

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Die moderne Damenschneiderei in Wort und Bild

**Bartesch, Hermine
Fiedler, Mathilde**

Leipzig ; Nordhausen, [1918]

m) Jute, Hanf und Nessel

urn:nbn:de:bsz:31-106271

Ernte. Wenn der Stengel bis zu zweidrittel seiner Länge gelb geworden ist, findet die Ernte statt. Die Spinnfaser des Flachsese sitzt in dem Stengel, sie dient zur Flachsbereitung. Die Verarbeitung des Flachsese geschieht jetzt meistens im Großbetrieb durch Maschinen. Je nach Güte und Verarbeitung des Flachsese erhält man aus dem trocknen Flachsstroh 9—10 % Spinnflachs, 12—15 % Berg (Hede), 75—80 % Abfälle. Die durchschnittliche Länge der Flachsfaser beträgt etwa 50 cm. Gute Sorten haben Seidenglanz, Weichheit, Biegsamkeit und helle Farbe. Flachs ist haltbarer als Baumwolle, eine Faserzelle zeigt unter dem Mikroskop eine 20—24 cm lange Röhre mit sehr starken Wänden und zugespitzten Enden.

Spinnen: Das Spinnen geschieht durch Hand- oder mechanische Spinnereien. Bei den mechanischen Spinnereien wird das sogenannte Nassspinnen angewendet, wodurch sich besonders die feineren Garne erzielen lassen. Der Faden wird beim Nassspinnen durch warmes oder kaltes Wasser geleitet, wodurch sich der in der Bastfaser enthaltene Leim erweicht. Die Garne werden dann getrocknet, der eingetrocknete Leim gibt dem Gespinnst hohe Glätte. Leinengarn wird zu Webereien verwendet, Leinenzwirn dient als Näh-, Spitzen- und Strickzwirn. Leinen wird auch in einigen Gegenden noch auf dem Handstuhl gewebt. Nach dem Weben wird der Stoff durch Rasen- und Sonnenbleiche oder durch chemische Bleiche (Chlor) gebleicht. Neuerdings wird auch elektrolytische Bleiche mit Erfolg angewendet. Nach dem Bleichen wird geglättet und appretiert.

m) Jute, Hanf und Nessel.

Jute: Jute kommt für uns nur soweit in Betracht, als sie häufig zur Imitation von Steifleinen gebraucht wird. Die Jutfaser ist rauher und größer als die Flachsfaser, woran der Unterschied leicht zu erkennen ist.

Hanf: Hanf nimmt unter den Stengelfasern die zweite Stelle ein. Seine Heimat ist Asien. Jetzt wird er in Rußland, Deutschland, Österreich, Italien, Türkei, China, Japan, Nordamerika und Algier gepflanzt. Siehe Abb. 203.

Die Gewinnung ist die gleiche wie beim Flachs. Die Festigkeit der Hanffaser ist größer als die des Flachsese. Die feine Hanffaser ist schwer von der Flachsfaser zu unterscheiden. Die daraus hergestellten Gewebe kommen kurzweg als Leinen in den Handel.

Nessel (Ramie). Als Gespinnstfaser der Nesselpflanze kommt der indische Ramie in Betracht. Die Gewinnung ist ähnlich der des Flachsese. Die Nesselfaser wird vielfach in der Industrie für Glühstrümpfe und zur Fabrikation von Banknotenpapier verwendet. Siehe Abb. 205.



Abb. 203.
Hanfpflanze.

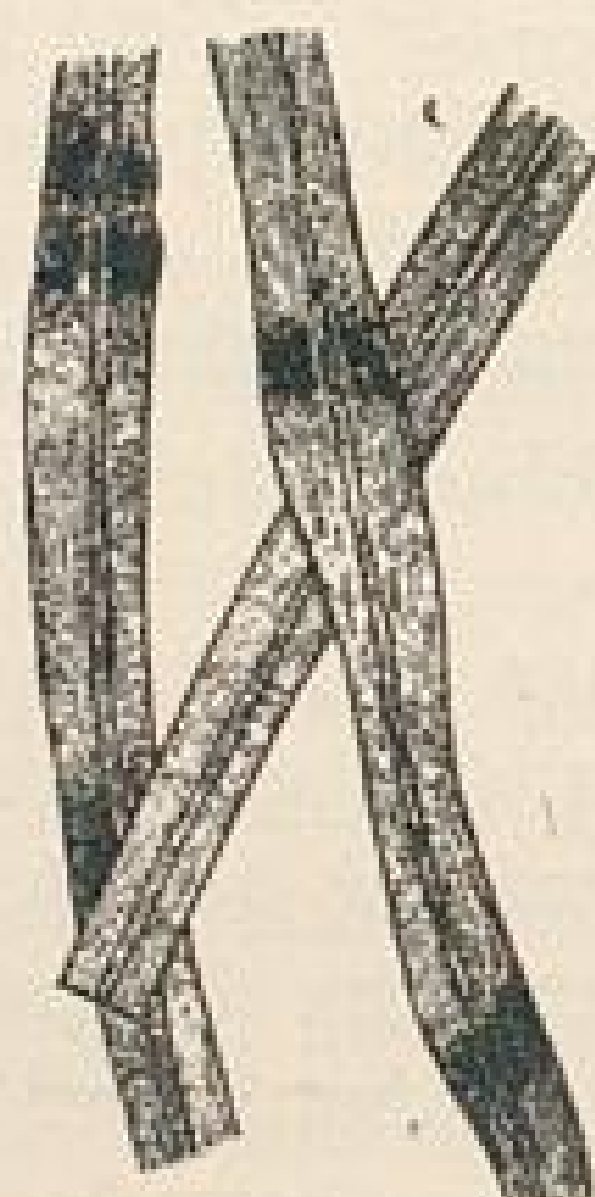


Abb. 204.
Hanffasern (vergrößert).



Abb. 205.
Nessel (Nanie).



Abb. 206. Brennessel.



Abb. 207. Jutepflanze.

Die reinen Nesselgewebe sind gelblich, sehr haltbar, aber nicht so weich und glänzend wie Baumwolle. Sie kommen meistens ungebleicht in den Handel, werden aber nach jeder Wäsche weißer und weicher.

Die Brennessel: Schon in früheren Jahren sind Versuche gemacht, die Stengelfaser der Brennessel als Gespinnstfaser zu verwerten. Diese Versuche scheiterten jedoch. Der im Stengel enthaltene Klebstoff erwies sich als unlöslich, trotz vieler Versuche der Chemie. Die durch den



Abb. 208. Neuseeländischer Flachs.

Abb. 209. Manila-Hanf.

Krieg hervorgerufene Stoffnot veranlaßte neue Versuche. Und was der Wissenschaft nicht gelang, gelang den Praktikern. Einem Spinnereibesitzer und dessen Gemahlin in Osterreich gelang es durch ein einfaches Verfahren den Klebstoff zu lösen, und dadurch die Brennesselfaser spinnfähig zu machen. Der Erfinder ließ dieses Verfahren nicht patentieren. Er stellte seine Erfindung der Allgemeinheit zur Verfügung, um dadurch ein schnelles Aufblühen der Brennesselindustrie zu fördern.

So ist zu erwarten, daß binnen kurzem auch Brennesselstoffe zur Verwendung kommen.

n) **Echte Spitzen und Maschinenspitzen.**

Echte Spitzen. Spitzen sind aus Geflechten, Geschlingen oder durch Nähen hergestellte, durchscheinende Muster bildende Kanten.

Die Anfertigung der Spitzen reicht in sehr frühe Zeit zurück; bestimmtes hierüber ist nicht bekannt. Ihr Ursprung ist in der natürlichen Befestigung der Schnittkanten durch Säumen oder in der Befestigung der Kettfäden durch Knüpfen zu suchen. Durch das erstere bildeten sich Durchbruchkanten, die sich wiederum durch Entwicklung der Technik zu Auszieh- und Durchbruchspitzen bildeten. Eine weitere Steigerung der Technik ergab nach und nach die Nadelspitze (Points).

Das Verknüpfen der Kettfäden zu Fransen ist ein Vorläufer für die Macrame-Spitze, diese besteht aus Knüpfarbeit. Vermutlich stammt die Macrame-Technik aus Arabien. Später wurde sie in Italien und Spanien eifrig gepflegt.



Abb. 210. Netzgrund der Spitzen.

Auch das Prinzip der Knotung, allerdings nur mit einem Faden ausgeführt, beruht auf die uralte Netzarbeit. (Filet-Knüpfen.) Die ursprünglichste Herstellung dieses Verschnürens ist das Knüpfen der Fischerneze. Diese Technik entwickelte sich so weit, daß der Netzgrund der Spitzen durch Filieren hergestellt wurde. Siehe Abbildung 210.

Im 17. Jahrhundert entwickelte sich diese Technik erst in der Stadt Tulle (sprich Tüll) in Frankreich zur höchsten Blüte. Diese Industrie erlosch allmählich, als im Jahre 1818 in Calais der Maschinen-Tüll erfunden wurde.

Es würde hier zu weit führen, die Technik einer jeden Spitze zu besprechen. Es soll nur kurz gesagt sein, daß sich die Nadelspitze aus Nähen und Stichen, die Macrame aus Knüpfen mit mehreren Fäden und der Filetgrund aus Knüpfen mit einem Faden, das Klöppeln aus Flechten entwickelte.

Echte Spitzen sind immer Handarbeit.

Maschinen-Spitzen werden als unechte Spitzen bezeichnet. Doch ist