

# Färberei : Appretur

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 12

PDF erstellt am: **24.09.2024**

## **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.

## Amerika (Middling) 28/29 mm

Ganz-Stahl-Garnitur						Knielose Garnitur						Gewöhnliche Garnitur mit Knie					
Band	Deckel	Ausstoß	Briseur-Staub	Sieb-Staub	Verlust an Staub u. Flug	Band	Deckel	Ausstoß	Briseur-Staub	Sieb-Staub	Verlust an Staub u. Flug	Band	Deckel	Ausstoß	Briseur-Staub	Sieb-Staub	Verlust an Staub u. Flug
	Wolle						Wolle						Wolle				
95,54	1,95	—	1,11	0,20	1,20	93,90	2,40	0,20	1,70	0,20	1,54	93,70	2,90	0,80	1,00	0,20	1,40

Und der Verlust beim Kardieren selbst ergibt sich vom Wickelgewicht wie folgt:

	Ganz-Stahl-Garnitur	Knielose Garnitur	Gewöhnl. Garnitur mit Knie
Deckelputz . . . . .	1,95 %	2,46 %	2,90 %
Ausstoß . . . . .	—	0,20 %	0,80 %
Briseur-Staub . . . . .	1,11 %	1,70 %	1,00 %
Sieb-Staub . . . . .	0,20 %	0,20 %	0,20 %
Verlust an Staub und Flug . . . . .	1,20 %	1,54 %	1,40 %
Summa: Verlust	4,46 %	6,10 %	6,30 %

Die Arbeit der Deckel ist heruntergesetzt, und deren Abfall auf  $\frac{1}{3}$  vermindert, da dieser gar keine guten Fasern enthält. Ein zu rohes Krempeln ist ebenfalls nicht zu befürchten, denn alle Nadeln der Trommel arbeiten derart, daß die von dem Vorreißer gelieferten Fasern jede einzeln von der großen Trommel erfaßt werden, welche sie nicht mehr losläßt und aus diesem Grunde ein rohes Krempeln verhindert. Bei mit gewöhnlicher Garnitur beschlagenen großen Trommeln sind etwa 40% der Nadeln gar nicht mit Baumwolle bedeckt. Davon kann sich ein jeder Spinner selbst überzeugen, wenn er die Karde bremsend abstellt.

Nach dem Schleifen einer gewöhnlichen Garnitur ist der Deckelputz sehr leicht und erhöht sich dessen Gewicht mit der Arbeitszeit, je nachdem sich die Krempel früher oder später vollegt, da die Garnitur in 1 bis 2 Tagen stumpf wird.

Der neue Beschlag ist aber immer sauber und infolgedessen befinden sich die Spitzen des Beschlages immer im Zustand eines vollkommen neugeschliffenen, sodaß auch dadurch ein Verstopfen der Krempel nicht stattfindet und ein Füllen der Deckelbeschläge nicht eintritt. Es ist selbstverständlich, daß bei diesem Beschlag keine Ausstoßvorrichtung notwendig ist.

Die Ersparung von Arbeitskräften ist sehr bedeutend. In einer Krempel von 100 Karden besteht die Bedienung aus vier Ausstoßern, zwei Schleifern und event. ein bis zwei Hilfschleifern.

Bei Verwendung der neuen Beschläge kommt ein Schleifer und ein Hilfsarbeiter in Wegfall, ferner werden die vier Ausstoßer überflüssig und durch zwei Frauen ersetzt, denen als alleinige Arbeit die Beförderung und das Auflegen der Wickel zukommt. Durch den Wegfall des Schleifens und des Ausstoßens wird eine größere Mehrproduktion erzielt.

Nun fragt sich's: wo geht der Ausstoßabfall hin, wenn das Ausstoßen in Wegfall kommt? Wenn man den Ausstoß einer Krempel untersucht, so kann man feststellen, daß dieser mindestens 95% gute Fasern enthält und aus etwa 5% Abfall, Gries, Knöpfe usw. besteht. Die 95% kommen bei dem neuen Beschlag dem Vlies zugute und bleiben nur die 5% Abfall, Gries, Knöpfe usw. übrig. Diese Unreinigkeiten werden aber leicht durch den Rost unter dem Tambour ausgeschieden, sowie durch die Deckel, welche näher gestellt werden können; auch wird vorher schon besser gereinigt, wenn man dazu einen besonderen Beschlag auf dem Vorreißer verwendet. (Forts. folgt.)

## FÄRBEREI - APPRETUR

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

Von Karl Hommel.

(Fortsetzung aus Nr. 8)

In der substantiven Baumwollfärberei begegnen dem Färber ungezählte Möglichkeiten für fehlerhafte Erscheinungen während des Arbeitens.

Werden alte Bäder zu lange gebraucht, so sammeln sie immer mehr Schmutz aus der Baumwolle an, wodurch ihre Zugkraft vermindert wird. Werden gleichzeitig mehrere substantiv Farbstoffe in einem Bade verwendet, so tritt infolge ungleichmäßiger Erschöpfung der Flotte eine Verschiebung des Farbtons ein. Es ist daher ratsam, die Farbbäder nicht zu lange zu gebrauchen und nach Möglichkeit nur solche Farbstoffe zu verwenden, die gleichmäßig aus dem Bade ausziehen.

Buntes, ungleichmäßiges Aufziehen substantiver Färbungen auf die Baumwolle kann man dadurch verhindern, indem man unter Zusatz von Seife färbt, bei niedriger Temperatur mit der Ware eingeht, den Farbstoff und Salzzusätze in mehreren Portionen gibt und die Farbtemperatur langsam erhöht. Beim Färben substantiver Farbstoffe aus Seifenbädern muß vor allen Zusätzen erst die Soda dem Bade zugefügt werden. Erst nach dem Aufkochen des Farbbades mit der Soda gibt man die Seife nach. Tritt trotzdem Kalkseifenbildung ein, die sich in Form eines grieseligen Schaumes an der Oberfläche der Farbflotte abscheidet, so muß vor dem Eingehen der Ware die ausgeschiedene Kalkseife abgeschöpft werden. Dunkle Nuancen, sowie solche, die unter Zusatz von Soda gefärbt werden, sind stets nach dem Färben gut zu spülen. Bei hellen Nuancen färbt man erst ohne Salz unter Zusatz von Seife resp. phosphorsaurem Natron. Man geht mit der Ware in das lauwarme Bad ein, behandelt  $\frac{1}{4}$  Stunde lauwarm, erhöht die Temperatur langsam auf 60° C und fügt, sofern der Farbstoff noch nicht genügend aufzieht, etwas Salz nach. Helle Nuancen werden gewöhnlich nur unter Verwendung von Alkali gefärbt und zum Schluß gut gespült. Ein nachträgliches Streifenwerden der Färbungen kann entweder auf das Unter-

lassen des Spülens nach dem Färben, auf zu heißes Trocknen oder zu hartes Wasser zurückzuführen sein. Ist der Fehler an zu hartem Wasser gelegen, so empfiehlt sich eine Entkalkung desselben vor dem Färbeprozess durch kurzes Aufkochen mit Soda.

Gute Netz- und Hilfspräparate sind für die substantive Baumwollfärberei unentbehrlich geworden. Sie bewirken eine gleichmäßige Quellung der Zellulose und fördern dadurch die egale Aufnahme der Farbstoffe. Um bestimmte Echtheitseigenschaften substantiver Färbungen zu erhöhen, werden sie auf der Faser diazotiert und entwickelt, oder mit diazotierten Entwicklern nachbehandelt. Diese an sich einfachen Arbeitsmethoden können unter Umständen die Ursache zu den verschiedensten Erscheinungen und Fehlern bilden.

Die am häufigsten auftretenden Erscheinungen sind streifiger Ausfall der Garne und Gewebe und sind auf nachfolgende Fehler zurückzuführen:

1. Fehler beim Färben selbst.
2. Ungenügendes Diazotieren.
3. Unterlassen des sauren Spülbades nach dem Diazotieren.
4. Ungenügende Menge Entwickler.
5. Durch das Eingehen mit zu stark saurer Ware in das alkalische Entwicklungsbad, wodurch eine teilweise Neutralisation des zur Entwicklung erforderlichen Alkalis erfolgt. Im letzten Falle muß das Entwicklungsbad entsprechend mit mehr Soda versetzt werden.

Ein Ausbluten der diazotierten und entwickelten Färbung auf weiße Ware beim Einlegen in Wasser ist auf ungenügende Entwicklung zurückzuführen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die mit diazotierten Entwicklern gekuppelten Färbungen an und für sich echter gegen weiß sind und wenig zum Ausbluten neigen, als es beim Diazotieren auf der Faser und der darauf folgenden Entwicklung der Fall ist. Ein heißes Nachkuppeln

leistet dabei sehr wertvolle Dienste. Trifft dennoch ein Ausbluten ein, so war entweder das Bad des diazotierten Entwicklers nicht richtig bestellt oder zu schwach, oder aber die Entwicklungsdauer zu kurz, event. auch das Nachkupfern nicht heiß genug erfolgt.

Bei der Naphtol AS-Färberei auf Baumwolle kommt es im wesentlichen darauf an, daß die Garne oder Gewebe gut gereinigt sind und sich möglichst gleichmäßig netzen. Der Naphtol-Färbeprozess zerfällt in zwei Operationen. 1. Das Grundieren der Ware mit der Lösung eines Naphtols, 2. das Entwickeln der grundierten Baumwolle mit der Lösung einer diazotierten Base.

Die Grundierung der Garne erfolgt bei einem Flottenverhältnis von 1:20. Die Baumwolle wird in der entsprechenden Menge Naphtol-Lösung auf der Barke während einer 15–20-minütlichen Dauer grundiert, wobei die Grundierungsflotte möglichst konstant auf 30° C zu halten ist. Nach der Grundierung folgt ein Ausschleudern auf der Zentrifuge. Dabei ist zu empfehlen, die Garne in Nessel eingepackt in die Schleuder einzulegen und für ein möglichst gleichmäßiges Ausschleudern zu sorgen. (Die für das Einpacken der grundierten Garne verwendeten Stoffe sind mit der Grundierungsflotte zu netzen.)

Bei der Grundierungsflotte ist dem Alkaligehalt besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Der Gehalt an NaOH 38° Bé soll pro Liter 1,5 g betragen und der Flotte vor dem Zusetzen der Naphtol-Lösung zugegeben werden. Um eine möglichst gleichmäßige Aufnahme der Grundierungsflotte durch die Garne zu erreichen, ist eine Vorbehandlung derselben mit einer Lösung von 0,3 g Oleocarnit, ferner ein Zusatz von 1–2 ccm Türkischrotöl zur Grundierungsflotte zu empfehlen. Ein Zusatz von Kochsalz zu bestimmten Grundierungsbädern leistet wertvolle Dienste hinsichtlich einer gleichmäßigen Grundierung der Garne.

Die Entwicklung ist ebenfalls auf der Barke vorzunehmen. Man bereitet aus der Base die diazotierte Lösung und geht mit der gut ausgeschleuderten, aufgestockten Baumwolle auf das die entsprechende Menge abgestumpfte Diazolösung enthaltene, kalte Entwicklungsbad, worauf man 20 Minuten hantiert.

Es hat hier keinen Zweck, auf die einzelnen Ansätze der Naphtol- und Entwicklungsbäder näher einzugehen, da dieselben in den verschiedenen Betrieben den jeweiligen Verhältnissen angepaßt sind und sich nur schwer eine allgemeine Regel aufstellen läßt. Nach dem Entwickeln wird durch mehrmaliges kaltes Spülen die in der Baumwolle enthaltene Diazolösung entfernt. Man läßt ein 50–60° C heißes Bad folgen und seift zum Schluß 60° C warm mit 4–5 g Marseiller-Seife im Liter. Nach dem Seifen empfiehlt es sich, 1–2mal kalt und warm zu spülen und zum Schluß mit etwas Ameisen- oder Essigsäure zu avivieren.

Vom guten Ausschleudern nach der Grundierung und von einem guten Spülen und Seifen nach der Entwicklung hängt zum großen Teil die Reibechtheit der Naphtol-AS-Färbungen ab, die mehr oder weniger immer etwas zum Abrußen neigen. Die Verwendung eines guten Netzmittels beim Abkochen der Baumwolle, sei es im Strahn oder Stückware, begünstigt die

Aufnahme der Grundierungs- und Entwicklungsflotte und verbessert die Reibechtheit ganz wesentlich. Vor allem hüte man sich sowohl in der Strahn- als auch in der Stückfärberei vor der Verwendung zu konzentrierter Bäder, welche die Reibechtheit wesentlich herabsetzen.

Was die Stückfärberei mit Naphtol-Farben anbelangt, so wird das Grundieren auf einer Paddingmaschine vorgenommen, bei welcher auf eine gleichmäßige Abquetschung der Gewebe nach der Grundierung erhöhter Wert gelegt wird.

Beim Färben mit Schwefelfarbstoffen gehört das Bronzieren dunkler Nüancen zu den übelsten Erscheinungen, welche auf ungenügende Reinigung und schlechte Netzkraft der Rohware einerseits und alte, zu lange stehende, zum Teil stark verunreinigte oder auch schlecht angesetzte Farbbäder zurückzuführen sind. Mitunter können auch zu konzentrierte Farbflotten zu fleckigem, wolkigem Ausfall führen. Um solche Garne oder Stücke wieder in brauchbaren Zustand zu bringen, stellt man die Ware auf ein heißes mit 5–10 g Schwefelnatrium beschicktes Bas, wodurch der bronzige Ausfall behoben werden kann. Durch eine Nachbehandlung der Ware nach dem Färben mit Schwefelnatrium kann auch die Reibechtheit wesentlich verbessert werden.

Ein wolkiger, fleckiger Ausfall der Schwefelfärbungen ist in weitaus den meisten Fällen auf fehlerhaftes Netzen der Ware durch die Farbflotten oder aber auch durch mangelhaftes Oxydieren der Färbung zurückzuführen. Nach beendetem Färbeprozess muß die Ware unverzüglich mehrmals mit kaltem Wasser nachgespült werden. Bei empfindlichen Nüancen ist ein Verhängen an der Luft für den gleichmäßigen Ausfall und die vollständige Entwicklung der Nüance von besonderem Wert.

Mit dem bereits erwähnten Erscheinungen beim Veredeln baumwollener Garne und Gewebe sind die Fehlerquellen, welche in Betrieben auftreten können, noch keineswegs erschöpft.

Bei mangelhafter Reinlichkeit im Betrieb können Flecken und Verunreinigungen der verschiedensten Art die Ware schädigen — unsachgemäßes Lösen der Farbstoffe in den Betriebsräumen, die in Form von feinem Staub auf Garne und Gewebe gelangen, verursachen recht üble Verunreinigungen, die unter Umständen die Ware unbrauchbar machen.

Auch die Nachbehandlung der gefärbten Ware wie das Trocknen und Appretieren kann durch fehlerhafte Manipulation den Ausfall beeinträchtigen und zu schweren Fehlererscheinungen führen. Ein zu heißes oder zu langes Trocknen ist bei empfindlichen Mode- oder Schwarzttönen zu vermeiden, weil sich die Nüance wesentlich verändern kann. Außerdem wird die Ware durch ein zu langes Trocknen hart und strohig. Beim Appretieren ist darauf zu achten, daß der Appret den Farbton der Ware nicht verändert.

Beim Lagern der fertigen Ware spielen Temperatur und Feuchtigkeit der Lagerräume eine nicht zu unterschätzende Rolle. Es kommt nicht selten vor, daß appretierte Baumwollware durch Lagern in feuchten Räumen Verunreinigungen durch Schimmelpilze zeigen, die bis zu einer Zerstörung der Gewebe und Garne führen können.

## Fortschritte in der Ausrüstung der Kunstseide.

Kunstseiden kommen oft in ungebleichtem Zustande in den Handel. Man ist daher gezwungen dieselben zu bleichen, wenn das fertige Produkt weiß oder hellfarbig sein soll. Kunstseide in Mischgeweben wird am Stück gebleicht und nicht schon vor dem Verweben im Strang, um eine Schädigung der Faser durch eine zweite Bleiche zu vermeiden. Für Mischgewebe aus Kunstseide und vegetabilischen Fasern eignet sich die Chlorkalk-, oder noch vorteilhafter die Natriumhypochloritbleiche, aber nicht stärker als I° Bé. Da Kupferseide, nach dem Streckspinnverfahren hergestellt, sehr empfindlich gegen Bleichlösungen ist, so muß auch nur ein leichtes Ueberbleichen absolut vermieden werden. Um eine gleichmäßige Bleichwirkung zu erhalten, muß die Kunstseide vorerst mit einer 5% Sodalösung eingenetzt werden. Ein Zusatz von Floranit (1 Gr. per Liter) zu dem Chlorbade macht eine Vorbehandlung mit Soda unnötig. Floranit entfernt nicht nur vollständig das Paraffin aus der Ware, sondern stabilisiert die Bleichbäder und sichert ein gleichmäßiges Färben. Ohne zu spülen kann

die Ware gleich nach dem Bleichen abgesäuert werden. Man erhält nach diesem Verfahren ein sehr schönes Weiß, das nicht nachgilbt. Nach dem Absäuern und Spülen entfernt man die letzten Spuren von Chlor durch Zusetzen verschiedener reduzierender Körper, wie Natriumthiosulfat oder auch Aktivin. Aktivin soll ein kürzeres Kochen, sowie die Anwendung schwächerer Bleichlösungen ermöglichen und ein reineres Weiß geben. Wenn das Garn vor dem Verweben mit bleichechten Farbstoffen gefärbt wurde, so muß dem alkalischen Abkochbad ein oxydierendes Mittel, wie Natriumperborat, zugesetzt werden, um eine Reduktion der Farbstoffe zu den löslichen Leukoverbindungen durch die beim Abkochen sich bildenden reduzierenden Substanzen, zu vermeiden. Dies ist sehr wichtig bei Küpenfarbstoffen. In neuester Zeit sind anstelle der alkalischen Abkochbäder komplexe Terpene in Verbindung mit Soda und einem organischen Katalysator empfohlen worden, besonders für Gewebe aus Kunstseide und Wolle.

(The Rayon Record.)

## Die Durchlässigkeit der Textilfasern für ultraviolettes Licht.

Hin und wieder wird die Ansicht vertreten, daß gewisse Textilfasern sehr leicht ultraviolette Strahlen durchlassen, währenddem andern Fasern diese Eigenschaft nicht zukommen soll. Einmal wird behauptet, daß nur Azetatseide allein und ein andermal nur Wolle ultraviolettes Licht durchlasse. Ultraviolettes Licht besteht aus Strahlen mit kurzen Wellenlängen und hohen Schwingungszahlen. Zuzufolge dieser kurzen Wellenlängen und hohen Schwingungszahlen könnte möglicherweise die Durchdringungskraft der ultravioletten Strahlen eine größere sein als bei den Lichtstrahlen mit größeren Wellenlängen und geringern Schwingungszahlen. Ultraviolettes Licht ist chemisch ziemlich aktiv. So soll dasselbe Wasserstoffsperoxyd in Gegenwart von Katalysatoren spontan zersetzen. Eine wässrige, acetonhaltige Methylenblaulösung wird durch die Einwirkung violetter Strahlen ausgebleicht. Bei der Prüfung gefärbter Stoffe auf Lichtechtheit mit ultraviolettem Lichte beobachtet man, wenn die Probe auf einer Glasplatte liegt, daß die untere Seite unverändert bleibt und nur die obere, dem Lichte zugekehrte Seite verändert wird. Demnach besitzt also das ultraviolette Licht eine geringe Durchdringungskraft. Diese Beobachtung weist den Weg zur Bestimmung der Durchlässigkeit der Textilfasern für ultraviolettes Licht. Ein Stück

Baumwolltuch wurde mit einem substantiven Farbstoff, welcher von ultraviolettem Lichte sehr leicht beeinflußt wird, gefärbt. Abschnitte dieses gefärbten Stoffes wurden mit den verschiedensten Textilmaterialien umhüllt und verschiedene Proben zwei- und mehrfach eingewickelt. Die umhüllten Proben belichtete man täglich während zwölf Stunden mit einer Quecksilberdampfampe und verglich die Proben nach jeder Belichtung mit einem nicht umwickelten, gefärbten Kontrollmuster. Als Umhüllungsmaterial sind verwendet worden: grobe und feine Wolle, chlorierte und überchlorierte Wolle, Baumwolle, Viscose, Kupferseide, Celanese, Chardonnetseide und Naturseide. Es hat sich nun gezeigt, daß der Farbstoff der nicht umwickelten Probe bald ausgebleicht war, indessen an den umhüllten Proben keine Veränderung festgestellt werden konnte. Waren Löcher in der Umhüllung, so wurde der Farbstoff gerade nur an diesen Stellen ausgebleicht, wo das Licht Zutritt hatte. Die Versuche beweisen also, daß keine Textilfaser die Eigenschaft besitzt, ultraviolette Strahlen durchzulassen. Die Textilfasern sind komplexe Kolloide und schlechte Wärme- und Elektrizitätsleiter. Es läßt sich daher nicht begründen, warum dieselben für sicht- und unsichtbare Strahlen durchlässig sein sollten.

S. R. Trotman. Silk Journal 1929.

## MODE-BERICHTE

### Pariser Brief.

#### Die Tendenzen der französischen Wintermode.

Das Sportkostüm hat in der französischen Mode eine außerordentliche Verbreitung erfahren. Die elegante Dame trägt dasselbe am Morgen, beim Spaziergang, in der Stadt, kurz, es gehört zum guten Tone, sich am Vormittage sportlich zu kleiden. Von der neuen Moderichtung, die doch eine ganz neuartige Linie vorschreibt, scheint das Sportkostüm so gut wie gar nicht berührt zu werden. Dieses Kostüm der Dame scheint es der Herrenmode gleich tun zu wollen, indem es wie jene größeren Wert auf Zweckmäßigkeit und Bequemlichkeit legt, als auf ewigen Wechsel der Form und des Schnittes. Nur die Stoffe, aus denen das Sportkostüm hergestellt wird, wechseln mit den Jahreszeiten.

Die Stoffe sind neuartig und ohne Zweifel äußerst kleidsam. Jersey und Tweed sind die führenden Stoffe. In ihren gescheckten, gestreiften und karierten Mustern sind sie sich ähnlich. Auch die handgestrickten Trikots kopieren die Muster der Wollstoffe und die verschiedenen Wollstoffe unterscheiden sich in vielen Fällen wieder nur durch die verschiedene Dicke des Stoffes. Einseitig oder sehr häufig auch doppelseitig gemustert, gestalten sie besonders in letzterem Falle, eine Weste zum Rocke, einen Mantel zum Kostüm harmonisch abzustimmen und die ermüdende Eintönigkeit des gleichen Stoffes zu vermeiden.

Die Taille des modernen französischen Sportkostüms liegt ungefähr zu drei Fünftel der Gesamtlänge. Sie wird durch die Form des Rockes, durch einen am Rock befestigten Gürtel oder vorzugsweise durch einen glatten oder auch gesteppten 3 bis 5 cm breiten Ledergürtel bezeichnet und betont.

Die dreiviertellangen Mäntel, die in den französischen Modekollektionen außerordentlich häufig anzutreffen sind, werden zu einem Rocke oder auch zu einer zusammenhängenden Robe getragen. Sackartig geschnitten, ziemlich glatt anliegend, sehr oft aus doppeltem Stoffe hergestellt, sind sie stets mit einem Schaerpenkragen, der nach hinten zurückgelegt wird oder aber mit einem Pelzbesatz versehen, der an den vorderen Mantelrändern entlang bis zum unteren Rande beiderseitig reicht.

Beachtenswert ist, daß der Sweater, bisher so beliebt, sich im Winter weniger im Modebilde bemerkbar machen wird. Die Hemdblouse aus Jersey, die Blouse aus Trikotstoff oder Crêpe de Chine verdrängen ihn im Winter und im kommenden Frühjahr.

Röcke wie Roben zeigen ganz den gleichen Schnitt, d. h. es wird jede Uebertreibung bezüglich der Weite vermieden. An den Hüften sind sie stets anliegend und meist so ge-

arbeitet, daß der Rock erst kurz über dem Knie weiter wird und weiche Falten bildet. Die Röcke und Roben für den Tag bleiben weiterhin kurz. Der elegante moderne Rock geht nicht weiter als bis kurz unter das Knie. Man sieht, daß es der langen Rockmode nicht gelingt sich durchzusetzen. Nur die Abendrobe ist lang, sogar sehr lang. Es ist also in der französischen Moderichtung zu einem vernünftigen Kompromiß gekommen. Man hat sich geeinigt und jeder kommt auf seine Rechnung, die Damen wie die französischen Modehäuser.

Die Nachmittagskleider sind außerordentlich elegant und ziemlich kompliziert. Die Roben sind sehr kunstvoll geschnitten, umschließen sehr eng die Hüften, sind unten recht weit und etwas länger als bisher und ziemlich faltig. Auch die Blouse wird weit und faltig getragen, an der Taille durch einen Gürtel möglichst eng zusammengehalten. Oft wird der Gürtel auch durch kleine Plissées an der Taille ersetzt. Die Abendrobe wird an der Schulter gerne durch eine Schmucknadel oder einen edelsteinbesetzten großen Knopf zusammengehalten. Der tiefe Ausschnitt wird stets mit Jabots, Schärpen oder auch Crèmespitzen geziert.

Der Mantel für den Nachmittag ist ganz gerade, umschließt möglichst eng den Körper und deutet leicht die Taille an. Die Ärmel sind auffallend weit und immer stark mit Pelz besetzt; zu den letzten französischen Neuheiten in der Mantelmode gehört der sogenannte Mediciskragen.

Mit Ausnahme einiger leichterer Ensembles aus Tuch oder bedrucktem Sammet sind Robe und Mantel nur selten aus dem gleichen Stoffe. Für die Mäntel werden mehr schwere glatte, einfarbige oder auch diskret gestreifte Wollstoffe verwendet. Die Roben sind dagegen aus Wollcrêpe, oder hauptsächlich aus Seide, einfarbigem oder bedrucktem Seidensamt, Crêpe Satin und gemustertem Lamé.

Ch. J.

**Bembergseidene Gewebe auf dem Weltmarkt erfolgreich.** Obgleich die in Frage kommenden Fachkreise den diesjährigen Kleiderstoffneuheiten aus Bembergseide übereinstimmend große Erfolge voraussagten, hat die überaus lebhaft Nachfrage, die sofort nach dem ersten Erscheinen der Nouveautés auf dem Markte einsetzte, auch bei den größten Optimisten Ueberraschung ausgelöst. Wie groß diese Ueberraschung ist, mag man daraus ersehen, daß die Produktion nur mit Anspannung aller Kräfte den vorhandenen Bedarf zu befriedigen in der Lage ist. Einzelne Werke der weiterverarbeitenden Industrie haben bereits bis zu 75% ihrer gesamten Erzeugung verkauft.

Ganz besonders profitieren von diesem angesichts der sonst