

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 33 (1926)

Heft: 10

Rubrik: Färberei : Appretur

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 01.04.2025

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

enthalten, damit die Knotenzahl auf dem Webstuhle abnimmt. Diese muß den Ring bis auf 2 mm ausfüllen. Damit die Spulen gleichdick werden, müssen alle denselben Draht aufweisen und gleichsatt gewunden werden. Die Triebsehnüre müssen immer straff und gleichmäßig gespannt sein, um das Gleiten zu verhüten. Die während der Haltepausen als schlaff erkannten Seilchen sollten täglich während des Laufes der Maschine ersetzt werden.

Die Webereipraxis zeigt uns, daß auf dem Webstuhle oft derselbe Faden reißt, was mit Ausnahme der dem Stuhle zukommenden Unregelmäßigkeiten den Beweis ergibt, daß die Zugfestigkeit den verschiedenen Drahtvariationen entsprechend wechselt.

Damit die Schnüre weniger gleiten, kann man auch, nach ihrer Abnutzung Wirtel von größerem Durchmesser einführen.

Wenn man aber gesinnt ist, diese Frage endgültig zu lösen, können auch — allerdings auf Grund einiger Kosten — die berühmtesten Riemchenantriebe mit individuellen Spannern eingebaut werden, die jetzt in Amerika viel angewandt werden. (Bemerkungen: a) Das Anknüpfen auf sämtlichen Maschinen muß Anfang an End und nicht Anfang über End gemacht werden. b) Die mit Leder umgebenen Druckwalzen müssen oft ausgewechselt werden, im besonderen diejenigen der Drosseln. Die verbrauchten Lederhosen enthalten manchmal so tiefe Einschnitte, daß die Lunte nicht mehr gut ergriffen werden kann, was einen ungleichmäßigen Faden hervorruft. Anstatt die Lederhosen auszuwechseln kann man die Zylinder im eigenen Betriebe auf kleinen Drehbänken eben und sie hernach mit einem besonderen Lack überziehen.)

Befeuchtung des Fadens: Vor ihrer Benutzung in der Weberei muß der Faden gut befeuchtet werden.

Die schlecht befeuchtete Kette hat den Nachteil, daß die überstehenden Fasern durch die scharfe Kante des Führungspaltes abgeschnitten werden; der so entstehende Flaum häuft sich am Eingange dieses Spaltes, bildet einen Pfropfen, der den Faden bremst und nach und nach zum Zerreißen bringt. Außerdem ist der Draht nicht genügend fixiert, sodaß der Faden beim Reißen wie eine Zugfeder zusammenschellt, Schlingen bildet und sich unter die Nachbarfäden mischt um sich mit ihnen zu paaren oder sie zu zerreißen.

Die Fäserchen des gut befeuchteten Fadens dagegen schmiegen sich an dessen Oberfläche, sodaß der Faden mit Leichtigkeit durch den Spalt zieht.

Durch angemessene Befeuchtung erzielen wir denn eine erhebliche Abnahme in der Anzahl der Knoten auf einem Kettbaum.

Wenn man bedenkt, daß eine 10,000 Meter lange Garnitur von 2000 Fäden No. 28 metrisch in der Breite, die aus 1300 Meter langen Kötzern besteht, etwa $7,7 \times 2000 = 15,400$ Fadenlängen von 1300 m, oder 15,400 weniger 2000 = 13,400 unumgängliche Knoten enthält, so erkennt man die Notwendigkeit, das größtmögliche Maß von überzähligen Knoten zu verhindern und im besondern diejenigen, welche durch Feuchtigkeitsmangel auf der Spulmaschine entstehen können.

Zum Schlusse stellen wir fest, daß man den Nutzeffekt einer Weberei durch den Gebrauch von guter Kette erhöhen kann, und daß der gute Faden durch die vielfachen Vorteile, die er mit sich bringt, billiger zu stehen kommt als der mittelmäßige. Wir sehen, daß Webereien, die zugleich eigene Spinnereien besitzen, dieses Ziel nicht nur ohne Mehrausgabe erreichen können, sich aber noch einen Gewinn sicher stellen.

Zum Beweise des zweiten Teiles meines Aufsatzes gebe ich die Maße der von mir hergestellten 28er Kette an:

Für einen Draht von 620 Umdrehungen pro Meter übersteigt die Elastizität 9%. Die mittlere Zugfestigkeit erreicht 500 Gramm beim Versuch zu einem Faden, während die Formel von Gegauß nur 439 Gramm angibt.

Färberei - Appretur

Flüssigkeits-, Luft- und Dampfmessung in Textilfabriken.

In den verschiedenen Zweigen der Textilindustrie muß mit mehr oder weniger großem Verbrauch an Wasser zum Waschen, Färben, Luftbefeuchten, Kühlen usw., ferner mit Verbrauch von Frischdampf für Krafterzeugung und von Ab- und Zwischendampf für Heizzwecke, Dämpfen, Waschen usw. gerechnet werden. Desgleichen ist Luft für Trockenzwecke u. a. m. zu fördern.

Die Forderung nach wirtschaftlicher Betriebsführung bringt es mit sich, daß man über den Verbleib dieser Betriebsmittel eingehend Aufschluß zu erhalten bestrebt ist. Nur so kann

der Energieverschwendung vorgebeugt werden. Das führt zur sorgfältigen, fortlaufenden Messung der Temperatur und der verbrauchten Flüssigkeits-, Luft- und Dampfmengen.

Zur Wassermessung bietet sich mannigfache Gelegenheit. Wenn nicht unbegrenzte Wassermengen zur Verfügung stehen, sind zunächst die Brauchwassermengen zu ermitteln. Wenn das Brauchwasser gar vorbehandelt, z. B. für Färbezwecke weich und ölfrei gemacht werden muß, führt seine genaue Ueberwachung unter Umständen zu wesentlichen Ersparnissen. Woltman- und Flügelradmesser mit Zählwerk dienen diesem Zweck. Bei Dampfkraftanlagen gibt die Kondensatmessung Aufschluß darüber, welche Wasser- und Wärmemengen noch ausnutzbar sind.

Wird die Energie durch Dieselmotoren erzeugt, so ist nicht nur das Kühlwasser zu messen, sondern mit Hilfe einer Scheibemesser-Sonderkonstruktion der Brennstoffverbrauch fortlaufend zu überwachen. In diesen Oelmessern wird durch Zählwerk der Verbrauch fortlaufend ermittelt und durch eine Uhr angezeigt. Der Kleine Zeiger (Bild 1) zeigt über eine 10 Liter-Skala, der große über eine 1 Liter-Skala. Bei Luftbefeuchtungsanlagen ist außer der Wassermenge auch die Luftmenge zu ermitteln. Die Messungen liefern die für das genaue Einhalten des gewünschten Mischungsverhältnisses nötigen Unterlagen. Auch die Trockenluft, die zum Gartrocknen oder für andere Zwecke nötig ist,

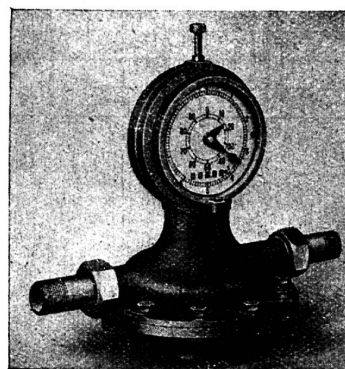


Bild 1. Siemens Oelmesser.

empfehl es sich wenigstens vorübergehend zu messen. Die Dampfmengen werden mittels Druckdifferenzmesser (Venturirohr, Meßdüse, Meßflansch) ermittelt. Die Anzeigergeräte, die die Firma Siemens & Halske in Sonderausführung als Dampfuhren herstellt, liefern unmittelbar verwertbare Anzeigen, und zwar zeigen sie die Stundenleistung in kg Dampf je qm Heizfläche an, die der Kessel im Augenblick der Ablesung entwickelt. Die an den Dampfuhren (Bild 2) ablesbaren Zahlenwerte gestatten also unmittelbare Vergleiche zwischen verschiedenen Kesseln. Die Meßergebnisse lassen sich durch mechanische Schreibgeräte (Bild 3) oder durch elektrische Summiereinrichtungen registrieren.

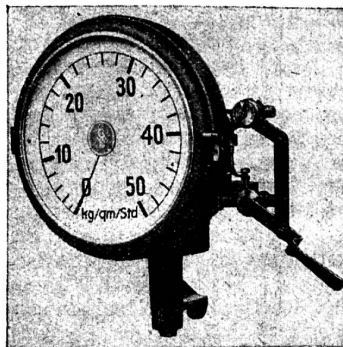


Bild 2. Siemens Dampfuhr.

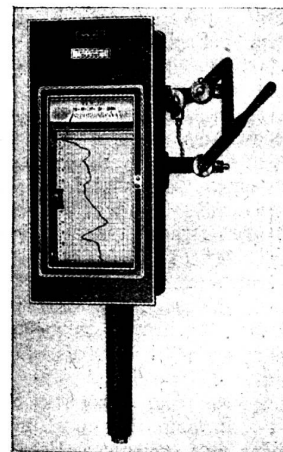


Bild 3.

Mechanischer Registrierapparat.

Bei den zuerstgenannten müssen die Ergebnisse planimetriert werden, um die Gesamtdurchflußmenge zu erhalten; bei der zuletztgenannten kann man den Gesamtverbrauch durch Ablesung unmittelbar erhalten aber nicht nachprüfen, wie im Einzelnen

während einer Betriebsspanne die Durchflusssmengen waren, wie die Entnahme schwankte. Diese Aufschlüsse gewähren nur die Schreibgeräte. Man stellt sie mit Vorteil im Zimmer des Betriebsleiters auf. Sie ermöglichen, die Wirtschaftlichkeit einheitlich von technischer höherer Warte aus zu begutachten, dem Bedienungspersonal beizustehen und aufklärend zu wirken. Vielfach verwendet man die verschiedenen Geräte gleichzeitig. Bei Kesselanlagen ist es natürlich wertvoll, die Liefermenge jedes Kessels zu kennen. Umgekehrt muß man die von einer Hauptleitung für verschiedene Zwecke abzweigenden Wärmemengen, ebenso wie die vom Aufnehmer einer Dampfmaschine abgezapften Mengen ermitteln, um die einzelnen Zweige eines Wärmestromes verfolgen und sich über die Wärmewirtschaft eines Betriebes Rechenschaft ablegen zu können.

Die Gewinnung eines zahlenmäßigen Bildes ist aber wichtig. Wenn der Dampfverbrauch nur während einiger Stunden stark steigt, wie das z. B. in Färbereien morgens beim Anheizen der Farbflotten der Fall ist, so müssen, um Abhilfe, z. B. durch Wärmespeicher, schaffen zu können, zuverlässige Zahlenangaben vor-

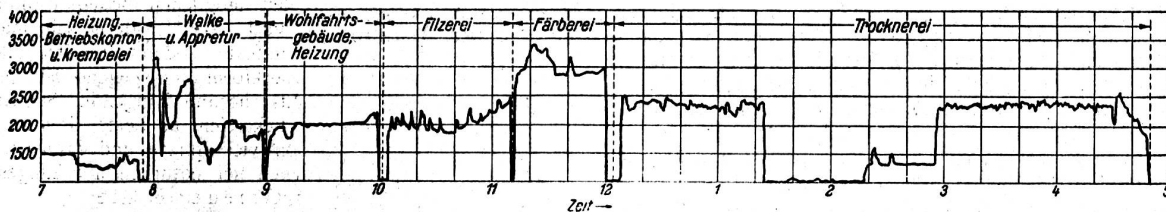


Bild 4. Schaubild des Dampfverbrauches einer Filztuchfabrik. Anzeig in Kg.

liegen. Diese liefern die aufgenommenen Registrierstreifen der Schreibgeräte. Bild 4 läßt als Beispiel Aufzeichnungen erkennen, die über den Dampfverbrauch in der Bleicherei und Färberei einer Tuchfabrik gemacht wurden, um zu studieren, wie weit die Betriebswirtschaft sich verbessern läßt.

Zahlreiche Fragen vermag man zuverlässig nur anhand der durch Messung gewonnenen Zahlenunterlagen zu beantworten;

z. B. wie weit der direkten oder indirekten Heizung der Farbflotten in einem Färbereibetrieb der Vorzug zu geben ist. Die Mehrkosten, die bei indirekter Heizung durch die größeren Heizflächen entstehen, sind den Ersparnissen gegenüberzustellen, die gemacht werden, weil die Farbflotte nicht verwässert wird.

Welches ist z. B. bei einer bestimmten Dampfkraftanlage der günstigste Gegendruck, wenn der Abdampf zum Heizen von Farbflotten oder a. m. ausgenutzt werden soll? Der Maschinennutzeffekt steigt zwar durch Verminderung des Gegendruckes, aber es vermindert sich auch die noch für Heizzwecke ausnutzbare Abwärmemenge. Zudem sind größere und teure Heizflächen nötig. Im Färbereibetrieb gestatten die Meßeinrichtungen auch diejenigen Dampfsmengen zu ermitteln, die für die Erreichung bestimmter Tönungen nötig sind. Man ist also nicht allein darauf angewiesen, nach Farbmustern oder nach Zeit und zugesetzter Farbstoffmenge zu regeln.

Die Messung des Dampfverbrauches an den Zuführungen von Trockenapparaten gestattet überhaupt erst festzustellen, ob der gewährleisteteste Dampfverbrauch eingehalten wird, ob es also nötig ist, Abhilfe zu schaffen.

Es empfiehlt sich auch, wenigstens vorübergehend den Dampf zu messen, der zum Trocknen fertig gefärbten Baumwollgewebes in Zylindertrockenmaschinen angewendet wird; desgleichen den, der für das Bäuchen in Bleichereien aufgestellten Druckkessel.

Für Kontrollmessungen kann man besondere Einrichtungen verwenden, die aus einem Anzeigergerät und einer Reihe von Meßflanschen bestehen.

Ueber das Färben von Viscose.

In der technischen Literatur, sowie in den kleinen Handbüchern, welche von den Farbstoff-Fabriken herausgegeben werden, erfährt das Färben der Kunstseide eine ziemlich summarische Behandlung. Es wird darauf hingewiesen, daß Kunstseide ähnlich wie Baumwolle zu färben sei, mit dem Unterschiede, daß beim Färben von Kunstseide längere Farbflotten und eine niedrigere Temperatur anzuwenden seien. Die Kunstseide zeigt eine vollkommen verschiedene physikalische Struktur als die Baumwolle. Die Schwierigkeiten, welche beim Färben von Viskose auftreten, sind teils mechanischer, teils physikalischer und teils chemischer Natur. Viskose widersteht nicht ohne Schaden derselben mechanischen Behandlung, wie sie Baumwolle zuteil wird. Die Viskose besitzt eine geringere Naßfestigkeit und ist auch viel empfindlicher gegen Zug und Reibung als Baumwolle. Viskosegarn besteht im Gegensatz zu Baumwollgarn aus einzelnen langen, fortlaufenden Fasern. Wird nun durch einen unglücklichen Zufall der Faden zerrissen, so springen die einzelnen Fasern, wie bei einer Bürste ab, heften sich an die andern Fasern und verursachen bei der Verarbeitung Schwierigkeiten. Reibung ist oft die Ursache eines flaumigen Aussehens. Wird Viskosegarn nach dem Färben einseitig gestreckt, so reflektieren die gestreckten Stellen das Licht verschieden, als das ungestreckte Garn. Es entstehen Glanzstellen. Streckt man aber das Garn vor dem Färben, so nehmen beim Färben die verstreuten Stellen mehr Farbstoff auf als die normalen. Vielfach wird Viskosegarn noch von Hand gefärbt. Bei der Handfärberei müssen die Farbstöcke und Farbebottiche sehr glatt sein. In der Färberei von Courtauld verwendet man als Farbstöcke stählerne Röhren, welche mit poliertem Hartgummi überzogen sind. Die Farbebottiche bestehen aus Monelmetall, einer Kupfer-Nickellegierung, welche gegenüber Kupfer große Vorteile bietet, da Schwefel- und Kupferfarbstoffe darin gefärbt werden können. Zwei Typen von Färbemaschinen sind im Gebrauche. Beim ersten Typ, welcher sich nicht gut bewähren soll, zirkuliert die Farblösung durch das ruhende Färbematerial. Der zweite Typ gleicht im wesentlichen den in der Seidenstrangfärberei gebräuchlichen Maschinen. Das Material wird auf Porzellanwalzen aufgelegt, welche

sich während einer Minute in einer Richtung drehen, durch automatische Umschaltung erfolgt eine Drehung in entgegengesetzter Richtung. Außerdem führen sie noch eine Bewegung aus, entsprechend derjenigen, durch die beim Färben von Hand die Stränge in der Flotte entlang bewegt werden. Der Apparat hat den Nachteil bei niedrigen Temperaturen, wie bei basischen Farbstoffen üblich, und bei sauren Bädern keine guten Resultate zu liefern. Die Färbedauer hat einen großen Einfluß auf das nach dem Färben erfolgende Aufwinden auf die Bobinen. Am vorteilhaftesten ist eine Färbedauer von 40–80 Minuten. Bei einer zweistündigen Färbedauer wird die Zeit für das Aufwinden verdoppelt. Nach dreistündiger Färbedauer bereitet das Aufwinden solche Schwierigkeiten, daß es sich nicht mehr lohnt. Schlechtes Winden kann auch verursacht werden durch Aufreißen der Kunstseidenfäden an rauen Stellen des Apparates und durch Unachtsamkeit beim Färben. Echte Färbungen erfordern leider eine längere Färbedauer. Oft werden für kunstseidene Futterstoffe lebhaft grüne, violette und cerise Töne verlangt, welche schweißecht sein müssen. Solche Nuancen lassen sich nur mit basischen Farbstoffen vermittelt beizen mit Tannin herstellen. Der ganze Färbegang, um eine solche schweißechte Nuance zu erhalten, umfaßt acht Operationen und dauert 3½–4 Stunden. Es lassen sich also solche Nuancen nur sehr schlecht winden. Nach dem Färben wird das Garn in Tüchern verpackt in der Schwingmaschine ausgeschwungen. Das Trocknen des Viskosegarnes hat mit Vorsicht zu geschehen. Es soll in einem langsamen Luftstrom dessen Temperatur 40° C nicht überschreitet, getrocknet werden. Bei verschiedenen Garnen wurde durch die Wärme die Nuance verändert, es mußte das Garn mehrere Tage im Keller aufgehängt werden, um die ursprüngliche Nuance wieder zu erhalten. Weichwasser soll immer angewendet werden, von Vorteil ist ein Zusatz von Seife. Durch Behandlung mit Metallsalzen wird Viskose klebrig und nimmt beim Appretieren keinen Appret mehr auf; es ist daher eine Behandlung mit Metallsalzen möglichst zu vermeiden. Beim Färben erhält man oft dunkle und helle Stränge. Es können z. B. bei einer Partie 70% dunkel, 20% hell und 10% in dazwischenliegenden Tönen

gefärbt sein. Bei den direkten Baumwollfarbstoffen kann der Färber durch geeignete Auswahl der Farbstoffe mit Ausnahme der blauen und der grünen, diesem Uebelstande begegnen. Das Egalisierungsvermögen eines Farbstoffes kann bestimmt werden, indem man ein Strängchen Viskose bei 60° C eine Viertelstunde lang im 400 ccm Wasser hängt, welches 0,4 gr Farbstoff, 0,2 gr Seife und 1 gr Glaubersalz enthält. Je weniger hoch der Farbstoff im Viskosestrang aufsteigt, umso geeigneter ist er für egale Färbungen. Bei der Prüfung von 65 blauen Farbstoffen wurde nur ein guter gefunden. Entgegen der in der Baumwoll- und Wollfärberei herrschenden allgemeinen Regel, wonach die langsam ziehenden Farbstoffe egalere Färbungen geben, färben bei Kunstseide die Farbstoffe egalere, je rascher sie aufziehen. Es dürfen daher nie hochsteigende mit niedrigsteigenden Farbstoffen im Farbbade gemischt werden. Ist es nicht möglich, zwei niedrig aufsteigende Farbstoffe zu verwenden, so wähle man lieber zwei hochaufsteigende, der Unterschied liegt dann nur in der Tiefe der Färbung. Mischt man aber einen niedrig- und einen hochaufsteigenden Farbstoff, so erhält man dann Färbungen, die nicht nur in der Tiefe, sondern auch in der Nuance verschieden sind. Eine weitere Methode, die Eignung eines Farbstoffes zum Färben von Kunstseide zu bestimmen, besteht darin, zwei Stränge mit dem gleichen Farbstoff zu färben, und dann einen Strang mit einem ungefärbten Strang von gleichem Gewichte eine halbe Stunde in einer Seifenlösung zu kochen. Je näher die beiden Stränge im Farbton sich nähern, umso besser eignet sich der Farbstoff zum Färben von Viskose. Wahrscheinlich werden ungefähr 90% der Weltproduktion der Viskose mit direkten Baumwollfarbstoffen gefärbt. Für echte Färbungen kommen außer den Küpenfarbstoffen, bei welchen die Schwierigkeiten noch nicht behoben sind, Entwicklungsfarbstoffe in Betracht, welche ausgezeichnete Resultate geben. Nur dürfen diese Azofarbstoffe bei einer nicht höhern Temperatur als 60° C gefärbt werden, da sonst der Glanz der Kunstseide leidet. Schwefelfarbstoffe haben sich nicht bewährt, da sie auf die Viskose schädlich einwirken. (C. M. Whitaker, „Journal of the Society of Dyers and Colourist“, 1926, 42.)

Mode-Berichte

Von der Herbst- und Wintermode 1926/27.

Der Monat September ist die Zeit für die Herbstmode-Vorführungen. Es schien uns als ob wir erst vor wenigen Wochen der Frühjahrsmodenschau von Grieder & Cie. beigewohnt hätten, und nun lag schon wieder eine Einladungskarte vor. Wir sind also — am Modezeitmesser gemessen — schon wieder um ein halbes Jahr älter geworden. Ja, so ist es.

Die Hundstage haben dieses Jahr, da sie sich nicht nach dem Kalender richteten, später begonnen und dementsprechend auch länger gedauert; aber trotzdem: der Herbst naht! Fallendes Laub, leichte Nebeldünste und frische Nächte mahnen uns daran. Für die Modefirmen war es daher an der Zeit, die Damen darauf zu erinnern, daß das leichte Sommerkleid für dieses Jahr ausgedient, die Garderobe für die Straße, für Besuche, Theater und Gesellschaft einer Revision unterzogen und . . . der neuen Mode entsprechend ergänzt werden müsse.

Im Dienste der Mode stehen in Zürich nun nicht nur einige bekannte große Firmen wie Grieder & Cie., Spinner & Cie. und andere, sondern mit ihnen hunderte und aberhunderte mehr oder weniger bekannte Schneider und Schneiderinnen, während natürlich jede Dame der Königin Mode gerne ihren Tribut zahlt, und ihre huldigungsvolle Untertanin ist. Für den Herrn Gemahl ist diese Tatsache ja nicht immer mit den gleichen angenehmen Gefühlen und Gedanken verbunden wie für die Dame, oder gar oft: die Damen des Hauses.

Was bringt nun die kommende Wintermode? Da muß in erster Linie festgestellt werden, daß die Dame „Mode“ recht launisch sein kann, was dem Eingeweihten übrigens schon längst bekannt ist. Vor einem Jahre überraschte sie uns mit dem Glockenrock und den Godets; nun werden diese Sachen schon wieder als „altmodisch“ in die Rumpelkammer verdrängt und die „gerade Linie“ wird neuerdings zur dominierenden Signatur erhoben. Besonders auffällig ist die gerade Linie bei den Mänteln. Durch sogenannte Blendengarnituren, Steppereien und Nervuren erfahren dieselben eine sorgfältige Flächenaufteilung. Der früher am Mantel so beliebte Gürtel scheint fast ganz verschwunden zu sein.

Als Stoffe für die neue Mode dominieren immer noch die weichen, schmiegsamen Teint-en-pièce-Gewebe. Obgleich man ver-

einzelnt auch etwa ein schönes Taffetas-Kleid mit kleinem Druckdessin bewundern konnte, scheint die früher angesagte Taffetmode nicht Tatsache zu werden. Dagegen gelten Crêpe Georgette mit reichen Samborduren, Voile façonné, Velours faç., sodann verschiedene neue Moiregewebe, wie Moire Indienne, Moire Niagara, Moire Jeunesse usw. als „haute nouveauté“. Ferner erfreuen sich Crêpe de Chine, Bengaline, Satin-Popeline, Mousseline brochée métal, Georgette métal, sodann reiche Lamé faç. mit Rosen-, kubistischen und auch persischen Musterungen einer ganz besonderen Gunst.

Die Farbenskala der neuen Mode ist recht reichhaltig. Für Mäntel erscheinen stark abgetönte Nuancen von rot, grün, blau und ziemlich viel veil oder violett, sodann auch braun und viel grau in hellen Tönen. Bei den Kleidern scheint marine eine Vorzugsstellung einzunehmen. Daneben gilt rot als meistbegünstigte Modefarbe, das als „lie de vin“ dominierend sein wird, sodann aber in allen Nuancen bis zum hellen rose vertreten ist. Auch grün sah man reichlich viel. Für Abendkleider ist schwarz dominierend.

Für Garnituren kommt in erster Linie Pelz in Betracht, der bei den Mänteln in allen möglichen neuen Kombinationen sehr reichhaltig verwendet wird. Bei Kleidern sah man neben Pelz viel mattglänzende Stoffeffekte, sodann Einsätze aller Arten und Formen, wobei die Dreieckform überwiegend ist; ferner viel zierliche, vom Halsausschnitt herunterhängende Schleifen. An den Abendkleidern reiche Stickereien in Seide, Perlen, Blumen, Metall usw., und sodann sehr viel Spitzen und Fransen.

Von dem Gebotenen können wir natürlich nur einiges herausgreifen. Einige Modelle von Grieder & Cie.:

Ein Straßenkleid in grau Kasha-Wollstoff mit quergemustertem indischen Dessin in braun, rot und schwarz, gefiel sowohl durch seinen überaus gefälligen Schnitt, wie auch durch die diskrete Farbenabstimmung des Stoffes. Auffallend wirkten an einem Kleid in blauem Crêpe Georgette die riesigen, schön garnierten Taschen, die man sonst an Damenkleidern nicht gewohnt ist zu sehen. Ein Marinekleid mit hellem, großem Brusteinsatz in Dreieckform wirkte durch seine Einfassung in zwei verschiedenen Tönen von rot sehr originell. An einem Abendkleid in Voile Velours marine mit reichem Tupfendessin, belebte eine schmale, hellblaue Satinschleife, die vom Hals über die Brust herabfiel, die vornehme und gediegene Wirkung. Bei einem grünen Samtkleid mit großer Façonnemusterung wirkte der Gegensatz von Fond und Samt überaus reich. Bei einem Stilkleidchen in Taffetas ciel gefiel sowohl die schöne, anmutige Form als auch das den Stoff diskret belebende kleine Blumenmuster. Erwähnt seien sodann noch einige Abendkleider, die in märchenhafter Schönheit an „Tausend und eine Nacht“ erinnerten. Da glänzte es auf schwarzem Samt oder Tüll façonné in Silber und Gold und in allen Regenbogenfarben. Die Abendkleider bauten sich meistens aus zwei Stoffen auf. Für das Oberkleid, sehr oft mit großem Rückenausschnitt, wird viel Samt und Tüll faç., meistens in marine oder schwarz verwendet, das durch Ausschnitte vorn, an den Seiten und auf dem Rückenteil das Unterkleid sichtbar werden läßt, welches gewöhnlich aus einem hellen Crêpe- oder glänzenden Satin-Gewebe besteht. Die Kontrastwirkung der Farben wird hier mit raffinierter Kenntnis ausgenützt. Ein solches Abendkleid in Tüll faç. noir mit einem Dessous in rot, einem reichen Ueberwurf (Shawl) in faç. lamé argent/or und breitem Pelzkragen, war eine wunderbare Arbeit. Ein Abendmantel aus Velours Chiffon noir mit Futter in Goldbrokat, war ebenfalls ein Meisterwerk. Ungemein reich wirkte auch ein schwarzer Samtmantel mit breiter Pelzverbrämung, der auf seinem Rückenteil unten einen großen, gestickten, bunten Schmetterling aufwies. Erwähnt seien ferner noch ein Abendkleid in Voile faç. noir mit Silber und Gold; ein anderes in Samt, rose faç. und ein weiteres in Taffetas noir mit Voile Saum, der in Zickzackanordnung den untern Abschluß bildete. Ausschnitte in Zickzack oder dann ein Saum aus Fransen bilden bei den Abendkleidern in der Hauptsache den Abschluß nach unten.

Wenige Tage nachher hatten wir sodann auch den Genuß, der Modeschau des Hauses Spinner & Cie. beiwohnen zu können. Da sah man zuerst sehr geschmackvolle Tailleurs aus Wolle in braun, weinrot, grau usw. Ein Tailleurkleid aus carriertem Woll-

Sie sollen nicht nur inserieren sondern auch
Inserate lesen. Beides bringt Ihnen Gewinn.
