen Feuchtigkeitsgehalt zu Sprödigkeit neigt und gerne infolge verminderter Elastizität abreißt, büßt die Kunstseide selbst durch die Luftfeuchtigkeit wesentlich an Stärke ein, wie aus nachfolgenden Zahlen, die als Mittel aus einer größeren Anzahl von Untersuchungen gewonnen wurden, ersichtlich ist.

	I. Lufttrocken		II. Luftfeucht(*)	
	Reißkraft in grs.	Dehnung in mm	Reißkraft in grs.	Dehnung in mm
Org. 90/100% noir	88,9	87,4	98,4	118,6
Viscose 80 den.	143,5	146,7	118,7	103,2
Chardonnet 100 den.	151,0	176,8	136,0	133,7
Kupferseide 120 den.	220,7	76,0	200,1	62,9

*) d. h. mit 10% mehr Feuchtigkeitsgehalt.

Gefährlicher als die Festigkeitsabnahme ist jedoch der Umstand, daß die Kunstseide im Zustande II bei hartem Zug sich dehnt, ohne wieder in den alten Zustand zurückzukehren, der Faden wird somit stellenweise dünner; auch können bei längerem Lagern von feucht und daher zu hart aufgespulter Seide an trockener Luft die feinen Kapillarfädchen reißen, wodurch die Ware ein faseriges Aussehen bekommt: also beides Fehler, welche im Stoff die unangenehmsten Folgen verursachen können, und nicht selten dem Färber in die Schuhe geschoben werden. Als dritter Uebelstand von künstlich befeuchteter Kunstseide darf nicht unerwähnt bleiben, die Einwirkung auf gewisse vom Färben herrührende Oele. Solche Seide fühlt sich stets klebrig an und wird im Winden immer ein schlechtes Resultat zeitigen; man hat in diesem Fall also das Gegenteil erreicht von dem, was man mit dem Oelen bewirken wollte.

Was die Färbung als solche anbetrifft, so vergißt man gerne, daß man es mit einem Kunstprodukt zu tun hat und wie bei jeder Kunst nicht immer alles nach Wunsch gelingt, dürfen auf alle Fälle an Kunstseide nicht die gleichen Anforderungen gestellt werden, wie an Organzin und Trame und man muß unterscheiden können zwischen färbereitechnischen Fehlern und solchen Fehlern, die der Kunstseide als Kunstprodukt naturgemäß anhaften. Bei ungleichem Ausfall der Färbung muß man folgende drei prinzipielle Fälle auseinander halten:

1. **Uneigale Färbung**, gekennzeichnet durch verschiedene, nicht scharf abgegrenzte Abtönungen in der gleichen Strange, in Streifen von ca. 10–25 cm Länge. Im Stoff macht sich dieser Uebelstand kaum stark bemerkbar, weil der Uebergang ein allmählicher ist und die anders gefärbten Stellen, die im Strang als Bündel noch beisammen sind, sich im Stoff verteilen. Die Schuld liegt in der Regel beim Färber und kann verschiedene Ursachen haben, nämlich:

- a) die Anwendung von zu rasch aufziehenden Farbstoffen,
- b) zu rasches Färben, oder das Nichteinhalten der für den betreffenden Farbstoff vorteilhaften Temperatur,
- c) das zu heiße Trocknen von dunklen Farben (marine, braun etc.) infolge der unangenehmen Eigenschaft der Kunstseide, daß sie nach dem Färben das Wasser nur schwer und dann ganz ungleich abgibt, wodurch dann die nasser Stellen beim Trocknen dunkler werden.

Die Egalität wird ferner ungünstig beeinflusst durch das Oelen der Rohware, wie es einige Fabriken in letzter Zeit — vermutlich um ein besseres Windresultat der Rohware zu erzielen — eingeführt haben.

2. **Nicht durchgefärbt**, kommt in der Regel von engen Unterbinden, sodaß das Färbbad nicht durchdringen kann oder von zu großen Strängen, indem dann die äußeren Partien den Farbstoff absorbieren, bevor die Flüssigkeit ins Innere der Strange gedrungen ist. Die Färberei kann diesem Uebelstand manchmal begegnen, indem ganz langsam aufgefärbt wird, die längere Färbedauer bewirkt aber auch wieder Nachteile in der Verarbeitung dieser Ware. Schuhmaterial, das stellenweise keine Drehung hat, kann im Stoff ebenfalls den Eindruck von nicht durchgefärbten Stellen hervorrufen.

3. **Die streifige Färbung** ist entschieden der schlimmste Uebelstand der gefärbten Kunstseide. Es sind dies Strängen, die heller und dunkler im Ton ausfallen, vielfach sogar helle und dunkle Umgänge in derselben Strange, die im Stoff scharf abgegrenzte schmale bis breite Bänder verursachen. Man ist eigentlich noch ziemlich im Unklaren, woher diese Erscheinung, die in strang- sowie in stückgefärbter Ware auftritt, eigentlich herührt; sicher ist aber, daß für diese Erscheinung die Färberei keinerlei Schuld trifft. Untersuchungen aller Art lassen darauf schließen, daß verschiedenartig wirkende Fallbäder bei der Herstellung der Kunstseide die Ursache sind, daß ein und dieselbe Seide so verschiedene Affinität zu den Farbstoffen besitzt. Mit dieser Erklärung ist nun allerdings der Sache nicht geholfen, und bis die Kunstseidenfabriken so weit sind und diesen Fehler behoben haben, müssen Färberei und Weberei in gemeinsamer Arbeit über diesen Uebelstand hinwegkommen. Streifige Ware kann allerdings auch vom Färben kommen, wenn der Färber nicht weiß, mit was für einem Produkt er es zu tun hat; denn nicht nur die verschiedenen Provenienzen (Viscose, Chardonnet, Kupferseide) sondern selbst die verschiedenen Fabrikate in der gleichen Provenienz (z. B. die verschiedenen Viscosorten) verlangen andere Farbstoffe und verschiedene Färbemethoden, wenn man das Maximum der möglichen Egalität erreichen will. Daß man mit II. Qualität, wo eine Ausscheidung nach Fabrikationsnummern von den Fabriken in der Regel nicht mehr durchgeführt wird,

oder mit Händlerware, deren Herkunft unbekannt ist, nicht auf eine einwandfreie Färbung Anspruch erheben kann, versteht sich von selbst. Der diesbezügliche Hinweis im Farblohntarif des Färbereiverbandes, sowie die Vorschrift betreffend Angabe der Provenienz, der, wie bereits angetönt, nicht immer nachgelebt wird, sind also keine juristische Klauseln, um jegliche Verantwortung des Färbers abzuwälzen — wie es in Webereikreisen vielfach ausgelegt wird — sondern sind vollauf begründet und liegen einzig und allein nur im Interesse der Weberei selbst. Verschiedenheiten im Titer oder Ungleichheiten im Glanz der Kunstseide vermögen ebenfalls das Bild von streifiger Färbung hervorzubringen.

Nun macht man aber die eigenartige Beobachtung, daß diese streifige Färbung vorwiegend in blauen Nuancen (ciel, bleu, gobelin) vorkommen und die Vermutung liegt nahe, daß die Färber in diesen Nuancen noch nicht auf der Höhe sind. Dies trifft nun allerdings nicht zu, denn in Wirklichkeit ist es nicht die blaue Farbe, die schwieriger zu egalisieren ist als andere Nuancen, sondern es ist die große Empfindlichkeit des menschlichen Auges gegen Blau, während es in gelb und rot nur starke Farbdifferenzen festzustellen vermag. Eine gleiche prozentuale Differenz in der Intensität der Färbung, die bei Blau den Stoff unverkürlich macht, wird in Gelb oder in einem satten Rot überhaupt nur von einem geübten Auge wahrgenommen werden können.

Was kann nun der Disponent unternehmen, um die Schäden infolge streifiger Ware auf ein Minimum zu beschränken? Erstens muß er Mittel und Wege suchen, die streifige Seide so einzutragen, daß die scharfe Grenze zwischen hell und dunkel gebrochen wird, was durch wechselschüssiges Eintragen und entsprechendes Sortieren etwas behoben werden sollte. Zweitens muß für heikle Artikel wenigstens in gewissen Farben ein erstklassiges Material verwendet werden. Im weiteren soll der Webereifachmann im engen Kontakt und persönlicher Fühlung sein mit dem Färbereifachmann, um diesen über den jeweiligen Ausfall seiner Färbungen und insbesondere bei Proben, die der Verbesserung dienen, auf dem Laufenden zu halten, um durch ein gegenseitiges Geben und Nehmen von Aufklärungen und Anregungen das Maximum der Leistungsfähigkeit in qualitativer Hinsicht zu erreichen. Mancher Schaden auf beiden Seiten kann dadurch vermieden werden; es setzt allerdings voraus, daß man den Färber nicht als notwendiges Uebel, sondern als Mitarbeiter betrachtet. Ein ersprießliches Zusammenarbeiten ist doppelt notwendig im heutigen Konkurrenzkampf, um wenigstens in bezug auf Qualität neben dem billiger produzierenden Ausland marschieren zu können, und wenn die vorliegenden Aufklärungen dazu beitragen, da und dort ein besseres Verhältnis zwischen Weberei und Färberei zu fördern, dann haben diese Ausführungen ihren Zweck erfüllt.

Die Zinnerschwerung der Seide.

Von Dr. Ing. A. Foulon, Berlin.

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

Nach dem Phosphatieren wird die Seide wie beim Pinkwaschen mit Wasser nachbehandelt, um das überschüssige Phosphat zu entfernen. Der Unterschied ist jedoch hier der, daß das Wasser frei von Kalk- und Magnesiumsalzen sein muß, weil sich sonst die Seide durch Bildung der entsprechenden Phosphate trübt. Man wäscht auf Barken oder auch auf einer Waschmaschine. Nach dem Waschen wird die Ware für den etwa zu wiederholenden Pinkprozeß vorbereitet. Diese Vorbereitung hat den Zweck, die letzten Spuren von Phosphatverbindungen von der Seide zu entfernen, damit diese nicht in die Pinken übergehen, andererseits wird die Zugfähigkeit der Seide für Zinn dadurch erhöht. Man behandelt zu diesem Zwecke die Seide mit 10 Prozent Seife eine halbe Stunde bei 50 Grad nach dem Phosphatwaschen nach, schwingt aus und geht in die Pinke wieder ein. Oder aber man säuert mit 10 Prozent Salzsäure in kaltem Wasser ab und behandelt die Seide dann wie oben angegeben. Das Waschen und Absäuern kann auch in einer Operation auf einer sogenannten Absäuremaschine ausgeführt werden, welche wie eine Waschmaschine eingerichtet ist. Ähnlich arbeiten auch die Wegmannapparate und die Phosphatierzentrifugen von Heine, welche bereits früher erwähnt worden sind; dieselben haben gegenüber der Absäuremaschine noch den Vorteil, daß die Seide nach dem Phosphatieren nicht aus den Apparaten herausgenommen zu werden braucht. Dies geschieht

dadurch, daß bei den Wegmann-Apparaten die kleinen Trommeln und bei der Heine-Zentrifuge der innere mit Seide gefüllte Mantel nach dem Phosphatieren einfach durch entsprechende Vorrichtung in ein Wasserbad bzw. Absäurebad getaucht werden. Die Vereinigung dieser verschiedenen Operationen, also des Phosphatierens, des Waschens und Absäuerns, in einem Apparat erfordert besondere Vorsicht beim Einpacken der Seide. Ist die Seide zu fest eingepackt, so läuft man Gefahr, daß die Seide nicht gleichmäßig von der jeweiligen Flüssigkeit durchdrungen wird und später Fleckenbildungen in der Seide dadurch entstehen. Jedenfalls muß man hier mit vollständig enthärtetem Wasser beim Waschen arbeiten.

Die nach dem Absäuern geschwungene Seide wird von neuem durch Aufschlagen gelockert und jetzt in gleicher Weise wie oben beschrieben, in die Pinke eingelegt. Hierauf wiederholen sich die einzelnen Arbeitsweisen, wie angegeben, also nach dem Pinken das Pinkwaschen, das Phosphatieren, Waschen und Absäuern. Je nach dem Grade der Erschwerung wiederholt man das ganze Verfahren 3 bis 5 mal. Nach dem letzten Phosphatieren wird insofern ein Unterschied gemacht, als man nach der Art der Weitererschwerung entweder nach dem letzten Phosphatbad seifeniert oder nur mit weichem Wasser wäscht.

Damit wäre nun der eigentliche Pinkerschwerungsvorgang beendet. Doch ist damit die Erschwerung der Seide noch keineswegs zu Ende; die Arbeitsweise trennt sich jetzt, insofern, als wir anders erschweren, sobald es sich um Seiden handelt, welche zu Schwarz verarbeitet werden sollen. Während bei farbigen Seiden die Weitererschwerung der Seiden auf Verwendung mineralischer Erschwerungsmittel angewiesen ist, verwendet man bei Schwarz organische Erschwerungsmittel.

Zum Schlusse dieser Ausführungen seien noch die verschiedenen Anwendungsformen der Zinnphosphaterschwerung, welche als solche sich ja stets gleich bleibt, angeführt. Die hier beschriebene Erschwerungsart kommt in erster Linie für abgekochte Seide in Frage, es gibt jedoch noch andere Anwendungsformen, so z. B., indem man nicht entbastete Seide pinkt. Diese Art des Pinkens bezeichnet man als das sogenannte Rohpinken, während die zuerst beschriebene Art, also das Pinken nach dem Entbasten, unter dem Namen Weißpinken bekannt ist.

Beim Rohpinken, welches hauptsächlich bei der Erschwerung von Stücken und Bändern, jedoch auch bei Strangwaren üblich ist, wird die Ware vor dem Pinken mehrere Stunden oder über Nacht in einer lauwarmen Seifenlösung oder in einer kalten Salzsäurelösung oder aber in einer schwachen Formaldehyd-lösung eingenetzt. Dieses Netzen hat den Zweck, die Aufnahmefähigkeit der trockenen Seide für Flüssigkeiten zu erleichtern. Handelt es sich um Gewebe, so ist die Salzsäure- oder Formaldehydbehandlung üblich, um eine Verschiebung der Kette oder des Schusses zu vermeiden. Die mit Seife oder Formaldehyd genetzte Seide muß noch vor dem Pinken mit Salzsäure abgesäuert werden. Nach dem Säuern wird die Seide geschwungen und dann in die Pinke eingegangen. Der Pinkvorgang ist dann der gleiche wie vorher beschrieben. Nach dem Pinken wird anschließend abgekocht oder, wenn es sich um farbige Seiden handelt, erst noch mit Wasserglas behandelt und dann abgekocht. Zu bemerken ist noch, daß namentlich bei besonderen Waren in Schwarz insofern eine Aenderung im Pinkprozeß eintritt, als beim Rohpinken nicht phosphatiert, sondern mit Soda behandelt wird. Es ist klar, daß die Erschwerung hier nicht die Höhe wie beim Phosphatieren erreicht. Man verfährt hierbei in der Weise, daß man die Seide nach dem Pinkwaschen auf ein 30 Grad warmes Bad mit 50 Prozent Kristallsoda bringt und eine Stunde umzieht. Nach der Sodabehandlung gibt man drei Wasser, vielleicht, falls man nochmals auf Pinke geht, das letzte unter Zusatz von 10 Prozent Salzsäure. Nach dem Abwässern bzw. Absäuern wird geschwungen und entweder abgekocht oder wieder in die Pinke gegangen. Das Abkochen geschieht mit 40 Prozent Seife während 1 Stunde und repassieren mit 5 Prozent Seife in 1 Stunde. Kocht man im Schaumbad, so ist, wie schon angegeben, die Zeitdauer zu kürzen. Eine besondere Art des Rohpinkens ist das Pinken der Soupleseiden. Dasselbe geschieht genau wie bei der Cuiteseide, nur läßt man die Temperatur der Phosphatbäder nicht höher als 35 gehen, um eine Ablösung des Bastes zu verhindern. Außer diesem Weiß- und Rohpinken kennt man noch eine weitere Art des Pinkens, das sogenannte „Blaupinken“. Dieses findet in der Schwarzfärberei Anwendung, nachdem die mit Eisen gebeizte Seide mit Blaukali blau gemacht worden ist. Dieser Eisenbehandlung kann unter Umständen eine Abkochung der Seide vorangegangen sein und wird alsdann mit dem Blaumachen zum

ersten Mal gepinkt. Es kann aber auch ein Rohpinkzug vorausgegangen sein, worauf abgekocht, dann eisengebeizt, blaugemacht und jetzt wieder gepinkt worden ist. Charakteristisch für das Blaupinken ist, daß man nach dem Pinken, welches meistens mit besonderen Pinken geschieht, indem der Säuregehalt derselben sehr niedrig gehalten ist, nicht ein stehendes Phosphatbad, wie sonst üblich, nimmt, sondern sehr dünne Natronbäder, oft unter Zusatz von Natriumsilikat. Ebenso hält man die Temperatur hier tiefer wie beim gewöhnlichen Phosphatieren. Beide Arbeitsweisen sollen verhindern, daß das auf der Faser niedergeschlagene Blau wieder abgelöst wird.

Mode-Berichte

Die Modefarben für den Sommer 1926

Vor kurzem ist die neue Farbenkarte der Firma J. Claude Frères & Co., Paris, mit den „Nuances nouvelles syndicales“ für den nächsten Sommer erschienen. Die Karte umfaßt neben der gewohnten Anzahl von 66 Farbtönen noch 18 weitere Nuancen unter der Bezeichnung „arts décoratifs“.

Allgemein betrachtet, erscheint die Intensität der neuen Modefarben stark abgeschwächt zu werden; von den sechs Zusammenstellungen zu je sechs Farbtönen sind es nur zwei, die sich durch eine etwas lebhaftere Wirkung auszeichnen: eine Blau- und eine Rotabstufung. Die erstere Gruppe zeigt eine Farbtonsteigerung vom blaßblauen „Bidassoa“ mit einem leichten grünen Einschlag, deren weitere Bezeichnungen uns im Geiste an die Gesteade des Mittelmeeres führen und durch „Borromée“ und „Lido“ zu „Nation“ überleiten und im dunkeln Blau „Tourville“ endigen. — Die Rotabstufung beginnt mit dem hellroten „Orient“, findet in „Castille“ die lebhafteste Wirkung, um sodann in den Tönen „Austerlitz“ und „Tibère“ zuerst schwach und in „Salamanque“, dem letzten Ton, stark an Intensität verlierend, in ein dunkles Braunrot überzugehen. — Eine gefällige und jedenfalls Erfolg versprechende Braunabstufung beginnt mit einem blassen, cremefarbenen „Volande“ und geht in den Zwischentönen „Geisha“, „Alcindor“ und „Savane“ zum dunkeln „Palissandre“, um in einem Schwarzbraun „Malakoff“ zu endigen. — Weitere Abstufungen mit je sechs Tönen zeigen ein Blaßgrün, das sich von den Bezeichnungen „Silvia“ als hellster Farbe über „Lamar-tine“ und „Verveine“ zu „Serpolet“ steigert und durch eine Skala eines stark gebrochenen Rötlichbraun mit den Namen „Elégie“, „Préciosa“, „Philis“, „Esther“ usw. ergänzt wird. — Als letzte Sechser-Abstufung wäre sodann eine Grauleiter zu nennen, mit einer leichten Beeinflussung von Grün, die mit einem beinahe weißen „Star“ beginnt und deren mittlere Haupttöne „Chinchilla“ und „Pallas“ zum dunklen „Sloughi“ überleiten. Ob diese Töne für den Sommer viel Erfolg haben werden, erscheint zweifelhaft.

Im weitem weist die Karte zehn Abstufungen mit je drei Tönen auf, von welchen eine rötlich-violette mit den Namen „Volupté“, „Saltarelle“ und „Festival“, eine andere in gebrochenem Zinnober als „Griselidis“, „Rose Pompon“ und „Apothéose“, neben einer gelblich-grünen Zusammenstellung, deren mittlere Farbe „Céleri“ genannt, und einer leuchtend frischen Grün-tönung mit „Triton“ und „Aberdeen“ besonders auffallen. Guten Erfolg dürften ferner die Abstufungen in Gelbbraun mit „Pastèque“, „Rhodes“ und „Negrita“, in blau mit den Bezeichnungen „Saint Denis“, „Egmont“ und „Corbeau“ und eventuell auch noch „Merveilleuse“ bis „Baal“ aufweisen, welche letztere eine violette Abtönung zeigen.

Von Paris aus werden ohne Zweifel die 18 Töne, „arts décoratifs“, mit ihren lebhaften Pastell-Nuancen sich besonderer Gunst erfreuen. Dringen dieselben durch, so wird die Sommermode 1926 ein frohes, farbenfreudiges Bild bieten. -t-d.

Pariser Brief.

Von den neuen Sommer-Kollektionen.

Das schöne warme Wetter hält an und obwohl wir erst im Frühling sind, so mahnen uns doch die heißen Sonnenstrahlen daran, an unsere Sommergarderobe zu denken. Die neuen Kollektionen sind denn auch schon erschienen und haben uns mit einer Fülle der entzückendsten Modelle überrascht.

Als besondere Neuheit für den kommenden Sommer erscheinen bedruckte Seidenmousseline, die größtenteils mit Tupfen oder dem sogenannten Erbsenmuster bedruckt sind. Die genialen