

Färberei : Appretur

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **37 (1930)**

Heft 5

PDF erstellt am: **21.06.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

jeweils den neuen Verhältnissen angepaßt, neue Gewebequalitäten mußten geschaffen werden.

Die weitaus einschneidendste Veränderung brachte die Aufnahme der stückgefärbten Stoffe durch die Kleidermode, die um etwa 20—25 Jahre zurückgeht. Von der Zürcher Industrie wurde der neue Artikel nur zögernd aufgenommen, beschäftigt aber heute den Großteil dieser Industrie. Spezialitäten stückgefärbter Gewebe wurden besonders in Lyon, zum Teil auch in England und der Schweiz schon früher hergestellt, so halbseidene Futter- und Schirmstoffe, Mousseline, Trauer- und Putzkrepp, Foulardstoffe, Satin Liberty usw. Allein der stückgefärbte Artikel konnte erst Mode werden, nachdem die Gewebetypen: stückgefärbte Taffetas, Voile und besonders die Kleiderkreppentypen geschaffen waren, die schon mit Rücksicht auf den Rückgrat und die Schiebefestigkeit der Stoffe entweder Trame torsion oder Kreppzwirn verlangten.

Die Rohweberei birgt für die Industrie große Gefahren in sich insofern, als sie infolge der Vereinfachung des Betriebes und der großen Leistungsmöglichkeit der modernen maschinellen Verbesserungen zur Ueberproduktion führt. Die Kreppweberei besonders bietet, wie kein anderer Textilbetrieb, alle Möglichkeiten zur Ausnutzung der Mittel der Großproduktion. Das Streben nach höchster Nutzleistung verlangt die Verwendung möglichst fadenbruchsicherer und ein reines Fach ergebender Kette. Um die Weberin von der Ueberwachung der Kette zu entlasten, steht heute ein zuverlässiger Kettfadenwächter (ohne Lamellen) zur Verfügung, und um ihr das zeitraubende Schußsuchen zu ersparen, sind die Stühle mit Schuß-

fühler, Zentralschußwächter und beidseitigen Bremsbändern ausgestattet. Von derart ausgerüsteten Stühlen kann eine Arbeiterin, der als Hauptarbeit nur noch der Spulenwechsel obliegt, je nach dem Artikel 4—8 Stühle bedienen. Kommt dann, wie in Webereien Italiens und Amerikas, noch Zweischichtenbetrieb mit doppeltem umstellbaren Schußzählapparat hinzu, so ist die Produktionssteigerung nicht mehr zu überbieten; ihre Grenze ist erreicht. Die teilweise Umstellung der Produktion auf die schwerer verarbeitbare Kunstseide bezeichnet einen Wendepunkt. Die weitere Entwicklung der Seidenweberei liegt auf diesem Gebiete. Dank ihrer Billigkeit und ihrer, wenn auch scheinbaren Eleganz wird sich die Kunstseide immer mehr das Alltagskleid des weiblichen Personals in Büro und Laden und anderen Berufen erobern und hier wird der Gewebenaufbau vor die neue Aufgabe gestellt, mit dem feinen Material, das die Kunstseidenindustrie heute liefert, die leichten naturseidenen Gewebe: Taffet, Louise, Surah, Paillette usw. nachzuahmen, wobei sich zur Erhöhung der Schiebefestigkeit die Ausrüstung mit Spritzapparat als wertvoll erweisen dürfte.

Im Gegensatz zur Gewebeproduktion sind die Modemöglichkeiten unbegrenzt. Die heutige Damenkleidermode ist auf dem Gipfel der Einfachheit und Stoffersparung angelangt, und kann sich nur in der Richtung von „mehr Stil und Stoff“ weiter entwickeln. Damit wird auch das vornehme Seidenkleid aus stranggefärbter Seide, als Kennzeichen der Dame von Stand und Geschmack, wieder mehr zur Geltung kommen (März 1930). Im Zeitalter der Reklame dürfte dieses Mittel auch den Interessen der Industrie dienstbar gemacht werden. H. M.

Ring-Drossel oder Selffaktor-Schuß ?

Vor einigen Jahren wurde in diesem Blatte einmal die Anregung gemacht, es möchte für Zettelgarn mehr Drosselgespinst und weniger Selffaktor-Garn produziert werden, denn es sei doch längst bekannt, daß das erstere viel gleichmäßiger ist und besser zu verarbeiten. Tatsächlich haben viele Spinnereien von sich aus ihre Betriebe in der Weise umgestellt, daß sie auf Ringspinnerei übergegangen sind aus naheliegenden technischen Gründen, soweit es das Verhältnis zu ihren Abnehmern zuließ. Mit diesem Uebergang waren die Webereien im allgemeinen recht zufrieden. Die weitere Folge davon ist gewesen, daß man auch immer öfter Drossel-Schuß verlangte, namentlich wenn es sich um die Herstellung eines vollkommen gleichmäßigen Gewebes handelte. Noch manche andere Vorteile weist der Drosselschuß auf, die gerade jetzt ins Gewicht fallen, wo mit erhöhter Produktion und vermindertem Abfall gerechnet werden muß.

Gewisse Schwierigkeiten betr. der Hülsen u. a. m. hat man ohne weiteres überwunden. Das Bestreben wird nunmehr darauf gerichtet bleiben müssen, auch einen genügend weich gedrehten Faden von der Ringspinnmaschine zu erhalten. Die diesbezüglichen Bemühungen haben längst eingesetzt und schon ganz bemerkenswerte Erfolge gezeitigt. Der Uebergang vieler Webereien auf die Automaten hat das Verlangen nach Drosselschuß besonders gefördert. Die Zeit ist deshalb

vielleicht nicht mehr so ferne, wo man nur noch verhältnismäßig wenige Spinnsäle antrifft, welche mit Selffaktoren bestellbar sind.

Für gewisse Spezialitäten und Garnqualitäten jedoch wird dieses Spinnsystem, das ehemals die Welt beherrschte, vorläufig wohl beibehalten werden, bis der Fortschritt allmählich noch weiter aufräumt.

Diese Notiz entnehmen wir der „Leipziger Wochenschrift für Textilindustrie“ in der Meinung, daß es nur von Interesse sein kann, wenn alle Kreise der Textilindustrie davon rechtzeitig Kenntnis erhalten. Jedenfalls ergibt diese Umfrage ein höchst interessantes Material zum Studium der Lohnfrage.

Es muß einmal in dieser Richtung etwas geschehen, um einen gewissen Ausgleich anzustreben. Unter den gegenwärtigen Verhältnissen leidet die Fabrikation derart, daß über kurz oder lang vielleicht auch die Textilindustrie von den Regierungen finanziell gestützt werden muß, um nicht vollständig unterzugehen.

Dem Völkerbund erwächst heute in erster Linie die Aufgabe, den Wirtschaftskrieg unter den Ländern zu mildern und entsprechende Maßnahmen zu treffen. Sie werden immer wieder den Ausspruch als Wegleitung haben: „Leben und leben lassen“. A. Fr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Eisen im Gebrauchswasser für die Seidenindustrie.

Dem Eisengehalt von Gebrauchswässern für Seidenspinnereien, -Webereien und -Färbereien kann nicht genug Aufmerksamkeit geschenkt werden. Ist doch die Anwesenheit von Eisen, auch in Spuren, oft die Ursache mancherlei Unannehmlichkeiten und eine stetige Gefahr für den Ausfall der fertigen Ware, sei es durch Bildung von Eisenflecken, sei es, daß durch katalytische Wirkung des Eisens die Faser zerstört wird. Auch übt das Eisen auf die Farbnuance einen ungünstigen Einfluß aus; die Farbtöne, besonders die hellen und mittleren, werden getrübt, oft erhält das Gespinst oder Gewebe ein schwärzliches oder bräunliches, unansehnliches Aussehen. Manchmal ist es sehr schwierig, die Eisenflecken zu entfernen, ohne die Ware zu beschädigen.

Quell- und Grundwässer sind oft durch Eisen verunreinigt. Beim Versickern des Oberflächenwassers, welches aus der Luft Sauerstoff und Kohlensäure mitreißt, nimmt dasselbe aus der Humusschicht noch mehr Kohlensäure auf und gibt teilweise Sauerstoff ab. Dieses mit Kohlensäure beladene Wasser wirkt sehr stark auflösend auf die tiefen Erdschichten. Auch die Humussäuren gehen mit dem Eisen leicht lösliche Verbindungen ein. Meist ist das Eisen im Wasser als Ferrobikarbonat gelöst, daneben findet sich stets noch Schwefelwasserstoff. Letzterer entsteht aus dem schwefelsauren Kalke. Durch Entziehung des Sauerstoffes bilden sich Sulfide, die sich mit Kohlensäure zu Schwefelwasserstoff und kohlensauren Salzen umsetzen. Die eisenhaltigen Wässer haben eine leicht

saure Reaktion. Das Ferrobikarbonat ist eine sehr unbeständige Verbindung. Es wird durch den Luftsauerstoff äußerst leicht oxydiert zur Ferriverbindung, welche in Wasser unlöslich ist und sich ausscheidet als gelber, flockiger Niederschlag. Große Mengen Eisen lassen sich leichter ausscheiden als nur kleine Quantitäten. Das an Huminsäure gebundene Eisen fällt selbst nach wochenlanger Berührung des Wassers mit der Luft nicht aus. Die Reinigung eisenhaltiger Wasser ist im Grunde sehr einfach. Vielfach leistet eine kräftige Durchlüftung und nachfolgende Filtration die besten Dienste. Man verwendet hiezu offene und geschlossene Anlagen. Das Wasser wird durch Brausen oder Düsen fein verteilt und durch Kies oder Koks filtriert. Auch kann das Wasser über Holzhorden geleitet werden. Wo zum Enthärten des Wassers Permutit-Apparate oder Anlagen für das Kalksoda-Verfahren zur Verfügung stehen, braucht es keine besondere Vorrichtung zur Enteisung des Wassers. In stark angebauten Gegenden kommt es vor, daß neben dem Eisen noch größere oder geringere Mengen organischer Bestandteile im Wasser enthalten sind. In diesem Falle muß, um alles Eisen zu entfernen, noch ein Zusatz eines Aluminiumsalzes, gewöhnlich schwefelsaure Tonerde, gemacht werden. Die Reaktion geht aber nur lang-

sam vor sich. Die Filtration hat erst zu erfolgen, wenn dem Niederschlag genügend Zeit gelassen wird, sich abzusetzen und die Reaktion beendet ist.

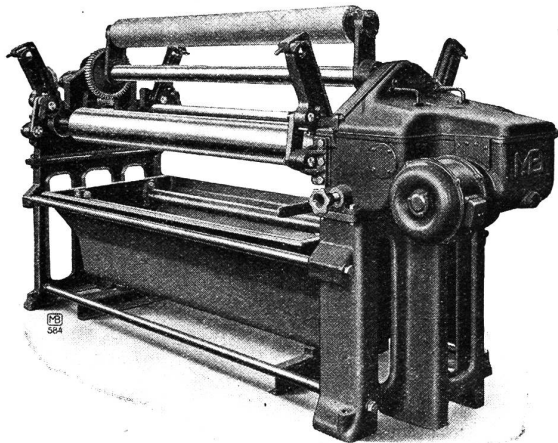
Wasser beherbergt auch Bakterien, welche befähigt sind, das Eisen aus dem Wasser zu absorbieren. Diese Eisenbakterien, wie *Crenothrix polyspora* und *Gallionella* und *Glaedothrix*, gehören zu den größten unter den Bakterien und werden bis zu mehreren Centimetern lang. Sie bilden lange dünne, von einer durchsichtigen und biegsamen Scheide umgebene farblose Fäden mit zylindrischen Zellen. Das in dem sie umgebenden Wasser gelöste Eisenoxydul dringt in die Scheide auch in die Zellen vor, wo sie sich aufspeichern und durch den Sauerstoff der Luft oxydiert und in die unlösliche Form übergeführt werden. Manchmal aber verursachen diese Eisenbakterien durch starke Wucherungen Kalamitäten. Zufolge rascher und enormer Schlamm- und Verunreinigung des Wasser, setzen sich an den Wandungen der Leitungen fest und veranlassen Verstopfungen. Durch Enteisung des Wassers gelingt es die Vegetation der Eisenbakterien zum Stillstande zu bringen. Durchlüftung und auch Desinfektionsmittel leisten gute Dienste. Auch die Ausflockung mit schwefelsaurer Tonerde und Kalk läßt sich mit Vorteil anwenden.

Stückfärberei für Seide und Kunstseide.

Von Ing. J. Klein.

Um beim Färben einen gleichmäßigen Farbton auf Seiden- und Kunstseidengeweben zu erreichen und ökonomischer arbeiten zu können, kommt man auch hier immer mehr auf die Breitfärbung (Jiggerfärberei), die für Baumwollgewebe allgemein üblich ist.

Die Praxis hat indessen gezeigt, daß die bisher auf dem Markte bekannten Maschinen den gestellten Anforderungen für die feinen, empfindlichen Gewebe nicht genügen, sondern Spezialbreitfärbemaschinen erforderlich sind. Den Ausgangspunkt hierfür bilden nach dem Stand der Technik zweifellos die Automattjigger, die vor einigen Jahren z. B. von der Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz)



in der Breitfärberei eingeführt wurden und mit bestem Erfolg Eingang gefunden haben. Sie sind geeignet, den bisher angewandten, primitiven Handjigger mit der Zeit zu verdrängen. Diese moderne, leistungsfähige Maschine ist inzwischen weiter ausgebaut und derart verbessert worden, daß sie nunmehr auch zum Färben sehr empfindlicher Gewebe Verwendung finden kann.

Die Hauptschwierigkeiten beim Färben von Seiden- und Kunstseidengeweben entstehen durch die Empfindlichkeit gegen Zug und Reibung und durch die Neigung zur Faltenbildung. Um der Entstehung eines schädlichen Längszuges vorzubeugen, muß bei diesen Maschinen nicht nur die aufwickelnde, sondern auch die abwickelnde Zugwalze angetrieben sein; auch müssen die durch die stets wechselnden Dockendurchmesser entstehenden Aenderungen der Warengeschwindigkeit durch ein geeignetes Differentialgetriebe ausgeglichen werden. Soll aber ein Differentialgetriebe feinfühlernd wirken, so müssen die auf beiden Seiten des Getriebes wirkenden Kräfte

sehr sorgfältig ausgeglichen und so klein wie nur irgend möglich gehalten sein.

Aus diesem Grunde sind sämtliche Lager des neuen Maschinentyps, außer den Trogwalzenlagern, als Kugellager ausgebildet und alle Zähne der Antriebsräder geätzt worden. Da ein derartiges Getriebe jedoch bald unter den Einflüssen der in jeder Färberei entstehenden Dämpfen leiden würde, ist der ganze Antriebsmechanismus dampfdicht eingekapselt, und läuft außerdem in einem Oelbade. Auch sind sämtliche Teile für die selbsttätige Umschaltung sowie die selbsttätigen Bremsen in diesem geschlossenen Getriebekasten untergebracht.

Besondere Schwierigkeiten bereitet die Breithaltung der Gewebe, bei der jede Reibung wegen der Eigenart der Seide vermieden werden muß. Diese Schwierigkeiten sind durch einen Spezialbreithalter vollkommen behoben worden.

Dieser besteht in der Hauptsache aus zwei Konuswalzenpaaren, die ungemein leicht laufen und auf einer sogenannten Wippe pendelnd gelagert sind. Durch die pendelnde Anbringung wird bewirkt, daß der Ausbreiter stets mit ganz geringem Druck an dem Gewebekugeln der aufwickelnden Zugwalze anliegt, wodurch eine neue Faltenbildung des Gewebes nach dem Verlassen des Breithalters vermieden wird. Bei Verwendung gewisser Farbstoffe ist es wünschenswert, das Gewebe vor Verlassen der Maschine abzuquetschen. Zu diesem Zweck kann über die Mitte der Maschine eine kräftige, schwenkbare Quetschwalze angeordnet werden, die man beliebig mittelst starker Federbelastung und großem Handrad auf die eine oder andere Zugwalze aufpressen kann.

Außerdem ist die Maschine mit allen neuzeitlichen Einrichtungen für eine moderne und rationelle Arbeitsweise ausgestattet. Die Umschaltung erfolgt selbsttätig. Die gewünschte Passagenzahl wird an einer Nummernscheibe eingestellt, an welcher stets ersichtlich ist, wieviel Passagen noch bis zur Erledigung der gewünschten Zahl zurückgelegt werden müssen. Die Bremsen und die Ausbreitvorrichtung schalten ebenfalls bei jedem Stofflaufrichtungswechsel selbsttätig um.

Der Antrieb ist nach den neuzeitlichen Forderungen als Einzelantrieb vorgesehen und erfolgt durch direkt angeflanschten Elektromotor. Auf Wunsch kann die Maschine auch für Transmissionsantrieb geliefert werden.

Berücksichtigen Sie bitte bei Ihren Aufträgen die Inserenten dieses Blattes und nehmen Sie bei Ihren allfälligen Bestellungen immer Bezug auf dasselbe.

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

Karte Nr. 744, betitelt

Verstärker Ciba

enthält eine Anzahl Druckmuster, deren Drucke mit und ohne Zusatz von Verstärker Ciba ausgeführt wurden. Neuere Untersuchungen mit einzelnen Farbstoffen, welche im Druck bisher unbefriedigende Resultate ergaben, haben gezeigt, daß der Zusatz von Verstärker Ciba die Ausgiebigkeit dieser Produkte im Druck sehr wesentlich erhöht. Die Druckfarbe erhält beim Pottasche-Verfahren und beim Reduktionsverfahren je einen Zusatz von 50–100 gr Verstärker Ciba pro kg. Die Druckmuster zeigen, daß der Zusatz von Verstärker Ciba bei vielen Farbstoffen eine außerordentliche Vertiefung des Druckes zur Folge hat.

Musterkarte Nr. 745

Chromechtfarbstoffe auf Wollgarn

enthält 66 Typfärbungen der Beizenfarbstoffe in drei Schattierungen. Gegenüber der früheren Karte Nr. 596 der Gesellschaft sind in der neuen Karte folgende Produkte neu aufgenommen, welche zu einer wertvollen Bereicherung dieses Sortiments beigetragen haben:

Chromechtbraun SWN, Chromechtrot PE, Alizarinrot SW, Chromechtgranat R, Naphtochromviolett 2B, Chromechtblau A, Chromechtblau BB, Alizarinechtgrün BB.

Neben den üblichen Färbverfahren und Nuanciermethoden geben ausführliche Echtheitstabellen sowie eine Gruppierung der Beizenfarbstoffe nach ihren Echtheitseigenschaften und ihrer Verwendung Aufschluß über diese wichtige Farbstoffgruppe. In der tabellarischen Uebersicht sind verschiedene Echtheitsgruppen neu aufgenommen worden.

Musterkarte Nr. 752

Halbwollechtfarbstoffe

enthält 25 Typfärbungen auf Halbwollserge, sowie eine Anzahl Kombinationsfärbungen hergestellt mit dieser Farbstoffgruppe auf Halbwollflanell, Halbwolltrikot, Halbwollcheviot und Halbwollplüsch.

Die Halbwollechtfarbstoffe zeichnen sich in erster Linie durch ihre gute Licht-, Reib- und Bügelechteit aus. Sie färben Gewebe aus Baumwolle und Wolle gleichmäßig an und besitzen ein gutes Egalisierungsvermögen.

Musterkarte Nr. 761

Tuchehtfarbstoffe

und andere waschechte Wollfarbstoffe

enthält 36 Ausfärbungen auf Wollstück, hergestellt mit Tuchehtfarbstoffen, sowie mit Neutralblau R und B, Tuchlichtblau RF und Alizarinechtgrün G und BB, welche letztere färberisch in diese Gruppe gehören. Die Tuchehtfarbstoffe zeichnen sich allgemein durch gute Lichtechtheit, Wasch-, Wasser- und Walkechtheit aus. Für den schweren Walkartikel kommt diese Farbstoffgruppe nicht in Betracht. Die Färbverfahren für die verschiedenen Materialien, sowie die tabellarische Zusammenstellung nach Echtheiten gibt dem Färber weiteren Aufschluß über diese wichtige Farbstoffgruppe.

Die Neolanfarbstoffe im Wolldruck.

Diese Karte Nr. 768 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel enthält 30 Drucke mit Neolanfarbstoffe auf Wollstück. Je nach der Löslichkeit dieser Farbstoffe sind zwei verschiedene Verfahren zur Bereitung der Druckfarben angegeben, welche neben den üblichen Zusätzen noch Chromazetat enthalten. Nach dem Drucken wird eine Stunde mit

feuchtem Dampf gedämpft und in üblicher Weise fertig gemacht. Ueber die Löslichkeit der Neolanfarbstoffe in kochend-heißem Wasser gibt eine Tabelle Aufschluß. Hervorzuheben ist die gute Wasserechtheit der Drucke, sodaß selbst schwere Decker ohne Bluten in die Weißpartien gewaschen werden können.

Neolangrau BS und RS im Seidendruck

illustriert diese beiden Farbstoffe in verschiedenen Stärken auf nicht beschwerter Seide. Die Druckfarbe erhält einen Zusatz von etwas Chromazetat. Nach dem Drucken wird getrocknet, $\frac{3}{4}$ Stunden bei $\frac{1}{4}$ Atmosphäre gedämpft, gewaschen und geseift.

Musterkarte Nr. 774

Direkt- und Säurefarbstoffe auf Halbwolle

enthält 3 Teile. Der erste Teil Muster Nr. 1–54 zeigt Direktfarbstoffe, die im neutralen Glaubersalzbad bei Kochtemperatur die Baumwolle stärker anfärben als die Wolle oder in abweichendem Tone. Muster Nr. 55–80 zeigen Direktfarbstoffe, die in kochendem Bade die Wolle stärker anfärben als die Baumwolle.

Muster Nr. 81–98 zeigen Direktfarbstoffe, die beide Fasern in kochendem Bade gleichmäßig oder nahezu gleichmäßig anfärben. Der zweite Teil enthält die mit Metallsalz nachbehandelten Färbungen, sowie die Carbid- und Carbidecht-schwarzmarken, welche mit Formaldehyd nachzubehandeln sind.

Im dritten Teil sind mit Muster 121–166 die neutralziehenden Säurefarbstoffe, die zum Nuancieren der Wolle mit Direktfarbstoffen gemischt gefärbt werden können, illustriert. Muster Nr. 167–192 zeigen im neutralen Glaubersalzbade ziehende Tuchehtfarbstoffe, welche sich gegenüber Säurefarbstoffen im allgemeinen durch ihre bessere Wasch- und Walkechtheit auszeichnen. Die Lichtechtheit der Tuchehtfarbstoffe ist gut bis sehr gut. Es sind weiterhin die verschiedenen Färbverfahren sowie die zum Nachdecken der Baumwollnoppen und vegetabilischen Verunreinigungen geeigneten Farbstoffe angegeben.

Musterkarte Nr. 784

Spezialviskoseblau G 652, R 843, Spezialviskosemarineblau P

enthält 16 Ausfärbungen auf Viskosestück, wobei die genannten Farbstoffe in Kombination mit Direktechtgelb FF, Chlorantinlichtorange G, Kunstseidenschwarz GN und Chlorantinlichtviolett 5BL illustriert sind. Diese Typen und Kombinationen zeichnen sich bekanntlich dadurch aus, daß sie streifig färbende Viskose egal anfärben.

Karte Nr. 788 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Lichtechte Modenuancen, Frühling 1930

enthält 96 Modetöne auf Wollstück, gefärbt mit lichtechten sauren Egalisierungsfarbstoffen. Es wurden folgende Farbstoffe verwendet: Kitonechtgelb 3G, Kitonechtgelb RN, Kitonechtorange G, Orange II, Kitonechtrot R, Kitionrot G, Alizarinechtrubin R, Kitionlichtrot 4BL, Alizarinechtviolett R, Alizarinsaphirblau G, Alizarinsaphirblau A, Alizarinsaphirblau 3G, Neolanblau GG, Wollgrün S, Kitonechtgrün V.

Man färbt in der für saure Egalisierfarbstoffe üblichen Weise mit 2,5–5% Schwefelsäure 66° Bé, 10–20% Glaubersalz krist.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Richtlinien der Herbstmode.

Noch nie war es wohl so schwer, mit Deutlichkeit die Tendenzen einer kommenden Mode zu beschreiben, wie für die Herbstmode 1930. Sicher gibt es immer und immer wieder Neues, denn wo bliebe der Reiz der Mode, wenn es denen, die sie gestalten, nicht zu jeder Saison gelänge, einen entsprechenden Wechsel hervorzurufen, der allein die elegante Kundschaft befriedigen kann. Die Kollektionen sind außergewöhnlich reichhaltig. Eine Fülle von Eindrücken bestürmt den Beschauer aller der schönen Modeprachtstücke, die eine

Tendenz in sich schließen. Nur sind sie sich vielfach sehr ähnlich. Die Unterschiede sind vielfach sehr gering und doch für die kommende Herbstmoderichtung vollkommen bezeichnend. Stoffe und Verarbeitungsweise wechseln in bunter Folge. Hinzu kommt noch, daß man in der französischen Herbstmode mehr ein Ausreifen der schon bestehenden Moderichtung als wirkliche, ganz überraschende Neuschöpfungen wird erkennen müssen. Und hierin liegt wohl auch die eigentliche Haupttendenz der Mode im kommenden Herbst.

Die Röcke werden auch im Herbst die gleiche Länge