

Mode-Berichte

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **36 (1929)**

Heft 6

PDF erstellt am: **23.09.2024**

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.

letztere durch Verbrennen von Kohle in die Luft geraten ist. Schädigungen der Wolle werden auch durch Schimmelpilze und Fäulnisbazillen hervorgerufen, insbesondere beim feuchtwarmen Zusammenliegen des Materials. Es bilden sich Stockflecke, oft wird auch die Struktur der Faser zerstört. Gefördert wird der Prozeß durch Spuren von Alkali. Solche von Schimmel angegriffene Wolle nimmt keine Farbe mehr an. Auch das sich stets in der Wolle befindliche Oel kann unegale Färbungen verursachen. Die Wolle enthält meist zwei bis drei Prozent Oel in äußerst fein verteiltem Zustande, welches sich langsam, bei geringen Sorten sich rascher oxydiert. Diese oxydierten Oele bilden auf der Wollfaser eine Reserve und die Farbe wird an solchen Stellen viel weniger angenommen. Oft haben unegale Färbungen ihren Ursprung in fehlerhaften mechanischen Behandlungen. Unegalitäten in der Färbung, welche bei gewisser Beleuchtung verschwinden, sind nicht durch ungleiche Farbstoffverteilung, sondern durch fehler-

hafte mechanische Operationen veranlaßt. Es wird das Licht anders reflektiert von den beschädigten als von den ursprünglichen normalen Stellen. Von all den möglichen Fehlern, entstanden durch mangelhafte mechanische Behandlungen, sollen nur einzelne herausgegriffen werden. Da sich die Wollen verschiedener Provenienz mit demselben Farbstoffe in verschiedenen Tönen anfärben, so dürfen, um egale Färbungen zu erhalten, nur Wollen derselben Herkunft miteinander verarbeitet werden. Ungleichförmige Drehung gezwirnter Garne, Spannungsunterschiede, ungleichmäßiges Garn, entstanden durch fehlerhaftes Spinnen, verschiedener Feuchtigkeitsgehalt etc. sind oft auch die Ursachen bunter Färbungen. Viele solcher Fehler werden oft übersehen, manchmal lassen sie sich sehr schwer in der Rohware erkennen und treten erst in der fertig ausgerüsteten Ware in Erscheinung. Es ist dann keine leichte Aufgabe und bietet große Schwierigkeiten, die Ursache des Fehlers zu ergründen.

Die Appretur der Pelzstoffe (Moutonnés).

Von Wilhelm Kegel, Färberei-Techniker.

Pelzstoffe, welche auch den Namen Moutonnés führen, stellen eine Paletstoffart von ziemlicher Dicke und Weichheit, mit langhaariger Oberfläche dar. Der Strich der Ware kann entweder wie gewöhnlich nach dem Schlag zu oder aber auch schräg, also diagonal liegen. In letztem Falle hat die Ware gewisse Aehnlichkeit mit diagonal Welliné.

Die Fabrikation der Moutonnés in der Weberei besitzt viel Aehnlichkeit mit jener der Ratinés und Wellinés, sobald dieselbe Bindung in Betracht kommt, wie 6-, 8- oder 10-schäftiger Atlas für die Oberseite, verstärkt durch Unterschuß im Stellungsverhältnis von 1—1 oder 2—1. Auch die 8-schäftige Bindung wird für die Herstellung dieser Spezialgewebe hin und wieder angewandt, in welcher die Oberseite in 4-schäftigem Kreuzkörper arbeitet, verstärkt durch Unterkette im Stellungsverhältnis 1—1. In solchem Falle ist die Einstellung der Kette also dichter, etwa 3000 Fäden, bei einer Webbreite von 190—195 cm.

Die Vorarbeiten der Ware für die Veredlung bestehen im Noppen, Stopfen, Wiegen und Messen. Wollfarbige Ware wird gut gewaschen und wenn nötig schwach angewalkt, im Stück gefärbte Qualitäten sind dagegen im Fett anzuwalken. Weiße Stücke werden mit Walkerde nachgewaschen, während wollfarbige hingegen direkt zu rauhen sind. Das Rauhen wird im Schusseffekt auf der Ober- und Unterseite, wie bei den Ratinés üblich, vorgenommen. Dabei spielt die Webart eine gewisse Rolle. Ist die Oberseite in 4-schäftigem Kreuzkörper gearbeitet, so muß der Rauhprozeß gleich mit ziemlich scharfen Karden vorgenommen werden, um eine möglichst lange Decke zu erzielen. Beim Arbeiten mit stumpfen Karden ist dagegen nur eine ungleichmäßige, magere Decke zu erreichen, wodurch die Ware nicht den erwünschten Charakter erhält. Der Strich geht vom hinteren Ende nach dem Schlag zu. Nach dem Rauhen wird getrocknet. Ein Scheren nach dem Trocknungsprozeß findet nicht statt. Die Stücke werden unter scharfem Druck auf der Zylinderpresse gepreßt und darauf folgend ca. 5 Minuten offen dekatiert. Um Bruchfalten zu vermeiden, muß die Ware auf der Dekatiermaschine gut auskühlen und dann genetzt auf der Rauhaschine verstrichen werden. Man wick-

kelt auf eine Walze auf und läßt die Ware bei nicht zu hoher Temperatur trocknen.

Bei den stückgefärbten Qualitäten wird die Ware vor dem Färben unter scharfen Druck auf der Zylinderpresse rechts- und linksseitig gepreßt, 15 Minuten offen dekatiert und wenn nötig über Nacht auf der Walze, auskühlen gelassen und anschließend gefärbt. Dem Färbeprozess ist besondere Sorgfalt zu schenken. So ist vor allen Dingen darauf zu achten, daß keine Hitzfalten in die Ware gelangen, die bei derartig starken Geweben durch unvorsichtige Arbeitsweise leicht entstehen können. Nach beendetem Färbeprozess muß die Ware auf der Stückfärbemaschine mit reichlich kaltem Wasser gespült werden, damit sie vollständig erkaltet die Färbemaschine verläßt. Auch ein zu scharfes Trocknen nach dem Färben ist tunlichst zu vermeiden, weil die Ware dadurch leicht hart und strohig ausfällt. Dem Trocknen der Stücke folgt eine Behandlung auf der Velourhebeemaschine, indem man die Gewebe mit und gegen den Strich behandelt und schert. Beim Scheren verwendet man anstelle der Aufsatzbürste eine Walze mit Rollkarden und schert ziemlich kurz, sodaß die Wollhaare ca. 2 mm lang bleiben. Man rechnet normal 10 Schnitt auf dem Langscherer. Es folgt nun ein links- und rechtsseitiges Bürsten und ein Schnitt auf dem Querscherer, wobei man das Haar wie bei jeder anderen Ware aufstreicht. Die Schur hängt im allgemeinen von der Decke des Gewebes ab. Ist die Decke etwas mager ausgefallen, so muß die Schur entsprechend länger gehalten werden.

Fällt die Ware etwas hart aus, so kann man sie im letzten Spülwasser nach dem Färbeprozess mit Monopol-Brillantöl oder mit anderen Weichmachungsmitteln behandeln. Den Schluß der Veredlung bildet ein nochmaliges Bürsten, ein Pressen unter Druck auf der Zylinderpresse und ein Aufdämpfen je nach Bedarf. Es wird vielfach verlangt, daß die Ware nach ihrer Fertigstellung einen fliconnartigen Charakter zeigt. In diesem Falle bleibt zum Schluß die Pressung weg, an deren Stelle eine Behandlung auf der Rafiniermaschine folgt. Es werden dadurch keine Wellen hervorgebracht, weil die Decke der Ware zu kurz ist, hingegen erhält die Ware ein unruhiges Aussehen, welches ihr einen besonders eigenartigen Charakter verleiht.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Die französische Textilmode im Herbst und eine Vorschau für den Winter.

Nur noch wenige Wochen, und die Pariser Saison hat mit dem „Grad Prix“ ihren Höhepunkt erreicht, der wie in jedem Jahr das Zeichen zum Auszug der internationalen Welt in die Seebäder bedeutet. Orte wie Deauville, Trouville, La

Baule, Biarritz, der Lido bilden dann das Tagesgespräch, da sich dort alles vereinigt, was zur großen internationalen Welt gehört. Die Rückwirkungen dieser Saisonereignisse auf die gesamte Modeindustrie sind hinreichend bekannt, um hier erst näher erläutert werden zu müssen. Wichtig dagegen erscheint es uns, schon jetzt darauf hinzuweisen, inwieweit alle be-

teiligten Industrien der Zukunft entgegengeblickt haben, denn rasch ist der Sommer vorbei und frühzeitig wird die Frage der Herbst- und Wintermode aufgeworfen. Die Vielseitigkeit der an die Modeindustrien gestellten Ansprüche und gleichzeitig die Notwendigkeit, auch in den kommenden Jahreszeiten etwas noch nicht Dagewesenes zu bringen, erfordert allerengste Zusammenarbeit von Textilindustrie und „Haute Couture“. Es wird beiden Teilen nicht immer leicht gemacht, in der Fülle der vorhandenen Materialien die richtige Wahl zu treffen; vor allen Dingen aber steht die Textilindustrie vor immer schwierigeren Aufgaben. Die unendlichen Variationen der Stoffarten sollen so weit wie möglich kleine Veränderungen zeigen, denn eine wesentliche Umgestaltung vorzunehmen kann als eine Unmöglichkeit angesprochen werden. Im Laufe der letzten Jahre hat es die Textilindustrie verstanden, für die verschiedenen Zwecke bis zu einem gewissen Grade Stoffnormen herzustellen, welche dann je nach der Saison kleinen, aber doch merklichen Modifikationen unterworfen werden.

Die Dame von Welt begnügt sich keinesfalls, für die verschiedenen Tageszeiten nur je ein Kostüm oder Kleid zu besitzen, oder etwa während einer Woche in dem gleichen Sportkostüm auf dem Hockeyplatz zu erscheinen. Nicht allein die farblichen Unterschiede sollen zutage treten, sondern auch die Stoffarten sollen jeweilig etwas Neues darstellen, denn gefallen und, wie dies echt weiblich ist, auch ein wenig beneidet zu werden, ist ihr höchstes Ziel. Sie will es auch verstehen, daß beispielsweise der im Herbst moderne lange Mantel nicht aus dem gleichen Stoff gearbeitet werden darf, wie der dreiviertel lange Mantel oder das taylor-made-Kostüm. Die gleiche Erscheinung bei den Vor-, Nachmittags- und Abendkleidern, kurz überall sollen Varianten geschaffen werden, denn schließlich und endlich darf nicht vergessen werden, daß das Wohl und Wehe der gesamten Bekleidungsindustrie bis zu einem gewissen Grade von der schöpferischen Tätigkeit der Textilindustrie abhängt.

Es ist hinreichend bekannt, daß sich die Pelzmode einer besonderen Gunst erfreut und unter den am meisten verwendeten Pelzarten sind es die flachen, kurzhaarigen Pelze, die im Laufe des Winters und Frühjahrs einen gewaltigen Aufschwung genommen haben. Hieran anschließend hat die französische Textilindustrie für den kommenden Herbst eine Neuheit herausgebracht, die von hervorragender Schönheit ist. Es handelt sich um den imitierten Breitschwanz, der in möglichst natürlichen Farben verarbeitet wird. Die farbliche Abtönung spielt bei diesem Stoff eine große Rolle, die Struktur dieses Gewebes in der naturgetreuen Nachahmung des Tierfelles gestattet es nicht, diesem Stoff jegliche Farbe zu geben, genau so wie es als eine Unmöglichkeit erscheinen

würde, dem Pelz z. B. eine rote oder grüne Farbe zu geben. Der Herbstmantel wird also entweder aus Breitschwanzstoff gefertigt, oder aus feinem Tuch, Angorastoff oder dem immer noch beliebten weichen Tweed. Das Futter für den Mantel zeigt in den weitaus meisten Fällen einen einfarbigen Crêpe de Chine, denn die Harmonie der Farben wird hierdurch am besten gewahrt.

Die Nachmittags- und Besuchskleider weisen insofern eine merkliche Veränderung auf, als erstens die schwarze Farbe vorherrschend sein wird, und in zweiter Linie Velour in allen seinen Abarten die große Mode ist. Crêpe Satin, Crêpe marocain, Panne usw. bilden das Hauptmaterial für die Nachmittags-, kleinen Abendkleider usw. Die Farbwirkungen basieren sich in den vorherrschenden Fällen auf die schwarze Grundfarbe; schwarz mit weiß, beige oder champagnerfarben, des weiteren kastanienbraun und einige lichtere Nuancen in mahagonibraun dürfen als absolute Modenfarbe angesprochen werden.

Es muß jedenfalls noch erwähnt werden, daß Herbst und Winter der Spitze einen guten Platz in der Mode reserviert haben. Diese früher so äußerst beliebte Ausschmückung jeglicher Art Roben war bekanntlich fast ganz in Vergessenheit geraten. Es ist also als eine kleine Umwälzung zu betrachten, wenn dieser älteste Frauenschmuck wieder zu Ehren kommt.

Herbst und Winter sind zu eng miteinander verflochten, als daß die Mode nicht ebenfalls Uebergänge schaffen muß, welche in der Haute Couture als Demi-Saison bezeichnet werden. Die herrlichen Tage zu Ende des Monats Oktober zeigen schon häufig recht kalte Abende, sodaß ein eigentliches Herbstkostüm für die Dame nicht mehr als fashionable zu betrachten ist. Es werden für diese Uebergangsmäntel oder Jackenkleider wiederum in erster Linie Stoffe in Fell-Imitationen verwendet, und zweitens ein stärkerer aber trotzdem fließend weicher Tweed, teilweise schon mit reichem Pelzbesatz. Für die Kleider modifiziert sich die Mode insofern etwas, als die Farben lichter werden, was seinen Grund in den erhöhten gesellschaftlichen Verpflichtungen hat, die Herbstende und Winter auferlegen. Für den Winter wird der Abend wieder in strahlender Beleuchtung alle die entzückenden Laméstoffe zur Geltung kommen lassen und des weiteren fließende schwere Seiden, deren leises Knistern von jeher etwas Geheimnisvolles verbreitete.

Trotz aller Schwierigkeiten, welche in jeder Saison zu überwinden sind, trotz aller modischen Launen unserer Damenwelt, versteht es die französische Textilindustrie immer wieder, selbst den verwöhntesten Ansprüchen gerecht zu werden und der Haute Couture ein Material zur Verfügung zu stellen, aus dem alle die Wunderwerke erstehen, die stets das Entzücken der Frauen und die Bewunderung der Männer verursachen werden.

Ch. J.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 28. Mai 1929. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich). Die letzte Woche eröffnete ruhig mit langsam zurückgehenden Preisen. Gegen Mitte der Woche zeigte sich hauptsächlich in Amerika mehr Neigung zu Lieferungsgeschäften, besonders in groben Titern, welcher Umstand zusammen mit den schlechten Ernteberichten aus China und der Eröffnung der ersten Cocons-Märkte in Japan auf höherer Basis als man erwartete, dem ganzen Markt einen festern Unterton gab. Im allgemeinen bewegte sich aber das Geschäft in den alten Richtlinien, d. h. die Fabrik deckte nur ihre Bedürfnisse von der Hand zum Mund.

Yokohama: Die ständige Nachfrage seitens Amerikas und die Eröffnung der Cocons-Märkte auf verhältnismäßig hoher Basis führten vorerst zu einer festern Haltung der Börse, welche sich nachher auch auf den Markt übertrug. Unsere Freunde notieren für Juni-Verschiffung:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Fr. 54.25
" Extra	13/15 "	" 55.50
" Extra Extra A	13/15 "	" 58.25
" Extra Extra crack	13/15 "	" 59.50
" Triple Extra	13/15 "	sind sehr rar

Filatures Extra Extra crack	20/22 weiß	Fr. 56.25
" Triple Extra	13/15 gelb	sind sehr rar
" Extra Extra crack	13/15 "	Fr. 58.25
" Extra Extra A	13/15 "	" 57.50
" Extra	13/15 "	sind sehr rar
" Extra Extra crack	20/22 "	Fr. 56.50
Tamaito Rose	40/50 " auf Lieferung	" 25.25

Für neue Seide fanden sich Verkäufer auf Basis von

Fr. 55.50 für Triple Extra 20/22 gelb,
Fr. 54.50 für Extra Extra crack 20/22 gelb,
Fr. 57.— für Extra Extra crack 16/18 gelb.

Der Stock in Yokohama/Kobe steht unverändert auf 27,000 Ballen.

Shanghai: Dieser Markt steht unter dem Einfluß der ungünstigeren Berichte über die neue Ernte. Nachdem man für Chekiang mit einem schlechtern Ausfall rechnen muß, kommen nun auch weniger gute Berichte aus der Provinz Kiangsu, welche ebenfalls ein Produktionszentrum, besonders für weiße Seiden, ist. Obschon der Kurs des Taels im Zusammenhang mit der schwächern Haltung des Silbermarktes zurückgegangen ist, so stellen sich heute die Preise in Franken in vielen Fällen etwas höher, da die Chinesen ihre Limiten in Taels hinaufgesetzt haben.