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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 49 (1942)

Heft: 10

Rubrik: Spinnerei : Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 12.12.2025

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

Edelzellstoff aus Schilf

Die Fortschritte in der Aufschließung der Pflanzenzellulose zu Edelzellstoff als Vorstufe für Kunstseide oder Zellwolle haben in den letzten Jahren derart zugenommen, daß es nahezu keine einzige Pflanze mehr gibt, die in bezug auf ihre diesbezügliche praktische Auswertung nicht untersucht worden wäre. Das Kardinalproblem, das sich dabei stellt, ist lediglich das, wie schnell das Material wächst und wie einfach oder kompliziert die Aufschließung der betreffenden Pflanzenfaser ist. Die schnell wachsende Pappel ist aus diesem Grunde ein wirtschaftlich rationellerer Rohstoff als die langsam wachsende Tanne. Wildwuchernde Wasserpflanzen, im besonderen Schilf, werden dann wertvoll, wenn ihr Ertrag je Hektar genügend groß ist und die Aufschließung der Fasern sich nicht schwieriger stellt als die von Holz.

Auf diesem letzteren Gebiet hat im besonderen die Snia Viscosa, Mailand, gearbeitet und derartige Erfolge erzielt, daß sie in Torre di Zuino bei Udine eine eigene agrarisch-industrielle Anlage errichtet hat, wo sie das Wildschilf „Arundo Donax", das in den Lagunen der Adria in großen Mengen gedeiht, auf eigenen Geländen anbaut und zu Zellstoff verarbeitet. Bei den Untersuchungen und Studien hatte sich ergeben, daß mit verhältnismäßig einfachen Mitteln in einem durchaus nicht komplizierten Verfahren ein sehr hochwertiger Zellstoff gewonnen werden kann. Zuerst wurden 1200, im zweiten Jahre schon 2200 ha mit diesem Rohr bepflanzt und heute sind einige tausend Hektar sonst unbrauchbaren Sumpfgebiets mit diesem Schilf bestellt. Dabei konnten schon im ersten Jahre 300 q Schilf je ha geerntet werden, woraus nicht weniger als 100 q Zellstoff gewonnen wurde. Das ist eine weitaus größere Ausbeute als bei irgendeiner anderen Pflanze. Dazu gesellt sich der Vorteil, daß das Schilf gerade dort angebaut werden kann, wo sonst keine Nutzpflanzen wachsen, also kein Kulturland absorbiert wird. Allerdings hat diese Kultur auch einen Nachteil, der nicht übersehen werden darf: Die Pflanzen müssen einzeln gesammelt und gesetzt werden, da es bisher nicht gelungen ist, sie aus Samen zu züchten. Die Verarbeitungsleistung in den genannten Anlagen betrug anfangs 200 q täglich, stieg dann auf 350 q; in 1938 ergab sich eine Jahresleistung von 300 000 q, 1940 eine solche von bereits 600 000 q. E. W.

Seidenzucht in Bulgarien. — Einem Bericht der Zeitschrift „Textilia" ist zu entnehmen, daß in Bulgarien die Seidenzucht seit Jahrhunderten eine bedeutende Rolle spielt, daß den Eisenbahnen entlang Maulbeerbäume gepflanzt werden und daß die bulgarische Stadt Svilengrad „Stadt der Seide" bedeutet.

Nach längeren Zeiten des Verfalles, wurde die Seidenzucht 1889 wieder mit Erfolg aufgenommen und das Jahr 1941 brachte eine Coconserzeugung im Betrage von 2 Millionen kg. Von der Qualität der bulgarischen Seide wird gesagt, daß ihre Güte schon daraus hervorgehe, daß sie zum Teil von Schweizerfirmen gekauft werde, von denen bekannt sei, daß sie jeweilen nur die besten Seidenerzeugnisse einführen. Der Coconsertrag auf die Unze stellt sich für Bulgarien in der Tat mit 49 kg höher als für Frankreich, Ungarn und Spanien, wird aber von Italien übertroffen. Zurzeit nimmt Bulgarien als europäischer Seidenerzeuger, nach Frankreich und Griechenland, die dritte Stelle ein; durch den Zuwachs Traziens und Ost-Mazedoniens, in welchen Gebieten die Seidenzucht eine bedeutende Rolle spielt, wird Bulgarien nunmehr den zweiten Rang einnehmen.

Auch die Seidenspinnerei hat in den letzten Jahren eine Vergrößerung erfahren, indem zurzeit 40 Betriebe mit 1275 Spinnbecken gezählt werden. Das gleiche trifft auf die Seidenweberei zu, die in 12 Fabriken 600 Webstühle beschäftigt. Endlich laufen in Bulgarien 12 000 Zwirnspindeln für Seide.

Die bulgarische Wirkerei und Strumpffabrikation befindet sich noch im Rückstand, trotz zahlreicher Unternehmungen, die zum Teil neue Maschinen besitzen. Der Grund liegt in der ungenügenden Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft.

Seidenzucht in Japan. — Das „Ente Nazionale Serico" in Mailand hat von seinem Berichterstatter in Yokohama über die diesjährige Frühjahrsseidenzucht in Japan, die Meldung erhalten, daß der ausgelegte Samen dem Vorjahr gegenüber eine Verminderung um 12% erfahren habe. Der Ertrag der Cocons stellte sich auf 115,3 Millionen kg gegen 141 Millionen kg 1941; der Rückschlag beläuft sich damit auf 18,2%. Die im übrigen von der Regierung selbst befürwortete Einschränkung der Seidenzucht wird auch auf ungenügendes Laub und auf die Knappheit an Arbeitskräften zurückgeführt.

SPINNEREI - WEBEREI

Die elektrisch leitfähige Kardengarnitur für Zellwolle

Es war vorauszusehen, daß der im Juliheft unserer „Mitteilungen" erschienene Artikel: Einige Winke über die Verarbeitung von Zellwolle nach dem Baumwoll-Spinnverfahren großes Interesse in den Kreisen unserer Spinner finden würde. Im Nachstehenden seien nun einige Angaben über das wesentlichste der in der Abhandlung kurz erwähnten Kardengarnitur ELP gebracht.

Vor sieben Jahren wurden den Continentalen Gummiwerken A.-G. in Hannover unter der Nr. 648 230 ein DRP. erteilt auf ein Kratzentuch mit elektrisch leitfähiger Gummideckplatte. Von diesem Kratzentuch werden seither von den Ver. Kratzenfabriken G. m. b. H. in Aachen-Forst Kardenbeschläge hergestellt, die in den meisten deutschen Zellwoll- bzw. Baumwollspinnereien Eingang fanden. Eine größere Zahl derselben unterzog vorher das neue Fabrikat einer eingehenden, betriebsmäßigen Untersuchung, sodaß heute die Verwendung dieser Spezialgarnitur auch in unsern Spinnereibetrieben keinerlei Risiko bedeutet, ganz abgesehen davon, daß die ELP ohne weiteres für das Kardieren von Baumwolle allein geeignet ist, die uns nach dem Krieg wieder zur Verfügung stehen wird. Die Idee der elektrisch leitfähigen Kardengarnitur beruht, wie in jenem Artikel schon angedeutet, auf der Ableitung der beim Kardieren auftretenden, elektrischen Aufladungen der Fasern und hierzu dient die Deckplatte aus vulkanisiertem dunklen Gummi. Mit dieser besonderen Ausführungsart wird übrigens noch ein anderer Zweck verfolgt und erreicht: weil weniger oft ausgestoßen werden muß, da das Material mehr an der Oberfläche der Garnitur sitzt, findet zunächst eine Materialersparnis statt, sodann auch eine Verbesserung in der Egalität des Kardenbandes, eben weil weniger häufig ausgestoßen wird. —

Die ELP-Garnitur besteht aus 5fachem Stoff, einschließlich einer Leinen-Einlage und der genannten elektrisch leitfähigen, starken Gummiplatte an der Oberfläche des Bandes. Diese Gummideckplatte ist licht-, wärme- und ölfest. Der gehärtete und temperierte Gußstahldraht mit Rundknie erhält je nach Vorschrift des Bestellers entweder Seiten- oder Oberflächenschliff. Bekanntlich gehen die Meinungen über diesen Punkt bei den Spinnern auseinander; gewöhnlich wird dem Seitenschliff der Vorzug eingeräumt. Die Stellung der Drahthäckchen ist bei dieser Kratzenart etwas steiler angeordnet als bei den gewöhnlichen Garnituren, wodurch das Kardieren sehr feiner Zellwollen, aber auch schwerer zu verarbeitender Sorten, wie z. B. Duraflocks erleichtert wird. Gegen den üblichen 10%igen Zuschlag erhalten die Zähnchen extra gehärtete Spitzen. Daß diese beim Schleifen eine größere Sorgfalt und Sachkenntnis seitens des Personals einer Spinnerei verlangen, dürfte bekannt sein. Leider wird diesem Umstand nicht überall Rechnung getragen.

Sowohl das Tambour- als das Abnehmerband wird in dieser Ausführung hergestellt. Es ist zweckmäßig, Tambour und Abnehmer mit dieser Garniturenart zu beziehen, also nicht nur das eine oder das andere Organ, da dies von Einfluß auf die Leitfähigkeit der gesamten Maschine ist. Das Aufziehen der Bänder erfolgt unter denselben Spannungen und in derselben Art wie bei Normalgarnituren üblich. Vor dem Aufziehen jedoch sind die Walzen (d. h. Tambour und Abnehmer) von etwaigen Farbanstrichen etc. sorgfältig zu reinigen, also

Geigy

Für die Textilindustrie

Farbstoffe - Textilhilfsprodukte - Mottenschutzmittel „Mitin"
Tannine

Für die Lederindustrie

Synthetische Gerbstoffe (Austauschgerbstoffe) - Extrakte
Farbstoffe - Hilfsprodukte

Für Pharmazie und Medizin

Chemikalien - Pharmazeutische Spezialprodukte - Medizinalfarbstoffe - Tannine

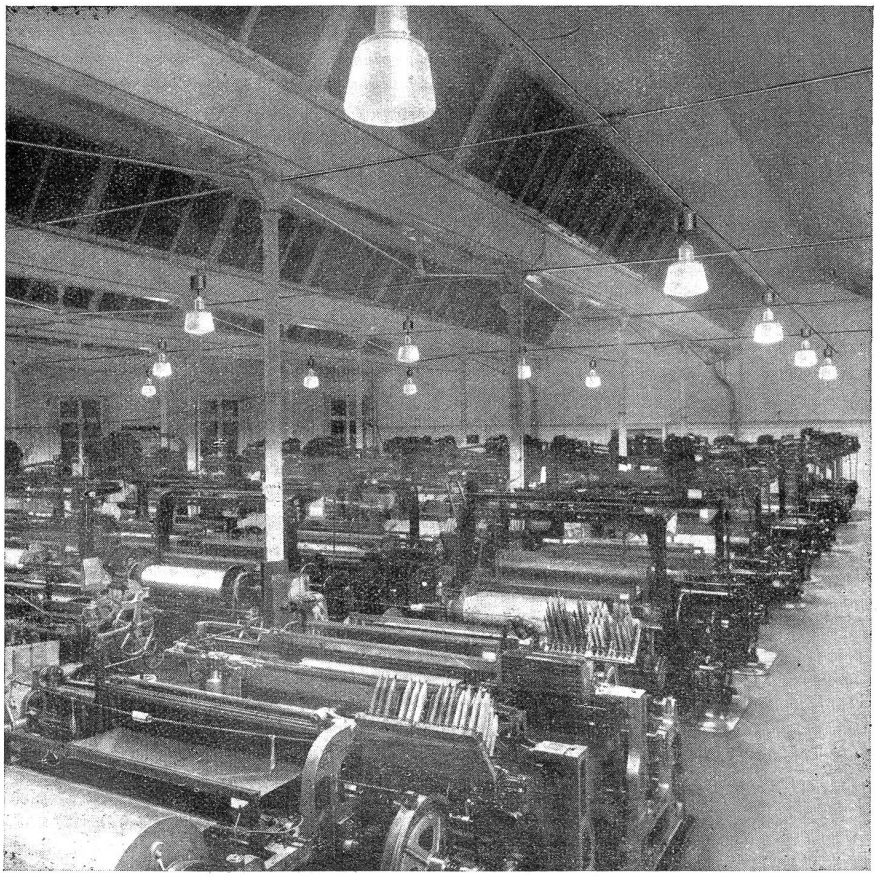
Für die Landwirtschaft

Pflanzenschutzpräparate

Für andere Gebiete

Strassenbaustoffe - Chlorkautschuk - Hilfsprodukte für die Kautschukindustrie - Kosmetische und Lebensmittelfarbstoffe

J.R. GEIGY A.G. CHEMISCHE FABRIKEN BASEL 16



Kleinspannungs-Beleuchtung

einer

Schweiz. Seidenweberei

Beleuchtungsstärke E med 155 Lux

(im Vordergrund oberbaulose Rüti-Seidenautomatenstühle)

ausgeführt durch

Oscar Pfrunder

techn. Bureau für Industrie-Beleuchtungen

Zürich 1

Löwenstrasse 59

Tel. 5 11 13 / 5 34 83

Verlangen Sie einen unverbindlichen Besuch!

1517

DIE NEUE

Grob

Mehrzweckklitze

FÜR

ZELLWOLLE
KUNSTSEIDE
BAUMWOLLE

GROB & CO. AKTIENGESELLSCHAFT
HORGEN (SCHWEIZ)

Die neue Grob-Flachstahlwebelitze mit dem **Spezial-Fadenauge** ist eine **MEHRZWECKLITZE,** die sich vorzüglich eignet zum Verweben von **Kunstseide, Zellwolle** und **Baumwolle.**

6 Punkte

stempeln die **neue Groblitze** zum besten und zugleich billigsten Helfer in jeder Weberei.

1. Sie hat ein höchst zweckmässig geformtes, hochfein poliertes Fadenauge; Knoten und Verdickungen der Fäden bleiben darin nicht hängen, sondern passieren das Fadenauge dank der besonderen Stellung spielend.
2. Sie ist dünner als jede andere Drahtlitze, ermöglicht dadurch auch bei dichtester Einstellung noch eine leichte und gleichmässige Fachbildung.
3. Sie ist aus einem Stück gestanzt, hat weder rauhe Drahtwindungen, noch weiche Lötstellen. Sie ist überall vollständig glatt und fein poliert, so dass selbst der empfindlichste Kettfaden nirgends der geringsten schädlichen Reibung ausgesetzt ist.
4. Sie kann für hellste und zarteste Farben verwendet werden, weil sie vernickelt ist und infolgedessen nicht abschmutzt, wie dies bei den verzinnten Stahldrahtlitzen der Fall ist.
5. Sie hat von allen Drahtlitzen die grösste nutzbare Höhe.
6. Sie lässt sich von allen Drahtlitzen am schnellsten einziehen.

Die kürzlich in bedeutenden Webereien durchgeführten Versuche haben durchwegs glänzende Resultate gezeitigt.

Beachtenswerte neue Bestellungen, sowie Nachbestellungen in den letzten Wochen und Monaten geben uns die Gewissheit, dass unsere **Mehrzwecklitze** gerade in der heutigen Zeit, wo Kunstseiden-, Zellwoll- und Baumwollartikel einander in buntem Wechsel ablösen, die zweckmässigste Webelitze ist.

Von Fachleuten wird sie geradezu als idealste Webelitze bezeichnet.

Bitte machen auch Sie einen Versuch damit und lassen Sie sich selbst von deren Zweckmässigkeit überzeugen.

Bei Anfragen und Bestellungen bitten wir Sie, uns jeweils bekanntzugeben, welche Kettmaterialien und in welchem Nummernbereiche Sie diese zu verweben gedenken. Mit fachmännischem Rat stehen wir Ihnen jederzeit gerne zu Diensten.

DIE ERFINDER UND ALLEINFABRIKANTEN

GROB & CO. AKTIENGESELLSCHAFT
HORGEN (Schweiz)

Vom Wunderwerk der Osram-Lampe

Dem Ziel, künstlich Tageslicht zu erzeugen, ist man mit der OSRAM-Quecksilber-Mischlicht-Lampe sehr nahe gekommen: sie vereinigt in einem Glaskolben Quecksilberdampflicht, das arm an roten Strahlen ist, mit Glühlampenlicht, das diese überreichlich besitzt; so erhält man den Eindruck des natürlichen Tageslichtes. Ein solches, dem Auge wohlgefälliges „Mischlicht" ist im Betriebe ungleich billiger als eine Anlage mit Tageslicht-Glühlampen.

So erfüllt das OSRAM-Quecksilber-Mischlicht den Anspruch unserer Zeit: Denn es geben

OSRAM

MISCHLICHT-LAMPEN

viel Licht für wenig Strom

F 12

blank zu machen und die Gleichmäßigkeit der Oberflächen ist zu überprüfen! Alsdann ist die jeder Garnitur beigepackte flüssige elektrische leitfähige Gummilösung als Anstrich auf die Walzen mittelst eines Pinsels aufzutragen. Dadurch entsteht eine gute Verbindung zwischen Kratzenband und Walzenoberfläche. Außerdem ist die Karde zu erden. —

In bezug auf die Neuheit, das Kratzentuch mit einer elektrisch leitfähigen Gummideckplatte zu versehen, sind Betriebsversuche in größerem Umfang vorgenommen worden, worüber ein Beispiel am Schluß dieser Ausführungen näheren Aufschluß gibt. Die durch ein besonderes Verfahren erzielte Leitfähigkeit der Gummiplatte hat die Aufgabe, um dies zu resümieren, die durch den Arbeitsprozeß entwickelte statische Elektrizität abzuleiten, so daß die Fasermasse weniger tief in den Drahtbeschlag eindringt und die Abnehmerarbeit im Sinne einer mengenmäßig verbesserten Vließbildung gehoben, die Ausstoßarbeit vermindert und die wirtschaftliche Auswertung des Rohstoffes günstiger gestaltet wird. Eine ganze Reihe von praktischen Vergleichsversuchen hat bestätigt, daß die Zeit fürs Ausstoßen um das 5- bis 6fache verlängert werden kann. Auch bei den sogenannten Ganzstahlgarnituren ist die Ausstoßarbeit bekanntlich auf ein Minimum reduziert, allein für erstklassige Kardierung hochwertiger Rohstoffe ist doch die Häckchengarnitur mit ihrem feinen Satz und elastischem Häckchenstand eine Vorbedingung für gutes Arbeiten. Wie ein solches gar an Karden, bei denen der Tambour mit Normalgarnitur, der Abnehmer mit Ganzstahlgarnitur bezogen ist, möglich sein soll, soll hier nicht erörtert werden. — Es mag noch beigefügt werden, daß die ELP-Garnituren in der Anschaffung nicht mehr kosten als die gewöhnlichen Kardenbeschläge.

Nachstehend folgt eine Tabelle über einen 30stündigen Vergleichsversuch einer Spinnerei im Rheinland zur Feststellung der Verringerung des Abfalles bei Verwendung von ELP-Garnituren.

Jedesmal nach dreistündiger Laufzeit wurden die Abfallmengen festgestellt. Das verarbeitete Rohmaterial war 80% Peru Baumwolle mit 20% Zellwolle gemischt.

Abgänge	bei gewöhnl. Garnitur	bei ELP. Garnitur
a) Ausstoß		
nach 3 Stunden	100 Gramm	80 Gramm
„ 6 „	110 „	80 „
„ 9 „	100 „	75 „
„ 12 „	100 „	75 „
„ 15 „	100 „	90 „
„ 18 „	100 „	80 „
„ 21 „	100 „	90 „
„ 24 „	110 „	85 „
„ 27 „	110 „	80 „
„ 30 „	110 „	80 „
	1040 Gramm	815 Gramm = **21,6 %**
b) Deckelputz		
nach 3 Stunden	270 Gramm	130 Gramm
„ 6 „	250 „	170 „
„ 9 „	285 „	160 „
„ 12 „	260 „	150 „
„ 15 „	280 „	200 „
„ 18 „	270 „	200 „
„ 21 „	290 „	210 „
„ 24 „	275 „	190 „
„ 27 „	270 „	170 „
„ 30 „	290 „	180 „
	2740 Gramm	1760 Gramm = **35,8 %**
Gesamtergebnis = Ausstoß + Deckelputz	3780 Gramm	2575 Gramm = **32 %**

Abgänge	Flug gewöhnl. Garnitur	Elektr. leitfäh. Garnitur
nach 9 Stunden	420 Gramm	270 Gramm
„ 21 „	370 „	310 „
„ 30 „	480 „	345 „
	1270 Gramm	925 Gramm = **27 %**

Die Bedeutung der Walke bei Baumwoll-, Leinen-, Woll- und Seidengeweben

Die Herstellung der Garne und Webwaren steht in engem Zusammenhange mit der darauf folgenden Zurichtung und Ausstattung, der sogenannten Appretur der Gewebe.

Soll das Gewebe im fertigen Zustande eine wollige, filzige Oberfläche aufweisen, so müssen schon die hierzu verwendeten Garne eine mehr offene faserige Beschaffenheit aufweisen. Das Gegenteil ist der Fall bei der Manipulation für glatte Waren. Daß diesen Erfordernissen das jeweilig zur Verwendung kommende Fasermaterial angepaßt und sorgfältig ausgewählt werden muß, wird man selbstverständlich finden, da von demselben das vollständige wunschgemäße Gelingen der in Frage kommenden Warengattung abhängt.

Bei der Disposition für den Webstuhl ist Einstellung und Breite der Ware für den nachherigen Appreturprozeß von Wichtigkeit, damit die Ware nach der Appretur die richtige Breite aufweist und diese nicht etwa künstlich hervorgebracht werden muß. Durch das Putzen der Ware während des Webens und nach dem Abziehen der Ware vom Warenbaum durch den Weber wird schon mit dem Zurichtungsprozeß begonnen, der also hier bereits mit der Reinigung der Ware einsetzt. Nebstdem trachtet man auch die Ware vom Webstuhle bereits so zu bekommen, daß sie, besonders wenn dieselbe als Rohware in den Handel kommt, ein gefälliges und volles ausgeglichenes Aussehen aufweist. Zu diesem Zwecke kommt schon beim Webstuhl die sogenannte Walke in Betracht, deren Zweck es in allen Fällen ist, die Ware selbst bei geringerer Einstellung nach Möglichkeit zu egalisieren und zu verdichten. Bei Baumwoll-, Leinen- und Jutewaren geschieht das auf dem Webstuhl dadurch, daß man die zuletzt eingetragenen Schußfäden nur nach und nach zur Ruhe kommen läßt. Dies erzielt man in der Weise, daß man während des Webens Partien von Kettfäden, also beispielsweise die ungeradezahligen, anspannt, während man die geradezahligen locker läßt und umgekehrt. Durch dieses Vorgehen treten am Geweberande beständig Schiebungen auf, die bewirken, daß sich die Fäden gegenseitig abflachen, gleichmäßig verteilen und so das Gewebe wesentlich besser ausfüllen. Erreicht wird dies gewöhnlich beim Webstuhl durch Hochstellen des Streichriegels, wodurch die jeweilig gehobenen Kettenfäden eine Lockerung erfahren, während die gesenkten angespannt werden. Denselben Zweck erfüllen eigene Walkapparate, die mit Hilfe bewegter wellenförmiger Kreuzschienen die abwechselnde Anspannung und das Nachlassen der Kettenfäden bewirken. Diese Apparate haben den Vorteil, daß die Bewegung der Fäden rascher, somit auch öfter während einer Tour des Stuhles vor sich gehen kann, das Hochstellen des Streichriegels überflüssig macht und die Bewegung der Fäden von dem Zeitpunkte der Fachbildung unabhängig ist, sodaß die Fachbildung für den Webeprozeß günstiger gestaltet werden kann, respektiv die Walke nicht für das Weben so störend einwirkt wie ein hochgestellter Streichriegel.

Ist die Ware vom Webstuhle abgezogen, so beginnt mit derselben der Verschönerungsprozeß, wenn nicht schon ein Teil davon in seiner Beschaffenheit als Rohware bereits zum Fertigfabrikat verarbeitet wird. Die nun zunächst stattfindende Verbesserung der Ware besteht in einem Waschprozeß. Hier sind es die besonderen Waschhämmer, welche in bezug auf Dichte die Ware günstig beeinflussen. Zunächst wird durch das Einweichen der Ware der eventuell noch vorhandene Pflanzenleim sowie etwaige Schlichte gelöst und durch den darauf folgenden Waschprozeß entfernt, die Fäden öffnen sich, die Fasern werden nach Möglichkeit und die Faserenden ganz frei. Die Zwischenräume im Gewebe schließen sich immer mehr, die Ware quillt auf, wird weich und geschmeidig. Das Aussehen der Ware verändert sich bereits hier merklich zu ihren Gunsten.

Bei Baumwoll- und Leinenwaren begnügt man sich mit diesem Waschprozeß, weil eine intensivere Verdichtung der Ware bei Baumwolle und Leinen durch einen weiteren Appreturprozeß nicht mehr zu erwarten ist. Dabei muß allerdings erwähnt werden, daß ein Flachdrücken der Fäden durch Mangen und Kalandern und ein Ausfüllen der Zwischenräume zwischen den Fäden der Gewebe durch Appreturmittel, nicht in den Rahmen dieser Ausführungen gehören.

Bei Schafwolle hingegen tritt noch eine weitere wichtige Eigenschaft, und zwar die der Filzbarkeit, hinzu. Diese beruht der Hauptsache nach auf der Form der Faser, welche eine rauhe Oberfläche besitzt. Die Rauhheit ist besonders nach einer Richtung, und zwar von der Spitze gegen die Wurzel zu, wesentlich größer und bewirkt, daß die Fasern mit den unteren Enden in das benachbarte Fasergewirre leicht eindringen und sich daselbst verankern. Es bedarf also bloß eines Antriebes für die Fasern um die Verfilzung derselben untereinander hervorzurufen. Dieser Antrieb erfolgt durch fortgesetzten Druck und Stoß in der Walkmaschine. Auch hier wird der Effekt umso größer, je öfter sich in gewissen Zeiträumen dieser Druck und Stoß wiederholt. Dieser Filzprozeß wird in der Walkmaschine noch durch Feuchtigkeit, Wärme und Zusätze von Chemikalien gefördert und verwandelt das Gewebe in eine mitunter ganz geschlossene Fläche, die dem Wesen eines eigentlichen Filzes sehr nahe kommt.

Das Abflachen und gleichmäßige Verteilen der Fäden vollzieht sich am leichtesten bei Seidengeweben, weil dieses Fadenmaterial sehr glatt ist. Folglich ist es bei Seidengeweben kaum nötig, auf dem Webstuhle die Walke in Tätigkeit zu setzen; auch würde die Seide eine solche noch weniger vertragen wie Baumwoll- und Leinengewebe. In früherer Zeit, als die Gewebe noch auf Handwebstühlen hergestellt wurden, erzeugte man ganz dünne Seidengewebe so, daß man auf dem Handwebstuhl abwechselnd mehrere Schuß mit der Lade zusammendrängte und dann einen größeren Zwischenraum ohne Schuß frei ließ. Waren auf diese Weise einige 15 bis 20 cm Ware hergestellt, so genügte es, mit einer Bürste über die Ware zu streichen, um ein gleichmäßiges Verteilen der Schüsse in der Ware zu erreichen. Ein so dünnes Seidengewebe mit von vornherein gleichmäßiger Schußdichte auf dem Handwebstuhle herzustellen, war den geschicktesten Handwebern nur schwer möglich, weshalb bei ganz dünnen Seidengeweben zu der erwähnten Arbeitsweise gegriffen wurde.

Werden überdies Seidengewebe bei der weiteren Ausfertigung noch so behandelt, daß auf einer Trommel schräg angeordnete Schienen oder Bürsten die Ware bei ihrem Durchlaufen bestreichen, so findet eine restliche Verteilung und Ausgleichung der Fäden im Gewebe statt und vervollständigt so den gewünschten Ausfall der Ware.

Etwas paarig aussehende Damenkleiderstoffe werden des öfteren dadurch verbessert, daß man diese Stoffe auf einer Trockenmaschine mit changierenden Seitenfassungen behandelt. Die Einrichtung ist so, daß bei gleichzeitiger allgemeiner Weiterbewegung der Ware, eine die Ware gefaßt haltende Seitenkette der Maschine ziemlich rasch abwechselnd ein kurzes Stückchen zurück, die andere gegenüberliegende nach vorwärts bewegt und umgekehrt. Diese zerrende Bewegung im gespannten Zustande der Ware bewirkt ebenfalls ein Gleiten und somit ein besseres Verteilen der Fäden in der Ware, sodaß das paarige Aussehen derselben verschwindet und die Ware gut ausgeglichen, mit anderen Worten gewalkt, erscheint.

W. S.

MODE-BERICHTE

Blick auf die Grieder Herbstkollektion

Es ist durchaus im Interesse der Seidenindustrie und aller übrigen, mit der Mode zusammenhängenden Fabrikationen, daß die modische Entwicklung nicht stagniert, sondern, wenn auch etwas langsamer, gleichwohl weitergeht. Unsere Nachbarländer geben sich sogar sehr Mühe, die modische Schöpfung zu pflegen und einen eigenen Stil zu zeigen. Frankreich, das für uns nach wie vor interessant bleibt und auf seiner alten Tradition weiterwirkt, hat kürzlich in Aix-les-Bains neue Pariser Modelle gezeigt. Italien strengt sich sehr an, elegante, namentlich farblich aparte Kollektionen herauszubringen. Auch die deutsche Mode ist in guter Entwicklung begriffen; es bestehen dort einige Modellhäuser der haute couture, die auch für unsern Geschmack gut Tragbares herausbringen. Die Schweizer-Couture verfolgt all diese Bewegungen der Mode, wählt aus den vielen Modellen, die für die Schweiz geeigneten aus, läßt sich vielfach zu eigenen Schöpfungen inspirieren, wobei dann etwas im Gesamteffekt Neues herauskommt. Diese Erwägungen fallen uns ein, wenn wir die neueste haute couture Kollektion von Grieder ansehen, die am 22. September der Presse gezeigt worden ist. Sie verband Hüte aus dem eigenen Salon in stilvoller Weise mit den Kleidern und erhielt ihre sehr geschmackvolle Vervollständigung durch eine erlesene Luxus-Schuhkollektion von Bally, die die Doelker A.-G. samt einigen eigens von Bally für sie reservierten Modellen den Toiletten von Grieder angepaßt hat.

Sehr schöne, flauschartige und sportliche Wollstoffe wie Fischgrätnoppé kamen bei den Mändeln zur Verwendung, auch Velours de laine und Duvetines in herrlicher Ausführung. Kombinationen mit Pelz, zum Beispiel mit farbenfeinen Ozelot am Kragen und sogar als Futter erzielten eine flotte Wirkung. In Paris wird dieses Pelzfutter jetzt häufig verwendet, auch Pelzmuffs, mit dem Stoff des dazu gehörigen Mantels, erfreuen sich wieder größerer Beliebtheit. In Falten gelegte Rücken an Mänteln und noch einige mit breiten gesteppten Falten belebte Mäntel zählten zu den interessanten Creationen.

Einige schwarze Kleidchen, knapp und jugendlich, ließen ihren Pariser Ursprung oder doch französische Inspiration erkennen. Etwas sehr Chikes war ein bräunliches Kleidchen aus Jerseyangora mit gestricktem Vorderteil. Auf schwerer, schwarzer Seide hob sich eine sehr schöne, rankenreiche Silberstickerei ab. Das damit verzierte Casaquekleid leitete über zu den eleganten Nachmittagstoiletten die heute viel wichtiger und reicher geworden, da die großen langen Abendkleider, obschon auch in der Kollektion vertreten, praktisch viel weniger Bedeutung besitzen. Weiche fließende Seidenjerseys und sehr weiche und dichte Seidencrêpes beherrschten hier das Bild der eleganten Mode. Auffallend viel schwarze Seide wetteiferte mit den molligen Wollstoffen sehr vornehmer Kostüme und einigen Deux-pièces, an denen viel Wattestickereien, vor allen an Taschen, bemerkbar waren. Das Wattieren ganzer Kleider ist heute französische Spezialität und ein ganzes Seidencrêpekleid erschien mit rautenförmig gestepptem, wattiertem Rock, Oberteil und Aermeln; einzig die Taillenpartie war freigeblieben. Charakteristisch für die Kollektion waren die zahlreichen auf der Vorderseite entweder durchgehend oder an der Taille- oder Hüftpartie reich drapierten Kleider, womit die Büste gut markiert und die Weite des Rocks malerisch betont wurde; auch ein rauchgraues Abendkleid aus weich fließendem Material hielt sich in dieser Richtung. Zu erwähnen ist ein Samtkleid in Braun mit Samttupfen auf der seidenen Corsage, der Rock tief angesetzt und leicht gereiht. Eine schwarze Seidencrêpe-Toilette nützte die dekorative Wirkung langer Fransen an der seitlich abgerundeten, schürzenartigen Partie aus. Sehr vornehm und festlich wirkte sich ein Abendtailleur aus schwerer Seide aus; die nicht besonders lange Jacke aus elfenbeinfarbigem, schwarz gestreiftem Ottoman war mit drei bandkopfartig hängenden Streifen garniert. Großer Beifall fiel dem weiten, an den schoßartig abgerundeten Teilen des Rocks wattierten Abendkleid aus herrlichem, blaugrauen Taffetas changeant zu.

Die heute wieder in Schwung kommende Hutmode, die ihre neuesten Anleihen um 1900 herum aufnimmt, wird nicht jeden begeistern, mag eine noch so große Pariser Modistin die Erfinderin sein. Am meisten Kleidsamkeit kommt einigen chasseurartigen und namentlich den hochstrebenden Bérétverwandten Formen zu, die von einem erfreulichen Chick beherrscht waren. Sehr erfreulich für sie, greift die Hutmode für ihre gezogenen und drapierten Formen zu sehr schönen Satins und Grosgrains.

In einer Modezeitung aus dem Jahre 1786 lesen wir, daß damals kein Frauenzimmer in London, nicht einmal die geringste Dienstmagd, lederne Schuhe sondern entweder seidene oder solche aus Zeug getragen habe. Dazu bedienten sich Alle bei schlechtem Wetter der Pattens, die aus höl-