

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Die moderne Damenschneiderei in Wort und Bild

**Bartesch, Hermine
Fiedler, Mathilde**

Leipzig ; Nordhausen, [1918]

e) Die Ausrüstung der Gewebe

urn:nbn:de:bsz:31-106271

Dieser Stoff wird in Wolle hergestellt, wobei aber das klare Muster in Baumwolle eingewebt wird.

Der gewebte Stoff geht durch ein Säurebad, das die Baumwolle auflöst und den Wollfaden unbeschädigt läßt. Die aufgelösten Baumwollteilchen werden entfernt und so entstehen die klaren Muster des Grenadins.

Doppelgewebe oder gefütterte Stoffe werden entweder mit Ober- und Unterkette oder mit Ober- und Unterschuß oder mit beiden Verstärkungen hergestellt. Durch Kreuzungen der Fäden wird die Ober- und Unterbindung ein Gewebe. Dabei ist die Unterkette oder das Futter meist von geringerem Material und anderer Farbe. Oftmals wird die Unterseite stark geraucht, wodurch ein dicker gut wärmender Stoff erzielt wird. (Flauschstoff.)

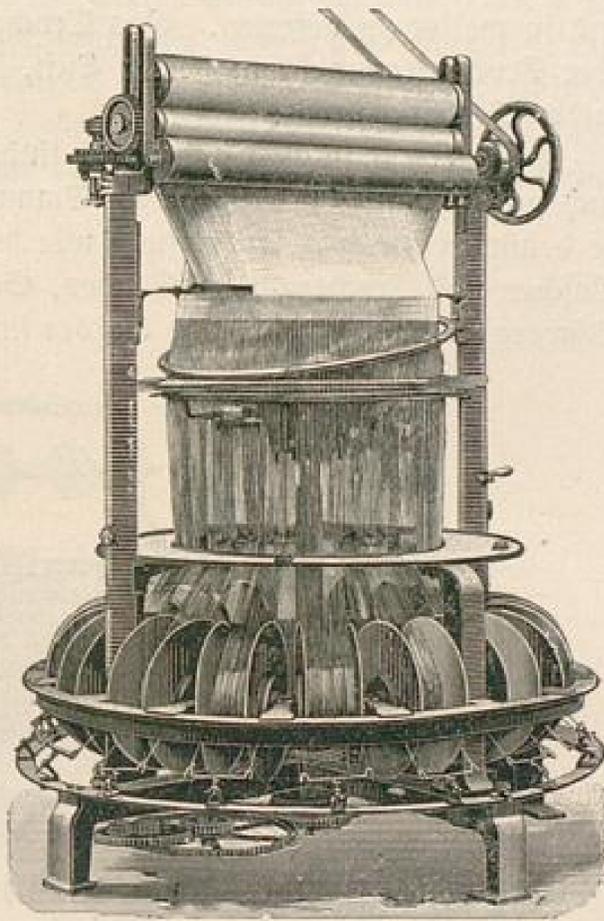


Abb. 191. Rundwebstuhl.

Samt und Plüsch haben einen Webgrund, der Leinwand und Körperbindung haben kann. Bei Lindener Samt haben die besten Qualitäten körperbindigen Grund. Außerdem werden Fäden eingewebt, die den Flor (Pol) bilden, diese laufen über Stäbchen, wodurch der Faden Schlingen bildet, diese Schlingen werden nach dem Weben aufgeschnitten und gebürstet. Die langflorigen Gewebe werden Plüsch, die kurzflorigen Samt genannt.

e) Die Ausrüstung der Gewebe.

Das vom Webstuhl abgenommene Gewebe ist keineswegs gebrauchsfertig; um es zu veredeln, hat es vielmehr noch manche Behandlung durchzumachen.

Zuerst werden die Gewebe gründlich nachgesehen, wobei beide Seiten nach Knoten und anderen Fehlern abgesehen werden. Die Knoten werden mit einer Pinzette vorsichtig entfernt und Webefehler durch geübte Stopferinnen kunstgerecht ausgebessert. Durch schnelles Überziehen

über glühende Metallplatten werden die hervorragenden Faserendchen abgeseigt. Dann werden die Stoffe in Waschmaschinen gewaschen, um sie von dem durch die Fabrikation anhaftenden Schmutz, Öl, Leim und so weiter zu befreien. Das Trocknen geschieht auf Spannrahmen oder Trockentrommeln in heißer Luft, hierbei werden die Stoffe nach beiden Seiten gestreckt.

Die Kammgarnstoffe sind aus reinem Kammgarn aber auch gemischt mit Alpaka, Seide, Baumwolle oder Streichgarn gewebt, sie bedürfen weniger Ausrüstung wie die Streichgarnstoffe. Nach dem Waschen und Trocknen folgt Sengen, Scheren, Dekatieren und Glätten. Schwere Kammgarnstoffe sind auf der linken Seite leicht gerauht.

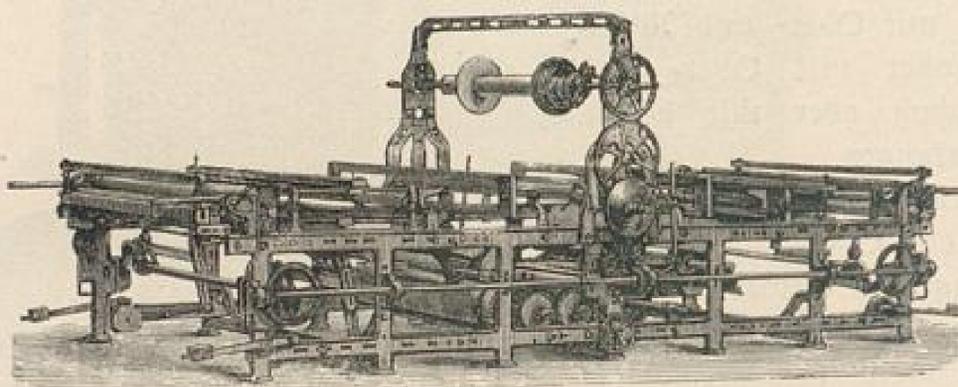


Abb. 192. Stärk- oder Schlichtmaschine.

Den vollen Walkprozeß machen diejenigen Streichkammgarne durch, die meistens mit Streichgarnschuß hergestellt werden und deshalb als Halbkammgarne anzusehen sind. Bei reinen Kammgarnstoffen soll die Struktur der Webart zu erkennen sein.

Cheviotstoffe erhalten sehr wenig Ausrüstung, nach dem Waschen und Trocknen nur noch etwas Sengen und Glätten. Das kräftige, gleichmäßige Material und das lockere Gefüge läßt wenig Webefehler entstehen und bedarf nur einer gekürzten Ausrüstung.

Streichgarnstoffe. Der wichtigste Streichgarnstoff ist Tuch. Das rohe Gewebe, Loden genannt, wird sehr breit gewebt, dann wird es stark mit Seife und Walkererde gewalkt, wodurch das Gewebe in der Breite um 30—35% und in der Länge um 25—40% eingeht. Bei gut gewalktem Tuche entsteht eine so glatte Fläche, daß Schuß und Kette mit dem bloßen Auge nicht zu erkennen sind. Nachdem der Stoff gespannt und getrocknet ist, folgt die Appretur, das Rauhen, Scheren, Bürsten und Dekatieren.

Das Walken geschieht in einer Walkmaschine mit Walkflüssigkeit im warmen Zustande, hier wird mit Strecken, Drücken, Zerren, Schieben und Kneten der Stoff bearbeitet. Dadurch verbeißen sich die einzelnen

Wollfasern ineinander, begünstigt durch die gezähnten Schuppenränder, aus denen die Oberfläche der Haare besteht.

Stoffe, die auf einer oder beiden Seiten wollig sein sollen, wie z. B. Flanell, werden mit Maschinen geraut. Der Stoff wird über eine mit Stahlhäkchen versehene Walze geführt, sodaß beim Drehen die Häkchen in das Gewebe greifen und die Faserendchen herausziehen. Statt der Stahlhäkchen bedient man sich auch der Fruchtköpfe, Karden- oder Webedistel. Siehe Abbildung 193.

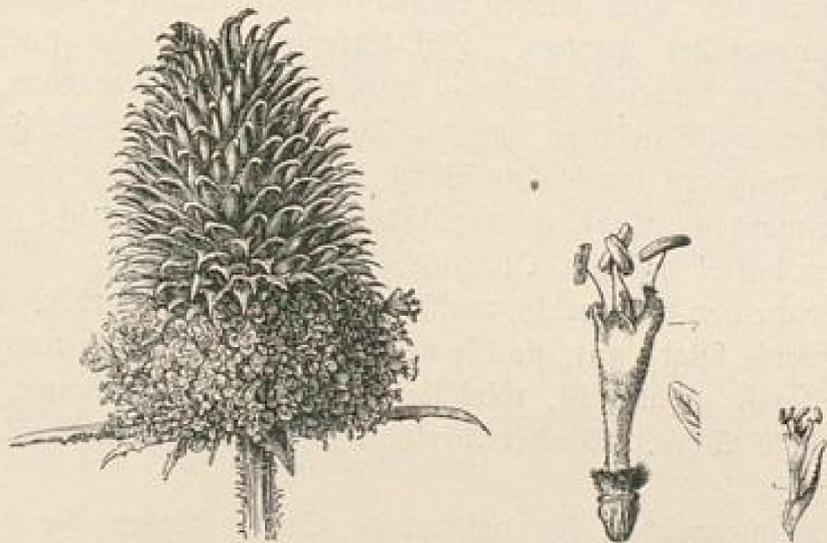


Abb. 193. Kardendistel.

Das Scheren geschieht ebenfalls mit Maschinen und dient zum glatten Abschneiden der ungleichen Haardecken, die durch das Walken und Rauchen entstanden sind. Um dem Stoff hohen Glanz und Glätte zu verleihen, wird er kalandriert.

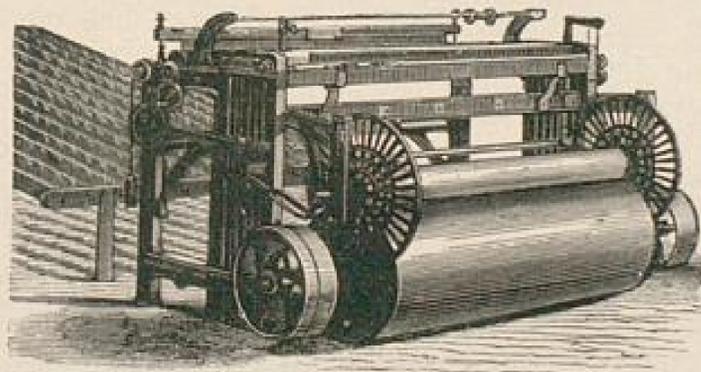


Abb. 194. Schermaschine.

Man leitet ihn durch zwei heiße Walzen hindurch. (Kalandrier).

Moiree wird auf gleiche Weise hergestellt, jedoch wird der Stoff in doppelter Lage durch die Walzen geführt. Dadurch wird der dickere Schußfaden stark gepreßt und es entstehen die Wasserstreifen. Ein einfaches Beispiel: Legt man 2 Stücke Ripsseide oder 2 solcher Bänder aufeinander und bügelt dieselben feucht mit starkem Drucke, so entstehen ebenfalls Moireelinien.

Saufrieren heißt, durch Pressen in dem Stoff Muster bilden.

Damenschneiderel.

18

Dieses geschieht ähnlich dem Kalandrieren, nur ist die Walze mit Musterung versehen, die sich in den durchlaufenden Stoff preßt.

D a s B l e i c h e n geschieht am besten durch die Sonne, da aber diese nicht immer und vor allen Dingen nicht gleichmäßig scheint, muß zu künstlichem Bleichen gegriffen werden. In neuerer Zeit bedient man sich der chemischen Bleiche. Baumwolle wird vielfach mit Chlor gebleicht, während Wolle und Seide durch Schwefeldämpfe oder schwefliche Säure behandelt werden. Jetzt bleicht man auch mit Elektrizität.

D a s F ä r b e n. Das Färben kann in der Wolle, im Gespinnst oder im Gewebe ausgeführt werden. Bei letzterem spätestens nach dem Scheren. Jedes zu färbende Material muß erst gereinigt werden, denn Fett, Leim oder Seife nehmen ihm die Aufnahmefähigkeit für Farben. Die Wollfaser muß erst durch eine Beize für die Aufnahme der Farbe fähig gemacht werden. Trotzdem verbindet sich die Farbe nicht mit der Faser, sondern haftet auf der Oberfläche derselben.

Wir unterscheiden wollfarbig, wollstückfarbig und stückfarbig. Die in der Wolle gefärbte Ware gilt als die beste. Wenn die Wolle vorgefärbt und im Stück fertig gefärbt ist, wird sie „stückvollfarbig“ genannt. Auch diese gilt als edle Ware. Minder wertvoll sind die im Stück gefärbten Stoffe.

Als Erkennungszeichen für vollfarbige Stoffe dienen die dreifarbigigen Webekanten, welche eine andere Farbe wie die des Stoffes haben. Aber auch hierbei kann man getäuscht werden, indem die Webekanten der stückfarbigen Stoffe mit Säuren behandelt werden und dann doch eine farbige Webekante aufweisen. Um sich hiervon zu überzeugen, schneidet man die Webekante ein.

In früheren Jahren wurde mit natürlichen Farben gefärbt, die dem Pflanzen- und Tierreiche entnommen waren.

Heute werden nur noch chemische Farben gebraucht, diese sind billiger und einfacher anzuwenden als die natürlichen Farben.

Aus dem Pflanzenreich stammende Farben sind: R o t- und B l a u- h o l z, das durch Beizen zum Schwarzfärben verwendet wird.

I n d i g o. Dieser Farbstoff ist in den Blättern enthalten, es wird hiermit das sogenannte Indigoweiß gefärbt, das sich aber an der Luft durch die Einwirkung des Sauerstoffs zu einem schönen Blau verändert. (Indigoblau).

K r a p p. Der Farbstoff ist in der Wurzel enthalten, es ergibt eine leuchtend rote Farbe.

Napoleon I. unterstützte die Krapp-Industrie dadurch, daß er die bekannten roten Hosen für das Militär einführte. In dem Weltkriege haben sich die roten Hosen so unpraktisch erwiesen, daß wohl mit dieser alten Uniform für immer aufgeräumt werden wird.

Aus dem Tierreiche entnommene Farben sind:

Purpur. Der von der Purpurschnecke genommen wurde und so teuer war, daß nur Könige Stoffe, die mit Purpur gefärbt waren, tragen konnten. Purpur ist die echteste Farbe, sie ist bläulich rot. **Cochinille** ist eine mexikanische Schildlaus, *Coccus* genannt. Die hiervon genommene Farbe ist leuchtend rot. Die natürlichen Farben erforderten eine kompliziertere Verarbeitung und waren daher sehr teuer.

Die chemische Farben-Industrie ist hauptsächlich in Deutschland sehr entwickelt und das Ausland ist ganz auf uns angewiesen.

f) Der Unterschied von Kamm-, Streich- und Cheviotgarn.

Der **Streichgarnfaden** ist kurzfasrig, die einzelnen Fasern sind fein gekräuselt. Streichgarn ist weich im Griff.

Der **Kammgarnfaden** ist langfasrig, die einzelne Faser ist kräftig und wenig gekräuselt. Das Garn ist härter im Griff.

Der **Cheviotfaden** ist hart im Griff, auch ist er langfasrig, kräftig, deutlich kraus und rauh.

Bei den fertigen Geweben geht durch die Ausrüstung viel von dem Charakter des nicht verwebten Fadens verloren, es bedarf größerer Erfahrung, um das Material zu erkennen.

g) Die Kunst- oder Lumpenwolle.

Der Name Kunstwolle ist nicht sehr bezeichnend, denn sie ist kein Kunstprodukt. Der Name Lumpenwolle kommt der Wahrheit näher, denn sie ist aus Lumpen aller Art, sowie von Spinnerei- und Webereiabfällen hergestellt. Die entstaubten und gewaschenen Lumpen werden in Reißwölfen zerrissen, die dadurch entstandenen Fasern gesponnen.

Ist dieses Spinngut aus dem bei der Fabrikation der guten Wolle entstandenen Abfällen, sowie aus neuen Lumpen hergestellt, so kann noch ein einwandfreier Stoff entstehen, der selbst mit dem Mikroskop von echter Wolle nicht zu unterscheiden ist. Werden aber abgetragene Lumpen zu reichlich verwendet, so würde man bei einer Untersuchung mit dem Mikroskop die schuppenartige Oberhaut des Wollhaares vermissen. Da aber meistens eine Mischung mit guter Wolle oder Baumwolle vorliegt, ist Kunstwollstoff schwer zu erkennen. Kunstwollstoff wird **Shoddy** genannt.

h) Die Seide.

Die echte Seide ist das Produkt des Maulbeerspinners. Die Heimat des Maulbeerspinners ist China. Geschichtlich ist nachgewiesen, daß 3000 Jahre vor Christi die Kultur des Maulbeerbaumes und die Zucht der Seidenraupe in China gepflegt wurde. Dasselbst entwickelte sich eine große Seidenindustrie, die durch strenge Gesetze gegen die Ausfuhr von