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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 35 (1928)

Heft: 7

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

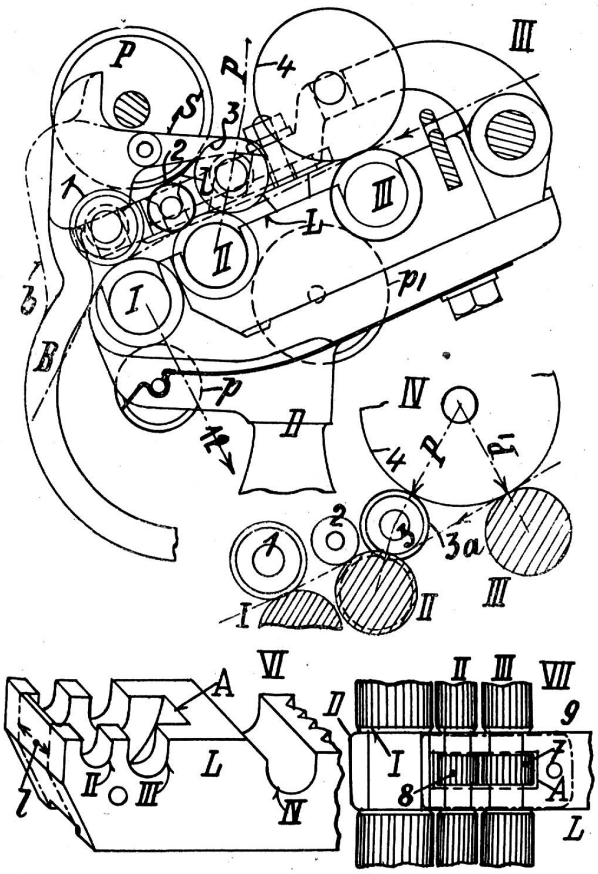
Terms of use

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: 11.12.2025

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

Baumwollsorte auf den Cylinder III oder IV (unter jeweiliger Distanzierung e von ca. 1 mm zwischen diesen) wirken zu lassen, wodurch eine im Distanzbereich von 10 mm stattfindende Klemmpunkteinstellung nach den Druckkomponenten



10 und 11 erzielbar ist, ohne besondere Cylinderverstellung bisher üblicher Art, welch vorteilhafte, eine bedeutende Streckwerk-Vereinfachung gewährleistende Anordnung auch für Viercylinder-Streckwerke ausführbar ist.

Die, eine neuartige Cylinderbelastung für Klemmwalze 4 zeigende Fig. II weist einen am Gewichtshaken B angelenkten Sattel S federbelastender Art auf, wodurch die erforderlich richtige Druckrichtung P unabhängig derselben nach Linie 12 bewirkt werden kann. Desselben Systemes ist die Cylinderbelastung B und S für ein mit Vorverzug ausgestattetes Doppelroller-Streckwerk nach Fig. III, das auch mit Laufleder 1 ausführbar ist.

Die in Fig. II und V gezeigten Streckwerks-Systeme mit zwei unbelasteten Mittelcylindern II und III und deren leichten Oberwalzen 2 und 3 ermöglichen eine gute Faserführung und eine engstellige Faserhemmung, wodurch die gute Verzugsleistung des Casablancas-Streckwerkes mit den arbeitstechnisch bewährten Vorteilen der Walzenstreckwerke vereinigt wird. Gemäß dem in Fig. IV gezeigten Doppelroller-Streckwerk wird die mit Leitringen 3a versehene und in umgekehrter Drehrichtung rotierende Oberwalze 3 mittels der von der schweren Oberwalze 4 abgeleiteten Gewichtskomponente P belastet.

Die in Fig. I strichpunktierten Oberwalzen 3a und 4a betreffen ein Viercylinder-Streckwerk selbstbelastender Art, dasselbe dadurch und mit Verwendung eines einfachen Gewichtshakens B^1 bedeutend einfacher in Ausführung, Sauberhaltung und Bedienung gestaltend. Bemerkt sei noch, daß der Tendenz der leichten Oberwalzen mit intermittierender Bewegung zu laufen, jeweils in einfacher und zweckmäßiger Weise begegnet werden kann.

Bekannterweise sind den (große Vorteile wirtschaftlicher Art ergebenden) Durchzugsstreckwerken ganz neue Arbeitsgrundsätze zugeteilt, weshalb es als logisch erscheint, daß bei dieser radikal umgestalteten Arbeitswirkung technologischer Art solchen dienende Hochverzugsstreckwerke nicht in derselben einfachen Bauart der leistungsbegrenzten alten Streckwerke ausführbar sind.

Vorstehend besprochene Neuerungen und Verbesserungen haben einen vieljährig erfahrenen Fachmann zum Urheber. Derselbe hat ferner anderweitige, für die Rohstoff-Verarbeitung bezw. im Stapelfasergespinst erzielende Neuerungen grundlegender Art ausgearbeitet, ebenso bedeutsame Erfindungen für Riemen- und Motor-Antriebe von Ringspinnmaschinen, welche eine wesentliche Mehrproduktion ergeben. Alle diese Neuerungen und Verbesserungen bezwecken und ergeben eine grundlegende Vervollkommnung des Spinnprozesses.

FÄRBEREI - APPRETUR

Das Appretieren kunstseidener Gewebe und Mischgewebe.

Von Wilhelm Kegel, Färberei-Techniker.

(Schluß.)

C. Mischgewebe aus Kunstseide (Kunstseide und Baumwolle.)

Für Mischgewebe ist eine gut aufgeschlossene Stärkeappretur, die wiederum nicht zu konzentriert verwendet werden darf, den Gelatine- oder Leimappreturen vorzuziehen, weil letztere der in den Mischgeweben enthaltenen Baumwolle zu wenig Fülle verleihen.

Während für gebleichte Ware mit Aktivin aufgeschlossene Stärkeappreturen zu empfehlen sind, eignet sich für gefärbte Mischgewebe mit Diastafor bereitete Stärke besser.

Bei Mischgeweben wird das Appretieren auf einer Appretier- oder Paddingmaschine vorgenommen, von welcher aus das Gewebe direkt in die Trockenanlage eingeführt wird. Gute Bombage der Appreturmaschinenwalzen, welche öfters gewaschen werden sollen, ist für den Ausfall der Ware bestimmend.

D. Appreturansatz für gebleichte Mischgewebe.

8 Kg Kartoffelmehl werden mit
60 L Wasser angeteigt und mit
90 Gr Aktivin versetzt. Man läßt nun solange kochen, bis die Wassermasse klar geworden ist. Man fügt nun
800 Gr Glycerin und
1 Kg Monopolbrillantöl hinzu.

Für den Gebrauch wird die Masse 1 : 10 bis 1 : 12 verdünnt und bei ca. 30° C verarbeitet. In manchen Fällen ist es gut, wenn es sich um reines Weiß der Ware handelt, der Masse etwas gut gelöste, durch ein Sieb passierte Säureviolett-Lösung zur Hebung des Weiß-Effektes der Ware zuzufügen.

Damit die Appreturmasse nicht zu alt wird, empfiehlt es sich, immer nur soviel von den Ansätzen vorrätig zu halten, als gerade gebraucht wird. Am besten bereitet man sich alle Tage den Ansatz für den nächstfolgenden Tag neu vor.

E. Gefärbte und bedruckte Kunstseidenmischgewebe.

Gefärbte und bedruckte Kunstseidenmischgewebe appretiert man mit Diastafor aufgeschlossener Kartoffelstärke. Ihr Ansatz ist wie folgt zu bereiten:

10 Kg Kartoffelmehl sind mit
70 L kaltem Wasser anzuteigen und mit
100 Gr Diastafor zu versetzen. Man heizt unter ständigem Rühren allmählich von 65° C bis Verkleisterung der Stärke eingetreten ist, kocht kurz auf, stellt den Dampf ab und versetzt mit
1200 Gr Monopolbrillantöl und
1000 Gr Glycerin, worauf man das gesamte Quantum der Masse auf 100 Liter einstellt.

Zum Appretieren verdünnt man den Ansatz für glatte Ware auf 1 : 10, für Druckstoffe dagegen 1 : 12 bis 1 : 15. Man läßt die Ware so die Appreturmaschine passieren, daß sie gut abgequetscht in die Trockenmaschine einläuft. Das Trocknen, ganz speziell bei Druckware und empfindlichen Farbnüancen, ist bei möglichst niedriger Temperatur vorzunehmen.

Bemerkungen.

Es soll hier nochmals vermerkt werden, daß die Mischgewebe in rohem Zustande vor dem Bleichen und Färben gesengt werden müssen, um feine Baumwollfäserchen, welche dem Gewebe das ruhige Aussehen nehmen würden, zu entfernen.

Beim Appretieren von Mischgeweben läßt man die Ware die Appreturmaschine so passieren, daß die linke Seite mit der in die Appretur tauchenden Walzen in Berührung kommt.

Beim Färben von reiner Kunstseidenware sowie Kunstseidenmischgeweben ist darauf zu achten, daß alle Säureprozesse nach Möglichkeit mit Ameisen- oder Milchsäure vorgenommen werden, weil diese die Kunstseide am wenigsten schädigen und den Glanz nicht vermindern. Auch zu scharfe Alkalibäder, die zum Reinigen der Rohware Verwendung finden, sind tunlichst zu vermeiden.

Sofern es sich beim Färben von Mischgeweben um substantive Baumwollfärbungen handelt, ist mit möglichst niedrigen Temperaturen mit dem Färbeprozeß zu beginnen, um ein zu schnelles Anfärben der Kunstseide, welche dann dunkler als die Baumwolle ausfallen würde, zu vermeiden. In solchen Fällen, speziell wenn es sich um Unifärbungen handelt, grinst die hellere Baumwolle durch das Gewebe und verleiht ihm ein unruhiges, unschönes Aussehen.

Beim Drucken von Kunstseide oder Kunstseidenmischgeweben empfiehlt es sich, sofern Basische-, Beizen- oder sonstige Druckfarben in Frage kommen, die aus saurer Druckmasse gedruckt werden, diese mit Ameisen- oder Milchsäure anzusetzen, weil dadurch die beste Schonung der Faser erreicht wird.

Das Dämpfen gedruckter Kunstseidenware soll nach Möglichkeit kurz vorgenommen werden, weil zu leicht durch ein zu langes Dämpfen der Glanz der Ware leiden würde.

Bei der besonders guten Aufnahmefähigkeit der Kunstseide gegen fast alle Farbstoffklassen, kommt man für gewöhnlich mit der Hälfte der Dämpfdauer aus, die für Baumwollgewebe erforderlich ist. Schon aus diesem Grunde ist ein zu langes Dämpfen nicht erforderlich. Vor allen Dingen ist beim Drucken basischer Farbstoffe eine Nachbehandlung mit Brechweinstein unbedingt zu vermeiden. Bei der guten Aufnahmefähigkeit der Kunstseide für basische Farbstoffe genügt schon das in der Druckfarbe befindliche Tannin zu deren Fixage. Eine Nachbehandlung nach dem Druck mit Brechweinstein würde die Kunstseide nicht nur hart machen, sondern den Glanz beeinträchtigen.

Winke aus der Rauherei von Baumwollgeweben.

Um die Gewebeflächen weich und rauh zu machen und dieselben zu verdichten, werden letztere u. a. gerauht. Dieses Aufrauhen erfolgt in der Baumwollbranche mittels Kratzen. Die letzteren hat man auf Walzen angeordnet, welche wieder an dem Tambour gelagert sind, um welche das Gewebe bewegt wird. Der Eingriff der Kratzen in die Oberfläche der Ware ist einstellbar und wird nach der Dichte des Gewebes und der Bindung desselben entsprechend gewählt. Ebenso kann man die Bewegungsgeschwindigkeit der Kratzen der Ware entsprechend einstellen. Während man sich in früheren Jahren Rauhmaschinen mit nur wenig Walzen bediente, hat man heute Maschinen mit 24 und 36 Walzen, welche gruppenweise angetrieben werden. Infolge der Leistungsfähigkeit dieser Walzen kann das Gewebe die Maschinen schneller passieren, wodurch eine höhere Produktion erreicht wird.

Die moderne Rauhmaschine ist technisch weit vollendet. Man hat z. B. Systeme mit Strich-Gegenstrich, mit Dreh-Richtung des Tambours in Richtung des Warenlaufes. Dabei kann die Maschine derart eingerichtet werden, daß verschiedene Effekte erreicht werden, wie solche zum Vorrauhen oder Fertigrauhen benötigt werden. Das ist mittelst Scheibenwechsels bequem zu erzielen. Für Halbverfilzung hat sich die Maschine für Strich-Gegenstrich mit Drehrichtung des Tambours gegen die Richtung des Warenlaufes bewährt. Zur Erzielung eines reinen Verfilzungseffektes läßt man sämtliche Rauhwalzen nach einer Richtung arbeiten und den Tambour gegen den Warenlauf bewegen. Ferner besteht eine Maschine, wie zuerst erwähnt, welche mit patentierter Augenblicksumstellung ausgestattet ist und mittels der man einen Verfilzungseffekt erreichen kann. Weiterhin wird eine Maschine gebaut, welche für Strich-Gegenstrich und reine Verfilzung derart eingerichtet ist, daß durch Umlegen einer Walzengruppe usw. der eine oder der andere Effekt erzielt werden kann. Bei der Maschine mit Patent-Momentumstellung erfolgt das Umstellen der Rauhwalzen gruppenweise vom Strich-Gegenstricheffekt und Verfilzung durch einfache Handhabung eines Hebels. Es kann das Umstellen während des Betriebes vorgenommen werden. Es ergibt sich daraus ein nennenswerter Vorteil, denn für die gewöhnliche Rauhmaschine kann nur durch Umlegen der Rauhwalzen und Aenderung des Antriebes auf Verfilzung eingerichtet werden.

Fernere Verbesserungen an neuen Rauhmaschinen sind z. B.: Die Einstellung bei den Rauhwalzengruppen von einer Stelle aus mittels Handrädern. Die Putzvorrichtung innerhalb der Maschine, die Anwendung breiter Rauhwalzen-Antriebsriemen, welche sich bequem je nach Bedarf spannen lassen.

Die Warenanspannung läßt sich während des Betriebes mittels Expansionsscheibenantriebes bequem regulieren. Die Rauhwalzenlager werden entweder nach dem bewährten System der Fettschmierung oder nach praktisch konstruierter Oelschmierung betriebsfähig erhalten. Die Lagerungen sind staubfrei abgedichtet.

Eine weitvollendete Schmierung der Rauhwalzen stellt die Zentralölschmierung dar. Ein regulierbarer Tropföler ist mittels eines Rohres mit einer feststehenden Büchse verbunden, welche auch im Tambourlager angeordnet ist. Diese Büchse ist in der Bohrung mit einem ringförmigen Niet ausgestattet. Durch diese wird das aus dem Tropföler kommende Oel nach einem Kanal geleitet, welcher das Oel in eine Verteilungskammer und von dieser nach den Lagern der Rauhwalzen führt. Die aus der Verteilungskammer nach den Walzenlagern führenden Kanäle sind mit einem Docht versehen. Mittels letzteren wird das Oel gleichmäßig an die Rauhwalzenlager abgegeben. Damit das Oel gleichmäßig verteilt wird, sind die Lagerbüchsen mit einer Einlage versehen.

Eine weitere Neuerung stellen die Kugellager an Rauhwalzen dar. Durch Anwendung von Kugellagern kann Betriebskraft gespart werden. Die erste Anregung zur Einführung von Kugellagern an Rauhmaschinen wurde durch das Gebrauchsmuster No. 219,223 (Kugellager für Rauhwalzen und Bürstwalzen) mit abgedichtetem Oelraum und Flansch gegeben. Gewöhnlich bedient man sich bei Kugellagern der Fettschmierung. Dies hat aber für die Kugellager den Nachteil, daß ein Bedürfnis zum Reinigen der Lager sehr bald vorhanden ist. Dieses kann nur derart geschehen, indem sämtliche Lager der Rauhwalzen abgezogen und außerhalb der Maschine gereinigt werden. Die Nachteile werden durch ein neues verbessertes Kugellagergehäuse mit Patent-Zentralölschmierung beseitigt. Auf dem Zapfen der Rauhwalzen wird ein doppelreihiges Kugellager angeordnet. Der äußere Kugelring wird mittels des Verschlußdeckels und des eingelegten Zwischenringes im Gehäuse festgehalten. Das Kugellagergehäuse läßt sich leicht auseinander nehmen. Zu diesem Zwecke wird der Verschlußdeckel abgeschraubt. Hierauf läßt sich die Kugellagerbüchse auf den Zapfen zurückschieben, dadurch liegt das Kugellager frei vor Augen. Das Oel gelangt mittels der Zentralschmierung durch das Zufuhrröhrchen, welches mit einem Docht ausgefüllt ist, in das Kugellagergehäuse und zwischen die Kugelreihen. Nachdem es diese passiert hat, wird es in einer eingedrehten Oelfangrinne gesammelt, von welcher es durch einen in die Oelfangrinne mündenden Kanal nach der äußeren Stirnseite der Kugellagerbüchse abgeleitet und durch eine Sammelrinne aufgefangen wird. Ein unnötiger Oelverbrauch kann vermieden werden, da die zum Schmieren nötige Menge Oel durch entspechende Einstellung des Tropfölers geregelt werden kann.

Hlch.

Das Färben von Strumpfwaren.

Bei der Fabrikation von Strumpfwaren ist es bei manchen Sorten und Qualitäten vorteilhafter, wenn solche aus rohweißen, ungefärbten Garnen angefertigt und nach der Fertigstellung in der gewünschten Farbe eingefärbt werden.

Diese Art der Fabrikation hat verschiedene Vorteile, da vor allem keine so großen Garnvorräte von den verschiedenen Farben auf Lager zu halten sind, was stets einen Zinsverlust bedeutet, und dann können die Strumpfwaren rasch in jeder gewünschten Modefarbe geliefert werden.

Bei gleichmäßiger Einfärbung werden auch Flecken vermieden, wie solche in der Fabrikation bei der Verarbeitung von hellen Garnen entstehen, solche können dann vor dem Färben ausgewaschen werden.

Beim Färben von Strumpfwaren muß eine Färbeeinrichtung verwendet werden, bei welcher auch die Nähte und Fersen gleichmäßig durchgefärbt werden, und wobei auch die Fleckenbildung verhindert wird, weil dies einen Ausfall an Ware bedeutet.

Wesentlich ist auch, daß die Strümpfe in der richtigen Form bleiben, und daß solche beim Färben nicht beschädigt werden.

Ein Färbeapparat für Strumpfwaren, welcher sich in der Praxis gut bewährt hat, wurde von der Zittauer Maschinenfabrik in Zittau auf den Markt gebracht.

Bei diesem Färbeapparat, nach dem Kastensystem, können Strumpfwaren aus Baumwolle, Wolle oder Kunstseide gefärbt werden, und können dabei die Strümpfe per Dutzend paarweise zusammengebunden bleiben, sodaß ein Zeichnen derselben nicht notwendig ist.

Dieser Färbeapparat besteht aus einem rechteckigen Unterbau, welcher einen oder mehrere übereinandergesetzte Kästen (je nach dem Warenquantum) und oben einen Abschlußrahmen trägt. Die Kästen sind durch Anpreßvorrichtung und entsprechenden Belag der Flächen so abgedichtet, daß eine weitere Umwandung nicht notwendig ist. Zum Herstellen des Flottenkreislaufes dient eine Rotationspumpe mit Vor- und Rückwärtsgang, sodaß die Richtung des Flottenkreislaufes gewechselt werden kann.

Der Apparat ist mit Heizschlangen ausgestattet und alle mit der Flotte in Berührung kommenden Metallteile bestehen aus Bronze. Ein Vorteil ist es auch, daß die Kästen des Apparates mit einem Belag versehen sind, welcher ein leichtes Auswaschen und die Verwendung verschiedener Farben hintereinander ermöglicht. Mit dem Apparat können auch Kops- und Stranggarne, sowie andere Strickwaren gefärbt werden.

K. H.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, 26. Juni. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Infolge der steigenden Tendenz auf den italienischen Coconsmärkten waren in der Berichtswoche ostasiatische Seiden wieder mehr gefragt, und die Umsätze haben besonders in Japan wieder zugenommen.

Yokohama: Nachdem die Ruhe, von der wir in unseren letzten Rundschreiben berichtet haben, auf die Preise zu drücken angefangen hatte, stellte sich wieder Amerika als größerer Käufer ein. Dadurch konnten Spinner wieder die früheren Preise verlangen und notieren nun für

neue Seide:

Filatures	1½	13/15	weiß	prompte	Verschiff.	Fr. 56.—
„	1	13/15	„	„	„	„ 57.—
„	Extra	13/15	„	„	„	„ 58.—
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 59.50
„	Extra Extra crack	13/15	„	Juli/Aug.	„	„ 60.25
„	Triple Extra	13/15	„	prompte	„	„ 63.25
„	Extra Extra A	20/22	„	& gelb pr.	„	„ 56.—
„	Triple Extra	13/15	gelb	Juli/Aug.	„	„ 60.—
„	Extra Extra A	13/15	„	prompte	„	„ 61.—
Tamaito	Rose	40/50		auf Lieferung		„ 25.25

Der Stock in Yokohama/Kobe ist unverändert 16,000 Ballen.

Shanghai: Der Wechselkurs ist wieder gestiegen. Infolgedessen stellen sich bei einigen Seiden die Paritäten höher, während bei andern die Chinesen ihre Forderpreise etwas heruntergesetzt haben. — Unsere Freunde notieren:

Steam Fil. Grand Ex. Ex. gleich Soylun Anchor	1er & 2me	13/22	entfernte	Versch.	Fr. 81.75
Steam Fil. Extra Extra gleich Stag	1er & 2em	13/22	„	„	„ 74.—
Steam Fil. Extra B gleich Double Pheasants	1er & 2me	13/22	Juli/Aug.	„	„ 63.—
Steam Fil. Extra C gleich Pasteur	1er & 2me	13/22	„	„	„ 59.25
Szechuen Fil. best crack		13/15	„	„	„ 62.—
„ „ good A		13/15		fehlen	
Tsatl. rer. new style Woochun good	1 & 2	Juli/Aug.		Versch.	„ 47.50
„ „ „ „ inferior		„	„	„	„ 42.—
„ „ ord. gleich Begasus	1 & 2	„	„	„	„ 44.—
Tussah Fil. 8 coc. best	1 & 2	„	„	„	„ 25.75

Canton erfreute sich während der Berichtswoche einer besseren Nachfrage von Europa und Amerika, was den Chinesen erlaubte ihre Preise zu erhöhen. Man notiert:

Filatures	Extra 13/15	Juni/Juli	Versch.	Fr. 56.50
„	Petit Extra 13/15	„ „	„	„ 54.50
„	Best I fav. special 13/15	„ „	„	„ 53.75
„	Best I fav. * gleich Siu King 13/15	„ „	„	„ 52.50
„	Best I fav. 13/15	„ „	„	„ 49.50
„	Best I 13/15		fehlen	
„	Best I new style 14/16	Juni/Juli	Versch.	„ 49.50

Alles in zweiter Ernte.

Der Stock ist unverändert.

Man erwartet, daß die III. Ernte 7000 Ballen für den Export ergeben dürfte, gegen 8000 Ballen im Vorjahr. Die Qualität soll gut sein.

New-York: Hier waren die Preise mit der Schwäche in Yokohama zurückgegangen. Dies brachte wieder vermehrte Nachfrage und eine Erholung der Preise. Man berichtet, daß besonders in der Wirkerei auf der jetzigen tiefen Basis wieder mehr Rohseide gebraucht werde und dafür weniger Kunstseide.

Seidenwaren.

Paris, 25. Juni. Allgemeine Lage: Die Geschäfte während des Monats Juni sind im allgemeinen ziemlich flau ausgefallen.

Trotzdem sind ganz bedeutende Orders nach Lyon übergeben worden und hofft der Pariser Grossist auf eine gute Wintersaison. Als verlangte Artikel sind die Satins in großen Breiten zu bezeichnen. Man hofft in solchen bedeutende Orders zu erhalten, und zwar in ganz Seide, ganz Kunstseide, Kunstseide mit Baumwolle, Wolle oder Schappe vermischt. Die Gewebe werden zur Anfertigung von Mänteln, sowie für Kleider verwendet.

O. J.

Zürich, 25. Juni. Das Geschäft der vergangenen Wochen darf als ordentlich bezeichnet werden. Obgleich im allgemeinen die zu erzielenden Preise, speziell auf gewissen Stapelartikeln zu wünschen übrig lassen, so ist doch die Fabrik für die kommenden Monate noch gut beschäftigt. Zu Ende des Monats sind allerdings die Umsätze etwas kleiner geworden, was aber im Zusammenhang mit der in nächste Nähe rückenden Ferienzeit stehen dürfte.

Für den Herbst herrscht Meinung für Satins vor, im speziellen für Satin Liberty und wiederum Crêpe Satin.