

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Die moderne Damenschneiderei in Wort und Bild

**Bartesch, Hermine
Fiedler, Mathilde**

Leipzig ; Nordhausen, [1918]

h) Seide

urn:nbn:de:bsz:31-106271

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

Seidenraupen geschützt, zu großer Blüte gelangte. Erst sehr spät, etwa 200 Jahre nach Christi, brachten auswandernde Bauern die Seidenraupenzucht nach Korea. 400 Jahre später verbreitete sich dieselbe nach Japan, von da aus gelangte sie nach Byzanz (Konstantinopel) und weiter nach Spanien, Italien, Frankreich und der Schweiz.

Versuche mit der Kultur der Maulbeerbäume und Seidenraupenzucht in Deutschland waren bisher ohne Erfolg.

Die Gewinnung. Die Seidenraupe sondert aus zwei unter dem Maule befindlichen feinen Spinndrüsen ein Sekret ab, das sich an der Luft erhärtet und zu einem massiven Faden vereinigt. Aus diesem

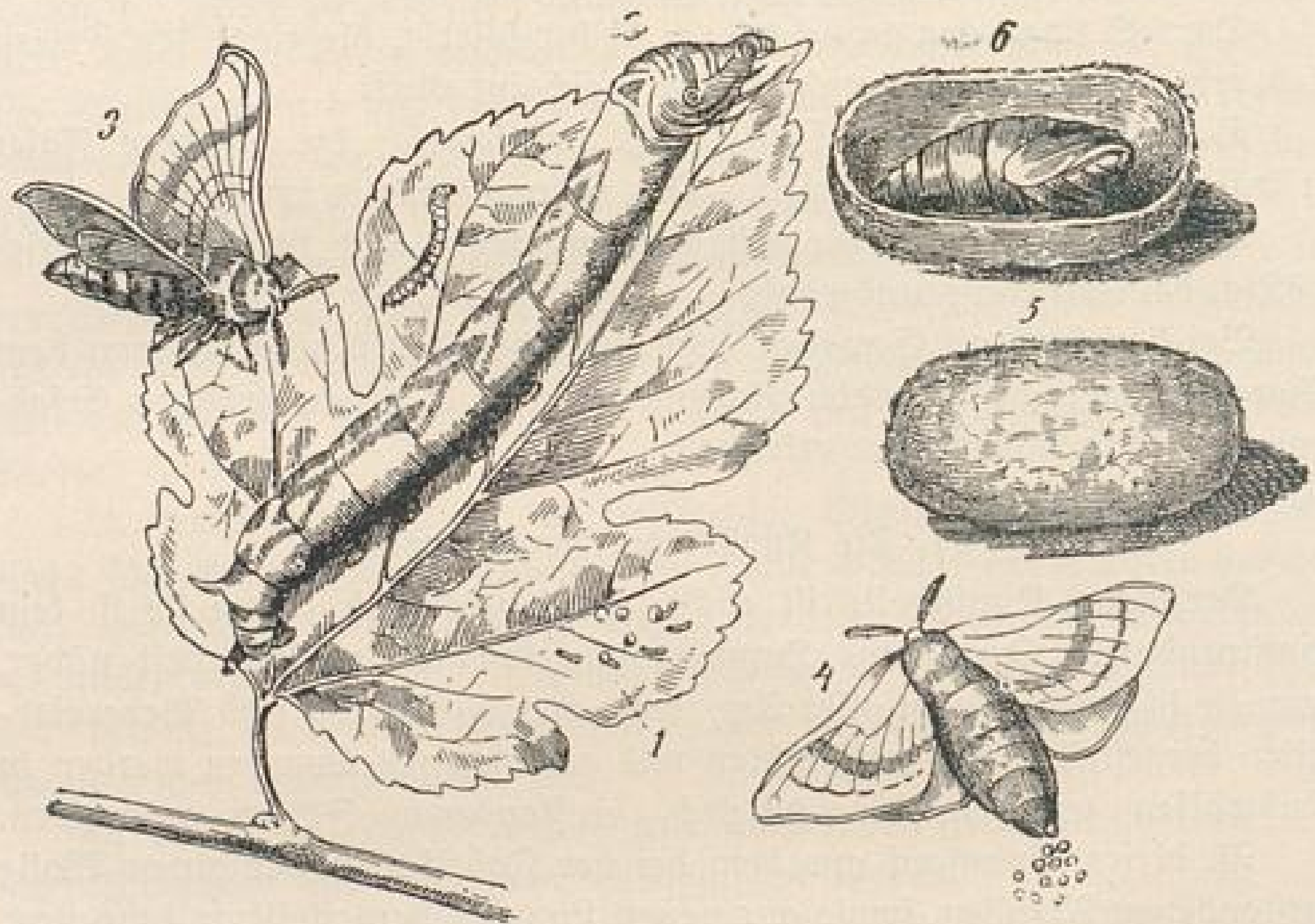


Abb. 195. Seidenspinner (*Bombyx mori*), natürliche Größe. 1. Auskriechende Käupchen. 2. Ausgewachsene Raupe. 3. Männchen. 4. Weibchen des Seidenspinners. 5. Koton. 6. Durchgeschnittener Koton mit der Puppe.

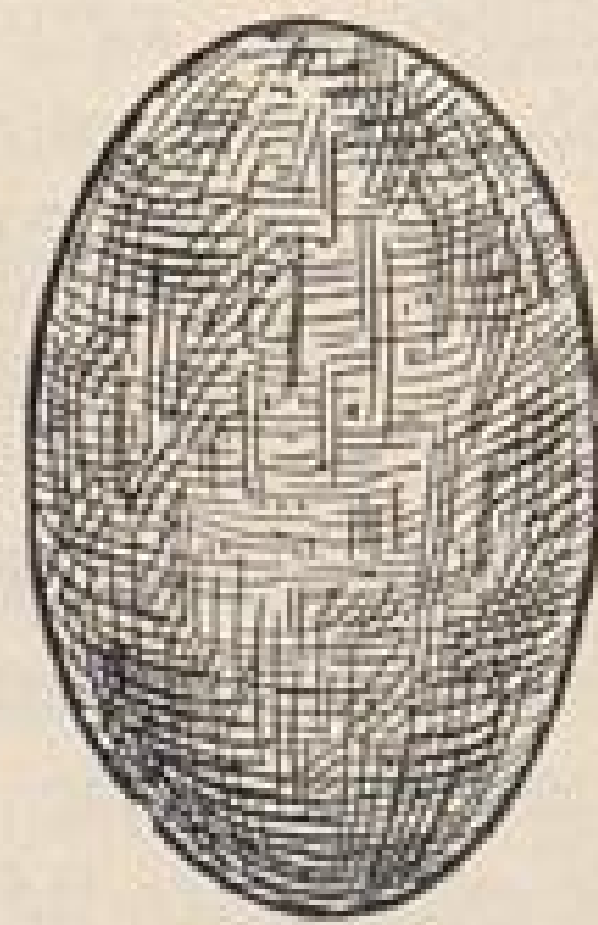


Abb. 196. Koton des Seidenspinners.

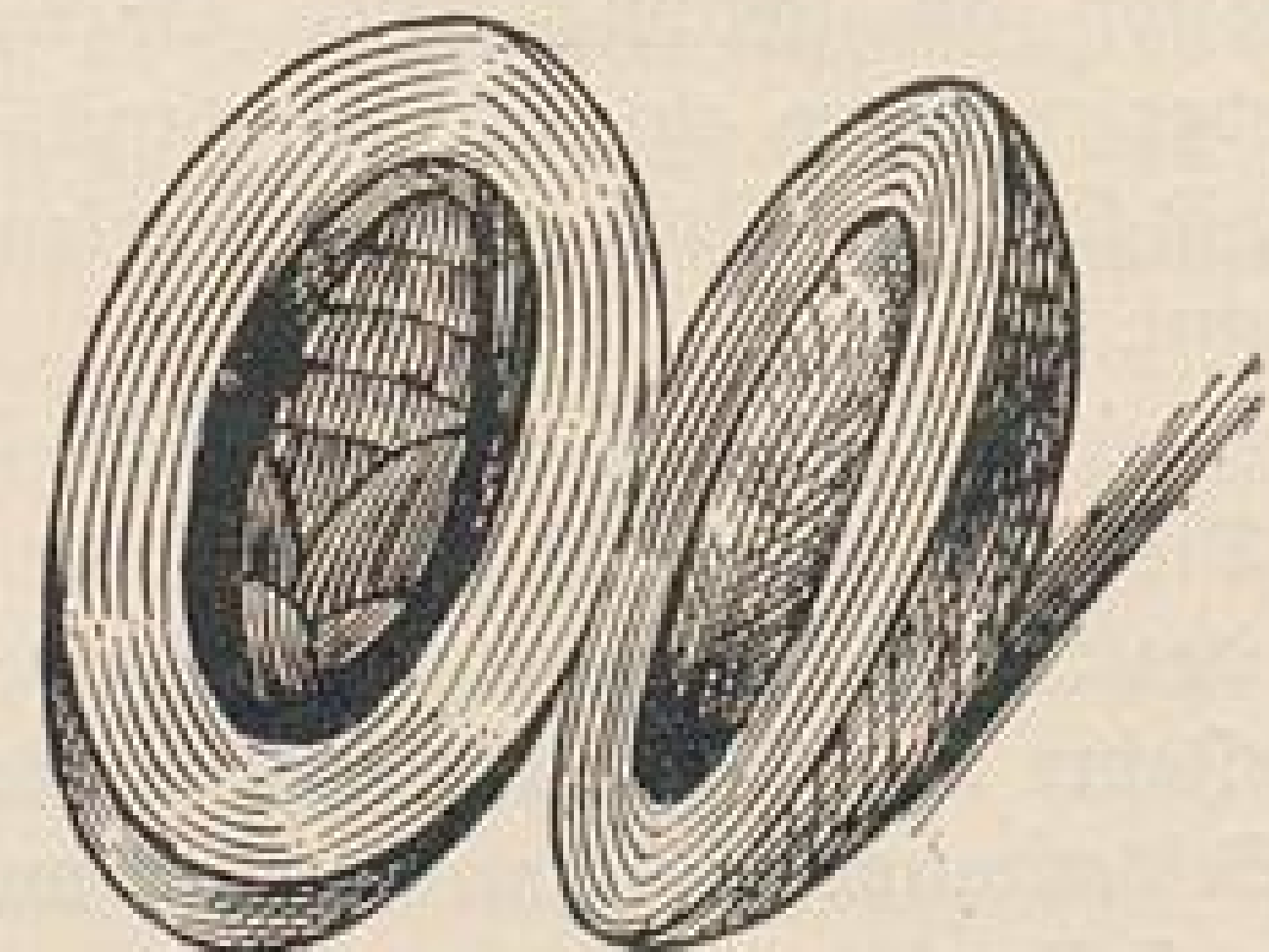


Abb. 197. Koton mit Puppe.

stellt sie ihre Verpuppungshülle, den Kokon, her. Der Kokon besteht aus einem lockeren, groben Gespinnst, hat 33—36 mm Länge, und 20—25 mm Durchmesser und ist eiförmig. Seine innere Schicht besteht aus einer pergamentartigen Masse. Da der Faden des Kokons bereits von der Raupe gesponnen ist, bedarf es nur des Abhaspelung, um den Faden zu gewinnen.

Von dem 3000—4000 Meter betragenden Faden eines Kokons können nur 600—800 Meter zur Abhaspelung gelangen, weil die äußere und innere Hülle nicht dazu verwendet werden können. Wenn der Schmetterling die Verpuppungshülle durchbohrt, ist dieser Kokon für die Abhaspelung nicht mehr brauchbar. Aus diesem Grunde werden die Puppen zunächst durch Hitze (57°—75°) getötet, danach die Kokons sortiert und im warmen Wasser eingeweicht, wodurch der leimartige Überzug entfernt wird. Dann folgt das Schlagen der Kokons mit Ruten, dadurch löst sich die äußere Schicht, Flockseide genannt, und kann entfernt werden.

Die so vorgearbeiteten Kokons werden abgehaspelt, wobei mehrere Kokonfäden sich zu einem kräftigen Faden vereinigen. Durch das warme Wasser ist der Seidenleim aufgeweicht, die Fäden kleben aneinander und bedürfen daher zur Vereinigung keiner Drehung.

Nach den durch die Sortierung erhaltenen Qualitäten der Kokons erhält man aus den schönsten Kokons die Organsin- oder Kettenseide: diese ist aus 2—3 Fäden gezwirnt, jeder Faden besteht aus 3—8 Kokonfäden.

Die minder guten Kokons ergeben die Tramsseide (Trama oder Einschlagseide). Diese besteht aus 2—3 schwach oder nicht gedrehten Rohfäden, die wiederum aus 3—12 Kokonfäden bestehen.

Der Rohseidenfaden ist hart und glanzlos, in Seifenlauge gekocht, wird er weich und glänzend (Seidenglanz). Dieses Verfahren nennt man Entbasten. Gute Seide verliert hierbei ein Gewicht von 27%—30%. Da die Seide aber nach Gewicht bewertet wird, muß der Verlust wieder eingeholt werden und deshalb wird die Seide künstlich beschwert. Geschieht dieses mit pflanzlichem Stoffe wie Blauholz, so ist der Schaden nicht groß. Leider wird öfters chemische Beschwerung, wie Zinnkalz angewendet und dadurch büßt die Seide an ihrer Haltbarkeit ein.

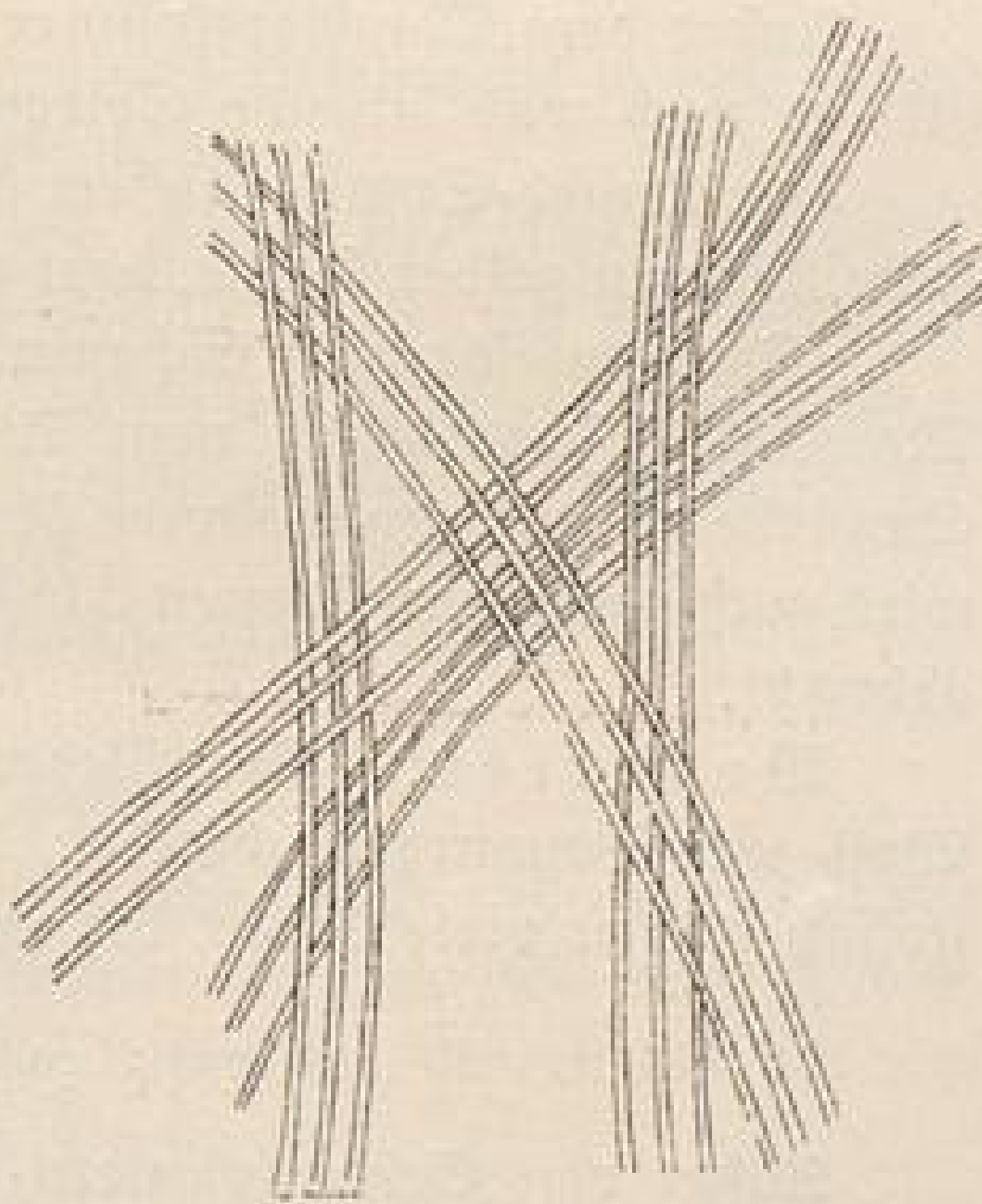


Abb. 198. Seidenfasern (vergrößert).

Es ist möglich, schwarze Seide um 400 % zu beschweren, was hauptsächlich bei Hutbändern angewendet wird, während Kleiderseide meistens nur 100 % beschwert ist. Es wäre für den Seidenhandel besser, die Beschwerung der Seide möglichst einzuschränken, doch das Publikum will für billiges Geld schwere Seidenstoffe haben. Dünne unbeschwerte Seide ist haltbarer wie schwere Seide. Ein Beispiel bietet Regenschirmseide, die meistens unbeschwert in den Handel kommt.

Der so vorgearbeitete Seidenfaden wird auf dem mechanischen Webstuhl gewebt, nachher gefärbt, appretiert oder kalandriert.

Die Eigenschaften der Seide.

Seide besteht aus 66 % stickstoffhaltiger Seidensubstanz (Fibroin) 33 % leimartiger Substanz (Seidenleim) und 1—1/2 % Fett und Wachs, das zugleich die Farbe enthält und die Seide rauh und hart macht. Seide löst sich in Kupferoxydammoniak und beim Kochen mit Kalilauge, in konzentrierter Schwefelsäure, Salpeter und Salzsäure, jedoch nicht in Essigsäure. Sie verbrennt, wie jede tierische Faser mit unangenehmem Geruch und hinterläßt kohlenartige Asche. Die Festigkeit eines Seidenfadens beträgt 1/3 eines Eisendrahtes. Der Faden ist strukturlos, weiß, gelb oder bräunlich. Seide kann 30 % Feuchtigkeit aus der Luft aufnehmen, ohne sich feucht anzufühlen.

Die Dehnbarkeit der Seide beträgt bis zu 40 %, sie hat unter allen Textilfasern den höchsten Glanz und Feinheit.

Unbeschwerte Seide ist widerstandsfähig gegen Licht und Luft, aber nicht gegen Hitze.

Wilde Seiden.

Außer dem Maulbeerspinner, dessen Zucht künstlich betrieben wird, gibt es noch wild lebende Seidenspinner.

Der Tussah-Spinner liefert die danach genannte Seide, die Tussahseide, die von gelber Farbe, hart und unregelmäßig, aber sehr haltbar ist.

Jamaguseide vom Eichenspinner liefert der echten Seide ähnliches Material. Fagaraseide vom Atlasspinner ist der Tussahseide ähnlich. Erinseide vom Rizinusspinner ähnelt ebenfalls der Tussahseide. Letztere wird auch unter dem Namen chinesische Roh- oder Bastseide in den Handel gebracht.

Webarten. Die Webarten für Seide entsprechen denen der Woll- und Baumwollwebereien. Unter atlas- und köperbindigen Seidenstoffen gibt es viele Arten, die nur von Fachleuten zu unterscheiden sind.

Die Byffusseide.

Außer von Seidenspinnern wird aus der Byffusschnecke Seide gewonnen. Dies im Mittelländischen Meer lebende Muscheltier hält sich

mittels 30—60 km langen Fäden an anderen Körpern fest. Die Fäden sind goldig, glänzend, zäh und fest und werden, nachdem das Material gereinigt ist, mit echter Seide gezwirnt.

Für Damenkleiderstoffe kommt die Schneckenseide nicht in Frage, sie wird vielmehr zu kleineren Sachen, wie Geldbörsen, Galanteriesachen, auch wohl für Handschuhe verwendet.

Chappeseide.

Chappeseide besteht aus den Abfällen, die in den Seidenzwirnerereien entstehen, auch werden die für die Abhaspelung nicht mehr brauchbaren Kokons verwendet.

Alle diese Abfälle werden zerkleinert und veripponen. Chappeseide liefert ein gutes Näh-, Stick- und Strickmaterial, wird aber auch zu Webzwecken verwendet.

Infolge des geringeren Materials und der Verarbeitung hat Chappeseide nicht den schönen Glanz guter Seide.

i) Kunstseide.

Kunstseide ist ein chemisches Produkt und wird hauptsächlich aus Zellstoff hergestellt.

Baumwolle mit 1 Teil Salpetersäure und 2 Teilen Schwefelsäure getränkt, ergibt Schießbaumwolle oder Nitrozellulose. Diese in Äther oder Alkohol gelöst, ergibt Kolloidium. Aus Kolloidium stellte zuerst der französische Chemiker Graf Chardonnet Kunstseide her.

Nach anderen Verfahren wird Baumwolle in Kupferoxydammoniak gelöst, die Flüssigkeit in ein Bad verdünnter Säuren getrieben und im Bade gehaspelt.

Drittens wird Zellulose durch Wasser und Alkalilauge in eine Masse verwandelt und mit Schwefelkohlenstoff behandelt.

In jedem Falle ergibt Kunstseide ein glänzendes glattes Material, das vielfach für die Bekleidungsindustrie verwendet wird und für Stickerei, Tressen, Litzen und Posamenten als ein dankbares Material dient. Aber auch für Stoffweberei wird Kunstseide bereits verwendet, besonders sind Damaste in Ballfarben sehr wirkungsvoll.

Kunstseide ist haltbar, aber empfindlich gegen Nässe.

k) Die Baumwolle.

Allgemeines: Die Baumwolle wird aus der Fruchtkapsel der Baumwollstaude gewonnen, die aus Ostindien stammt. Sie wird 0,75 m bis 6 m hoch. Jetzt ist ihr Anbau weiter verbreitet, er erstreckt sich von 35° nördlicher Breite bis 35° südlicher Breite.

Am besten gedeiht die Baumwollpflanze in heißfeuchtem Klima