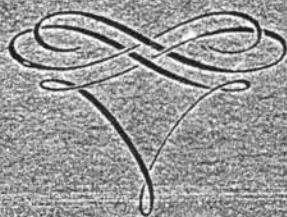


Die Perle

Zeitschrift für die gesamte Perlen-Industrie
Schmuckwaren-, Besatz- und
Devotionalien-Branche



Besonders bemerkenswerte Artikel in dieser Nummer:

Neue Dekoreffekte auf Kunstperlen aus verschiedenen Materialien.
Die Perlstick- u. Schmelzperle sowie die Stiftperle moderner
Besatzartikel. — Neuanregungen für den Mustermacher — Perl-
fischerei in Indien und Burma. — Die Erzeugung künstlicher
Perlen. — Das Zelluloid als Rohstoff für die Perlenindustrie.
Das Schleifen bezw. Facettieren der Perlen.

5. Jahrgang

Heft 3

10. März 1928

Die Perle

Zeitschrift für die gesamte Perlen-Industrie, sowie Schmuckwaren-, Besatz- und Devotionalien-Branche

Erscheint am 10. jeden Monats.

Bezugspreis: Reichsmark 12.— pro Jahr jeweils im voraus zahlbar. 

Anzeigentell: Die 4 gesp. Millimeterzeile od. der. Raum 0,15 RM. Bei Wiederholg. hoh. Rabatt. Stellengesuche mm zelle 0,10 RM. Platzvorschrift 50% Aufschlag.

Bestellungen sind aus verlagstechnischen Gründen bis auf weiteres direkt a. d. Verlag „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof zu richten. Erfüllungsort für alle Aufträge und Zahlungen: Naunhof bei Leipzig. Telefon Naunhof 156. Schriftleitung u. Briefadresse: VERLAG „DIE PERLE“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig. Schriftwechsel an den Verlag in deutscher, englischer, französischer, spanischer und italienischer Sprache. Redaktion: Für den Handelsteil: Alfred Engelmann, Naunhof, für den technischen Teil O. W. Felix, Morchenstern b. Gabelnz. Der Nachdruck sämtl. Originalartikel ist nur mit ausdrükl. Genehmigung des Verlages „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig gestattet.

Nr. 3 | Naunhof bei Leipzig, den 10. März 1928. | 5. Jahrg.

Neue Dekoreffekte auf Kunstperlen aus verschiedenen Materialien.

Von O. Parkert.

Nachdruck verboten.

Das Ausland bemustert für die kommende Saison aufsehenerregende Artikel, wie Perlen, Knöpfe, Hutschmuckwaren, Schnallen usw. die sich durch einen eigenartigen metallischen Schillerton auszeichnen, wie er beispielsweise in der Insektenwelt bei verschiedenen Käfern wahrzunehmen ist.

Beim ersten Anblick dieser Artikel glaubt man tatsächlich Effektwirkungen vor sich zu haben, die mit Hilfe entsprechender Metallpulver erzeugt wurden. Aber diese Annahme ist falsch, denn in Wirklichkeit handelt es sich um chemische Farbenwirkungen. Man hält allerdings das Verfahren streng geheim, aber Versuche haben gezeigt, daß z. B. basische und saure Farbstoffe so aufeinander einwirken können, daß solche „Goldkäfereffekte“ erzielt werden.

Von Interesse für uns sind nun zunächst die angestellten praktischen Versuche, deren Resultate wir nachstehend beschreiben wollen, um für diejenigen, die sich mit der Herstellung solcher Dekore befassen wollen, gewisse Richtlinien zu geben.

Es ist aus der Färbetechnik her bekannt, daß Farbstoffe, wie Fuchsin, Brillantgrün oder Methylviolett auf Horn, Kunsthorn, Holz, Steinnuß oder Glas aufgetragen, metallische Schiller hinterlassen. Besonders intensiv sind die Effekte namentlich bei konzentrischen Lösungen, wie solche auch bereits bei der Dekoration von Kunstleder und ähnlichen Stoffen angewendet werden. Man machte aber dabei die Wahrnehmung, daß diese Dekore keine Widerstandsfähigkeit haben, ja schon das einfache Betasten mit den Fingern genügte, den Schiller zu zerstören. Gegen Feuchtigkeit überhaupt hatten diese Dekore keinen Bestand, wengleich man auch versuchte die Schillerschichten durch Spritzlacküberzüge zu schützen. Sollte also diese Dekorationstechnik wirklich praktisch ausgewertet werden, dann hätte man die Aufgabe die Schillereffekte zu binden und den Glanz zu erhöhen.

Auch in dieser Richtung hin wurden in den Werkstätten mannigfache Versuche angestellt, bis man doch ein Arbeitsverfahren herausfand, das diesem erstrebenswerten Doppelziele näher führt und das ist die gegenseitige umgekehrte Einwirkung der basischen und sauren Anilinfarbstoffe. Man konnte nämlich bei den Vorversuchen konstatieren, daß wenn Farbschichten der basischen Gruppe nachher mit

konzentrierten Farblösungen behandelt wurden, in diesem Falle eine Ausfällung der Farbkristalle erfolgt, die sich in stärkerem Maße als sonst zeigt und zu jenem Goldkäferton führt. Der zweite, saure Farbstoff dient dabei zugleich als Fixage, sodaß also auch die bronzeähnlichen Schillerfärbungen endlich auch an Widerstandskraft gewinnen.

Die Papierindustrie hat von dieser Färbetechnik bei der Herstellung von Buntpapieren, wie aus einem Berichte der Wiener Papierzeitung zu ersehen, bereits Gebrauch gemacht. Andere Industrien des Auslandes sind gefolgt und so liegen nun verschiedene Erzeugnisse vor uns, die den Fortschritt der neuen Dekortechnik klar erkennen lassen.

Inwieweit die Perlen-, Kamm-, Knopf- und Schmuckwarenindustrie diese Effektwirkungen auszuwerten imstande ist, sieht man aus der Reichhaltigkeit der Musterdarbietungen auf diesem Gebiete. Die Artikel sind mit Farblösungen der basischen Gruppe vorgefärbt und nach dem Trocknen durch Tauchung in stark essigsäuren Lösungen von Scharlach, Säuregrün, Säureviolett nachgefärbt. Die Nachfärbung kann auch durch Spritzung erfolgen, wobei man überdies, namentlich bei Relief- und plastischen Sachen herrliche Farbschattenwirkungen erreicht.

Die bronzeschillernden Dekore kann man in die Gruppe der Buntschillerdekore einreihen, deren Vorläufer die bekannten Kaltiriseffekte sind, wie ich sie in dem Werke „Buntpapierfabrikation“ von August Weichert, Verlag der Papierzeitung, Berlin SW 11, beschrieben. Die neue Technik erschließt selbstverständlich ein größeres Feld der Anwendungsmöglichkeit, da die Ausführungsform vereinfacht und erleichtert ist. Hoffentlich zieht auch unsere Industrie den entsprechenden Nutzen daraus.

Die Perlstick- und Schmelzperle sowie die Stiftperle moderner Besatzartikel.

Von P. M.

Nachdruck verboten.

Nach einer vorübergehenden Ruhepause lebt das Interesse für Schmelzperlbesatz wieder auf. Die ersten Anzeigen geben sich schon jetzt in Lagerabkäufen zu erkennen, da aber offensichtlich dieser Warenankauf dem Bedarfe nicht genügen wird, so haben wir wieder mit einer neuen Schmelzsaison zu rechnen.

Auf der heutigen Skizzentafel sehen wir den neuen Verwendungszweck durch einige Entwürfe klargestellt. Bald sind es Ornamente auf Decken, Tüchern oder anderen praktischen Artikeln, bald sieht man wieder geometrische Aus-

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie

schmückungsformen aus Stiftperlen und Schmelzperlen in wunderbarer Harmonie hergestellt. Selbst der Perlbeutler erlangt dabei einen neuen Modewert, wie aus dem einen Musterentwurf zu ersehen. Rosetten, Knopfteile, Spangen und Verschlüsse werden ebenfalls aus Stoff oder anderem Material mit geschmackvollen Perlstickereien ausgestattet.

Die begehrtesten Ausführungen sind Silberstifte, isirisierte Schmelzperlen und bestimmte Sorten Kristallperlen. Zur



weiteren Ausschmückung dienen verspiegelte Ziersteine mit Doppelbohrung um den Zweck des Aufnähens zu ermöglichen. Beliebte ist da vor allem die anpassungsfähige Pfeilform, die Rosette und das Dreieck. Phantasiesteine kommen weniger in Frage.

cuteln, Taschen und ähnlichen Artikeln kommen auch Wachsperlkügelchen in Benützung, hier aber meist nur in Farben, die dem Stoff oder Seidematerial entsprechen. Die Zusammenstellung der Dekorationsmuster erfolgt demnach aus Schmelzperlen, Cabochons oder Rauten-Steinen, ge-

wöhnlichen Stift- oder Spiralstiftperlen. Letztere Artikel werden in Gold und Silber, neuerdings aber häufig in einem Anlauf Oxydton gebracht, der besonders gewürdigt wird. Aus den Stiftperlen allein werden einfache Verzierungsformen, wie wir sie auf den Tüchern dargestellt sehen angebracht, welche sehr gut wirken. Außer diesen geometrischen Zierformen sind neuerdings beliebt Perlmettenmotive, sternaähnliche Zierformen, kurz Blatt- oder Pflanzenformen von ausgesprochen gefächerten Unterteilungen. Das man großen Wert auf solche Ausarbeitungen legt, erhellt daraus, daß überall und auf allen Gebieten Aufputzsachen dieser Art vorbereitet und bemustert werden und finden diese Sachen in der Modewelt den entsprechenden Anklang, dann könnten wir eine Hochkonjunktur der Schmelz- und Stiftperle erfahren. Günstig gestaltet sich die Sache namentlich deshalb, weil auch andere Aufputzartikel, wie beispielsweise solche für die Hutmode ähnlich ausgestattet werden. Selbst das Gürtelband und der Besatzkragen weist Schmelzperldekore auf. Hoffen wir, daß die Gunst der Mode diesen Neuheiten erhalten bleibt, bis sich eine Spezialrichtung entwickelt hat, die sozusagen als Modeschlagere sich durchsetzt.

Neuanregungen für den Mustermacher.

Nachdruck verboten.

Arm - Hals - Bänder und Colliers in besonderer Ausführung gewinnen an neuer Modebedeutung. Die Halsbänder und Colliers sind meist mit Filigrananhängern geziert, ebenso, wie die Armbänder aus durchbrochenen Kettengliedern bestehen. Die Gliederbestandteile sind deshalb durchbrochen, weil zur Aufnahme bunte Seidenbandstreifen verwendet werden sollen. In Amerika werden diese losen Gliederteile auch mit farbigen Gummibändern gefestigt und ersieht man daraus, daß der Artikel allgemein gefragt werden dürfte. Zu den Colliers wäre noch zu bemerken, das feinste Metallkettchen mit abwechselnden Perlen in ansteigender Größe verwendet werden. Den Abschluß bildet in der Regel ein hängendes Perlornament.

Haarschmuckneuheiten in eigener Ausführung verlangt der englische Markt. Ob für den Export, ist uns nicht bekannt. Es handelt sich meist um Steckkammteile mit durchbrochenen Randteilen, die verschiedentlich mit Bandunterlage oder sonstigen Buntstoffen ausgeschmückt sind. Beliebte Motive sind ferner Schmetterlinge, Falter usw. in gleicher Ausführung mit durchscheinenden irisierenden Glimmerteilchen. Leistenformen werden in halbmondförmiger Ausführung, gewölbt gebracht. Als Material wird verwendet Kunststoffmasse-Glas in Atlasausführung, ferner Metall besetzt mit Ziersteinen und Holz mit galvanischen Dekoren ausgestattet.

Neue Ohrringformen werden von Spanien aus begehrt. Bevorzugt werden Ringkreolen mit Perlenbehang, Tropfenformen ausgeschmückt mit winzigen Einsatzperlen und Sternohrringe in der bekannten orientalischen Ausführung. Die aus Metall hergestellten Sachen erscheinen gebohrt und mit Perlen und Steinen ausgelegt. Die in Frankreich eingewurzelte Kristallmode greift in Spanien auf diesen Artikel in der Weise über, daß man beispielsweise dalmatinische Filigranarbeiten mit Einzelkristallschliffstücken ausschmückt. Diese Art der Ausführung wird als völlig neu am meisten protegiert.

Neue Formen in Ziernadeln und Broschen. Bei der Ausarbeitung von Ziernadeln und Broschen sehe man darauf, daß perlukugelartige Formen benützt werden. Sind diese aus Kunstmasse, dann beize man beispielsweise elfenbeinartiges Material in Rot, Blau oder anderen Modefarben und bringe Ecken zum Abschleiff, um dadurch Ueberfänge vorzutauschen. Solche Nadelköpfe, gleichgültig in welcher Größe und Form sind gut aufgenommen und zeitigen auch einen guten Absatz. Ferner verdienen hier noch Nadelköpfe aus geblasenem Kristallglas erwähnt zu werden, die verspiegelt und mit Jetttönen abgegrenzt werden. Diese Ausführung findet neuerlich in Amerika großen Anklang.

Perlfischerei in Indien und Burma.

(Natural, Cultured and Artificial Pearls.)

Originalbericht unseres indischen Mitarbeiters. Nachdruck verboten.

In Indien, in Burma und auf Ceylon unterscheidet man drei Arten von Perlen und zwar sind dies Natural, Cultured und Artificial Pearls.

Eine hier stattgefundene Versammlung aller, in der Perlfischerei interessierten Kreise, ergab eigentümliche Anschauungen. So behauptete Dr. Bains Prashad vom Galtuttaer Museum, daß man die „Cultured Pearls“ nicht mehr zu den natürlichen rechnen dürfe; gewiß, sie sind echt, aber von künstlich gezüchteten Austern stammend, und darum nicht das, was die eigentliche, aus der Meerestiefe gewonnene Perle sei, um deren Entstehungsart man sich nicht kümmern. Diese gezüchteten Perlen kommen meist aus Japan, wo eine wahre Wissenschaft im Gewinnen und Züchten dieser Perlen besteht.

Die Aufmerksamkeit der Welt sollte aber auf die Perlengewinnung von Indien und Ceylon, neuerdings auf Burma gelenkt werden.

Der Redner betonte, daß man heute soviel künstliche Perlen erzeuge, wie nie zuvor und man könne sogar diese Perlen nicht einmal als künstliche bezeichnen, da sie etwas ganz anderes seien, als Industrielle oder gar die billigen Wachsperlen. Aber doch sei schließlich die Perle, welche aus gezüchteten Austern gewonnen wird, oder die aus Mischung des echten Perlmaterials mit synthetischen Stoffen besteht, eine künstliche Perle. Auch haben diese Perlen denselben Glanz, denselben Schmelz auch beinahe gleichen Wert wie die echten Perlen, die zu ganz enormen Preisen verkauft werden. Deshalb ist es nicht ausgeschlossen, daß unter echten Perlen im Verkaufe auch solche künstliche Perlen darunter zu finden sind.

Mr. Spence gab eine interessante Aufklärung über die Perlen der Provinz Dacca. Diese Perlen werden im Brama-

putra gefunden und ziemlich groß in ihrem Umfange. Während des Krieges stieg die Nachfrage nach Perlen ganz ungewöhnlich, und so kam es, daß die Daccaperle, die doch sonst weniger gekauft wurde, zu einem stark begehrten und ansehnlichen Artikel wurde. Perlen, welche 12 Karat wogen, wurden für 12,000 Rupies abgesetzt.

Gewiß hat die echte oder halbechte Perle der Industrie einen starken Abbruch getan, denn sie sank in der Gunst, weil diejenigen, die die echte Perle tragen konnten, der Meinung waren, daß man heute jede Perle tragen könne, ohne daß man die Echtheit von der einfachsten Fabrikation ohne weiteres unterscheiden könne; nur die Person der Trägerin gebe noch eine Garantie.

Bei Diamanten sei solch eine Irreführung ausgeschlossen, denn auch der feinste Similistein versage sehr bald.

Und doch ist die Vorliebe zur Perle eine solche geblieben, daß man sich jetzt mehr als je, nach den Ländern umsieht, welche die echte Perle liefern können. Indien hat sonach alle Chancen für sich, zusammen mit Burma.

Trotzdem sind die Legenden die besten Abnehmer für alle imitierten Perlschmuckwaren und was England darin jährlich nach hier sendet, ist nicht gering. Neuerdings hat auch Italien darin flott eingesetzt. Denn es gibt immer eine große Masse von solchen, die der Perlenmode folgen wollen, aber nicht die Mittel für echtes haben.

Japanische Imitationen sind besonders beliebt, und auch in der Tat wundervoll, sodaß man das Echte vom Unechten nicht unterscheiden kann, falls man nicht Fachmann ist. Manche wohlhabende Dame trägt diese Imitation und man bewundert ihre „herrlichen“ Perlen.

Deutschland hatte gute Chancen, recht modernen, hübschen Perlenschmuck nach hier zu liefern, der ja auch nicht billig ist, wenn er fein gearbeitet ist. Seit die englische Cioperlen-Compagny in Calcutta ihr Geschäft aufgenommen hat, fehlt es direkt an einer Firma, die wirklich schöne, zeitgemäße, imitierte Perlenwaren nach hier liefert.

Adressen von Firmen nannten wir in früheren Berichten aus Indien.

Die Erzeugung künstlicher Perlen.

Nachdruck verboten.

Im Golf von Owart in der Provinz Shima liegt die Stadt Toba, die seit altersher dadurch berühmt war, daß in dem dort besonders reinen Meerwasser die Perlmuscheln besonders gut gedeihen. Dort kam vor 69 Jahren Kochini Mikimoto zur Welt, der sich in seiner Jugend vom Straußenhandel ernährte, es bald aber durch seine geistige Regsamkeit zum Stadtrat brachte. Es war nun unter der perlenfischenden Bevölkerung schon lange bekannt, daß die Perlmuscheln durch den Reiz eines Fremdkörpers (Sandkorn, Parasit) oder eine Krankheit zur Perlbildung veranlaßt werden. Mikimoto, der schon 1892 auf einer Provinzausstellung einen Preis für natürliche Perlen bekommen hatte, wählte auf einer schmalen Felsinsel südlich von Toba in der Agobucht seinen Standort, und nach unzähligen mißlungenen Versuchen hatte er mit der 17. Patentanmeldung 1913 sein Ziel erreicht, die Bildung der Perle in der Muschel durch einen künstlichen Reiz hervorzurufen. Die Forschungen hatten gezeigt, daß nicht der Fremdkörper, der auch ganz fehlen kann, für die Perlenherzeugung so wichtig ist wie der Perlsack, der von der Epidermis des Mantelparenchyms gebildet wird, und die Perlsubstanz abschleidet, gleichgültig, ob er auf natürliche Weise durch Fremdkörperreiz oder künstlich gebildet wird.

Die Operation, die zwangsweise zur Perlenbildung führt, geht folgendermassen vor sich: Von einer lebenden Auster wird das Mantelparenchym entfernt und zu einem Sack geformt, indem als Kern ein Perlmutterfragment einer Muschel gelegt wird, worauf die Öffnung des Sackes durch einen Faden verschlossen wird. Man macht nun einen Einschnitt in eine andere Muschel, führt den Sack in das Epidermis-

gewebe ein, entfernt den Faden, sterilisiert die Öffnung und wirft die Muschel ins Meer zurück. Die Operation erfordert große Geschicklichkeit. Man zweifelte anfangs an ihrer Durchführbarkeit, beherrscht aber heute ihre Technik ganz. Drei Jahre bleiben nun diese Muscheln im Meer und bezahlen in dieser Zeit das ärztliche Honorar für die Operation, indem sie in ihrem Inneren durch Einhüllen des Perlsackes in unzählige dünnste Perlmutter-schichten die Perle bilden. Die ausgeworfenen Perlen wachsen bald durch Byssusfäden am Boden fest, doch werden sie auch, um schädliche Einflüsse, wie den „roten Strom“ (riesige Mengen kleiner Infusorien), fernzuhalten, in beweglichen Kästen gezüchtet. Sie werden am Ende ihrer Rekonvaleszenz dann durch Taucherinnen, Frauen von 18—35 Jahren die mit Kattunkleidern, Kopfkappen und Augengläsern ausgerüstet sind, an die Oberfläche geholt. Heute besitzt Mikimoto Wasserfarmen von 40,380 Acres, in denen 1000 Menschen in 80 Gebäuden tätig sind. Hier werden jährlich 3 Millionen operierte Perlen ausgesät und eine Million Perlen gewonnen, von denen die unvollkommenen vernichtet werden und nur jene in den Handel kommen, welche äußerlich ganz den natürlichen gleichen, daher kann der Preis einer Perle bis 200 Dollars ansteigen. So ist es kein Wunder, daß man heute auch gerne die künstlichen Perlen trägt und der Preis der natürlichen stark gefallen ist.

Das Zelluloid als Rohstoff für die Perlenindustrie.

Fortsetzung.

Nachdruck verboten

Das Aufweitverfahren zum Ueberziehn von Holzformen mit Zelluloid.

Diese so einfache Arbeitsmethode beruht auf der großen Ausdehnbarkeit des Zelluloids im warmen Zustande und der Eigenschaft in nochmaliger Erwärmung seine früheren Dimensionen und Formen wieder annehmen zu wollen, worin es durch den in die Röhre gesteckten Holzkern behindert wird und so an dessen Form sich dicht anlegen muß. Dieses Arbeitsverfahren findet eine ausgedehnte Verwendung zu Schirmgriffen und vielen anderen ähnlichen Sachen, die möglichst stabförmig und nur einfach profiliert sind. Das dazu verwendete Röhrenmaterial hat 1—1½ mm Wandstärke und muß einen Durchmesser haben, der nicht größer sein darf, als die dünnste Stelle des zu überziehenden Holzkernes. Um nun den letzteren in die Röhre stecken zu können, wird diese geweitet, indem man die in heißem Wasser gewachte Röhre schnell über einen konisch zulaufenden blank polierten Eisendorn streift und sofort abkühlt, sodaß die Röhre die empfangene Form und GröÙe behält. Je nach der Grundform des Kernes ist der Dorn rund oder viereckig, die Kanten werden etwas abgerundet. Nachdem der geformte Holzkern, der auch mit Windungen oder dergleichen einfachen flachen Verzierungen ausgestattet sein kann, in die geweitete Röhre eingeführt ist, schmeißt man die Röhre ins heiÙe Wasser, worin sich die weichgewordene Zelluloidhülse sofort zusammenzieht und sich eng an den Kern anschmiegt. Trockenes Holz zur Kernform ist Bedingung, sonst trocknet dieses nach, und der Zelluloidüberzug wird auf dem Kern locker. Sollen die Stirnenden des Körpers geschlossen werden, so werden sie auf der Sandpapierscheibe gerade geschliffen und ein Deckel aus Plattenmaterial aufgelötet, wie man das Verbinden mit Zelluloid durch Bestreichen mit Azeton oder Essigäther bezeichnet. Beide Chemikalien lösen Zelluloid, verdunsten schnell und bringen bald eine innige Vereinigung der zusammengepreÙten Stücke zustande.

Das Aufblasen von Röhren und Platten in Formen

Mittels dieser Arbeitsmethode lassen sich aus Zelluloid Körper reichster Plastik ornamentaler oder figürlicher Art vorzüglich herstellen, soweit sich keine unter sich gearbeitete

Modellation zeigt, die dem Ausheben aus der Form hinderlich ist.

Im allgemeinen finden Zelluloidröhren als Material für die Bearbeitung Anwendung. Jedoch hat eine in der Zelluloidbranche bekannte Offenbacher Firma ein Verfahren sich patentieren lassen, in welchem 2 mm starke Platten übereinander gelegt, in die Form eingesetzt werden und zwischen beiden, die an den Konturrändern der Form festgeklemmt und dort mittels Azeton verbunden sind, gespannter Dampf eingeführt wird, welcher die Platten an die Wandungen treibt und so in alle Modellationen fest einpreßt. Auf diese Art werden reizende Figuren bis zu 20 cm hoch ausgetrieben. Der zugleich als Dichtung dienende überstehende Rand wird mit dem Messer verschnitten, sodaß kaum die Verbindungsnaht zu sehen ist. (Fortsetzung folgt.)

Das Schleifen bzw. Facettieren der Perlen.

Von O. Schwarzbach.

Nachdruck verboten.

Es ist bekannt, daß die Kunstperle, aus welchem Material immer sie hergestellt ist, durch Schliff ein gefälligeres, wenn nicht gar brillanteres Aussehen erhält. Gerade jetzt, wo die Perlenindustrie wieder in eine Schliffperiode tritt und wo sozusagen die Kristallperle Schrittmacherin für die neue Perlmode überhaupt geworden, müssen wir der Sache eine größere Aufmerksamkeit zuwenden.

Geschliffene Perlen haben immer einen höheren Qualitätswert. In früheren Jahrzehnten, namentlich aber anfangs der 40 und Mitte der 70er Jahre des vorigen Jahrhunderts bildeten Schliffperlen einen gesuchten Handelsartikel. Damals handelte es sich um Glasperlen aus Schwarzglas, die an einem mit dem Fuß betriebenen Schleifrade, dem sogenannten „Trempezeug“ geschliffen wurden. Auf Abbildg. Fig. 1 sehen wir



Abbildung 1

einen Arbeiter mit dem Schleifen der Glasperlen bei diesem primitiven Apparat beschäftigt. Das Schleifen selbst, also die Anordnung der Schliffecken in symmetrischer Gruppierung war eine besondere Technik und das Ergebnis der Arbeit war ganz von der Geschicklichkeit des betreffenden Eckenschleifers

selbst abhängig. Damals gab es wirklich Kunstschleifer, die auf einer Rohglasperle 50 bis 100 Eckenschliffe je nach der Größe der Perle erzeugten und also wahre Kunstleistungen schufen, die heute noch in einzelnen Industriemuseen anzutreffen sind. Aber auch in einer anderen Richtung hin hatte sich die Schleiftechnik bereits in ähnlicher Weise entwickelt und zwar in der Bernsteinperlenindustrie wo ebenfalls vor Jahrzehnten schon Vorrichtungen, wie wir eine solche bei Fig. 2 abgebildet sehen in Verwendung standen. Das Facettieren erfolgte auch hier mittels einer primitiven Einrichtung und zwar auf einer wagrecht rotierenden Schleifscheibe. Das Planschleifen des Steines geschah mittels eines in einen Holzstock h eingekitteten Achat- oder Feuersteines, der durch die Schraube s festgehalten und zugleich auf die Schleifscheibe S gedrückt wurde. Der Holzgriffel d der 6, 7 oder auch 8kantig sein kann, hat beiderseitig nadelartige konische Spitzen aus Stahl, die zum Aufklemmen der Perlen dienen. Klemmt man auf die eine Spitze des Griffels oder Perlstockes die Perle, während man die andere Spitze in eine Kerbe einsetzt und drückt man die Perle gegen den Schleifstein, so schleift sich ein Teil der Perloberfläche entsprechend des eingestellten Winkels ab und es ändert sich die Schliffform je nachdem man eine höhere oder tiefere Einkerbung als Stützpunkt wählt.

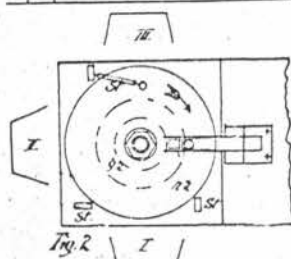
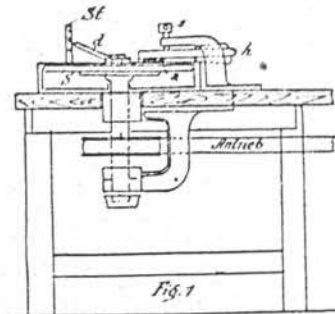


Abbildung 2

Der Schleifstein selbst weist zwei Zonen auf und zwar eine Rauzone zur Erzeugung des Eckenschliffes und eine glatte Zone gz, die dazu dient die vorgerauhte Perle sofort glatt zu schleifen, bzw. zu polieren. Wird der Perlenhalter oder Griffel gedreht, so erlangt man nach mehrfacher Wiederholung eine ganze Facettenreihe analog der Griffelflächen. Der Vorgang wird dann nach fortgesetzter Wechselstellung des Stützpunktes solange wiederholt, bis die ganze Perllfläche mit Schliffecken geziert ist. Der vorliegende Schleifapparat weist, wie die Abbildung darlegt, drei Arbeitsstellen I, II und III auf. Die Arbeit selbst wird meist von Mädchen besorgt, die bei etwas gutem Willen und Feingefühl schon nach kurzer Uebung auch hier gute Resultate erzielen. Als Hauptidebaugebiete der Bernsteinperlschleiferei kommen die Gebiete Danzig, Königsberg, Polangen Ruhla, Paris, Wien und Worms in Frage. Auch Kunstharzperlen werden vielfach auf solchen primitiven Schleifeinrichtungen geschliffen, bzw. facettiert.

Selbstverständlich begnügte man sich mit diesen technischen Erfolgen noch nicht, im Gegenteil der gesteigerte Bedarf an Schliffperlen ließ es wünschenswert erscheinen automatisch wirkende Schleifeinrichtungen und Facettierapparate zu schaffen, die eine dauernde Ueberwachung des Arbeitsvorganges nicht unbedingt notwendig machen und die insbesondere, was Leistungsfähigkeit anbelangt, den Anforderungen eines mechanischen Schleifautomaten mehr oder weniger voll entsprechen.

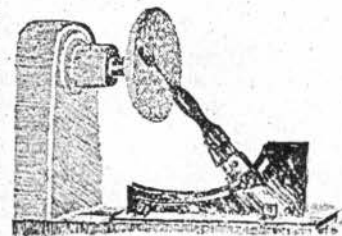


Abbildung 3

Die Fa. Paul F. Dick in Eßlingen brachte, wie aus der Abbildung 3 ersichtlich für diesen Zweck bereits eine verbesserte Vorrichtung heraus die sich ebenfalls durch ein-

fache Konstruktion auszeichnet. Den gewünschten Winkelgrad der Facette stellt man sich hier in der seitlich vorgesehenen Schlitzführung ein, während die zwangsläufige Feststellung derjenigen Facetten, welche nebeneinander liegen, durch eine Kugelarretierung am unteren Teil des Handgriffes bewirkt wird. Zur Feineinstellung des in der Schlittenführung festgehaltenen Winkelgrades dient noch eine konische Mutter. Die Exaktheit der Facette und die Notwendigkeit, daß eine Facette genau wie die andere ausfällt, hängt bei dieser Vorrichtung schon nicht mehr vom Gefühl des Facettierers ab, sondern sie wird durch die konische Mutter zwangsläufig selbst bestimmt.

Es ist dabei völlig ausgeschlossen, daß eine Facette zu viel die andere dagegen zu wenig abgeschliffen wird, d. h. es ist möglich eine absolute Schliffgleichmäßigkeit zu erzielen.

Auf Grund der gemachten Erfahrungen gelang es alsbald Schleifautomaten im richtigen Sinne herzustellen, die sowohl im Auslande, als auch im Inlande fabriziert sehr bald zur praktischen Verwertung herangezogen wurden. Die Fa. Wilhelm Augenstein in Ellmendingen bei Pforzheim brachte diesbezügliche Facettenschleifmaschinen in den Handel, die wir bei Fig. 4 abgebildet sehen.

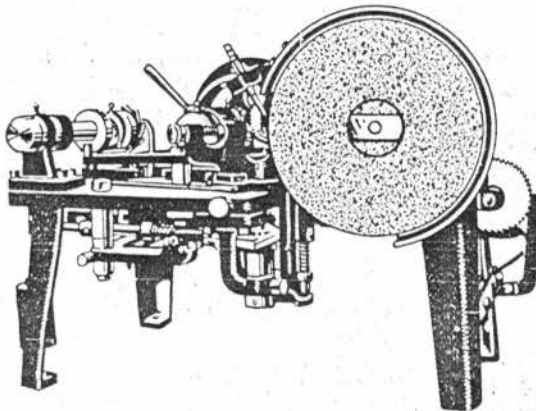


Abbildung 4

Die Maschine ist bereits als Vollautomat anzusprechen, denn auf derselben lassen sich innerhalb einer Minute 70 Facetten schleifen. Drei Maschinen können von einer ungelerten Hilfskraft bedient werden. Diese maschinelle Einrichtung dient zum Facettieren von Kugeln und Perlen, sowie Steinen aus Galalith, Kunstharz, Bernstein und Glas. Die Arbeitsweise ist etwa folgende: Die Arbeiterin steckt die zu schleifende Kugelperle auf, drückt auf einen Hebel, dabei setzt sich die Maschine in Bewegung und schleift bzw. poliert die Kugel oder Perle fix und fertig, worauf sich die Maschine selbsttätig abstellt. Die geschliffene Perle wird herausgenommen, nun wiederholt sich der gleiche Arbeitsvorgang. Die Facetten sind bedeutend schöner und regelmäßiger, wie von der Hand geschliffen und es beträgt die Mehrleistung annähernd das 3—4fache. Zur Vermeidung einer Umstellung auf größere Perlen wird in Großbetrieben zweckmäßig eine Maschine zu jeder Perlengröße aufgestellt. Die nächst kleinere und nächst größere Perlensorte bis zu 1 mm Unterschied kann ohne Umstellung des Drehbockes bearbeitet werden, z. B. bei 15 mm Mittelgröße 14 und 16 mm als Seitengröße. Der Kraftverbrauch für den Antrieb der Maschine ist sehr niedrig ca. ein Drittel Pferdekraft. Die Maschine ist ca. 75 cm lang, 40 cm breit und 40 cm hoch. Ihr Gewicht beträgt 105 kg. Die Aufstellung der Maschine kann auf dem Arbeitstisch erfolgen. — Nicht unerwähnt sollen hier auch die hauptsächlich im Juragebirge und teilweise auch in der Tschechoslowakei benützten Quatrantschleifmaschinen bleiben, die sowohl zum Schleifen von Perlen als auch zum Facettieren von Kunststeinen benützt werden.

Der Arbeitsvorgang bei derartigen Automaten ist kurz folgender: Das Arbeitsstück wird auf Perlstockstäbe

(siehe Abbildung 5) befestigt, sodaß seine Achse in der Achse des Steinstockes liegt und etwa die Hälfte der Werkstückoberfläche auf der Schleifscheibe bearbeitet wird. Es handelt sich also hier um das gleichzeitige regelmäßige Facettieren mehrerer Perlen oder Steine an den vorgesehenen

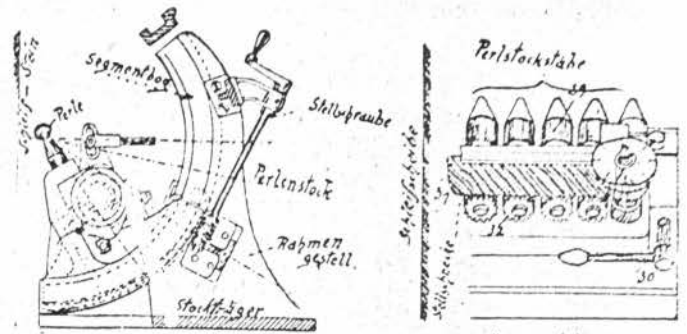


Abbildung 5

Perlstockstäben, die durch ein Schneckengetriebe entsprechend der Stellschraube bewegt werden können. Die maschinelle Einrichtung ist in einem entsprechenden Rahmen gestell eingebaut, das einen mit Gradeinteilung versehenen Segmentbogen aufweist. Bei Perlenfacettierapparaten hat man an den Perlstockstäben Stifthalter vorgesehen, um das lästige Aufkitzen der Werkstücke zu erübrigen.

Wir ersehen aus dieser kurzen Zusammenstellung, daß die Schleiftechnik auch für die Kleinindustriegegenstände immense Fortschritte gemacht hat, die noch mannigfach auszuwerten sind, insbesondere unter Anpassung an andere Erzeugnisse der Glas-, Bernstein- und Kunstmasseindustrie. Man kann hier ebenfalls von einer Mechanisierung der Veredlungsarbeiten sprechen, wie bei der Kunstperlenerzeugung und Rohperlenerzeugung mit dem Drehautomaten selbst.

Aus der Werkstatt des Perlenmachers.

(Nachdruck verboten.)

Das Schleifen der Holzkugeln.

Das Schleifen der Holzkugeln erfolgt am besten in den sogenannten Schüttelsäcken unter Benutzung der eigenen Drehspäne als Schleifmittel, hierdurch wird eine schöne glatte Oberfläche erzielt. Schleiftrommeln sind besonders bei den kleinsten Kugelsorten nicht angebracht, da die Ware zu leicht ist. Zum Beizen reht man die eingelochten Kugeln auf Drähte von ca. 30 cm Länge, taucht sie in die Beize und läßt sie gleich auf den Drähten trocknen, um sie weiterhin an einer auf der Drehbank kreisenden Faserbürste einigemal entlang zu ziehen, wodurch sie sich schön glätten. Am besten ist es schon, die Kugeln mit Leimwasser zu tränken, das natürlich sehr dünn sein muß. Auch hier bleiben die Kugeln auf den Drähten. Endlich führt man die Kugeln wieder an einer rotierenden Bürste vorüber, wobei etwas Rüböl und Bimssteinpulver zugegeben wird,

Gummi mastix
Gummi sandarac, Schellack
Kolophonium, Chemikalien

aller Art liefern

Gebrüder Oestreicher, Breslau I.

dem nun ein Abputzen in gleicher Art folgt. Auf diese Weise sind die Kugeln außerordentlich sauber und schnell zum Lackieren vorbereitet, wozu das Tauchverfahren das beste ist. Es gehören entsprechende Tauchlacke dazu, welche von den Lackfabriken verschiedentlich bezogen werden können. Fiberkreisbürsten liefern alle mit Schleifmitteln handelnde Firmen.

Polieren von Perlmutter.

Zum Polieren von Perlmutter wird feines, durch Schlämmen gereinigtes Bimssteinpulver empfohlen. Nach Anwendung desselben vollendet man die Gegenstände ebenfalls mit geschlammter Zinnasche, die mittels eines weichen Lappchens aufgetragen wird und dem Material einen schönen Glanz gibt.

Technischer Fragekasten.

Die Benutzung des „Technischen Fragekastens“ ist für unsere Geschäftsfreunde kostenfrei. Die gestellten Anfragen werden auch reger Beantwortung seitens unserer Leser empfohlen. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Seite hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt. Auch behält sich die Redaktion vor, ohne Angabe der Gründe, sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht. Wünscht Fragesteller direkte Zusendung der einlaufenden Antworten, sind 60 Pfg. in Briefmarken beizufügen.

Frage 10. Wie entferne ich eine Collodiumsilberschicht von Perlen?

Antwort 10. Das Entfernen der Collodiumsilberschicht geht rasch mit Aceton oder Amylacetat vor sich. Handelt es sich um größere Posten, dann empfiehlt es sich, eine große Flasche zu verwenden, in die man die Perlen gibt und mit dem Lösungsmittel übergießt. Das Fischsilber kann man leicht wieder gewinnen, indem man nach dem Absetzen die Flüssigkeit entfernt und den Silberückstand weiter verwertet.

Frage 11. Können Sie mir ein Rezept zum Schwarzbeizen von Horn- und Elfenbeinperlen bekanntgeben.

Antwort 11. Zunächst werden die Perlen in einem schwachen Aetzkalkbade entfettet, hierauf mit Salpetersäure behandelt, um sie dann in ein Bad zu bringen, das zusammengesetzt ist aus 10 Tl. Wasser und 1 1/2 Tl. Nickelsulfat. Zur Nachbeize benutzt man eine Flüssigkeit, bestehend aus 2 Tl. Schwefelleber in 15 Tl. Wasser.

Frage 12. Wie erziele ich einen glasartigen Hochglanz auf Holzperlen?

Antwort 12. Den Hochglanz kann man durch Rotationspolitur im Rummelfaß erzeugen, wenn die Ware entsprechend fein vorgeschliffen ist. Andererseits und zwar hauptsächlich in den modern eingerichteten Betrieben werden die geschliffenen und polierten Perlen nachträglich mit einem dünnen Zaponlackgemisch gespritzt, wodurch sie das glasartige Aussehen erhalten.

Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für den Fragesteller kostenlos. Sämtliche unten stehenden Fragen sind tatsächlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offertbriefen, die der Exped. „Die Perle“ auf diese Anfragen zugehen, sind 45 Pfennig in Briefmarken beizufügen. Dafür übernimmt die Expedition die Weiterleitung von Briefen, Mustern, Drucksachen usw.

Um eine rasche Abwicklung der Bezugsquellen-Anfragen zu ermöglichen, ersuchen wir die Lieferanten, jede Antwort unter besonderer Nummer zu stellen.

Der Verlag „Die Perle“ G. m. b. H.

Unbekannte Bezugsquellen.

- Frage 1. Wer liefert Wachs zum Einziehen für Hohlglasperlen?
- Frage 2. Wer liefert Maschinen zur Anfertigung facettierter Perlen?
- Frage 3. Wer liefert Stahlperlen?
- Frage 4. Wer fabriziert Perlfädelmaschinen für in Bündeln gefädelte Perlen?
- Frage 5. Wer farbriziert Perlautomaten für Metallperlen in kantiger und runder Form?
- Frage 6. Wer liefert geeignete Maschinen für die Bearbeitung von Perlmutterperlen in rund und oval?
- Frage 7. Wer liefert Bohrmaschinen für Perlmutterperlen für

rund und oval?

Frage 8. Wer liefert Poliermaschinen oder Trommeln für Perlmutterperlen?

Frage 9. Wer liefert zur Fabrikation von Rosenkränzen Draht und Ketten in prima Alpaka und Neusilber?

Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 3. März 1928
(Mitgeteilt von Otto Lilje, Hamburg 1)

Die Notierungen im Großhandel für die einzelnen Qualitäten je nach Ausfall sind unverbindlich wie folgt:

Schellack, feinst lemon	GM. 5,40—6,00
fein lemon	5,00—5,60
fein orange	4,70—5,30
orange T. N.	4,10—4,80
goldorange	4,20—4,80
rubin	4,00—4,60
weiß gebleicht	3,80—4,40
Knopflack, gestempelt, Pure	5,20—5,80
Körnerlack, naturell	4,00—4,50
Stocklack, echt Siam, holzfrei und gesiebt	3,60—4,00

Preise für 1 kg bei Originalkistenabnahme (75 kg Inhalt).

Der Markt war bei sehr ruhigem Geschäft in Haltung und Preisen nachgiebiger.

Geschäftliches und Firmennachrichten.

Zirkulare und Mitteilungen von Geschäfts-, Personal- oder sonstigen Veränderungen bitten wir uns zur kostenlosen Veröffentlichung zu übermitteln.

Geschäfts-Veränderungen und Eintragungen etc.

ks. Berlin. In das Handelsregister ist neu eingetragen worden die Firma „Norma-Perlen“ Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit dem Sitz in Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist der Ankauf, der Verkauf und der Versand von unechten Perlen. Das Stammkapital beträgt 20000 Reichsmark. Geschäftsführer: Herr Goldschmiedemeister Desider Weiß in Berlin. Der Gesellschaftsvertrag ist am 4. Januar 1928 abgeschlossen.

ks. Danzig. Seit dem 30. Januar 1928 sind bei der Firma Staatliche Bernstein-Manufaktur G. m. b. H. die Herren Fabrikbesitzer Felix Barth und Konsul Richard Gompelsohn, beide zu Danzig, als weitere Geschäfts-Führer der Gesellschaft bestellt worden, mit der Maßgabe, daß ein jeder von ihnen die Gesellschaft mit dem andern oder mit dem bisherigen alleinigen Geschäftsführer, Herrn Bergrat August Dorsiemagen, zu vertreten berechtigt ist.

Jerusalem. Die alte weltbekannte Firma Issa Batarsé, Perlmutterperlen-Industrie, Jerusalem P. O. B. 115 Palästina erhielt in Anerkennung ihrer hervorragenden Leistungen auf der British Empire Exhibition in Wembley (England) die höchste Auszeichnung in Form von 2 großen Medaillen, sowie in der International-Exposition in Philadelphia die große Goldene Medaille.

Bücherschau.

Le Traducteur, französisch-deutsches Sprachlehr- und Unterhaltungsblatt. Allen, die bereits Vorkenntnisse in der französischen Sprache besitzen, ihr Wissen aber auf unterhaltsame und zugleich bildende Weise vervollkommen wollen, wird die Zeitschrift von großem Nutzen sein. Probenummer kostenlos durch den Verlag des „Traducteur“ in La Chaux-de-Fonds (Schweiz).

Leistungsfähig in Fischsilber

ist

**Schön Weinberg & Co.,
Hamburg, Hohe Bleichen 5-7.**

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie