

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 36 (1929)

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: 14.04.2026

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

triebssicherheit mit billigen Anschaffungs- und Betriebskosten vereinigt. Für nasse Betriebe, z. B. in Färbereien, Bleichereien, Veredlungsanstalten, sind gewöhnlich Riemen ungeeignet. Die beste Kraftübertragung erzielt man hier durch Ketten. Diese eignen sich auch für alle anderen Arten von Textilbetrieben,

indem sie den Vorzug der hohen Betriebssicherheit mit denen des positiven Antriebs bei verhältnismäßig geringen Anschaffungskosten vereinigen. Außerdem sind die Wartungskosten sehr gering, und es ist auch möglich, hohe Uebersetzungsverhältnisse zu erzielen. (Forts. folgt.)

Weberei-Apparate.

In neuerer Zeit müssen in den Crêpe-Webereien die Weberinnen 3 oder 4 Stühle bedienen. Da ist die Gefahr des Webens von Nestern und des Auslaufens der Spülchen bedeutend größer als früher, da man noch mit dem 2 Stuhl-System arbeitete. Das Aufweben von Nestern und das Schußsuchen verursachen neben großem Zeitverlust in den meisten Fällen eine sichtbare Fehlerstelle im Stoff. (Ansätze oder Ziesen). Um solche Webfehler zu verhüten, sind geeignete Apparate hergestellt worden, deren gebräuchlichste nachstehend beschrieben sind.

Der Schußfühler, Patent Rütli, arbeitet horizontal und wird am Abstellfisch angebracht. Die vordere Kastenleiste, das Schiffchen und das Spülchen sind mit einem Einschnitt versehen, durch den bei der Vorwärtsbewegung der Lade die Fühlernadel durchgeht. Ein kleiner Haken ist leicht beweglich mit der gleichen Schraube wie die Fadenbrechergabel angebracht. Er ist genau gleich lang wie der Haken der Gabel. So lange nun Material auf dem Spülchen ist, wird die Fühlernadel leicht weggedrückt. Diese Bewegung wird durch ein Wellchen, auf der die Nadel befestigt ist, einem kleinen Hebel mitgeteilt, der den Haken in die Höhe hebt, so daß die Nase des Fadenbrecherhebels darunter durchgleiten kann und somit ihre Bewegung nach vorn leer ausführt. Sind dagegen nur noch einige Umgänge Material auf dem Spülchen, so stößt die Fühlernadel zwischen denselben durch bis gegen die Schützenspindel. Der Haken wird nicht gehoben und dadurch von der Nase des Fadenbrecherhebels nach vorn gezogen, worauf der Stuhl auf gleiche Weise wie bei Schußbruch abstellt.

Eine andere Schußfühlerkonstruktion ist das Patent Peter. Diese arbeitet vertikal. Vorn am Schützenkasten (Antriebsseite) ist ein Träger angebracht. Dieser trägt die Fühlernadel, das Bewegungsstängchen sowie den Stecher. Am Abstellhebel sind der leicht federnde Bewegungsleiter und der Puffer angebracht. Die Lade bringt bei ihrer Vorwärtsbewegung das Bewegungsstängchen in den Bereich des Bewegungsleiters, der das Senken des Schußfühlers verursacht. Je weiter sie sich ihrer vordersten Stellung nähert, umso mehr senkt sich die Fühlernadel in den Schützenkasten. In gleicher Weise hebt sie sich wieder, wenn die Lade sich rückwärts bewegt. Bei beginnendem Schläge befindet sie sich wieder außer Bereich der Peitsche. Ist das Schiffchen auf der Regulatorseite, so hat die Fühlernadel freien Raum, sich bis auf den Kastenboden zu senken. Der mit ihr verbundene Stecher hebt sich und stößt in diesem Falle über den Puffer hinweg. Befindet sich aber das Schiffchen im Kasten der Antriebsseite, so kann sich die Fühlernadel nur bis auf das gespulte Material senken. Da sie ihre volle Bewegung nun nicht ausführen kann, so übt sie auf den Bewegungsleiter einen schwachen Druck aus, dem derselbe infolge seiner Federung leicht nachgibt. Der Stecher hebt sich somit nicht gleich hoch wie bei der vollen Be-

wegung der Fühlernadel. Er stößt diesmal unter dem Puffer durch. Findet die Fühlernadel nur noch leichten Widerstand durch das zu Ende gehende Material, so senkt sie sich durch die letzten Windungen desselben hindurch bis auf die Schützenspindel. Der Stecher hebt sich genau in die Höhe des Puffers. Derselbe fängt den Stoß auf und rückt den Abstellhebel aus.

Alle andern Arten von Schußführern sind einer der beiden beschriebenen Konstruktionen ähnlich.

Der Kettfadenwächter (Patent Müller) arbeitet elektromechanisch. Zwischen Streichwalze und Ripse ist unter dem Zettel der eigentliche Apparat angebracht. Eine Rechenzusammenstellung wird von der Kurbelwelle angetrieben und bewegt sich einige cm hin und her. Zwischen den einzelnen Rechen sind leicht bewegliche Kammpendel eingebaut. Bricht im Zettel ein Faden, so wird er von einem Luftstrom, der aus einem sich über dem Zettel befindenden Rohr entströmt, zwischen die Zacken der feststehenden und beweglichen Zahnschienen geblasen. Die Kammpendel geben dem sich mit dem Rechen bewegenden Faden nach und schließen einen Schwachstromkreis, der mittelst eines Elektromagneten den Stuhl abstellt. Am Apparat sind Lämpchen angebracht, deren Aufleuchten der Weberin anzeigen, wo ungefähr der Faden gebrochen ist.

Andere Arten von Kettfadenwächtern arbeiten mit Lamellen, die auf die Kettfäden gelegt werden und sich bei Fadenbruch senken. Diese tieferhängenden Lamellen betätigen dann den Abstellmechanismus, wodurch der Stuhl bei der einen Konstruktion mechanisch und bei der andern elektromechanisch abgestellt wird.

Die Fadenwächtergeschirre (System Zipfel) arbeiten ebenfalls elektromechanisch. Ein Schwachstromkreis wird immer auf diejenigen Flügel eingeschaltet, die sich im Tieffach befinden. Bekanntlich werden in dieser Lage die einzelnen Stahlitzen von den Kettfäden getragen. Der Stromkreis ist nun nur durch diese getragenen Litzen unterbrochen. Wenn ein Faden bricht, so senkt sich die betreffende Litze und hängt dann an der oberen Aufreihschiene. Dadurch wird der Stromkreis geschlossen und der Stuhl stellt durch Einwirkung eines Elektromagneten ab.

Bei allen Apparaten, die elektromechanisch konstruiert sind, kommt ein Schwachstrom von 4—10 Volt in Anwendung. Diese Stromstärke ist völlig gefahrlos. Der Strom kann für jeden einzelnen Stuhl separat, oder für ganze Stuhlgruppen transformiert werden.

Ist eine Seidenstoffweberei mit der einen oder andern Konstruktion solcher Apparate ausgerüstet, so wird sie bestimmt eine größere Produktion erreichen und schönere Stoffe herausbringen, als wenn sie ohne solche arbeiten würde. Wenn die Anschaffungskosten auch groß sind, so machen sich solche Einrichtungen doch recht bald bezahlt. A. M.

FÄRBEREI - APPRETUR

Betrachtungen über Fehler und deren Ursachen in der Baumwoll-Veredlungs-Industrie.

Von Karl Hommel.

In Baumwoll-Veredlungsbetrieben treten bei den verschiedenen Ausrüstungsprozessen der Garne und Gewebe häufig Fehler und Schäden auf, deren Entstehungsursachen außerordentlich vielseitig sein können und — sofern es überhaupt möglich — nur auf Grund reicher praktischer Erfahrungen erkannt und behoben werden können. Außer ganz offensichtlichen Erscheinungen seien nachfolgend die wichtigsten generellen Ursachen von Flecken, Streifen, Banden, Wolken u. a. in der Ware auftretender Unregelmäßigkeiten behandelt und

der Versuch gemacht, die jeweiligen Ursachen zu erkennen und geeignete Wege zu deren Verhütung vorzuschlagen.

Schon die Rohbaumwolle selbst kann durch die Verschiedenheit ihrer Herkunft, Qualität, Stärke und Reinheit die mannigfaltigsten störenden Erscheinungen in Garnen und Geweben hervorrufen, die zumteil in der unveredelten Ware gar nicht oder kaum sichtbar sind, dafür aber beim Bleichen Färben, Druken umso mehr in Erscheinung treten.

Jedem Baumwoll-Ausrüster ist die „tote“ und „unreife“

Baumwolle bekannt, welche sich in gefärbten Garnen oder Geweben dadurch bemerkbar macht, daß sie ungefärbt oder heller erscheint. Tote Baumwolle besteht aus so stark zusammengedrückten Haaren, daß sich die gegenüberliegenden Zellwände berühren, und das Lumen der Zellen im Querschnitt nur als dunkle Linie erscheint. Die Zelloberfläche toter Baumwolle ist außerordentlich dünn (0,5–0,67) hingegen ist sie im Vergleich zur normalen Baumwolle auffallend breit. Die Zellwand der toten Baumwolle ist ebenso färbbar wie die der normalen. Wenn sie nach dem Färben in helleren Tönen erscheint, so ist die Ursache hierfür die außerordentliche Dünne der Zellwände. Die unreife Baumwolle ist unreif geerntet worden und starb ab, weil die Bedingungen für ihre Weiterentwicklung nicht mehr vorhanden waren. Unreife Baumwolle ist ein normales Produkt. Hingegen stellt die tote Baumwolle ein pathologisches Produkt dar, welches offenbar infolge eines krankhaften Zustandes frühzeitig abstarb und das schon durch die ungemein geringen in seinen Zellen enthaltenen Protoplasmamengen darauf hindeutet, daß es frühzeitig entwicklungsunfähig geworden ist. Die Stärke und Dehnbarkeit toter und unreifer Baumwolle ist selbstverständlich sehr gering. Bei mechanischen Verarbeitungen, wie Spinnen und Weben toter und unreifer Baumwolle, ist der Fabrikationsverlust gegenüber der normalen Baumwolle ein wesentlich höherer.

Garne oder Gewebe, die mehr oder weniger tote oder unreife Baumwollfasern enthalten, färbt man mit besten Erfolgen basisch. Man beizt mit Tannin oder Katanol vor und färbt mit basischen Farbstoffen, welche infolge ihrer besseren Deckkraft die tote oder unreife Baumwolle in den meisten Fällen vollständig verdecken.

Unregelmäßigkeiten im Garn selbst, wie z. B. verschiedene Stärke und Drehungen, sind die Ursache von fehlerhaften Erscheinungen beim Färben. Solche Garne färben schlecht durch und zeigen immer ungleichmäßige Nuancen. Im Stück gefärbt zeigen solche, in welchen ungleichmäßige Garne verwebt sind, Streifen und Banden, welche unter Umständen die Ware unbrauchbar machen. Derartige Fehler lassen sich in der Regel nicht beheben. Ein gutes Vorkochen der Ware und die Mitverwendung eines geeigneten Egalisierungsmittels zur Farbflotte vermögen wohl den streifigen Ausfall etwas zu verbessern, eine vollständige Entfernung derartiger Erscheinungen ist jedoch in den meisten Fällen ganz unmöglich.

Die für die textilen Veredlungsvorgänge der Baumwolle einleitende Vorbehandlung bildet das Bäuchen, ein Abkochen der Garne oder Gewebe, um sie von den ihnen anhaftenden Pflanzenwachsen und Fetten zu reinigen und eine intensive Netzung herbeizuführen. Dieses Bäuchen, welches in einem Auskochen der Ware mit alkalischen Flotten unter Druck vorgenommen wird, birgt bei unsachgemäßer Arbeit eine Reihe von Fehlerquellen in sich, welche nicht nur den Ausfall der nachfolgenden Veredlungsvorgänge zu beeinflussen vermögen, sondern infolge von Oxyzellulosebildung bis zur Zerstörung der Baumwollfaser führen können.

Beim Abkochen unter Druck ist streng darauf zu achten, daß die Luft vollkommen aus dem Druckfaß entfernt wird. Die Kochflotte soll die Ware vollständig überdecken und beim Anstellen des Dampfes das Entlüftungsventil so lange offen zu halten, bis man die Gewähr hat, daß alle Luft aus der Ware und dem Kessel entfernt ist. Eine schnelle Entlüftung des Kochkessels kann man durch einen Zusatz von Bisulfit oder Hydrosulfit zur Abkochflotte erreichen. Die Mitverwendung eines guten Netz- und Fettlösungsmittels wie Tetracarnit, Brillant-Monopool u. a. zur Abkochflotte begünstigen den Reinigungsprozeß wesentlich und gestatten eine Abkürzung

des Kochprozesses neben einer Schonung der Baumwollfaser. Um die Bildung von Rostflecken beim Abkochen der Ware nach Möglichkeit zu verhüten, ist es notwendig die Kesselwände mindestens einmal pro Woche mit Kalkmilch auszustreichen. Sind Rostflecken in die Ware gekommen, so müssen diese vor dem nachfolgenden Bleichen oder Färben mit heißer Oxalsäurelösung entfernt werden. Ein gründliches Auswaschen der durch Oxalsäure entfernten Rostflecken mit Wasser ist unerlässlich, um eine Schädigung der Baumwolle zu vermeiden.

Ganz besonders ist darauf zu achten, daß die Ware von der Bäuchflotte vollständig bedeckt ist. Man erreicht dies am leichtesten dadurch, daß man die Ware mit einem in Nessel eingepackten Eisengewicht beschwert. Garne oder Gewebe, die während des Kochprozesses aus der Flotte herausragen, bekommen leicht braune Flecken, sogen. Kochflecke, die sich nur schwer wieder gänzlich beseitigen lassen. Nach beendeter Bäuche läßt man die Kochflotte ab und reichlich kaltes Wasser über die abgekochte Ware fließen, um eine möglichst gleichmäßige Abkühlung zu erzielen. Ein Nachspülen der Garne und Stücke nach der Bäuche ist zu empfehlen.

Garne oder Gewebe für weiß oder helle Töne werden der Chlorkalkbleiche unterworfen. Ehe man mit der Bleiche beginnt, ist die Ware nochmals auf Rostflecken zu untersuchen. Rostflecken sind zu entfernen, da sie infolge ihrer katalytischen Wirkung beim Bleichen zur Faserschwächung führen.

Beim Bleichen achtet man darauf, daß die Bäder nicht zu stark zur Anwendung gelangen; wenn auch die Stärke und die Herkunft des Rohmaterials bei der Bleiche zu berücksichtigen ist, so kann man normalerweise ohne Gefahr einer Faserschädigung Chlorkalkbäder von 0,15–0,18 g aktivem Chlor pro Liter für eine normale Bleiche empfehlen. Der Chlorgehalt des Bleichbades darf nur maÑanalytisch und keinesfalls durch Spindein festgestellt werden. Es kann nicht genug empfohlen werden, die Bleiche mit schwachen Chlorbädern während einer langen Arbeitsdauer auszuführen, statt dasselbe Bleichresultat mit stärkeren Bädern in kürzester Zeit zu erreichen. Die Wirkung eines starken Chlorbades, selbst bei kürzester Arbeitsdauer schädigt die Baumwollfaser entschieden mehr, als es bei einer längeren Arbeitsdauer bei schwachen Chlorbädern der Fall ist.

Was das Absäuern der Baumwollware nach der Bleiche anbetrifft, so richtet sich die Wahl der Säure nach den jeweiligen Betriebsverhältnissen. Steht hartes Wasser zur Verfügung, so empfiehlt es sich, das Absäuern mit Salz-, Ameisen- oder Essigsäure auszuführen, bei weichem Wasser dagegen kann man sich der billigeren Schwefelsäure bedienen. Ist ein derber, harter Griff erwünscht, so empfiehlt es sich, das Absäuern auch bei hartem Betriebswasser mit Schwefelsäure vorzunehmen, während bei weichem Griff Salz-, Ameisen- oder Essigsäure geeigneter ist. Am unschädlichsten für die Baumwollfaser ist auf jeden Fall das Absäuern mit organischen Säuren, welches die geringste Gefahr einer Faserschädigung in sich birgt.

Bei Verwendung von Salz- oder Schwefelsäure muß die Ware nach dem Absäuern besonders sorgfältig gespült werden, weil schon Spuren zurückbleibender anorganischer Säure die Baumwollfaser beim Trocknen schädigen. Es ist daher zu empfehlen, der Säurebehandlung ein schwaches Sodabad folgen zu lassen, durch welches die letzten in der Faser befindlichen Säurereste neutralisiert werden.

Die Mercerisage der baumwollenen Garne und Gewebe beruht auf einer Behandlung der Ware mit kalter konzentrierter Natronlauge unter Spannung, und bezweckt die Erzielung eines seidenähnlichen Glanzes. (Forts. folgt.)

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

In der Musterkarte Nr. 682 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Lichtechte Modenuancen auf Wollgarn, sind 48 Modetöne illustriert, welche mit den bestegalisierenden, lichtechtesten Säurefarbstoffen der betreffenden Firma gefärbt worden sind. Zu diesen Farbstoffen gehören die folgenden: Kitonechtgelb 3G, 3GN, RN, Kitonechtorange G, Kitonechtrot R, GL, Kitonlichtrot 4BL, Alizarinsiphirblau G, Neolanblau GG. Man färbt wie üblich im schwefelsauren Glaubersalzbade.

Es wird weiterhin auf das Färben der verschiedenen Kunstseidenmaterialien hingewiesen. Auch hier ist die heiÑe Seifen-

entwicklung zur Erzielung der normalen Nuance und Echtheit erforderlich. Eine Einteilung der Ciba- und Cibanonfarbstoffe nach den Echtheitseigenschaften ist den Färbvorschriften angefügt.

Karte Nr. 708 Ciba und Cibanonfarbstoffe auf Viscose enthält 112 Typfärbungen in zwei Schattierungen, sowie 70 Kombinationsfärbungen auf Viskosegarn. Für die Färbungen sind sowohl die gewöhnlichen als auch die P-Ciba und Cibanonfarbstoffe verwendet worden. In der P-Klasse sind diejenigen Farbstoffe eingereiht, die sich besonders durch Licht-, Wasch-, Wasser-, Trag- und Wetterechtheit auszeichnen.

Um das Färbeverfahren für den Färber einfacher zu gestalten, ist die Gesellschaft für Chemische Industrie dazu übergegangen, die Cibanonfarbstoffe nach drei von einander wesentlich verschiedenen Verfahren zu färben. Den einzelnen Färbeverfahren ist die Bezeichnung CI, CII, CIII beigelegt worden. Nach diesen Färbeverfahren ist es möglich, die Ciba- und Cibanonfarbstoffe schematisch nach drei verschiedenen Methoden zu färben und, wenn es sich nur um Cibanonfarbstoffe handelt, im Färbebad zu verküpen. Die Cibafarbstoffe müssen stets in der Stammküpe verküpt werden, sodaß hier nach der alten Verküpfungstabelle gearbeitet werden soll. Die drei Verfahren und die darnach zu färbenden Ciba- und Cibanonfarbstoffe sind in den nachfolgenden Tabellen zusammengestellt.

	Farbstoff	Natronlauge 36° Bè.	Hydro- sulfit	Koch- salz	Färbe- temperatur
Verf. CI	1-2% u. mehr	12-16 cc.	1-4 gr.	—	50-60° C.
Verf. CII	1-2% u. mehr	4-8 cc.	1-4 gr.	5-30 gr.	40-50° C.
Verf. CIII	1-2% u. mehr	4-8 cc.	1-4 gr.	5-30 gr.	25-30° C.

Musterkarte Nr. 719 mit der Aufschrift Chlorantinlicht- und Direktfarbstoffe auf Viskose-Baumwolltrikot enthält 102 Typ- und Kombinationsfärbungen. Man färbt im netzöhlhaltigen Glaubersalzbade, wobei für dunkle

Farbtöne möglichst kurze Flotte zu wählen ist. Mit Rücksicht auf das starke Ziehvermögen der Kunstseide bei höherer Temperatur wird empfohlen, bei 30° C einzugehen und bei 50 bis 60° C fertig zu färben. Eine Ausnahme bildet Chlorantinlichtgrün BL, welches ein Färben bis 80° benötigt. Direktbrilliantblau 8B und 6BR werden im essigsauren Kochsalzbade gefärbt und zeichnen sich ganz besonders durch seitengleiche Anfärbung der beiden Fasern auch in tiefen Tönen aus. Durch die gleiche Eigenschaft sind die beiden neuen Marken Kunstseidenschwarz GN und GE, welche normal gefärbt werden, gekennzeichnet.

In der Musterkarte Nr. 728 sind 96 verschiedene Modenancen mit Chlorantinlichtfarbstoffen auf Baumwollribs dargestellt. Man färbt im alkalischen Glaubersalzbade bei Kochtemperatur oder im neutralen Bade. Chlorantinlichtbraun BRL, -rot 6BL und -grün BL sind kalkempfindlich und sollten nur in korrigiertem Wasser gefärbt werden. Mit Ausnahme von Chlorantinlichtbraun BRL kann in solchen Fällen jedoch unter Zusatz von Solapolöl F oder Monopolseife die Niederschlagsbildung verhütet werden. Bei den Färbungen sind auch die neuen Produkte Direktbrilliantrosa B und 3B, welche sich bekanntlich durch gute Lichtechtheit auszeichnen, mitberücksichtigt worden. (Schluß folgt.)

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Eine Vorschau über die Wintermode.

In rein wirtschaftlicher und modischer Beziehung könnte man in diesem Jahre von einer Beeinflussung der Zeitabschnitte sprechen. In ganz-Zentraleuropa, also auch in denjenigen Ländern, welche gewohnheitsgemäß von der Mutter Natur besonders begünstigt sind, herrschte eine Witterung, die auf das gesamte Wirtschafts- und gesellschaftliche Leben längere Zeit einen einschneidenden Einfluß ausübte. Unberührt arbeiten aber alle Modeindustrien in zähem Fleiß, um für die kommenden Zeitabschnitte alles das zu geben, was den sogenannten Moderichtungen entsprechen soll. Sommer und Herbst können noch so unwirksam sein, die gesellschaftlichen und sportlichen Ereignisse nehmen trotzdem ihren programmmäßigen Verlauf. Heute noch von der reinen Herbstmode zu sprechen, wäre eine Anomalie, denn dieser Begriff ist für die Damenwelt längst überholt. Betrachten wir also, was die sogenannte Uebergangszeit bringen wird und was der Winter, wenigstens soweit er für das laufende Jahr in Frage kommen wird, der Damenwelt als Material für ihre Kleider und Kostüme bringen wird.

Einer der wichtigsten Begriffe für die moderne Frau ist der Auftakt zum Wintersport, d. h. die gesellschaftlichen Vereinigungen, anlässlich derer zunächst die künftigen Programme besprochen und die festen Rendez-vous festgelegt werden. Diese Vorzeit wird von der gesamten Modeindustrie in besondere Weise ausgenutzt, denn hier ist Ruhe und Gemächlichkeit das erste Gebot, und hier werden die neuen Geschmackrichtungen diskutiert, deren Wirklichkeit sich einige Wochen in ihrer ganzen Schönheit offenbart.

Ein altes und sehr wahres Sprichwort sagt: „Wo Rauch ist, ist auch Feuer“; auf die Mode übertragen dürfen wir zu Recht behaupten: „Wenn wir schöne Stoffe und Gewebe haben, können wir auch die reizvollsten Kleider und Kostüme liefern.“ In einer gewissen Regelmäßigkeit vollzieht sich in jedem Jahre die gleiche Wandlung in der Art und Farbe der Stoffe. Nicht etwa, daß diese Regelmäßigkeit in eine Gleichförmigkeit ausartet, nein, die Anpassung an die äußeren Begleitumstände bedingt eine mehr oder minder große Umwälzung in der Bemusterung und farblichen Abtönung, ebenso wie in der rein technischen Struktur der Textilien. Die Tatsache, daß der Winter sowohl im gesellschaftlichen als auch im häuslichen Leben die Menschen näher bringt und der gegenseitige Verkehr ein bedeutend regerer ist, bringt naturgemäß die Pflicht mit sich, jeder noch so peinlichen Kritik standhalten zu können. Gibt es etwas reizvolleres, als wenn eine Dame die andere fragt: „Wo haben Sie diesen entzückenden Stoff zu Ihrem Nachmittagskleid gekauft?“ Mit einem berechtigten Gefühl des Stolzes erfolgt die prompte Antwort, daß dieses wahrhaft entzückende Phantasiemuster in etwas exotischen

Linienführungen der „dernier cri“ der Saison sei. Leichte und schmiegsame Seiden zuerst, weiche Wollstoffe in Verbindung mit Seide, deren Faltenwurf den körperlichen Reiz der schön gebauten Frau zur Geltung kommen läßt. Für die Straße einen herrlichen seidig-weichen, reinen Wollstoff, welcher in seiner Musterung zwar diskret, aber doch im gewissen Sinne auffallend ist.

Mit diesen drei verschiedenartigen Stoffen ist die Grundlinie der Materialien gegeben, welche für die Uebergangszeit und die nicht zu kalten Wintertage das Hauptkontingent stellen. Betrachten wir nun die Musterung der einzelnen Stoffe, so fällt zunächst auf, daß bei den Seidenstoffen, welche zur Herstellung der Nachmittags- und Besuchskleider dienen, eine ziemlich scharf kontrastierende Musterung gewählt worden ist. Neben kaum wahrnehmbaren kleinen Figuren finden wir stark ausgeprägte Musterungen, ohne daß in figürlicher Hinsicht ein Zusammenhang besteht, also beispielsweise Blumen nur in den Konturen angedeutet und daneben mathematische Figuren in scharf gezeichneten Linien. Unter die Kategorie der Seidenstoffe fallen selbstverständlich alle die feinen Gewebe der Crêpes, Kashas und andere mehr. Für das Nachmittagskleid werden sternähnliche Muster ebenfalls sehr verbreitet sein, wie auch doppelte Kreise, Ellipsen usw. vielfach zu sehen sein werden.

Bei den Mischgeweben, d. h. Seide mit Wolle, ist die Musterung eine einfachere, denn erstens spielen diese Stoffe die Hauptrolle bei der Herstellung der Sport- und Promenadekleider und Kostüme, und zweitens sollen sie vor allen Dingen einem praktischen Zweck dienen, den die Dame in einem praktischen Straßenkostüm sieht. Die Woge der gewirkten Stoffe wird im kommenden Winter etwas abflauen; nur hier und dort werden Kombinationen geschaffen, welche zur Hebung des einen oder des anderen Teils des Kleides einen beispielsweise schönen Rodierstoff erfordert.

Eine im Winter sehr beliebte Mode in der eleganten Nachmittags- und Abendkleidung wird der Samt sein. Dieser schönste aller Stoffe war lange Zeit ziemlich vernachlässigt worden, denn in den weitaus meisten Fällen standen die Damen auf dem Standpunkt, daß „er dick mache“. Die Frau von heute ist durchtrainiert, schlank und schmiegsam und hat den Begriff des „Dickwerdens“ nicht mehr zu fürchten. Für die Abendtoiletten lassen sich die originellsten Kombinationen zwischen Seide und Samt machen, wobei besonders die farblichen Abtönungen dazu beitragen, jeden der beiden Stoffe voll zur Geltung kommen zu lassen. Für die Abendtoilette im allgemeinen hat eine grundlegende Veränderung in der Stoffmode nicht stattgefunden; wir finden immer noch die ganze Skala der Silber- und Goldlamés, und der feinen Crêpesgewebe.

Ch. J.