

# Färberei, Ausrüstung

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **55 (1948)**

Heft 12

PDF erstellt am: **22.07.2024**

## **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.

## *Färberei, Ausrüstung*

### Krumpffreie Ausrüstung von Reißwollgeweben

#### Begriff des Krumpfens

Wollstoffe aus Streichgarn, Reißwollgarn, Streich- und Reißwolle mit Zellwolle gemischt, haben eine natürliche Neigung zum Einlaufen. Ebenso weisen gewisse Gewebe aus Baumwolle und Zellwolle solche Bestrebungen auf. Wenn nämlich der Stoff naß wird, dann pflegt er, wenn er nicht krumpffrei ausgerüstet ist, an Länge oder Breite einzulaufen und in fertigen Kleidungsstücken die richtige Paßform zu verlieren. Aus diesem Grunde werden die meisten Stoffe einer Behandlung unterworfen, die man in der Textilveredlung allgemein mit krumpffreier Ausrüstung bezeichnet.

Unter Krumpfen ist also das Einlaufen, Eingehen oder Einschrumpfen bzw. Schrumpfen von Geweben unter Feuchtigkeit, zum Teil in Verbindung mit Druck und Wärme zu verstehen. Wollstoffe aller Art, vor allem die Tuchstoffe aus Streichgarnen oder aus reißwollhaltigen und zellwollgemischten Streichgarnen, sind diesem Prozeß des Krumpfens stets unterworfen. Um diese Eigenschaft mancher Textilfaserstoffe, besonders der Wolle und Reißwolle zu verstehen, muß die Struktur des Wollhaares einer genauen Betrachtung unterzogen werden.

In der Fachwelt wird von der Krumpf-, Krump- oder Krimpkraft des Wollhaares gesprochen, die als die eigentliche, zur Verfilzung führende Kraft angesehen wird. Es ist dies eine natürliche Veranlagung der tierischen Haare, insonderheit der Schafwolle, die mehr oder weniger stark ausgeprägt auch in der Reißwolle erhalten bleibt. Sie äußert sich in dem Bestreben, das Haar, mit dem Wurzelende voran, vorwärts kriechen zu lassen, veranlaßt durch die sich vom Haarschaft absprenzenden, mikroskopisch feinen, dachziegelartig nach der Haarspitze zu angeordneten Schuppen auf der Haaroberfläche. Die Krimpkraft ist natürlich je nach Schafrasse und Tierart sehr verschieden. Durch Beizen von Tierhaaren und Wolle kann das Krumpfen unterstützt werden, ebenso durch Feuchtigkeits-, Druck- und Wärmebehandlung. Bei Pflanzenfasern und Kunstfasern ist dieses elastische, gewissermaßen lebende und atmende Verhalten der schuppigen Oberflächenbestandteile der Wollen und Haare nicht zu erzielen, wenn es auch Kunstfasern gibt, die mit wollähnlicher, narbiger Oberfläche ausgeführt werden, wie beispielsweise die W-Typen (Wolltypen) der Zellwolle.

Zum Schrumpfen eines Woll- oder Reißwollgewebes in der Art einer vollständigen Verfilzung ist es notwendig, daß die einzelnen Haare mit ihren leicht abstehenden Schuppen einen Gegenpol in den oft entgegengesetzten und wirt zueinander liegenden Nebenfasern finden, so daß sie sich ineinander verwirren, namentlich unter der Einwirkung von Druck, Wärme und Feuchtigkeit. Beim Filzen und Walken wird diese Eigenschaft der Krimpkraft von Wolle, Reißwolle und Tierhaaren ausgenutzt, wobei vorauszusetzen ist, daß die groberen, kürzeren und weniger gekräuselten Sorten filzfähiger sind und unter dem Mikroskop grobschuppiger erscheinen als die feinen, langen, glänzenden und stark gekräuselten Wollarten.

#### Nachteile des Krumpfens

So sehr also das Krumpfen von Geweben aus Wolle und Tierhaaren bei dem Verfilzungsprozeß zum Vorteil gereichen kann, so sehr wirkt sich eine übermäßige Krumpfung in der Verarbeitung zu Kleidern, Anzügen, Mänteln usw. aus, wenn sich die Ware infolge ungeeigneter Ausrüstung nicht als krumpffest erweist. Wer mit der Praxis des Schrumpfens von Wollgeweben einigermaßen vertraut ist, der wird wissen, daß die Schrumpfung oft bis zu 30% des ursprünglichen Volu-

mens ausmachen kann. Es ist auch eine unangenehme Erscheinung, wenn irgendwelche Kleidungsstücke naß werden, nach dem Trocknen und eventuellen Bügeln, um nur auf wenige Prozent einlaufen und damit die gute Form und das ursprüngliche Maß verlieren. Jedem Verbraucher sind Erfahrungen dieser Art bekannt. Es ist auch eine böse Ueberraschung, wenn Waren aus verschiedenen Textilien bezüglich der Krumpffechtheit ungenügend oder fehlerhaft ausgerüstet sind und nach einer Wäsche oder chemischen Reinigung nicht mehr richtig sitzen. Ganz abgesehen davon, daß sämtliche Textilstoffe und vornehmlich die Reißwollgewebe in der Aufbereitung, Spinnerei, Weberei und Textilveredlung strapazierenden Arbeitsprozessen unterworfen sind, umso mehr als die Fasern und Garne bzw. Gewebe bei den einzelnen Arbeitsvorgängen gereckt, gestreckt und in der natürlichen Dehnung weitgehend beansprucht werden. Da die Textilfasern eine gewisse Elastizität aufweisen, die auch in der wiedergewonnenen Reißwolle, Reißbaumwolle, Reißzellwolle sowie in den Abfallgespinnsten nie ganz verloren geht, so haben die Fasern im späteren Ruhezustand, wo sie also aus der bei der Verarbeitung üblichen Spannung entlassen sind, das Bestreben, auf ihre Normlänge wieder einzugehen. Bei der Wolle spielt aber nicht nur die vorerwähnte schuppige Oberflächenbeschaffenheit eine besondere Rolle in der Kripkraft, sondern es tritt auch die ausgeprägte Kräuselung verschiedener Wollsorten als unterstützendes Moment hinzu. Ein stark gekräuselt Woll- oder Tierhaar, ebenso eine merinoartig gekräuselte Zellwolle bleiben in dieser Eigenschaft verhältnismäßig beständig. Werden solche Fasern in der Spinnerei oder Weberei ausgespannt, so verlieren sich bei dieser Dehnung die Kräuselungen, die aber bei guten Sorten wieder in Erscheinung treten, sobald die Spannung verlassen wird. Man kann bei dieser Gelegenheit das Bild von einer Drahtfeder gebrauchen, die nach dem Zuge in ihren alten Ruhezustand zurückkehrt. Ein einfacher Handversuch mit solchen gekräuselten Wollen wird jeden Beobachter von dieser Tatsache überzeugen können. In der Reißwolle, besonders wenn sie aus hochwertigen, stark gekräuselten und feinen Kammgarnwollen wieder gewonnen ist, beispielsweise aus entsprechenden Anzugstoffen, Strick- und Wirkwaren, kommen die ehemaligen Naturkräuselungen teilweise zum Vorschein.

#### Krumpfen bei Pflanzen- und Kunstfasern

Bei Pflanzenfasern wie Baumwolle, Reißbaumwolle, Leinen, Ramie usw., sowie bei Kunstfasern in Gestalt von Kunstseide, Kunstseidenabfallfasern, Zellwolle, Reißzellwolle u. dgl. ist naturgemäß das Krumpfermögen geringer und auch die Dehnbarkeit weniger stark ausgeprägt. Trotzdem pflegen nicht ausgerüstete Textilwaren aus diesen Spinnstoffen bei der Wäsche oder bei der Reinigung um etliche Prozente einzulaufen, wenn sie nicht krumpffrei gestaltet sind. Diese Eigenschaft ist aber in dem wiederholten Strecken und Dehnen bei den zahlreichen Textilverarbeitungsprozessen zu erblicken; außerdem wirkt sich ein gewisses Quellungsvermögen der Fasern bei der Behandlung während der Ausrüstung und Veredlung mit Färbelösungen, chemischen Substanzen, Nässe und Feuchtigkeitseinwirkungen aus. Jedenfalls laufen selbst gute Baumwoll- und Zellwollstoffe bzw. entsprechende Gewebe aus Reißspinnstoffen dieser Art zwischen fünf und zwölf Prozent ein, wenn die krumpffreie Ausrüstung keinen Ausgleich herbeiführt.

Einfache Versuche belehren über die Möglichkeit des Eingehens von Stoffen infolge solcher Nässebehandlun-

gen. So erhöht sich die Dehnung im nassen Zustand in Streichgarn-Reißwoll-Zellwoll-Mischgeweben bei 20prozentigem Anteil der Zellwolle um 37%, bei 30prozentigem Anteil der Kunstfasern um 26% und bei 50prozentigem Anteil dieses Spinnstoffs um 15%. Welchen Umfang übrigens das Einlaufen bei tuchartigen Stoffen aus Wolle und Reißwolle annehmen kann, geht daraus hervor, daß während des Walkens, das den Verfilzungsprozeß begünstigt und beschleunigt, in der Länge eines Gewebes 25 bis 36% und in der Breite 35 bis 52% an Einlaufen verzeichnet werden können. In der Regel ist das in der

Breite befindliche Schußgarn lockerer gesponnen, so daß die Ware in der Breite mehr einzugehen pflegt. Reißwollstoffe aus wiedergewonnenen wollenen Lumpen laufen gewöhnlich etwas weniger ein, lassen aber immer noch Krumpfwerte von 11 bis 25% in der Länge und 15 bis 25% in der Breite, je nach Beschaffenheit, Musterung und Ausrüstung erkennen. Aus diesen wenigen Daten geht hervor, wie notwendig eine sorgfältige krumpffreie Ausrüstung der Webwaren im allgemeinen und der aus Reißwollgespinsten gefertigten Stoffe im besonderen ist. (Schluß folgt)

### Ueber die Ausrüstung von Wollwaren

Zur Herstellung einer glatten Ware ist eine entsprechende Einstellung in Kette und Schuß erforderlich; sie darf aber nicht übermäßig dicht sein, da sich die Ware dann zu schwer walken würde. Besonders die Schußdichte und die Einhaltung der vorgeschriebenen Schußzahl sind rechtzeitig und sorgsam zu kontrollieren. Das Schußgarnquantum muß nach der Schwere der Ware und der Verfilzung des betreffenden Materials berechnet werden, und die Weberei muß die erhaltene Vorschrift genau einhalten. Bei besseren glatten Tuchen rechnet man je nach Garnqualität 20 bis 30% Walke in der Länge und 25 bis 35% in der Breite, schwere Atlasgewebe, Diagonals usw. 15 bis 25% in der Länge und 20 bis 30% in der Breite. Diese Zahlen lassen sich nicht genau angeben, und es kann nicht nach einem bestimmten Schema gearbeitet werden, da die Garnqualitäten und die mitwirkenden Verhältnisse zu unterschiedlich sind. Der Charakter des Wollmaterials und der Grad seiner Filzfähigkeit sowie die Drehung der Fäden sind hier in Berücksichtigung zu ziehen. Je weniger Drehung die Fäden haben, also je offener und weicher sie sind, desto walkfähiger sind sie. Es ist allerdings eine gewisse Grenze in der Verwendung von allzu offenen Fäden gezogen, da zu weich gedrehte Gespinste der Beanspruchung beim Weben auf Zug und Scheuerung nicht standhalten können. Auch der Schuß muß eine gewisse Festigkeit haben, damit er der Beanspruchung beim Ablaufen von der Spule und beim Passieren des Schützens durch das Fach standhalten kann. Diese ist allerdings bei Verwendung von Schlauchkopsen sehr gering. Webfehler müssen gleich von vornherein vermieden werden, und wenn die Kette gut vorbereitet worden ist, werden solche bei aufmerksamem Arbeiten in der Weberei auch nur in sehr beschränktem Maße vorkommen. Die aus der Weberei gelangenden Warenstücke werden genoppt und vorhandene kleine Mängel verbessert.

Beim Walken sollen Breite und Länge der Ware gleichmäßig schwinden, damit das vorgeschriebene Walkmaß gleichmäßig erreicht wird und auch der Stauchapparat nicht zu intensiv in Tätigkeit zu treten braucht. Vor dem Walken wird gut entgerbt. Dabei darf keine zu starke Lauge Verwendung finden. Die Zugabe von reichlich Soda ist daher nicht angezeigt. Vorteilhaft bleibt die Verwendung einer neutralen Seife oder eine Seife, deren Alkaligehalt stets gleichmäßig ist. Beim Walken darf die Ware nicht zu trocken und auch nicht zu heiß laufen, da beides nachteilig auf den Ausfall der Ware einwirken würde. Die dem Walken folgende Nachwäsche muß gründlich und sorgfältig vorgenommen werden, da im Arbeitsgut zurückbleibender Schmutz den natürlichen Wollglanz des Materials verdeckt.

Durch das Rauhen soll der durch die Walke gebildete Filz gelockert, und zwar sollen die oben befindlichen Wollhaare aus ihrer Verfilzung etwas gelöst und glatt in Strich gelegt werden. Dies muß mit größtmöglicher Schonung geschehen. Wenn auch die Ware mit einer guten geschlossenen, verfilzten Oberfläche aus der Walke gekommen ist, so muß diese durch die Rauherei in Strich gelegt und dadurch die glatte Oberfläche der Ware noch weiter ausgebildet werden als dies in der Walke bereits

geschehen ist. An den für Strichappretur bestimmten Geweben soll man nach der Walke die Kettenfäden sowie auch die Schußfäden nicht mehr erkennen können. Wird nun bei zu wenig oder sonst mangelhaft gewalkten Waren die Gewebefläche in der Rauherei weiter bearbeitet, so wird die Ware weich und erhält allerdings auch etwas Decke, aber es geschieht dies zum Nachteil des Aussehens und der Haltbarkeit der Ware. Ein solches Gewebe verliert auch am kernigen Griff, d. h. es erhält den gewünschten vollen Griff nicht, denn sobald die Fäden durch das Rauhen angegriffen und gelockert werden, erhält die Ware ein rauhes und weniger elegantes Aussehen. Sie verliert im Griff und kann nicht mehr derart verbessert werden, so daß sie einer vollwertigen und tadellos aussehenden Ware nicht mehr entspricht.

Beim Rauhen wird zuerst mit schwachen Karden und wenig Angriff gearbeitet. Dadurch wird die Decke der feuchten Ware für das Rauhen mit schärferen Karden geeignet gemacht. Die Ware muß genügend feucht gehalten werden, und die Schärfe der Karden bzw. deren Angriffsfähigkeit darf nur vorsichtig und allmählich gesteigert werden. Es ist aber immerhin nicht außer acht zu lassen, daß, je glätter und geschlossener die Filzdecke der Ware vor dem Rauhen ist, desto eleganter auch die Decke der fertig ausgerüsteten Ware ausfällt. Nach dem Rauhen wird die Ware auf Walze gewickelt und zwei bis drei Tage unter öfterem teilweisen Umdrehen der letzteren belassen, wodurch das Wollhaar in seiner eingenommenen Lage fixiert wird. Erst dann wird die Ware entwässert und zum Trocknen gebracht. Nun wird die Ware auf der Maschine etwas glatt gestrichen oder vorgeschoren. Es wird aber nur die Decke leicht abge-spitzt, was besonders bei leichteren Qualitäten zu beachten ist, damit die Decke erhalten bleibt. Hierauf erhält die Ware eine zweimalige warme Presse, und zwar am besten Spahnpresse mit Erkaltenlassen der Ware unter Druck. Beim nun folgenden Dekatieren läßt man die Ware ebenfalls auf der Walze erkalten. Farbwäsche wird nun gefärbt, nach diesem gründlich gespült und in vollem Wasser verstrichen. Nun wird sie wieder auf Walze gelassen, wie bereits beschrieben, und kommt erst dann zum Trocknen. Beim nun folgenden Scheren ist wieder größere Vorsicht am Platze, und es wird ebenfalls nur wieder leicht abge-spitzt. Ein Kurzscheren ist auf alle Fälle zu vermeiden. Nun wird wieder mittels Spahnpresse gepreßt und dekatiert.

Wegen des Pressens der Ware sei noch erwähnt, daß dadurch besonders der Glanz und auch die Lage des Wollhaares gefestigt wird, doch darf die Ware nicht zu trocken zum Pressen kommen, da sonst der Preßeffekt nicht nach Wunsch ausfällt. Man läßt die Ware daher erst genügend auskühlen und gibt sie nicht sofort vom Trocknen zum Pressen. In der dazu erforderlichen Zeit nimmt sie aus der Luft etwas Feuchtigkeit auf. Diesem Vorgang wird besonders dann ungenügende Bedeutung beigelegt, wenn die Fertigstellung der Ware eilt. Sorgt man daher für genügend Zeit zwischen dem Trocknen und Pressen, so nimmt die Ware etwas Luftfeuchtigkeit an, kühlt genügend aus und ergibt einen zufriedenstellenden Preßeffekt. (Schluß) Sch.

## Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

**Rosanthen- und Diazofarbstoffe.** In der neuen Musterkarte Nr. 2180/48 illustriert die CIBA Aktiengesellschaft ihr Sortiment von Diazotierungsfarbstoffen anhand von Färbungen in drei Farbtiefen, unter Berücksichtigung der verschiedenen Entwickler. Im Textteil wird über die Eignung der verschiedenen Marken zu Spezialanwendungen, z. B. für Gewebe mit Effekten aus Azetatkunstseide, für vulkanisierte Artikel usw. orientiert.

**Ciba- und Cibanonfarbstoffe im Textildruck.** Nachdem die Firma bereits in früheren Ausgaben ihre Küpenfarbstoffe im Rouleauxdruck auf Baumwolle und im Filmdruck auf Viskosekunstseide illustriert hat, ist eine neue Musterkarte erschienen, die die Anwendung der Ciba- und Cibanonfarbstoffe im Filmdruck auf Leinen zeigt. In übersichtlicher Darstellung sind neben den Mustern die wichtigsten Echtheiten und Verwendungszwecke sowie die Handelsformen aufgeführt und eine synoptische Ta-

belle gibt über drucktechnische Fragen Auskunft. Musterkarte Nr. 2100D.

**Die Oxanalfarbstoffe** der CIBA Aktiengesellschaft dienen zum Färben von anodisch oxydiertem Aluminium. Der Name „Oxanal“ ist der CIBA geschützt; eine Anzahl Marken sind in den wichtigsten Industrieländern patentiert. Die neue Musterkarte Nr. 2151/48 enthält ein vollständiges Sortiment schöner, klarer Farben, worunter sich auch licht- und wettrechte Produkte befinden. In einer übersichtlichen Tabelle sind alle wünschenswerten Angaben enthalten.

**Spritlösliche Farbstoffe.** Die Musterkarte Nr. 2130/48 derselben Gesellschaft illustriert Farbstoffe für die Lackindustrie und deren verwandte Zweige. Die Marken von besonderer Ausgiebigkeit und für höhere Lichtechtheitsansprüche sind gruppenweise zusammengestellt und eine Tabelle gibt über die Löslichkeit in den gebräuchlichsten Lösungsmitteln Auskunft.

## Mode-Berichte

### Italienische Seide — wenig gefragt

Die letzten Anzeichen der Belebung auf den italienischen Rohseidenmärkten und auch in der Gewebeausfuhr, welche Mitte Oktober festzustellen gewesen waren und ihren Ausdruck in erhöhten Lieferungen an die Seidenkonditionierungsanstalt in Mailand fanden (Umsätze zwischen 40 000 und 50 000 kg wöchentlich) haben nicht gehalten was sie versprochen hatten. Die Nachfrage blieb im allgemeinen sowohl im Oktober als auch im November recht flau. Dennoch zogen infolge des allmählichen Verkaufs der Vorräte die Preise nicht unerheblich an, und von Mitte September bis Mitte November waren Erhöhungen von 15 bis 20% zu verzeichnen. Da Spitzenqualitäten weniger gefragt waren und ihre Preise nicht im gleichen Ausmaße stiegen wie jene von mittleren Seiden, ist eine gewisse Nivellierung unter den einzelnen Sorten festzustellen. So kostete ein Kilo „Seta d'Italia“, gelb, 13/15 Extra, zuletzt nur etwa 5250 Lire, während 20/22 Extra 4900—4800 Lire notierte. Im September betrug der Abstand zwischen diesen beiden Qualitäten dagegen noch 500 bis 600 Lire.

Auch die Preise für Kokons (250 L je kg gelbe, 400 L für weiße) sind fest, insbesondere zufolge von Spekulationsaufkäufen. Unter Hinweis auf diese gewinnbringenden Kokonpreise wird jetzt schon eine erhöhte Aufzucht von Seidenraupen in der nächsten Saison propagiert. Zu diesem Zwecke haben sich auch die Handelskammern der beteiligten Provinzen zusammengeschlossen, um eine gemeinsame Aktion zu starten. Die Berichte über erhöhten Seidenkonsum in USA und eine voraussichtliche Hinaufsetzung der japanischen Preise um 20 bis 30% bieten einen willkommenen Anlaß, um die Zukunftsaussichten auch der italienischen Seide wieder in rosigerem Lichte zu malen.

Die letzten Ausführstatistiken bieten dazu allerdings keine Gelegenheit, betrogen doch die Auslandsabschlüsse im September bloß 44 500 kg und im Oktober auch nur 50 700 kg, Ziffern, die an die schlechtesten Monate von 1947 erinnern. Gegenwärtig sind ebenfalls noch keine Umstände zu erkennen, welche einen Aufschwung des Außenhandels in Rohseide vermuten lassen könnten. Die Gründe für den plötzlichen Rückgang der Exportverkäufe, welche im April mit 226 000 kg einen Höchststand erreicht hatten, sind in dem Ausfall Indiens, in den ge-

ringen Akquisitionen Amerikas und in der Unmöglichkeit zu suchen, nach Deutschland und Frankreich zu liefern. Mit Deutschland haben allerdings in letzter Zeit die ersten Kontakte wieder begonnen, doch ist das mit der Bizone vereinbarte Kontingent von 200 000 \$ zu klein, um sehr ins Gewicht zu fallen. Die französischen Behörden haben infolge des für Frankreich noch immer ungünstigen Clearingstandes die Erteilung von Einfuhrlizenzen selbst für schon genehmigte Ankäufe verweigert. Dr. E. J.

**Die Pariser Haute Couture** führt gegenwärtig ihre Wintersport- und „Demi-Saison“-Kollektionen vor.

**Wintersport.** Viele Damen-Sportkostüme setzen sich aus auswechselbaren Stücken zusammen: Bluse, Hose, Weste, Jacke, Rock, kurzer Mantel in lebhaften Farben. Die nicht ausschließlich für Ski- und sonstigen Wintersport bestimmten Kleidungsstücke können auch nach dem Sport und selbst in der Stadt getragen werden, ohne daß dabei die Eleganz leidet. So kann z. B. ein hübscher schottischer Rock sowohl beim Wintersport als auch in der Stadt zur Verwendung kommen, z. B. zusammen mit einer schwarzen Jerseybluse.

Eine Skihose in neuer und praktischer Form endet in einer Gamasche, die das Bein gegen das Eindringen von Schnee schützt.

Die gebräuchlichsten Stoffe für Skikleidung sind Garbaldine, „Cracknyl“ (eine leichte wasserdichte Seide), weiche dichte Wolle in warmen, lebhaften Farben.

„Demi-Saison“. Die bequemen Mäntel sind aus schwarzem Kamelhaar, karierten Wollstoffen usw.

Die Kleidermode unterscheidet sich im wesentlichen wenig von derjenigen in den vorhergehenden Kollektionen.

Im Zusammenhang mit der Kleidermode ist zu erwähnen, daß Damenschirme sich neuerdings größeren Zuspruches erfreuen. Der Verband der Regenschirmfabrikanten, in Zusammenarbeit mit allen an der Schirmerzeugung beteiligten Branchen hat einen Propagandafeldzug unternommen und kürzlich wurde eine Modekollektion vorgeführt. Die Propaganda wird von der Haute Couture dadurch unterstützt, daß sich diese seit einiger Zeit wieder für Schirme interessiert und sie von ihren Mannequins bei verschiedenen Gelegenheiten tragen läßt.

F. M.