

Die Perle

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



Besonders bemerkenswerte Artikel in dieser Nummer:

Moderne Venezianische Perlen. — Neuentwürfe in der Kleider-
schmuckmode. — Ueber Korallen und Rameen. — Echtheit und
falsche Perlen. — Das Zelluloid als Rohstoff für die Perlen-
industrie. — Einiges aus der Kunstperlenindustrie.

5. Jahrgang Heft 4 10. April 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.

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

Bestellungen sind aus verlagstechnischen Gründen bis auf weiteres direkt an 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. Gablonz. Der Nachdruck sämtl. Originalartikel ist nur mit ausdrükl. Genehmigung des Verlages „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig gestattet.

Nr. 4

Naunhof bei Leipzig, den 10. April 1928.

5. Jahrg.

Moderne Venezianische Perlen.

Von Wolfgang Greiser.

Nachdruck verboten.

Es geht zurzeit durch weite Kreise der Zug der schmucklosen Mode und aller ihrer Begleiterscheinungen. Unter dem Signal „Neue Sachlichkeit“ wird für Raumschmuck, Kleid- und Heimkultur nicht nur die große Parole der vereinfachten Lebens- und Wohnform, sondern zugleich auch diejenige einer völlig schmucklosen Lebensart propagandiert. Jede solche Bewegung hat ihr Gutes. Sie hat aber auch zumeist schon mit den allerersten Erfolgen ihres Zieles den Kampf mit einer harten Gegnerschaft aufzunehmen, und da ist es an dessen Ende zumeist mit der „neuen“ Sachlichkeit genau so wie mit der „alten“; am Schlusse leben beide Richtungen der beteiligten Formen gekräftigt und gestärkt, also gleichsam in einer Art gegenseitig geförderter Kultivierung friedlichst wieder auf und schalten und walten einträchtigst nebeneinander. Das wird auch die gesamte Schmuckfehde unserer Zeit in aller Kürze erneut erweisen; denn Schmuck war zu allen Zeiten der Völker und der Erde einer der stärksten Faktoren der Charakterisierung der Menschen und ihrer Kultur und wird sich niemals beseitigen oder in seinem Daseinwillen auch nur allzusehr beengen lassen.

Zurzeit ist der Perlschmuck die große Mode der Frau der Gegenwart. Bis vor kurzem war es noch fast ausschließlich die weiße, aus echten oder aus den Nachahmungen echter Perlen zusammengesetzte Schmuckkette, die den diesbezüglichen Weltmarkt beherrschte. Nachdem in neuzeitlicher Kleidverarbeitung aber die farbige Mode das Gewählte und das Gesuchte geworden ist, der vollreizende farbige Woll- Seiden- oder Unistoff, seitdem muß die weiße Perlschnur, die so lange domierte, ihre Führerschaft aufgeben: die venezianische Perlkunst belebt den Markt!

Sie liefert für die neuen Farben der jetzigen Mode zur starken Charakterisierung, wie zur dekorativen Belebung einer Erscheinung die phantasievolle Angleichungsmöglichkeit des Schmuckes an den Tragenden. Das ist ihr Wesenselement.

Venezianische Perlen sind ein Kunstprodukt von über-raschendem Reiz. Dadurch, daß sie originale Handarbeit und keine Imitation sind, erreichen sie die Eigenschaften von edel und echt und werden schon aus diesem einen Grunde heraus eine begehrte dekorative Schmuckware. In Stil und Form ist die venezianische Perle selbst in hundert-fältigen Varianten greifbar, gebatikt, gebronz, mosaikt,

brokatet. Gold und Silber wird ihr plattiniert untergelegt und gibt danach in allen Größen und Ornamentationen gediegene Schmuckperlen ab. In ihnen gestalten Linie und Farbe, also Technik und Schliiff, die solide gewohnte Perlenform zu reizvollem Ausdruck, und ein unerhörter Farbeiz entwickelt zugleich die Melodie eigener Frische und Lebendigkeit in diesen Stücken. In ihrer technischen Herstellung sind venezianische Perlen kleine reizvolle Wunderwerke interessierter Fassung. Viele scheinen aus einzelnen kleinen Schildchen, andere aus einem Staubgebläse zusammengesetzt zu sein, das stumpf und poliert, um eine Zentralmasse ausgegliedert worden ist, die in ihren innersten Kern fremd zu bleiben weiß. Andere dieser Perlen weisen durchgehende Muster auf; wieder andere sind ausgesprochene Mosaik, die letzten auf den Markt gebrachten sind von so sinnvoller Eigenart, daß eben nur noch ihre technisch-fabrikgeheime Produktion den Reiz dieser Perlkunst bis zu Graden zu steigern vermag, die nicht leicht sind, in Worten wiedergegeben zu werden. Alle Färbungen venezianischer Perlen sind Lichtechtfarben. Sie geben sich in künstlerischer Beleuchtung nicht anders wie im Tageslicht, und nur die ganz aparte Art der Rund-, Oval- und Flachperle vermag es, hier oder da im Farbenglanz den Kettengebilden dieser Art einen individuellen Modeausdruck und die starke Mitteil-samkeit bester Künstlerketten zu geben.

Die venezianische Perle bleibt aber trotz aller phantasiestarken Mittel doch unserm nordischen Geschmack entsprechend, indem ihr die künstlerische Knüpfung eine derart aparte Wirksamkeit gibt, daß sie zu jeder Gelegenheit getragen werden kann, als Kinderkette ebenso wie als Armschmuckkette, als Abend-, als Tag-, als Straßen-, als Bühnen-, als Kleidschmuckkette, zum Lorgnon, zum Fächer, zur Dekoration und in jeder erdenklichen Spielart der Kunstwebetechnik wie der Perlflechterarbeit. Die ärmellose Mode der Gegenwart, der freie Rücken, der Halsausschnitt, alles das erfordert den farbigen Kettenschmuck geradezu und läßt ihn somit überall da willkommen sein, wo er im Farbausdrucke der Phantasie großen Anforderungen und kleinen Wünschen von sich aus entgegenkommend zu genügen vermag.

So wird das Geheimnis der Modebeständigkeit der Perle durch ihre Anpassungsfähigkeit an den Zeitgeschmack auch durch die Venezianische Perle dokumentiert, die in nichts etwas anderes sein will, als der Ausdruck der Selbstständigkeit einer Freude des Schmuckes am Alltäglichen an gediegene Originalität, an der Echtheit eines handarbeitlichen Reizes und — an neuerlichen Wirkungen. Die Farbe

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

feiert in enger Bindung am Material, Form und Knüpfung in der venezianischen Perlkunst der Gegenwart ihre besonderen Triumpfe.

Neuentwürfe der Kleiderschmuckmode.

Von E. Kahloaum.

Nachdruck verboten.

Im Auslande macht man die Wahrnehmung, daß man ein starkes Interesse für Kleiderschmuckneuheiten an den Tag legt. Erkundigungen bei maßgebenden ausländischen Firmen ließen erkennen, daß man dabei besonderen Wert auf brillierende und glitzernde Phantasieformen legt, die in einen gewissen Einklang mit Perlstickereien im Gobelin-genres gebracht werden können. Eine Bevorzugung gewisser Materialien ist nicht zu konstatieren, aber die Entwürfe, von denen wir einige aus den Modewerkstätten wiedergeben, verraten, daß Nachahmungen von Perlmuttermaterial, Glasschliff- und Jettglasartikel mit Kristallzierauf-lagen und gebohrte Metallformen mit Straßeinlagen am meisten beachtet werden.

Auf der Skizzentafel 1 sind Musterformen bildlich

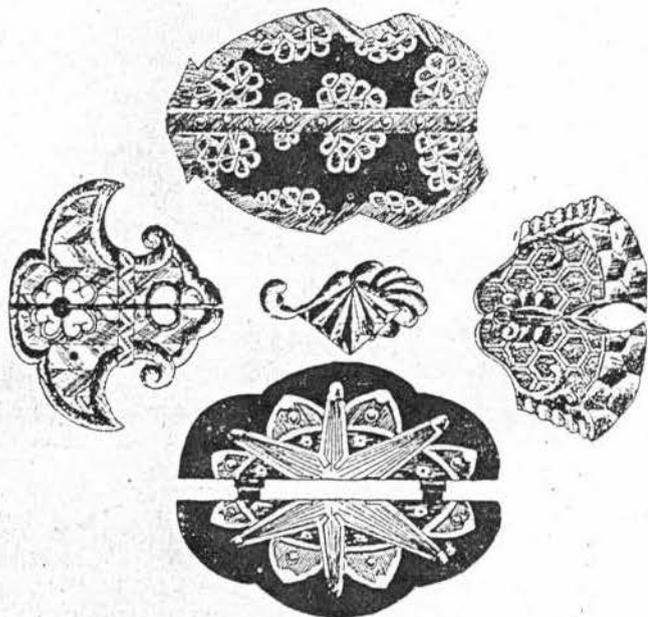


Abbildung 1

dargestellt, wie sie für Bandaufputz, Gürtel als Schließen, Schieber oder Aufnähzierstücke gedacht sind. Diese Formen sind aus Kristallglas mit Buntstoffhinterlegungen hergestellt, teilweise auch aus Kunstmassematerial, Perlmutter usw. erzeugt und äußerlich durch metallische Farbeffekte dekoriert. Kleine Einsatzperlen oder Muckelsteine dienen weiter noch zur Ausschmückung. Oft sind die Formen aus Kristallglas oder kolloidähnlichen Material geformt und rückwärts verspiegelt, so zwar, daß durch Auftragen gewisser durchscheinender Farben verschiedene Farbeffekte erreicht werden. Die eben erwähnten Ausführungen sind vollmäÙig gedacht und kommen so in ihrer maÙigen Ausdrucksform zur Geltung, zum Unterschiede von den durch-

brochenen Mustern der Skizzentafel 2, die hauptsächlich für Banddurchzüge, Buntstoffunterlagen usw. berechnet sind.

Diese Artikel werden in den verschiedensten Variationen im Auslande bemustert und stehen schon jetzt in stärkerer Nachfrage.

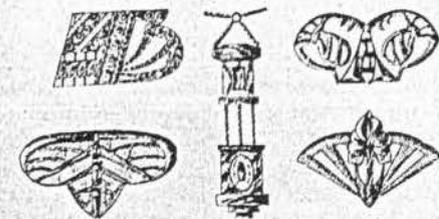


Abbildung 2

Die Ausschmückung erfolgt ebenfalls mit Strasseinlagen, Perlen usw. Während aber bei den vorgenannten Artikeln

Glas- Perlmuttermaterial oder Kunstmassematerial in Frage kommt, finden wir diese Sachen meist aus Metall gestanz und in beliebiger Weise, sogar mit Email ausgeschmückt vor. Bemerkenswert ist, daß außer Kristallziersteinen Phantasieeinlagestücke aus Korall, Schlißfjett, Türkis und Achat zur Ausschmückung der Artikel mit herangezogen werden.

Wie die Bänder und Gürtel, so werden auch die Ketten mit ähnlichen Schubern ausgestattet, die wohl einer Anhängenform entsprechen, aber im großen ganzen den Zweck erfüllen Ergänzungsstücke zu den übrigen Kleideraufputz-artikeln zu bilden. Auf unserer Skizzentafel ist nur eine Ausführungsform bildlich dargestellt, aber der Fachmann wird leicht Variationen nach diesem Entwürfe schaffen können. Auffällig und merkwürdig ist nur, daß man statt der Perlen mit Vorliebe gedrehte Seideschnuren verwendet oder Metallkettchen feinsten Gliederung. Perlketten aus winzigen Silberperlkugeln sind ebenfalls gern gesehen.

Bei den Perlketten macht man die Wahrnehmung, daß man wieder zu den winzigen Formen zurückkehrt, sodaß also ein abfallendes Perlkolliers höchstens Größenverhältnisse von 1—4 mm. vorsieht. Außer den bekannten Imitationsperlen kommen da vor allem Perlkügelchen aus einem eigenartigen Massematerial in Frage, während die lange Zierkettenform aus Kristall und Strasseinlagen gebildet wird.

Außer dem Kleiderschmuck verdient auch noch der Haarschmuck einige Beachtung. Die Bubikopfmode läßt die Verwendung besonderer Haarzierformen in Agraffen, Diadem und Schmuckreifenform zu. Metalleffekte wechseln geschickt mit brillierenden Effekten der Ziersteine ab und als Ausgleich kommen noch Fischsilberperlen oder ebenso dekorierte Muckel- und Ovalsteine in Frage. Selbst Leucht-kugeln werden gern angewandt und zwar herrscht dabei das gefällige Grün und Violett vor. Haarreifen mit beweglichen kreolenartigen Behangteilen werden ebenfalls bemustert, wie ja überhaupt der steingezierte Haarreif bei jungen Damen eine gewisse Bevorzugung erlangt.

Die metallischen Reifen weisen dann gewöhnlich ver-goldete Ziereinlagen auf, die in Kranzumrahmungen von winzigen Rubinsteinen oder dunkelfarbigem Perlschnuren lagern. Auf diesem Gebiete wurden im Auslande prach-tvolle Neuheiten geschaffen, die einer Nachahmung wert sind und zwar schon deshalb, weil sie einen künstlerischen Einschlag verraten. Hält das Interesse für solche Schmuck- und Aufputzartikel an, dann dürften wir wohl mit einem günstigen Sommergeschäft zu rechnen haben.

Ueber Korallen und Kameen.

Von G. T.

Nachdruck verboten.

Zur Kleinindustrie der Provinz Neapel gehört die Be-arbeitung der Koralle, der Muscheln, Perlmutter und des Schildpatts. Sie hat ihren Hauptsitz in Torre del Greco, dicht bei Neapel. Obwohl diese Industrie in den letzten Jahrzehnten zurückgegangen ist — vor etwa einem Jahr-hundert war sie die größte und blühendste ihrer Art in ganz Europa und eine Quelle des Wohstandes, — so bildet sie auch jetzt noch immer einen guten Erwerbszweig für viele Bewohner der Neapeler Meeresküste. Für ihre Hebung wird in letzter Zeit auch von amtlichen Stellen Interesse bekundet; ihre Förderung liegt hauptsächlich in den Händen der Regia Scuola d'Incisiene sul corallo e di arti affina (Kg. Schule der Korallenschneide- und verwandten Künste) in Torre del Greco.

Die Ursachen des Rückganges der Korallenbearbeitung sind verschieden: Einesteils werden Korallen und Kameen als Schmuckgegenstände nicht mehr so bevorzugt wie früher, andererseits hat die nach dem Kriege von Japan aufgenommene Konkurrenz, sowie auch die industrielle An- fertigung von Ersatzstoffen die italienische Industrie erheblich

geschädigt. Ein weiterer Umstand ist darin zu suchen, daß die in den Hoheitsgewässern Italiens liegenden Korallenbänke teilweise erschöpft, teilweise so unproduktiv geworden sind, daß die Gesteungskosten nicht mehr gedeckt werden. Während des Krieges hat auch die Zufuhr von Rohmaterial aus Japan und den Cap Verdischen Inseln aufgehört und nach dem Kriege ist sie nur in unbekanntem Umfange wieder aufgenommen worden, da die Japaner sich selbst der Verarbeitung zugewandt haben.

Auf diese Weise sind die Fabriken und sonstigen Unternehmungen für die Bearbeitung der Koralle in Torre del Greco soweit zurückgegangen, daß zurzeit nur noch etwa 3000 Personen darin beschäftigt werden. Die Zahl der Kameenschneider ist auf etwa 200 gesunken. Infolge der eingangs erwähnten Bestrebungen zur Hebung dieses Erwerbszweiges sind allerdings gewisse Ansichten für die Zukunft vorhanden. Vorläufig sind die arbeitslos gewordenen Personen in die Schildpatt- und Perlmutterindustrie übergegangen.

Die Korallenindustrie ist in erster Linie Heimarbeit und in vielen Familien von Torre del Greco traditionell. Die Koralle gelangt aus der Heimarbeit in die Fabrik; in den modernen Werkstätten werden Schmirgelscheiben mit Motorantrieb zur Verwendung gebracht.

Zur Herstellung von Kameen werden Korallen, Muschelschalen und teilweise auch der Lavastein verwendet. Auch diese Präzisionsarbeit ist Heimarbeit, da man sich hier noch aus künstlerischen Gesichtspunkten und teilweise auch aus finanziellen Gründen gegen die Einführung der in Amerika gebräuchlichen maschinellen Anlagen wehrt. Vollkommen unbekannt ist in Italien das Schneiden von Kameen aus harten Halbedelsteinen, wie es in Deutschland üblich ist.

Der Rückgang der Korallenindustrie hat eine Belebung der Unternehmungen für die Bearbeitung der Perlmutter zur Folge gehabt. Bisher werden indeß für diesen Herstellungszweig nur die aus den Knopffabriken stammenden Abfälle verwendet, die ein billiges Rohmaterial darstellen und sich leicht zu Ketten verarbeiten lassen. Ebenfalls größeres Augenmerk hat man in der Nachkriegszeit dem Schildpatt zugewandt, ohne daß jedoch in dessen Verarbeitung eine wesentliche Aenderung eingetreten wäre.

Wichtige Absatzgebiete für die Erzeugnisse der Korallen- Muschel- und Schildpattindustrie sind Deutschland, Oesterreich, Indien, Japan und die Vereinigten Staaten von Nord-Amerika. Der japanische Anteil, der vor dem Kriege sehr groß war, ist jetzt, wegen der dortigen Eigenproduktion naturgemäß zurückgegangen. Kleinere Partien gehen nach den italienischen Kolonien Eritrea und Lybien sowie nach Portugiesisch-Afrika.

Echte und falsche Perlen.

Nachdruck verboten.

Die vor zirka 7 bis 8 Jahren in den Welthandel gekommenen Kulturperlen vermochten anfangs in den Geschäftskreisen eine kleine Verwirrung hervorzurufen, welche sich aber sehr bald gelegt hat, als Wissenschaftler daran gingen, sich mit diesem Artikel zu befassen. Auf streng logische und wissenschaftliche Weise wurden die Unterschiede zwischen der echten (natürlichen) und der Kulturperle festgestellt, ja, es wurden Apparate konstruiert, die den Fachmann in Stand setzten, sofort zwischen beiden zu unterscheiden. Durch diese wissenschaftliche Bereitschaft wurden so manche Händler, welche auf eine Entwertung der echten Perle gehofft haben, in ihren Erwartungen getäuscht; die echte Perle behielt am Weltmarkt, welcher auch für unsere Verhältnisse der einzig maßgebende bleibt, ihren ursprünglichen Wert.

Der Internationale Kongreß der Juweliere in Amsterdam hat sich in seinen im Jahre 1926, 1927, 1928 stattgefundenen Sitzungen eingehend mit diesen Fragen befaßt und festge-

legt, daß Kulturperlen bloß unter dieser Bezeichnung verkauft werden dürfen; er strebt auch an, daß in allen Ländern Versuchsstationen zur Konstatierung der Echtheit von Perlen errichtet werden, nicht um den Fachmann, der es gewöhnlich mit freiem Auge erkennt, zu schützen, sondern einzig allein zum Schutze des kaufenden Publikums. Juweliere aller Länder haben sich diesen Bestimmungen bereitwilligst unterworfen, da sie von dieser Organisation allein eine Reinigung der Branche erhoffen. Diese Bestimmungen des Internationalen Kongresses wurden allen Juwelieren rechtzeitig bekannt gegeben und ist daher ein jeder verpflichtet, den Konsumenten genau über die Beschaffenheit oder Echtheit aufzuklären.

Es wäre lächerlich, zu behaupten, daß Juweliere diesen Unterschied künstlich geschaffen hätten, um ihr altes Lager vor Entwertung zu schützen. Die Perle besitzt einen internationalen Wert, welcher in der ganzen Welt sofort zu realisieren ist und der nie von Imitationen bedroht werden kann. Es wäre ebenso lächerlich, wenn einer behaupten wollte, daß ein Gemälde von Rembrandt im Werte gesunken ist, weil es kopiert worden ist.

Zu bemerken wäre noch, daß am 28. Juli 1927 von der 1. Chambre de la Cour d'Appel in Paris (Appellationsgerichtshof) drei Prozesse gegen Verkäufer von Kulturperlen angestrengt worden sind, die sämtlich gegen dieselben entschieden wurden. Dieser Gerichtshof entschied unabhängig von den Bestimmungen des Internationalen Kongresses, daß Kulturperlen beim Verkaufe genau als solche zu deklarieren sind und keinesfalls als echte Perlen verkauft werden dürfen.

Ein derartiges Urteil aus dem Mittelpunkte des Perlenhandels (Paris) bestätigt bloß die üblichen Usancen bei den Juwelieren und unterstützt sie in ihrem Bestreben, den Konsumenten ehrlich und seriös zu bedienen. Rz.

Das Zelluloid als Rohstoff für die Perlenindustrie.

Fortsetzung und Schluß.

Nachdruck verboten.

Ein ebenso interessantes als auch vorzügliches Preßverfahren für kleine, billige Artikel, welches die Umständlichkeit des Arbeiters mit der Handpresse, Öffnen und Schließen erübrigt, ist das der Firma Viktor Krug in Nossen i. S. unter No. 146 422 im Jahre 1903 patentierte. Diese überaus sinnreiche einfache Arbeitsweise, die besonders für die bekannten Zelluloidspielsachen geeignet ist, besteht aus einer Zentrifuge, an deren Innenwänden im Umkreis eine große Anzahl Matrizen eingeschoben sind, in welchen die verschiedensten Muster von Formen eingearbeitet sein können. Vor diese Matrizen werden Zelluloidtafeln gelegt und oben die Zentrifuge mit einem Deckelrand geschlossen. Nachdem die Zentrifuge in schnelle Rotation versetzt, läßt man von oben durch die in der Mitte der Zentrifuge befindliche Röhre heißes Wasser einströmen, welches am Boden seitlich ausläuft und nun durch die zentrifugale Bewegung mit Kraft gegen die Form-Platten besetzten Wände geschleudert wird, an diesen hochsteigt und so das erreichte Zelluloid fest in die Formen eindrückt. Jetzt wird der Zufluß des heißen Wassers abgesperrt und mittels eines Zweiveghahnes der Zufluß kalten Wassers hergestellt, wodurch die Abkühlung der Prägeplatten stattfindet und dabei die Formen bis zur vollständigen Erhärtung unter Druck bleiben. In dieser Bearbeitung ist nur die Matrize notwendig, während der Preßstempel durch den zentrifugalen Druck des Wassers ersetzt wird.

Die sonstige Bearbeitung des Materials ist die des Hornes, es wird wie solches gebohrt, geschliffen und poliert. Infolge der Weichheit des Materials ist der erhaltene vorzügliche Glanz kein beständiger, durch den Gebrauch der Zelluloidartikel scheuert er sich bald ab. In der Zelluloidbearbeitung wird viel Röhrenmaterial gebogen. Hier schiebt

man in die Höhlung ein gut passendes rundes Stück Weichgummi ein, hält die Röhre einen Augenblick in kochendes Wasser und biegt nun frei oder über Formen gezogen die gewünschte Gestalt, um abgekühlt die Gummieinlage wieder herauszuziehen. Ist die Form so, daß die Gummieinlage nicht wieder herausnehmbar wäre, so füllt man die Höhlung des Zelluloids mit feinem Sand, welcher nach dem Biegen ausgeschüttelt wird.

Das Zelluloidmaterial wird vor dem Einlegen in die Form am besten in heißem Wasser geweicht, weil es dann um so leichter preßfähig wird, die Form selbst wird vor dem Einlegen mit Seifenwasser ausgespült, damit das Arbeitsstück sich leichter aus der Form heben läßt, was nach Abkühlung der Form geschieht. In ähnlicher Weise werden auch größere Arbeiten, z. B. Spazierstockgriffe, hergestellt, welche den Charakter der Massivität möglichst wahren sollen, dabei aber an Material gespart werden möchte. Man macht solche Arbeiten wohl hohl, gibt ihr eine starke Wandung von 3—5 mm im Gegensatz zu der Technik des Blasens, die, aus dünnem Material, weiter unten einer Besprechung unterzogen werden soll.

Solche starkwandige Körper werden aus zwei Hälften gepreßt und später zusammengekittet, es gehören zum Pressen der notwendigen beiden Schalenhälften je ein paar Negativ- (Matrizen) und dazu passende Positivformen (Patrizen), zwischen den die Körperhälften ausgepreßt werden. Zur Vereinigung der Formenverhältnisse muß eine dritte Form vorhanden sein, zwischen welcher die mit Aetzton oder Essigäther bestrichenen Verbindungsflächen durch starken Druck vereinigt werden.

Pressen von Platten zu Hohlkörpern. Der bedeutendste Artikel in der Zelluloidindustrie ist wohl die Fabrikation von Hohlkörpern, wie Schalen, Büchsen, Dosen usw. für alle möglichen Zwecke, meist Artikel, die zu Tausenden hergestellt werden und bei aller Billigkeit elegant aussehen. Die meisten dieser Hohlkörper werden aus dem reinweißen oder Elfenbeinzelluloidplatten von 1 bis 2 mm Stärke hergestellt, auch die Schildpattimitation ist für diese Zwecke sehr beliebt. Die Platten kann man zu ganz ansehnlicher Tiefe auspressen, ohne daß das Material reißt. Das Ziehen solcher Hohlkörper geht in fast gleicher Weise wie das Ziehen von Blechwaren vor sich. Die Formen sind der leichten Bearbeitung wegen aus Rotguß hergestellt und bestehen aus Oberteil und Unterteil. Beide werden gewöhnlich durch drei im Kreis verteilte Führungspolzen, die in der unteren Form befestigt sind, ineinander geführt. Obwohl diese Preßformen dem nicht großen Druck beim Pressen standhalten müssen, ist es von großem Vorteil für die Bearbeitung, sie so leicht wie möglich in ihren Wandungen zu machen, damit sie zum Pressen schnell durchgewärmt werden und nach dem Pressen ebenschnell abkühlen können. Weiterhin aber auch ihres Gewichtes wegen, um gut hantieren zu können. Wenn es sich um große Formen handelt, die sich schlecht hantieren lassen, so werden sie am besten hohl gegossen, so daß sich um die Preßhöhle ein Hohlraum befindet, in dem man einen geeigneten Dampfanschluß anbringt und ebenso einen Kaltwasseranschluß, so daß die Form durch Betätigung der Ventile geheizt und auch abgekühlt werden kann. In dem Formunterteil ist ein flacher Falz eingedreht, der etwa 5—10 mm breit ist und beiläufig so tief ist, als die hier eingelegte Zelluloidplatte dick ist. Die Platten werden mittels Stanze auf genaue Größe und Rundung meist aus polierten Platten gestanzt. Solange die Form nicht schwer ist, bringt man ein bis zwei Holzgriffe daran an, um damit mit heißem Wasser, das durch Dampf schlangen im Behälter erhitzt wird, hantieren zu können. Nachdem die Platte eingelegt und der Preßstempel auf die Führungen gesteckt ist, bringt man die Form ins kochende Wasser und dann schnell unter eine kleine leichte Spindel- presse, worin man langsam den Stempel herunterzieht, bei kleineren Körpern, wie Salbenschachteln, genügt schon eine kleine Hebel- presse primitiver Art. Aus der Presse kommt

die Form sofort ins kalte Wasser und kann sogleich geöffnet werden, um den fertigen Körper herauszunehmen und von neuem mit einer Platte zu beschießen. Nun kommt es leicht vor, daß der gepreßte Hohlkörper sich an dem Stempel außen oder der Hohlform innen festsetzt; um diesen nun leicht abnehmen zu können, ist an beiden Formteilen eine Ausstoßvorrichtung angebracht, die aus je einer in den Boden der Formen eingesetzten Platte mit konischem Rand besteht, die sich in einem Stift in Bohrungen führt, damit sie beim Einlegen der Zelluloidplatten nicht herausfällt. Durch Ausstoßen des Bodens mittels eines Dornes von der Bohrung, in welcher der Stift führt, wird leicht der Hohlkörper von der Form gezogen.

Einiges aus der Kunstperlenindustrie.

Nachdruck verboten.

Es ist einleuchtend, daß die andauernde Nachfrage nach Kunstperlen die Menschen verlockte, alsbald auch andere Rohstoffe zur Erzeugung von Perlen heranzuziehen. Vor allem halfen sich die früheren Kunstperlenerzeuger mit solchen Rohstoffen, die infolge ihrer natürlichen Eigenschaften eine leichte Bearbeitung und somit einfache Umwandlung des Rohmaterials zu Perlen ermöglichten. So wissen wir, daß insbesondere schon in frühester Zeit Perlketten getragen wurden, welche Perlen aus Bein, Holz und anderen Stoffen aufwiesen. Da aber diese Sachen meist mit primitiven Werkzeugen hergestellt wurden, so war erstens einmal ihr Aussehen gegenüber den Perlen aus Glas weniger gefällig, überdies konnten diese Erzeugnisse wegen der umständlichen Herstellungsweise auch keine besondere Verbreitung finden. Es läßt sich mit Sicherheit feststellen, daß beispielsweise germanische Volksstämme außer Perlen aus Glas und Bernstein auch selbstangefertigte Holz- und Beinperlen trugen, die sich durch künstlerische Schnitzarbeit auszeichneten. Namentlich verstand man es für Rosenkränze solche Perlen zu verwenden, die auch mit Harzstoffen getränkt gewesen sein sollen. Auch aus Harzstoffen allein formten sich gegen Ende des 17. Jahrhunderts Einwohner der niederösterreichischen Landgegenden Perlen, wobei es sich vielleicht um Nachahmungen des damals stark in Verkehr gekommenen Bernsteinmaterials gehandelt haben wird. Trotz alledem erregten aber all diese Erzeugnisse kein großes Aufsehen, umso mehr, da sie meist nur dem lokalen Bedarfe dienten. Die Einführung der Glasperle ebnete aber auch die Wege zur Einführung anderer Rohstoffe in der Perlenindustrie und zwar regten jetzt insbesondere die verschiedenartigen Farben zu Nachahmungen an.

Leider läßt sich nicht mehr mit Zuverlässigkeit feststellen, welche Rohstoffe außer den bereits erwähnten zuerst zur Kunstperlenerzeugung herangezogen wurden. Jedenfalls mögen es aber solche Rohstoffe gewesen sein, auf deren Bearbeitung man auch sonst schon eingerichtet war, wie Holz und Bein. Die Erzeugung mag die denkbar primitivste gewesen sein. Hauptsächlich handelt es sich da auch nur um Schnitzereien, die aber verhältnismäßig sorgfältig ausgeführt waren. Solche Perlen, von denen hier und da nur noch vereinzelte Exemplare auf alten Rosenkränzen angetroffen werden, weisen eine mehr plattgedrückte Form auf. Sie sind meist schwarz gefärbt, hier und da wurden die Tief-schnitte mit irgend einem roten Farbstoffe ausgemalt. Für Schmuckzwecke sind wohl diese Perlen nie in Betracht gekommen, wenigstens finden sich nirgends Anhaltspunkte, aus denen man auf eine weite Verbreitung schließen könnte. Aber im Laufe der Zeit, besonders aber durch den Fortschritt der Veredelungstechnik gelang es nach und nach auch aus Holz Zierperlen zu erzeugen, die geradezu in Konkurrenz mit anderen Perlensorten treten.

Außerdem lernte man durch die verschiedenen verbesserten Härtungsmethoden der Leimstoffe das Gelatine- material für diese Zwecke auszunützen. Als später das Zelluloid auftauchte, wurde zwar dieses Material etwas in den

Hintergrund gedrängt, dennoch haben sich aber die Gelatineperlen bis in die neuere Zeit erhalten, ja sie haben sogar in den letzten Jahren mit dem vorerwähnten Material die Veredlungstechnik mit durchgemacht und sich so zu einem selbständigen Zweige der Perlenindustrie entwickelt. Die Natur selbst aber lieferte uns ebenfalls Stoffe, wie Steinnuß und die Frucht der Dampalme, welche der Mensch für diese Industriezwecke auszunützen lernte. Und schließlich gelang es, namentlich in den letzten Jahren, auch der Surrogatstoffindustrie Stoffe an die Hand zu geben, die zur Herstellung von Perlen besonders geeignet erscheinen, wie Galalith, Bakelit, Korallit usw.

Durch diese reiche Stoffauswahl ist nun der Kunstperlenindustrie ein weites Feld zur industriellen Betätigung erschlossen worden, das uns, streng genommen, im gewissen Sinne auch unabhängig von gewissen Materialien macht, wenn gewaltige Preissteigerungen oder sonstige Einflüsse den regelmäßigen ungestörten Bezug derselben in Frage stellen.

Aus der Werkstattpraxis.

Eine neue maschinelle Vorrichtung zum Erweitern und Richten von Fingerringen.

Das Richten von Trauringen war schon immer ein unleidliches Kapitel. Wohl standen dem Goldschmied mannigfache Vorrichtungen zur Verfügung, aber diese boten für

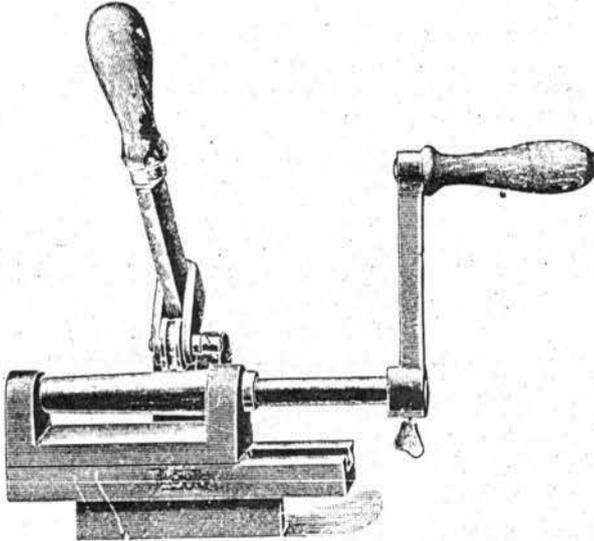


Abb. 1: Die bisherige Maschine, Druckerzeugung mittels Handhebel.

die Arbeit selten die erhoffte Erleichterung. Zum Richten, wie zum Erweitern von Trauringen gehört eine ziemlich starke

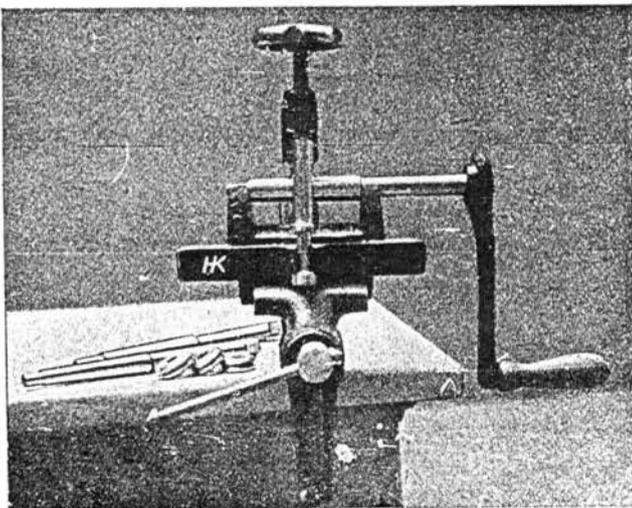


Abb. 2: Die neue Maschine im Gebrauch.

Druckanwendung, die selbst bei der alten Maschine, die wir bei Fig. 1 abgebildet sehen bisher nur mit größerer Kraftanwendung erzielt werden konnte. In den meisten Fällen wirkte sich aber die Kraftanwendung dahin aus, daß der Werkstisch mit beschädigt wurde. Sparte man mit der Kraft, dann hatte man einmal einen Zeitverlust zu verzeichnen, auch fiel die Arbeit ungleichmäßig aus.

Es liegt auf der Hand, daß durch jede Verlangsamung der Arbeit der an sich schon geringe Verdienst am Ring dadurch illusorisch gemacht wird. Diesem Uebel abzuwehren wurde eine neue Vorrichtung geschaffen, die alle Vorzüge einer brauchbaren Einrichtung für diese Zwecke in sich vereinigt und die größte Beachtung in allen Fachkreisen verdient.

Der Erfinder hat sich im wesentlichen an die frühere Konstruktion gehalten dabei aber zugleich ein Hauptaugen-

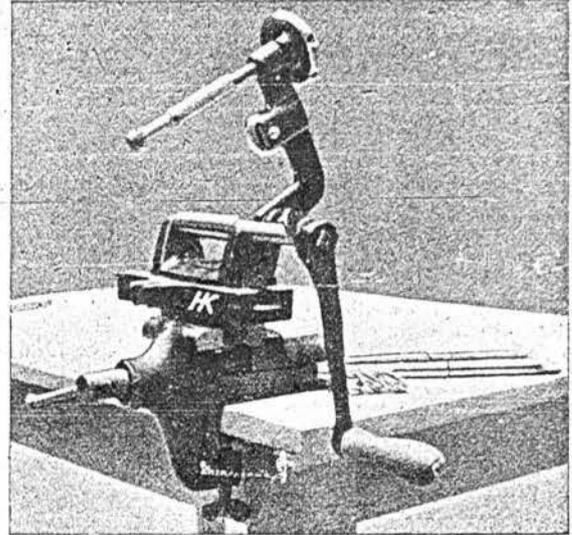


Abb. 3: Die Maschine mit hochgehobener Schraubspindel zum Auswechseln der Profillrollen.

merk auf die Beseitigung des unzweckmäßigen Hebels gerichtet, den er bei der neuen Maschine durch eine auf der Drehbank geschnittene Schraubspindel mit Stellrad ersetzte. Siehe Fig. 2 — Die neue Maschine im Gebrauch.

Durch diese Neueinrichtung ist nunmehr ohne jede Kraftanstrengung mittels Drehung eines Handrades jede gewünschte Druckstärke zu erreichen, eine Eigenschaft, die beim Erweitern von Ringen von größter Wichtigkeit ist. Einfach und schnell ist auch das Auswechseln der Riegel, bzw. das Abnehmen und Auflegen der zu bearbeitenden Ringe, auf den Riegeln, der einfach zur Seite gerückt und somit vollkommen frei wird. Wie bei allen Neuheiten, die aus der Praxis für die Praxis entstehen, so war der Erfinder durch Anlehen seiner neuen Maschine an die alte darauf bedacht die Entstehungskosten der neuen Einrichtung dadurch zu verringern daß die Verwendbarkeit der bereits vorhandenen Riegel

Gummi mastix
Gummi sandarac, Schellack
Kolophonium, Chemikalien

aller Art liefern

Gebrüder Oestreicher, Breslau I.

und Rollen ermöglicht wird und bestimmt in Fachkreisen lebhaft Zustimmung finden dürfte. Diese neue patentamtlich geschützte Maschine hat die Feuerprobe in verschiedenen Werkstätten glänzend bestanden und wird sich auch in Hinkunft stets neue Freunde sichern. Geliefert wird die Maschine einschließlich dreier im richtigen Verlauf stehenden Riegel, sowie dreier Rollen, doch werden alle gewünschten Profilträder ebenfalls geliefert. Erzeuger dieser Maschine ist die in Fachkreisen bekannte Werkzeug- und Maschinenfabrik Hagenmayer & Kirchner-Berlin C. 19, der wir auch obige Abbildungen verdanken. (Abbildung 3 zeigt die Maschine mit hochgehobener Schraubenspinde zum Auswechseln der Profiltröden.)

Technischer Fragekasten.

Die Benutzung des „Technischen Fragekastens“ ist für unsere Geschäftsfreunde kostenfrei. Die gestellten Anfragen werden auch rascher 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.

Für Beachtung für die Benutzer des „Technischen Fragekastens“: Den Benutzern des Fragekastens diene zur Kenntnis, daß alle an uns gerichteten Fragen, soweit dies möglich ist, durch unsere technischen Mitarbeiter erledigt und beantwortet werden. In Anbetracht der hohen Portoauslagen möge aber nie persümt werden, die entsprechenden Porto- oder Antwortgebühren beizulegen. Auch möge berücksichtigt werden, daß gewisse Fragen nicht sofort erledigt werden können, da wir erst auf Grund unserer Rundfrage bei unseren Mitarbeitern eine zuverlässige Antwortzusammenstellung machen können.

Frage 13. Gibt es ein Verfahren, mit Hilfe dessen man die Politur auf Galalith- und Kunstmasseperlen beschleunigen kann?

Antwort 13. Man verwendet bekanntlich beim Polieren solcher Perlen verschiedene Polierpasten, die in der Regel aus Poliermittelträgern und einem Poliermittel, wie Wiener Kalk usw., bestehen. Man kann aber die Polierwirkung wesentlich erhöhen, wenn man die Poliermittel mit Eisenoxyduloxyd und Stearinsäure versetzt. Eine Pasta, bereitet aus amerikanischem Tripel, Zinnasche, Eisenoxyduloxyd und Stearinsäure bewirkt beispielsweise auf Galalithperlen angewendet binnen kurzer Zeit einen feinen Glasglanz.

Frage 14. Ich benötige ein Färberezept zum dunkelbraunfärben von Eichenholz.

Antwort 14. Eichenholz färbt man dunkelbraun, indem man dasselbe in einer Auflösung, bestehend aus 15 g salpetersaurem Wismuth und 1 Liter heißem Wasser, legt. (Heißes Wasser muß soviel zugegeben werden, bis alles Wismuth gelöst ist.)

Frage 15. Wissen Sie vielleicht einen Zusatz zu Spirituslack, daß derselbe verfeinert und geschmeidiger wird?

Antwort 15. Der Spirituslack wird verfeinert und geschmeidiger gemacht, wenn man demselben etwas Ricinusöl zusetzt, das sich sofort im Spiritus löst. Das Verfahren ist in England sehr üblich und hat sich bewährt.

Frage 16. Können Sie mir angeben, wie man die Fischschuppentinktur nach dem Verfahren der Pariser Firma Cyrill de Vere zubereitet.

Antwort 16. Genannte Firma hat sich ihr Verfahren unter Nr. 322 647 patentieren lassen. Nach der Patentbeschreibung werden die Fischschuppen nicht, wie bisher, mit einem flüssigen Bindemittel, sondern in Form von Blättchen oder Häutchen in den Handel gebracht, die in einem Lösungsmittel gelöst ohne weiteres verwendet werden können. Es handelt sich also um das von uns schon einmal bezeichnete Trockensilber. Um die Tinktur in feste Form zu bringen, werden die gewaschenen Silberbestandteile mit einer Celluloselösung gemischt, in dünne Schichten ausgegossen und getrocknet, und so in den Handel gebracht.

Frage 17. Wer kann mir einen guten Schutzlacküberzug für verspiegelte Glassteine angeben?

Antwort 17. Derartige Schutzlacke bestehen gewöhnlich aus Harzstofflösungen. Für Ihren Fall empfehlen wir Ihnen eine Mischung von 1000 g Damarlack, 2000 g Benzol. Nachdem sich der Damarlack gelöst hat, setze man auf 1200 T. der Mischung 800 g Ockerrot und 4—500 g Graphit zu. Für bessere Ware verwendet man einen Deckschutzlack bestehend aus 77 T. Brillantine oder Bernsteinlack und 17 T. Goldbronze, die man mit etwas Gelbocker versetzt hat. Handelt es sich um hitzebeständige Schutzlacke, dann greife man zu Lacklösungen der Phenolharzgruppe.

Frage 18. Wie kann Glimmerpulver für Wachsimitationen auf Holzperlen verwendet werden?

Antwort 18. Hier kommt nur das unter dem Namen Mikaglimmerpulver bekannte Material in Frage, das in der Tapetenindustrie als Trockensilber so vielfache Verwendung gefunden hat. Das Material ist vorzüglich gereinigt und ergibt mit geeigneten Bindemitteln gemischt perl-silberartige Überzüge. Bei den erwähnten Wachsimitationen handelt es sich um ein Gemisch von 3 Teilen Fischsilber und 1 T. Mikapulver. In verschiedenen Betrieben wird auch der Mikasilberüberzug als Untergrund angewandt, wegen seiner hohen Deckkraft, und so das Verwachsungsverfahren verbilligt.

Frage 19. Wie kann ich Holzperlen praktisch bleichen?

Antwort 19. Das Gelingen der Bleiche hängt wesentlich von dem Harzreichtum des Holzmaterials ab, zumal sich harzreiche Waren viel schwerer bleichen lassen. Hauptsache ist auch, daß das Bleichverfahren einfach ist. Am besten kommt man mit der ammoniakalischen Wasserstoffsperoxydbleiche weg. Das Bleichbad läßt man bei Zimmertemperatur mehrere Tage einwirken. Die Ware muß dabei selbstverständlich öfters umgerührt werden. Die Flüssigkeit wird darauf mittels Zentrifugen oder mittels Tauchsieben ablaufen gelassen.

Frage 20. Wie führe ich eine dekorative Vergoldung auf Elfenbein durch?

Antwort 20. Die Waren werden zu dem Zwecke mit einer Chlorgoldlösung bemalt oder befeuchtet und darauf der Einwirkung von Wasserstoffgas ausgesetzt, durch das das Chlorgold in metallisches Gold verwandelt wird.

Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für den Fragesteller kostenlos. Skämliche unten stehenden Fragen sind ausschließlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offertbriefen, die der Expedit. „Die Perle“ auf diese Anfragen zugehen, sind 45 Pfennig in Briefmarken beizufügen. Dafür übernimmt die Expedition die Weiter-sendung 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“

Unbekannte Bezugsquellen.

Frage 2. Wer liefert Maschinen zur Anfertigung facettierter Perlen?

Frage 4. Wer fabriziert Perlfädelmaschinen für in Bündeln gefädelte Perlen?

Frage 5. Wer fabriziert 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 in rund und oval?

Frage 8. Wer liefert Poliermaschinen oder Trommeln für Perlmutterperlen?

Leistungsfähig in Fischsilber

ist

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

Anfragen auf die sich bereits Lieferanten meldeten

(Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.)

- Frage 3. Wer liefert Stahlperlen?
- Frage 9. Wer liefert zur Fabrikation von Rosenkränzen Draht und Ketten in prima Alpaka und Neusilber?

Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 1. April 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. 5,60—6,20
fein lemon	5,20—5,80
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).

Trotzdem das Geschäft infolge der Unterbrechung durch die Feiertage ruhiger war, bleibt die Tendenz fest und die höheren Preise gut behauptet.

Patentbeschreibungen.

Verfahren zur Herstellung von Perlmutterüberzügen.

Jean Paisseau-Paris Gr. 19 Nr. 433451 Verfahren zur Herstellung von Stoffen bezw. Gegenständen von perlmutterartigen schillernden Aussehen aus einer plastischen Masse, wie Zelluloseester, Zelluloid Kunstharze oder anderen, ganz oder teilweise durchsichtigen erhärtbaren Massen und kleinen reflektierend wirkenden Teilchen, wie Perlensenz, dadurch gekennzeichnet, daß die flüssige oder halbflüssige Masse nach dem Einführen oder Auftragen der reflektierenden Teilchen in Strömung versetzt wird. Die hierbei sich in Strömung befindliche Flußmasse wird durch Ueberführung in den festen Zustand in ihrer Lage fixiert, worauf zweckmäßig einzelne Teile der Masse zur Erzeugung von Wechselwirkungen entweder in verschiedenen gefärbten Zustände oder in verschiedenen gerichteter z. B. kreuzweise gewundener oder ähnlicher Lagerung gegebenenfalls unter Mitbenützung von nicht schillerndem plastischem Massematerial vereinigt werden.

Patentschau.

Unentgeltliche Auskünfte vermittelt der Verlag dieser Zeitschrift.

Patentanmeldungen.

(Einspruchsfrist 2 Monate)
Klasse 44a.

T. 31970. Frederick Charles Timings, Birmingham, Engl. — Dehnbare Gliederkette mit ineinander hängenden Gliedern. — 19. 6. 26.

Gebrauchsmuster.

(Mittels Löschungsklage anfechtbar.)
Klasse 44a.

- 1015463. Stockert & Cie., Pforzheim, Kaiser Friedrich-Str. 10. — Bandkörper für Bijouteriezwecke. —
- 1016825. Hans & Michael Schreyer, Nürnberg 35, Röthenbacher Hauptstr. 28—30. — Edelstein bzw. Halbedelstein mit hohlgeschliffenen Facetten. —
- 1017380. Dr. Adolf Basler, Berlin W. 62, Kurfürstenstraße 75. — Armbandspiegel. —

Echte Korallen

Schleiferei und Export

CARLONE & VITIELLO

Torre del Greco (Napoli) Italien.

Fischschuppen verschiedener Arten liefert aus erster Hand
Richard Timm, Stettin, Oberwiek 71.
Telegramm-Adresse „fischtimm“, Fernruf 36524.

Jos. JACOBSON-PARIS.



Fischsilber

BUREAU & FABRIK
MARGENCY (S & O) FRANKR.
GRANDE RUE 4-

D. R. P. 371345 **Maschine zum Ueberziehen von Perlen mit Lack od. dgl.** soll verkauft oder lizenzweise abgegeben werden. Zuschriften u. J. A. 9269 beförd. Rudolf Mosse, Berlin SW. 19.

Perlenglanz

auf allen Stoffen und Gegenständen

Astralucin

Fischsilber

H. I. Beutel

Litzkau; Sa. Chemische Fabrik

Holländisches Fischsilber

zum Dekorieren von Perlen in bester Qualität liefert

Herm. Feix

Morchenstern bei Gablonz, Schillerstraße 816.

Wegen Aufgabe der Fabrikation

von gedrehten Kunsthornwaren sind Automaten, Revolverbänke, Schleifmaschinen etc. preiswert zu verkaufen, Besichtigung bei

Oskar Ehrhardt, Maschinenfabrik, Markranstädt b. Leipzig. Postfach 3. Telefon Markranstädt 10.