

Die Perle

Zentralorgan für die gesamte Edel- und Kunstperlen-Industrie, Perlenschmuck, Korallen-, Bernstein- und Edelsteinbranche.

Nummer 8

Naunhof, den 10. August 1926.

3. Jahrg.

Heinrich Heinz Perlenfabriken

Geiersthal
i. Thür.

Gegründet 1875

Saalfeld
a. Saale

Superior-

Wachperlen Massivperlen
in allen Qualitäten bis zu
den feinsten Imitationen.

Giov. ASCIONE & Figlio

(Neapel) TORRE DEL GRECO (Italien)

Manufaktur

Export

gegr. 1855

Code: A.B.C. 5th Edition

Tel. 24 Torre del Greco Telegramm-Adr.: Coralli

Korallen, Cameen, Schildpatt, Perlmutter

Filigran, Mosaik, gezüchtete Perlen
Imitationsperlen, Bijouterie, Elfen-
bein, Juwelen, Muscheln.

Kunsthorn- „Glorith“

erzeugen in erstklassiger Qualität nach
eigenem Verfahren in **Platten, Stäben,
Röhren**, in allen Farben und Büffel-
hornarten, **Koralle, Elfenbein**,
durchsichtig, **Bernstein, Schildpatt,
Marmor** etc.

„Glorith“-Kunsthornwerke Schiel & Co.
Sternberg-Mähren.

Wiener Büro u. Lager: Budapester Büro u. Lager:
Wien XVI, **Budapest, VI,**
Thaliastraße 55. Podmaniczky uoca 59.

Berliner Büro und Lager:
BERLIN, S. W. 19, Siedelstraße 2.

[71]

Arthur Serra

Werkzeug- u. Maschinen-Fabrik

Gegründet
1899

Leipzig-Li. Hohe Aus-
zeichnungen

Die Serra

Perl- und Fassonmesser

werden für alle Systeme ge-
liefert, über 25 jährige Praxis,
gewährleistet ein gutes
Werkzeug.

— Nur Qualitätsstahl. —

Die Perle

Perlschmuck, Korallen-
und Edelstein-Branche



Zentralorgan
für die gesamte Edel- und
Kunstperlen-Industrie.

Erscheint am 10. jeden Monats.

Bezugspreis: (im voraus zahlbar) f. Deutschland Grundpreis RM.3.— pro Vierteljahr | Anzeigenteil: Die 4 gesp. Millimeterzelle od. der. Raum 0.10 RM. Bei Wiederholungsb. Rabatt. Stellenmarkt mm zeile 0.08 RM. Platzvorschrift 50% Aufschlag. für Oesterreich und Ausland nach besonderer Vereinbarung. Einzelheft RM. 1.50

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. Gablonz. Der Nachdruck sämtl. Originartitel ist nur mit ausdrückl. Genehmigung des Verlages „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig gestattet.

Nr. 8 | Naunhof bei Leipzig, den 10. August 1926. | 3. Jahrg.

Zur Entwicklung der Kristallperlmode.

Von Sterglitz-Paris.

Nachdruck verboten.

Für gewisse Schmucksachen entwickelt sich ein neuer Perlmodetyp und zwar die Kristallschliffperle. Die Modedesigner haben der Sache anfangs wenig Bedeutung beigegeben, heute aber sehen wir, daß die Ausführungen bereits Gefallen finden und so ist es nicht ausgeschlossen, daß sich daraus eine neue Moderrichtung entwickelt, die mit der Edelschmuckindustrie gleiche Bahnen verfolgt.

Die Ausführung dieser Perlen ist aus Glas oder glasklarem Kunstmassematerial aus der Reihe der Kolloide erfolgt. Die Glasperlen zeichnen sich durch Feinschliff aus und kommen in der Brillanz den Halbedelsteinen nahe. Verwendet werden diese Perlen hauptsächlich für Ohrgehänge, ferner in kleiner Ausführung als Tropfenformen für Broschen und Schmuckmittelstücke. Dabei weisen die Perlen winzige Metallfassungen tulpenähnlicher Form auf. Außer Kristallglas sehen wir Helltopas, Amethyst, Saphier, Aquamarin und Neuart hellster Nuance verwendet. Den Vorzug behält aber Kristall, weil hier das sogenannte „Wasser“ oder die glasklare Brillanz richtig zur Geltung kommt.

Die Versuche solche Feinschliffperlen auch neuerdings für Kolliers zu verwenden, scheiterten merkwürdiger Weise an der Ablehnung des Publikums und zwar aus dem Grunde, weil angeblich gerade auf diesem Gebiete in den letzten Jahren durch Schliffimitationen viel Schund geliefert wurde, sodaß also das Vertrauen zur realen Ware verloren ging. Dennoch haben einige Firmen den Versuch gemacht, feine Schliffkolliers mit Metallkettenfassungen in den Handel zu bringen, um den Glauben an solide Ware zurückzugewinnen.

Beifällige Aufnahme haben die Kristallschliffperlen hauptsächlich bei Ohrringen gefunden, wo die Edelmetallfassung etwa ein Drittel der Größe einnimmt, sodaß also die gefasste Kristallperle etwa doppelt so groß und doppelt so breit, wie die Metallfassung ist.

Ein Wort möchten wir noch verlieren über die übrige Verwendung der Kristallperlen bei den Bijouterien. Beispielweise hat man einen feinen Schliffstein von bernsteingelber Farbe in Metall gefaßt. Der Metallrand ist mit Bohrungen zur Aufnahme von Similischmucksteinen und mit Oesen zum Einhängen der sich anschließenden Metallfassungen für die Kristalltropfenformen versehen. Das ganze Schmuckstück verrät Feinheit und Eleganz. Ein anderes Schmuckstück zeigt in Hängeform gefaßte eckige

Quadrat-Schliffsteine in der Größe von 3 mm. Dabei ist das Schmuckstück oval gehalten. Kranzförmig laufen die oben festsetzenden gleichfarbigen Stücke in steigender Größe die Randfassung nach unten entlang, wo sie in der eben geschilderten beweglichen Hängeform herabhängen.

Besonders schön zu nennen sind die für Kristallperlketten vorgesehenen breiten Perlornaments, welche auf der Brust herabhängen und ein Schmuckstück von hohem Werte darstellen, da nur Kristallschliff und Farbensteine verwendet werden. Selbstverständlich kommt es hier ganz auf die individuelle Auffassung des Muster-machers an, schöne Formen herauszubringen, soviel können wir aber sagen, daß wir einer Mode auf diesem Gebiete entgegengehen, welche anhalten dürfte und uns neue Anwendungsgebiete, der leider noch immer zu wenig gewürdigten Kristallschliffperlen, erschließt.

Der Konkurrenzkampf der Perlenindustrie.

Von Julius Schnittbauer.

Nachdruck verboten.

Im Auslande bereitet sich, ohne daß wir darauf bisher näher geachtet haben eine Kampfvorbereitung, die unsere Perlenindustrie äußerst scharf berührt und dieselbe möglicherweise in ihren Fundamenten so schwer erschüttert, daß wir uns kaum mehr davon erholen können.

Hier und da drangen bereits Nachrichten zu uns, daß insbesondere Japan hinsichtlich der Glasperlenerzeugung große Fortschritte gemacht hat. Tatsächlich blühte dort selbst eine Perlenindustrie heran, die insbesondere der Thüringer und der nordböhmisches Glasperlenindustrie Abbruch bereitete und der neuauflühenden französischen Emailleperlenindustrie in den Rücken fiel. Durch den Franksturz einerseits und durch die vorschneellen Ankäufe der Ausländer andererseits, ist der japanischen Konkurrenz einigermaßen ein Riegel vorgeschoben worden, dafür aber spielt sich am Weltmarkte ein neuer geradezu katastrophaler Wettstreit um die Vormachtstellung ab, und zwar ist Amerika mit seiner Selbsterzeugung auf den Plan getreten und wird den Eigenbedarf decken und auch als Perlenlieferant den Welthandel an sich reißen.

Sehen wir einmal näher zu, wie dieser neue Industrieaufbau erfolgt ist? Amerika hat bekanntlich in den letzten Jahren in der Formtechnik der verschiedenen Kunstmassen enorme Fortschritte zu verzeichnen. Ja in maschinen-

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

technischer Beziehung ist es sogar uns längst weit überlegen. Die dort gleichzeitig zur Entwicklung gekommene Glasindustrie hat ebenfalls in gleicher Weise Fortschritte zu verzeichnen und so ist es durch Verbindung der gegenseitigen Erfahrungen endlich soweit gekommen, daß man allmählich anfang, auch der Glaskleinindustrie seine Aufmerksamkeit zuzuwenden. Begünstigt wurden diese Bestrebungen noch dadurch, daß es beispielsweise gelang, französische Erfindungen der Perlenindustrie mit amerikanischem Kapitale zu erwerben und so ist die Zeit nicht mehr fern, wo wir durch die Meldung überrascht werden dürften, daß Amerika Schmelzperlen nach italienischer Manier und Glaswickel und Hohlperlen nach französischem Verfahren erzeugen wird. Betonen müssen wir, daß die Erzeugungstechnik nach amerikanischem Muster in großzügiger Form, also rationell durchgeführt wird, zumal es gelungen ist, beispielsweise für die Perlenformung, maschinelle Vorrichtungen zu erzeugen, die ein dauerndes Fortarbeiten ermöglichen.

Die Formierung der übrigen Glaskleinartikel wird nach dem Gaufrage und Gußsystem vorgenommen, wobei erstmalig wiederum die Leistungsfähigkeit um das Zehnfache gesteigert und der Betrieb von der Handarbeit unabhängig gemacht wird. Die neuesten Versuche der Gaufragetechnik führten zu herrlichen Erzeugnissen in durchbrochenen Glaswaren, wie solche auf dem europäischen Markte noch nicht ausgegeben und erzeugt wurden.

Es ist selbstverständlich, daß alsbald eine Ueberproduktion bei dieser rationellen Erzeugungsweise erreicht werden wird. Amerika wird sich nach neuen Absatzgebieten umsehen und über kurz oder lang den Weltmarkt mit Glasperlen, Glaskleinartikeln usw. überschütten. Dadurch treten wir in eine neue Phase des Konkurrenzwettkampfes und es wird schon jetzt unsere Pflicht sein, mehr der praktischen Ausgestaltung und Hebung der Erzeugungstechnik unser Augenmerk zuzuwenden, als die Zeit mit nutzlosen Sanierungsberatungen zu vergeuden. Nur der fortschrittliche und praktische Organisationsgedanke kann uns hier mit Rücksicht auf die jahrelange Praxis noch einmal zum Siege verhelfen.

Nachahmung echter Perlen.

Nachdruck verboten.

Das Verfahren zur Darstellung künstlicher Perlen, wie es in den französischen Fabriken, welche jetzt fast ausschließlich diesen Industriezweig in die Hände genommen haben, gehandhabt wird, ist im allgemeinen folgendes: Aus einem opalartigen, sehr leicht schmelzbaren Glase bereitet man in den Glashütten Röhren von beiläufig zwei Fuß Länge, welche beinahe durchaus Haarröhrchen bilden. Diese zur Perlenfabrikation bestimmten Glasröhren kommen im Handel unter dem Namen Girasol vor; aus ihnen zieht der Arbeiter vor der Emailierlampe Röhren von jener Dicke und Weite, wie sie sich für die Perlen, die er fertigen will, eignen. Er arbeitet hierbei an einem dunkeln Orte, der nur durch das Licht seiner Lampe erhellt wird. Das Verfahren hierbei ist folgendes. Der Arbeiter faßt mit der rechten Hand ein Girasolstück und setzt das Gebläse, nachdem er den Docht der Lampe nach den Regeln der Kunst zugerichtet, mit dem Fuße in Bewegung. Der Wind, den das Gebläse liefert, geht durch ein gläsernes Lötrohr, richtet sich gegen die Flamme und erzeugt dadurch einen hellen Flammenkegel. An der Spitze dieses Flammenkegels bringt er nun das Ende des Girasolstückes zum Rotglühen, ohne dasselbe jedoch in Fluß geraten zu lassen; dabei wird das Girasolstück beständig zwischen den Fingern umgedreht, damit die Hitze überall gleichmäßig ist. In diesem Zustande bringt der Arbeiter das andere Ende der Röhre an den Mund und bläst unter ständigem Drehen zwischen den Fingern zwei- bis dreimal lebhaft hinein.

Hierbei ist mehreres sorgfältig zu berücksichtigen: 1. muß die Kugel vollkommen rund sein; wäre das Glas, aus welchem sie verfertigt werden soll, nicht an allen Stellen gleichmäßig erhitzt, so würde die eingblasene Luft hauptsächlich auf die heißeren Stellen wirken, sodaß die Kugel ungleich, auf einer Seite dicker und unbrauchbar werden oder gar aufspringen würde. — 2. muß das Glas etwas über seinem Ende erhitzt werden, sodaß dessen Loch nicht verstopft wird, denn wenn man die Girasolröhre an ihrem Ende erhitzt, so würde das Glas eher zum Schmelzen kommen, seine Wände würden sich gegenseitig einander nähern und durchlöchern werden, was wohl vermieden werden muß. Um diesen Zweck zu erreichen, faßt man das Ende der Röhre, nachdem dasselbe gehörig erhitzt worden ist, mit einer Zange und zieht es, um es zu verlängern und um seinen Durchmesser zu vermindern, einige Zeit weit aus. Dann werden die Wände im Augenblick des Schmelzens durch Zusammendrücken der Röhre einander genähert und aneinander gelötet, wo dann die durch den Mund eingblasene Luft, indem sie Widerstand findet, die Kugel bildet, wenn das Glas an jener Stelle, an welcher die Kugelgeformt werden soll, hinreichend erhitzt worden ist. 3. müssen sich die Löcher in der Achse der Kugel einander gegenüber befinden und die Perle in zwei Halbkugeln teilen.

Wenn nun die Perle geblasen ist, so löst man sie oben und unten von der Girasolröhre ab; dies geschieht mittels einer stählernen Klinge, welche die Arbeiter eine Feile zu nennen pflegen und welche das Glas mit größter Leichtigkeit mittels zweier Schläge, die man auf dasselbe macht, durchschneidet.

Dies ist das Verfahren bei den gewöhnlichen Perlen. Um denselben jedoch eine regelmäßige Gestalt zu geben, bedient man sich eines kleinen eisernen Hakens, den man in jenes Loch einführt, welches dem Feuer am stärksten ausgesetzt gewesen. Mit diesem Haken hebt man die Perlen empor und setzt das andere Ende, welches mit der Feile abgeschnitten worden, dem Lampenfeuer aus. Das Feuer bringt die Unebenheiten, die sich an dem Loche befinden, zum Schmelzen; es macht dasselbe eben, und diese Operation nennen die Arbeiter das Rändern (border). Die auf diese Weise behandelten Perlen geben beim Aufreihen regelmäßiger Perlenstränge.

Will man Baroqueperlen verfertigen, so berührt man die geblasenen Perlen, während sie noch heiß und biegsam sind, sanft mit einem runden Körper oder mit dem Ende eines kalten und harten Stück Glases, sodaß deren Form dadurch einige Unregelmäßigkeiten erhält, wie man dieselben auch an den echten Perlen findet. Die ganze Kunst hierbei besteht darin, die Natur so täuschend als möglich nachzuahmen.

Man verfertigt auch noch eine andere Art von Perlen, die gewöhnlich sehr geschätzt und unter dem Namen perles à gorges bekannt sind. Man nimmt zu diesem Behufe eine Girasolröhre und erhitzt sie ungefähr 3 Linien über einem ihrer Enden, um eine Perle von diesem Durchmesser daraus zu verfertigen. Dann zieht man die in Fluß geratene Stelle leicht aus, um die Röhre an derselben zu verdünnen, und erhitzt hierauf den getrennten Teil, um dann nach dem eben angegebenen Verfahren eine Perle daraus zu verfertigen. Diese Perlen sind regelmäßiger, ihre Löcher viel kleiner und die Dicke des Glases in ihrer ganzen Oberfläche gleichmäßiger.

Fortsetzung folgt.

Zur Lage des Perlenhandels.

J. D.

Nachdruck verboten.

Aus dem Auslande langen Berichte über den Perlenhandel in Frankreich, Holland und anderen Plätzen ein, die ein scharfes Schlaglicht auf das unlautere Gebahren arabischer Verkäufer auf den europäischen Perlenhandels-

plätzen werfen. Offenbar haben die in der letzten Zeit in der Presse wiederholt gebrachten Nachrichten über das Ueberhandnehmen der Zuchtperlen und das voraussichtliche Sinken der Perlenwerte kopflos gemacht und man fängt an, die Ware zu verschleiern. Natürlich müssen wir zugeben, daß es sich dabei nicht um erstklassige Perlen handelt, sondern es ist dies die oft in großen Lagern gehaltene allgemeine Handelsperle, aber der Branchenunkundige kommt doch dabei zu Trugschlüssen und wir sehen jetzt, daß auch durch diese Verkäufe um jeden Preis der Perlenhandel ungünstig beeinflusst wird. Es läßt sich nun allerdings den Perlenhändlern nicht vorschreiben, die Ware zu den oder den Preisen zu verkaufen, denn wer etwas verschenken will, dem kann man keine Vorschriften machen, immerhin möchten wir aber den jetzt in Europa sich aufhaltenden Perlenhändlern nur das eine zu bedenken geben, daß sie sich das spätere Nachgeschäft in Perlen verderben. Uns liegen beispielsweise aus Paris schon Meldungen vor, nach denen man überhaupt mit Perlenankäufen zurückhält, weil man ein weiteres Sinken der Preise abwarten will. Wir sehen also schon hier die ungünstige Auswirkung dieser Unterangebote. Jedenfalls soll man trachten die Geschäfte nicht mit Aufdringlichkeit einzuleiten, denn die Perle ist heute noch ein Edelwert und Edelwerte braucht man nicht wie billige Marktware zu verschachern und verschleiern. Wir geben daher jenem arabischen Perlenhändler vollkommen recht, der, als er die gedrückte Marktlage erkannte, seine Vorräte einfach wieder zusammenpackte und nach Bombay zurückkehrte, um nicht Mitschuldiger an dem selbstverschuldeten Preissturz in Perlen zu werden.

Ueber die Herstellung von Kameen aus Preßglas.

Nachdruck verboten.

Bei der Herstellung von Steinen, Platten, Knöpfen usw. aus Glas, mit aus der Form aufgedrückten, erhabenen Gravierungen von Menschen- und Tierköpfen, ganzen Figuren, Blumen und ähnlichen Motiven, konnten die Gegenstände nie ein plastisches, dem darzustellenden Gegenstände ähnliches Gepräge erhalten, da sie sich erstens von der Unterlage zu wenig abhoben und mit derselben gleichsam auch verwachsen schienen.

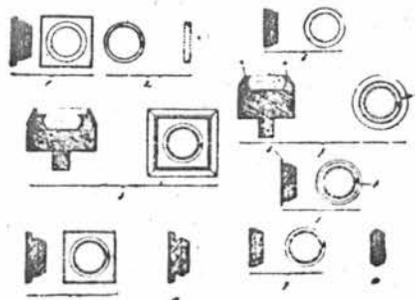
Fig. 1 der Zeichnung stellt eine in der bekannten Manier gepreßte Schiefbrandplatte dar. Es zeigte sich nun, daß die aufgedruckten Motive jedoch immer dann ein plastisches Gepräge erhalten, wenn die äußeren Ränder nach innen abgeschragt werden, sodaß zwischen ihnen und der als Unterlage dienenden Fläche ein Einschnitt hergestellt werden muß, wie er bei echten Kameen ebenfalls erreicht wird.

Dieser zwischen der Unterlage und der Kontur des Aufgedruckten entlang laufende Einschnitt bei Glassteinen usw., müßte aber bei der Gravierung der Stanze in geeigniger d. h. seitlich vorstehender Weise hergestellt werden. Diese vorstehenden Stellen würden aber in das in die Form gepreßte Glas seitlich hineinragen und es auf diese Weise unmöglich machen, den Glasdruck aus der Form herauszuheben, ohne denselben zu verbiegen oder zu zerbrechen. Verwendet man jedoch zur Unterschneidung eine Metalleinlage, welche an ihrem äußeren, steilen Rande der Kontur, der jeweiligen Gravierung genau angepaßt ist, deren innere Öffnung zum Hindurchlassen des Glases bestimmt ist und einen der Kontur der Gravierung ebenfalls nahekommenden, aber schrägen, bei manchen Mustern auch modellierten Rand aufweist, so kann dem Uebelstande abgeholfen werden.

Diese Einlage wird aus einem in der Säure löslichen, aber der Weißglühhitze des Glases noch Widerstand bietenden, Metalle (Messing, Tombak usw.) gepreßt und ausgestanzt. Eine derartige Metalleinlage zeigt Fig. 2 für die zum Muster genommene Schiefbrandplatte. Diese Metall-

einlage wird in die Gravierung der Stanze eingelegt, wie dies in der Fig. 3 angedeutet ist, worauf in üblicher Weise die Form mit beliebig farbigem, glühendem Glase ausgefüllt wird. Naturgemäß wird hierbei die Metalleinlage mit dem Glase verbunden. Ein durch solchen Glasdruck hergestelltes Werkstück wird durch Fig. 4 veranschaulicht.

Um nun den Glasdruck von der Metalleinlage zu befreien, wird derselbe in eine entsprechende Säure gelegt, in welcher sich das Metall auflöst, worauf die Kontur des



Aufgedruckten frei steht. Die Fläche der Unterlage, auf welcher die Gravierung usw. angebracht ist, kann eben d. h. gerade concav oder convex sein. Fig. 5 zeigt ein fertiges Stück im Schnitt. Das gleiche Verfahren wird be-

obachtet, wenn nur einzelne Teile des auf der Unterlage aufgedruckten Gegenstandes, z. B. bei einem Pferde nur der Kopf desselben, in plastischer Weise dargestellt werden sollen. Wenn Menschen- und Tierköpfe, ganze Figuren, Blumen usw. ohne eine Unterlagsfläche, wie in Fig. 6 ersichtlich hergestellt werden sollen, so bleiben die Metalleinlagen und deren Einlagen in die Kapsel nach Fig. 7 dieselben, wie in den Fig. 2 und 3. Auch ist das Drucken, bzw. Pressen des Glases in die Form die gleiche Arbeit. Die Metalleinlage wird aber beim Rohdruck in diesem Falle nicht von der Unterlagsfläche festgehalten, sondern nur von der so genannten Brocke, welche sich beim Drucken in die Zange zwischen dem Rande a des Oberkappels (Fig. 7) und dem Bodenkapsel bildet. Diese Brocke ist in Fig. 8 mit b bezeichnet.

Die Trennung des Glases vom Metall kann hier auf mechanischem Wege durch Ausschleifen der vorerwähnten Brocke erfolgen, da sich das Metall beim Drucken nicht mit dem Glase verschmolzen hat, sondern noch so lose anhaftet, daß es beim Schwenden der stützenden Brocke abfällt bzw. leicht weg gezogen werden kann. In Fig. 9 ist der Stein nach dem Abschleifen der Brocke und in Fig. 10 der fertige Stein nach Wegnahme des Metallteiles ersichtlich gemacht. Der auf vorherbeschriebene Art erzielte Rohdruck kann durch weiteres Schleifen, Aetzen, Malen usw. in üblicher Weise zum Handelsgebrauche vollendet werden. Die Herstellung konischer unterschrittener Löcher in Glaskörpern durch Einpressen einer konischen Metallkapsel, die nach dem Erkalten des Gegenstandes mittels einer geeigneten Flüssigkeit herausgezätzt wird, ist bekannt.

Ueber die Herstellung hohler Schmuckketten.

Nachdruck verboten.

K. J.

Bei der Erzeugung sogenannter Panzerketten muß vor allem darauf gesehen werden, daß die Kettenglieder schon vor dem Einhängen unmittelbar nach dem Wickeln zur Panzerform gedreht werden, d. h. daß die einzelnen Windungen des zu einer Spirale gewickelten Drahtes, während sie noch zusammenhängen, vorgeformt werden. Nach dem Vorformen werden die einzelnen Glieder zusammengehängt und die Enden jedes Gliedes zusammengebogen. Darauf erfolgt durch die offene Stoßfuge das Auspressen oder Ausbeizen des Kernes und dann in bekannter Weise das Zusammenlöten der einzelnen Gliedenden. Die Entfernung des Kernes kann auch schon vor dem Ineinanderhängen der Glieder erfolgen, da dieselben die für ihre Endgestalt wesentliche Form schon vorher erhalten.

Es kann also entweder ein Blechstreifen über einen Kern zur Röhre gezogen oder es kann ein nahtloses Rohr

mit Kerneinlage benützt werden. Eine Naht oder besondere Öffnung der Rohrwand zum Ausfressen des Kernes ist nicht erforderlich da das Ausfressen der Kerneinlage lediglich von den beiden Enden des Gliedes aus erfolgt. Sind die Glieder auseinandergeschnitten, so werden sie zur Kette zusammengehängt, wobei die Enden jedes Gliedes gegeneinander gebogen werden. Nunmehr erfolgt, wenn das nicht schon vor dem Einhängen geschehen ist, durch die offene Stoßfuge das Entfernen des Kernes, worauf die Stoßfugen verlötet werden, sodaß die fertige Kette entsteht.

Gegenüber den früheren Erzeugungsmethoden, nach welcher die Glieder eines mit einer Kerneinlage versehenen Hohlrahtwickels einzeln für sich zur Panzerform gedreht werden und wobei also die Gliedenden noch vor dem Ausbeizen der Kerne provisorisch verlötet werden müssen, um die Glieder unter sich auf die gleiche Form zu bringen, bietet die geschilderte Erzeugungsweise die Möglichkeit, das Entfernen der Kerne ohne vorheriges Zusammenlöten der Glieder vorzunehmen, da ein Nachrichten der Glieder nicht mehr notwendig ist. Es ist dies ein sehr wesentlicher Vorteil insofern, als man bei der Wahl der Kerne keine Rücksicht mehr auf die durch Hartlöten erfolgende Verbindung der Gliedenden zu nehmen braucht. Während man also bis jetzt immer gezwungen war, für Gold, Kupfer oder Eisen, für Silber, Messing und für Doublemetalle Eisen als Kerneinlage zu benützen, kann man nunmehr beliebige Metalle, ja auch anderes Material als Kerneinlage benützen. Verwendet man beispielsweise als Kern Magnalium, so kann das Ausfressen in wenigen Minuten erfolgen. Noch einfacher gestaltet sich die Entfernung der Kerneinlage, wenn man gar kein Metall, sondern z. B. eine harte Kordel verwendet. Es ist das sehr wohl möglich, daß der Kerninhalt nur so widerstandsfähig zu sein braucht, daß das Drehen resp. das Formgeben der Kettenglieder vorgenommen werden kann.

Bemalte Kugelperlen aus Holz-, Maché- oder Kunstmasse.

Nachdruck verboten.

Die Perlenindustrie macht große Anstrengungen stets neue Muster auf den Markt zu bringen. Derzeit bemustert man bemalte Holz-, Maché- und Kunstmasseperlen, wie



beiliegende Skizzen zeigen. Diese Perlen erhalten durchwegs einen irisierenden Perlsilberglanz und werden als Brötchen oder Halbperlen für Bijouterien oder andere Schmuckartikel benützt, während die Vollperlen als Ziermittelstücke bei großen Perlketten eine wichtige Rolle spielen. Sehr häufig trifft man auch die Untermalung in Buntfarben, Gold- und Silberlinien an und als Deckung sehen wir feinste Ballotinperlen aufgestreut. Derartige Perlen bilden zur Zeit einen sehr gefragten Artikel, da sie meist zu Kolliers verarbeitet werden. Auch die sogenannten türkischen Farbenmuster kommen dabei stark in Frage.

Das Färben der natürlichen Perlmutter.

Von W. Hacker, St. Andreasberg i. H. Nachdruck verboten.

Perlmutter wird vor dem Färben zunächst gereinigt und mit Benzin entfettet. Man färbt am besten in kalten

oder 50 Grad warmen Bädern, da der Farbstoff den Perlmutterglanz nicht verdecken darf und sich nur zwischen und unter den Blättern in den feinen Rissen und Spalten ablagern soll. Das Färben geschieht in wässriger oder alkoholischer Lösung oder mit gefärbten durchsichtigen Lacken. Schwarz: Man bringt die fertigpolierte Ware in eine Lösung von 40 g Silbernitrat in 1 L wässrigem Ammoniak, läßt einige Tage liegen und setzt die Gegenstände dem zerstreuten Tageslichte aus. Die Färbung kann durch eine Pyrogallollösung verstärkt werden, zur Erzielung des „Naturschwarz“ behandelt man den feuchten Gegenstand noch mit Schwefelwasserstoff. Eine ähnliche, auch nicht rein schwarze, sondern mehr schiefergraue Färbung erzielt man durch Einlegen der Perlmutter in eine Lösung von Kupferoxyd in Ammoniak und nachträgliche Behandlung mit Schwefelammonium oder Schwefelwasserstoffgas. Braun: Jodtinktur in Spiritus. Blau: 5 g Indigokarmin in 100 ccm kochendem Wasser. Grün: Durch Ueberdeckung der blauen Indigokarminfärbung mit Pikrinsäure. Ein billiges Braun: Kalte oder warme Permanganatlösung; kalt gefärbt wird die Perlmutter glänzender.

Zum Färben der Perlmutter mit basischen Farbstoffen, die schneller aufziehen und sich schneller mit den anorganischen Bestandteilen der Perlmutter verbinden als die Säurefarbstoffe, die zuerst die organische Substanz anfärben, wird empfohlen, 1 bis 3 Prozent Farbstoff in schwach essigsauerm 50—60 Grad warmen Wasser zu lösen und den Gegenstand so lange im Bade zu belassen, bis die gewünschte Nuance erreicht ist.

Ebenso kann die Perlmutter auch mit sauren Farbstoffen gefärbt werden, die man zunächst mit Essigsäure anteigt und sie sodann in warmem Wasser löst. Häufig beschleunigt in diesem Falle eine Zugabe von Oxalsäure (2—3 g pro Liter der Flotte) das Aufziehen. Von sauren Farbstoffen eignen sich z. B. Säuregrün, Säurefuchsin, verschiedene Säureviolettmarken, Wasserblau, Echttrot, Mandarin, Echtgelb, Echtblau usw.

Die Imitation der sehr teuren Schwarzperlmutter durch Einlegen des Materials während mehrerer Stunden in ein Silbernitratbad, Belichten oder Behandeln mit Schwefelwasserstoffgas, ebenso wie das Schwarzfärben der Perlmutter in einer Lösung von Chlorsilber in Ammoniak (wobei eine kleine Menge Chlorsilber ungelöst bleiben soll) hat sich gut eingeführt. Hervorhebenswert ist, daß die Färbung im offenen Gefäße leichter erfolgt als im geschlossenen, auch scheint es, als würden manche Perlmutterarten sich überhaupt nur schwer anfärben lassen. Die Politur der Ware soll bei diesem Verfahren garnicht leiden.

Zur Ausführung von Muschelmalerei wird die gut gereinigte Schale zunächst mit einem dünnen Asphaltlack oder mit einem mit Wachs versetzten Oellack überstrichen, worauf man die Muster in diese Deckschicht einkratzt und sodann ätzt. Man kann aber auch zur Erzielung anderer Effekte mit derselben Deckmasse mittels eines Pinsels schreiben und die Umgebung der Muster oder Schriftzüge wegätzen. Zum Ätzen wird am besten ein aus Salzsäure und Roggenmehl oder Holzstaub zubereiteter Brei aufgelegt oder man taucht die Muschel mit der beschriebenen Seite in Salzsäure, wobei man durch Erfahrung bald feststellt, wie lange man die Paste liegen lassen muß, um die Schrift hell auf dunklem Grunde oder umgekehrt zu erhalten. Schließlich wird die Muschel abgewaschen und zur Erzielung eines emailartigen Glanzes mit der bloßen Hand poliert.

Edelsteine, Gold und Platin in Rußland.

Von Hans Hadert, Leipzig.

Nachdruck verboten.

Einer der wichtigsten Steine ist der Smaragd. Während der Jahre 1851—1921 sind nicht weniger als 500 000 Karat höherer Sorten und 100 000 Karat niederer Sorten ver-

schliffen worden. Die außerdem noch vorhandenen Vorräte schätzt man auf mindestens 10 Millionen Karat geschliffenes Material. Zusammen mit dem Smaragd kommt als einziges Vorkommen der Welt der Alexandrit vor, von dem die Vorräte dagegen nur auf 120—200 Pud rohes Material geschätzt werden.

Von dem russischen Chrysolit können dagegen jährlich etwa 25000 Karat gewonnen werden.

Beryll, Aquamarin und Topas kommen an verschiedenen Stellen in Rußland vor. Besonders der rote Turmalin ist durch seine edlen Farben überall bekannt. Lapis Lazuli (Lazurit) wird im Baikargebiet gefunden. Auch als Durchgangsgebiet kommt Rußland in Frage, nämlich für die weltberühmten Lazurite aus Afghanistan.

An Halbedelsteinen müssen erwähnt werden: der Malachit und Rodonit aus dem Ural, die großen Vorkommen von Jaspis, besonders der berühmte Jaspis aus Orsk, auch der sonnenfarbene Awanturin aus dem Berge Taganaj im Südrural. Ferner sind erwähnenswert der Bjelorezit, ein rosaroter Quarz mit hervorragenden technischen Eigenschaften, auch der Amethyst, Bergkristall, Rauchtopas.

Die Verarbeitung der Edelsteine zu Schmuck und zu technischen Zwecken ist in der staatlichen Peterhofer Schleiferei (bei Leningrad) und in Swerdlowsk schon seit 1922 wieder aufgenommen worden. Gewinnung, Verarbeitung und Verkauf liegen dagegen in den Händen des Samozwet Trusts.

Die Goldgewinnung in Rußland ist uralte. Schon im 17. Jahrhundert befaßte man sich ausgiebig mit der Goldgewinnung und konnte von 1744 bis 1810 ca. 1272 Pud gewinnen. In den Vorkriegsjahren wurden jährlich 3400 bis 3700 Pud Gold gewonnen und zwar 15—20 Prozent aus Berggold, etwa 2 Proz. elektrolitisch beim Raffinieren von Kupfer.

In der Nachkriegszeit hat die Produktion gewaltig nachgelassen. Im Jahre 1921 wurden nur 143 Pud, 1922 etwa 514 Pud und 1923 ca. 831 Pud im Ural, Westsibirien und im fernen Osten gewonnen. Die Hauptgoldreviere sind der Ural, die obere Lena, Witim und Olekma, der Amur und Transbaikalien.

In Platin lieferte Rußland vor dem Kriege 90 Prozent der Weltgewinnung und alles aus dem Ural. 82 Prozent von der jährlichen Vorkriegsproduktion in Höhe von 25000 Pud gingen ins Ausland. Im Jahre 1913 erhielt Frankreich 70 Prozent, Deutschland 29 Prozent und England 1 Prozent der exportierten Mengen.

Mit Kriegsschluß gründete man in Swerdlowsk (Jekaterinburg) eine Raffinerungsanstalt, um das bisher nur roh ausgeführte Platin selbst zu raffinieren und so höhere Preise zu erzielen. Die Ausfuhr von Rohplatin ist verboten und auch die Ausfuhr von raff. Platin liegt in Staatshänden.

Aus der Werkstatt des Perlenmachers.

(Nachdruck verboten.)

Das Bleichen von Knochen.

Die einfachste Bleiche ist die sogenannte Chlorbleiche, wobei man ein Gemisch bestehend aus 1 T. Chlorkalk und 4 T. Wasser verwendet und das gebleichte Material dann

an einem luftigen Orte trocknet, nachdem man wiederum gut mit Wasser abgespült hat. Nach Hedinger kann man auch die ausgekochten Knochen in einem gut verschließbaren Behälter mit Terpentinöl begießen und dann mit Schmierseifenwasser kochen, wobei ebenfalls eine Bleichung erzielt wird. Andererseits kann man die Knochen in eine Lösung von 25 g reinen Zinkweiß in 40 ccm Wasser bringen, dem 50 g konzentrierte Salzsäure, verdünnt mit 150 ccm Wasser und viel Ammoniak zugesetzt wird, daß das ausfallende Zinkhydrat sich fast wieder auflöst. Der gelbliche Ton wird durch Zusatz von etwas Kupfervitriol-Lösung in ein bläuliches Weiß verwandelt. Dieses Bleichbad kann auch mit Vorteil zum Auffrischen vergilbter Beinperlen benützt werden. Die beste Bleichung erzielt man jedoch ähnlich wie beim Elfenbein mit Wasserstoff-superoxyd. Dieses wird mit der gleichen Menge Wasser verdünnt. Nach erlangter Bleichung spült man die Knochen-teile nach und trocknet sie. Vorteilhafter ist es jedoch, man bleicht die fertigen Perlen, da man dann gleich auch eventuelle Färbungen vornehmen kann.

Bereitung von Polituren.

Um eine gute, haltbare Politur herzustellen ist nötig, daß man nur 96prozentigen Spiritus verwendet. Zur hellen Politur dienen 100 g Orangeschellack und 1 kg 96proz. Spiritus, zu dunkler Politur 100 g Rubinschellack, 100 g Schellack und 1,9 kg 96proz. Spiritus. Der Schellack wird zerkleinert und mit dem Spiritus in einer gläsernen Flasche leicht verkorkt aufbewahrt; in die Wärme zu bringen ist nicht nötig, aber die Mischung muß öfters umgeschüttelt werden. Weiße Politur wird bereitet, indem man gebleichten Schellack zuerst in Aether oder Holzgeist auflöst und dann 96prozentigen Spiritus im Verhältnis von 1:10 zu-

setzt. Farbige Polituren werden meist mit Zusatz von in Spiritus aufgelösten Anilin bereitet; es muß aber spirituslösliches Anilin verwendet werden.

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 abzulohnen. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht. Wünscht Fragesteller direkte Zusendung der einlangenden Antworten sind 40 Pfg. in Briefmarken beizufügen.

Zur 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 versäumt 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 29. Wie erreiche ich auf Perlen einen wasser- und säurebeständigen Silberüberzug?

Antwort 29. Wir empfehlen Ihnen als Vorstudium Band 3 von Archiv für Gewerbe und Industrie, wo Sie eine Reihe von Rezepten vorfinden. Ferner können Sie mit folgender Zusammensetzung ganz gute Resultate erzielen; Acetylzellulose 5 g, Alkohol 10 g, Essigäther 90 g, Kampher 4 g und trockenes Fischsilberpulver 8 g.

Frage 30. Wie kann man Bernsteinperlen färben?

Antwort 30. Das Färben geschieht in Hängesieben. Die Farbstoffe werden unter Zusatz von Oel, das stark erwärmt wird, angewandt. In Ihrem Falle verwenden Sie für Lichtgrün 100 T. Leinöl und 0,25 Indigo. Von Wichtigkeit ist, daß Sie Farbstoffe benutzen, die sich bei höheren Temperaturen nicht zersetzen.

Frage 31. Wie entferne ich von Pappmachéperlen die Farblacke?

Antwort 31. Wir empfehlen Ihnen die Perlen zunächst in Alkohol zu scheuern, um eine oberflächliche Lösung des Lackes zu bewirken. Dann können Sie die Perlen in eine schwache Sodalauge bringen, welche auf den Lack derart einwirkt, daß bei einer Nachscheuerung der Lacküberzug sich verliert.

Frage 32. Wie kann ich auf Holz- und Kunstmasseperlen einen elastischen Fischsilberüberzug erreichen?

Antwort 32. Sie verwenden kollodiumfreies Pastensilber und zwar 5 g, rühren dieses mit Gelatine an 45 T. und 300 T. Wasser. Der Auftrag wird, weil etwas dünn zwei bis dreimal wiederholt. Soll der Ueberzug wasserbetändig sein, dann müssen die Artikel einer Nachbehandlung mit Formaldehyd unterzogen werden. Auch Sie werden in dem oben angeführten Buche die gew. Aufklärung finden.

Frage 33. Wer kann mir ein gutes Rezept zur Herstellung von Plastilina angeben?

Antwort 33. Diese setzen Sie sich zusammen aus 300 g Oelsäure, 43 g Zinkoxyd, 130 g Olivenöl, 60 g Wachs, 250 g Schwefel und 180 g Ton.

Frage 34. Wie erzielt man schöne Rotgoldtöne auf Glasperlen?

Antwort 34. Zu diesem Zwecke erhitzt man ein Gemisch von 1 T. frischdestilliertem Phenylhydrazin und 2 T. Wasser, bis die Flüssigkeit klar ist und fügt dann dasselbe Volumen einer heißgesättigten Lösung von Kupferhydrat in konzentriertem Ammoniak bei. Dabei kommt es zur Entweichung des Stickstoffes und das Kupfer geht in die Oxydulstufe über, ohne in der Kälte eine weitere Reduction zu erfahren. Gießt man in diese Flüssigkeit eine heiße Lösung von 10 T. Kaliumhydroxyd in 100 T. Wasser bis eine Trübung durch Kupferoxydulhydrat entsteht und erwärmt die Lösung, so erzeugt sie in die luftleer gebrachten Hohlperlen einen schönen Kupferspiegel

Ein Teil der Fragen wird direkt erledigt:

Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für den Fragesteller kostenlos. Sämtliche untenstehenden Fragen sind tatsächlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offertbriefen, die der Exped. „Die Perle“ auf diese Anfragen zugehen, sind 30 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 Fragesteller, jede Anfrage unter besonderer Nummer zu stellen.

Der Verlag „Die Perle“

Unbekannte Bezugsquellen.

Frage 34. Wer liefert 15prozentiges Kollodium im Amylacetat?

Frage 36. Wer liefert Rohbernstein zur Herstellung von Ketten, Anhängern usw.?

Frage 37. Wer liefert Perlmutter-schalen der Sorte Missi, Makassar?

Frage 38. Wer liefert Zeliuloidperlen?

Frage 39. Wer liefert Glas-Isolierperlen, wie solche vielfach in der Elektrotechnik Verwendung finden?

Anfragen auf die sich bereits Lieferanten meldeten

(Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.)

Frage 35. Wer liefert kleinste Schnurperlen in Massiv- und Wachsperlen von 1 1/2 und 2 mm in guter Imitation für Perlarbeiten, wie Armabänder und Bajadern?

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. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Nitz & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist u. a. der Handel mit Perlen. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer: Frau Minny Nitz geb. Proeck in Berlin. Als Einlage auf das Stammkapital wird in die Gesellschaft eingebracht: von dem Gesellschafter Frau Nitz eine ihr gehörige Büroeinrichtung und von ihr gekaufte Waren zum angegebenen Wert von 2500 Reichsmark unter Anrechnung auf ihre gleichhohe Stammeinlage.

ks. Berlin. Pariser Perlen-Manufaktur Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin-Steglitz, Schützenstraße 2: Das Stammkapital ist um 5000 Reichsmark auf 10000 Reichsmark erhöht. Zum weiteren Geschäftsführer wurde bestellt der Kaufmann Natan Muskat, Berlin.

ks. Berlin. Nadja-Perlen Gesellschaft mit beschränkter Haftung: George Fremont ist nicht mehr Geschäftsführer. Fräulein Elisabeth Schmidt in Berlin ist zur Geschäftsführerin bestellt.

Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 30. Juli 1926.

(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. 3,80—4,20
fein lemon	„ 3,60—3,90
fein orange	„ 3,20—3,50
orange T. N.	„ 2,90—3,10
goldorange	„ 2,90—3,10
rubin	„ 2,90—3,00
weiß gebleicht	„ 2,80—3,30

Knopflack, gestempelt, Pure 3,90—4,30

Körnerlack, naturell 2,30—2,60

Stocklack, echt Siam, holzfrei und gesiebt . . . 1,90—2,20

Preise für 1 Kilo netto bei Originalkisten Abnahme (75 kg.)

Bei ruhigem Geschäft verkehrte der Markt unverändert zu letzten Preisen.

HOLZPERLEN

farbig und schwarz, prima Ware, Hochglanz, kaufen Sie am allerbilligsten bei dem Erzeuger

Joh. Schlögl,
Holzperlfabrik, Pöbßigkau
Post Weißensulz C. S. R.
(VERTRETER GESUCHT.)

In der Wiederholung

■ liegt der Erfolg ■
■ der Inserate! ■

Ich interessiere mich für

Bernsteinimitationsketten

wolkig, jedoch nur anziehend. Offert. unt. „B. 13“ an den Verlag „Die Perle“.

Kunstharz „Ambrasit“

ist ein idealer Schnitzstoff für die gesamte Drechslerindustrie. -- Bester Ersatz für Bernstein, Horn, Schildpatt, Elfenbein, alle Halbedelsteine u. dergl. -- Reichliche Auswahl in leuchtenden Farben, prächtige Wolkungen. -- Lieferbar in Blöcken, Stangen, Röhren, Haken-, Golf- und anderen Formen ab verschiedenen deutschen Lagerplätzen.

Ambrasit-Werke, Kunstharzfabrik, Ges. m. b. H., Wien XX. Marchfeldstraße 14.
Tel. 42214 und 48404. Telegr.-Adr. Ambrasitharz.

Louis Müller Ph. Sohn

LAUSCHA (Thür.)

Gegr. 1852 Perlen-Fabrik Gegr. 1852

Fabrikation und Export von
Hohl- u. Wachs-

Perlen

in Maschen und in Aufmachung. Einlochperlen
Rund, Buttons, Birnel, Halbperlen, Henkel-
Knöpfe, Façonartikel etc. in allen Qualitäten,
Farben und Ausführungen.
Mit Mustern und Preisen stehe gerne zu Diensten.

Kunsthorn „NEOLITH“

in Platten u. Stäben
einfarbig u. gebüffelt

Spezialität:

Schichtplatten.

Starke Platten

in der Stärke von 12 bis
18 mm, kurzfristige
Lieferzeit zu kulantesten
Preisen.

**Vereinigte Kunsthorn-Werke Aktien-Gesellschaft
NEOLITH-WERKE.**

Hamburg 5, An der Alster 59

Die Herstellung von Neolith erfolgt nach unseren eigenen
u. patentierten Verfahren. - Vor Nachahmung wird gewarnt.

SCINTILLA-PERLEN

Beste Imitation für echte Perlen in Bezug auf Haltbarkeit, Farbglanz
und Säurebeständigkeit. Französische- und Japanperlen, Javent-
und Illustreperlen, sowie Buttons und Barockperlen für Bijouterien
aller Art in Wachs-Perllris usw. erzeugt

Herm. Feix, Gablonz a. N., Talstraße 64, (Holgebäude)

Perlseiden

in allen Stärken und Längen, garantiert
knotenfrei, liefert billigst [76]

Carl Schinle sen., Schramberg (Württbg.).

Holländisches Fischsilber

zum Dekorieren von Perlen
in bester Qualität liefert

Herm. Feix

Morchenstern 816.
(2)

Holzperlen und Perledeckchen

fabriziert in erst-
klassiger Qualität

Zittauer Spielwarenfabrik
Robert Geißler,
Zittau i. Sa.

Anton Hanna, Wien VII

Seidengasse 31

Knopf- und Drechslerwaren-Fabrik

Perlen u. Colliers aus Kunstharz

Einzige Wiener Fabrik von
Perlmutterperlen für Rosenkränze

Specialfabrikation

von mehrfarbigen facettierten Perlen aus
Galalith in vielen Dessins u. Farbenstellungen.

Gesetzlich geschützt.

Schleifapparate zum Patent angemeldet.

Knopffabrik Moritz Harnisch, Sehma i. Sa.

Die nächste Nummer erscheint am
10. September. Inserate erbitten wir bis
spätestens 9. September früh.

Echte Korallen

Schleiferei und Export

CARLONE & VITIELLO

Torre del Greco (Napoli) Italien.

Sämliche

**Venezianische Perlen
Ketten, Neuheiten etc.**

Alle Smalti zu Ornamental-Mosaik
liefert preiswürdig und prompt

A. ZATTA, Fabrikation und Export

Gegr. 1889 Venedig 16, S. Fosca 2251 Gegr. 1889
Telegr.: ZATTA VENEDIG — Alle Hauptsprachen

Fischschuppen

Fischsilber / Silberpaste
liefern

Ruben & Bielefeld
Berlin SO 16, Köpenickerstr. 108

Perlseide

in verschiedenen Stärken und Längen weiß, schwarz und
rot fabriziert und liefert billigst ⁷³

H. A. Breitung, Annaberg, Erzgeb.

G. Kühnert & Co., Perlenfabrik

Lauscha (Thürw.)
gegründet 1864.

Fabrikation und Export von Fischperlen in Strängen, weiß und
farbig, Einlochperlen, Boutons, Brodel, Wachsperl-Henkelknöpfen,
schwarzen glänzenden und matten Hohlglasperlen. Weinbeeren.

Der Zweck

dieser Anzeige ist, Sie
darauf aufmerksam
zu machen, daß alle
Ankündigungen,

wie auch „Kleine
Anzeigen“ in der
„PERLE“ besten
Erfolg haben! ::

Edelkunsthorn, Akalit

317 hochwertiges Produkt, Platten und Stäbe für jeden Verwendungszweck, einfarbig,
marmoriert und gebüffelt in allen Schattierungen lieferbar durch die

Akalit-Kunsthornwerke A.G., Wien I, Wipplingerstraße 6.

„Edelkunsthorn Akalit“ erzeugt nach eigenem, in allen Kulturstaaten patentierten Verfahren.
„Neuheit“: Röhren in Büffel u. Unifarben in allen gangbaren Dimensionen, für Schirmgriffe, Ringe usw. stets lagernd.

EMPFEHLENSWERTE FACHBÜCHER

Zu beziehen durch den Verlag „Die Perle“ Naunhof bei Leipzig

Andés, Louis Edgar, Die techn. R.-M. Vollendungsarbeit d. Holzindustrie . . . 5.50 Porto —.30	Grimshaw, Dr., Werkstattbetrieb R.-M. und Organisation mit besonderem Bezug auf Werkstattbuchführung . . . 31.25 Porto 1.—	Lackierungen. 326 Seiten 7.50 Porto —.80
Die Fabrikation der Lacke 4.— Porto —.40	Haenig, A., Der Schmirgel u. seine Industrie. Mit 45 Abbild. 3.— Porto —.20	Scherer, Robert, Das Kasein. 2. Aufl. mit Abbildungen. 4.50 Porto —.30
Rezeptbuch für Lack- und Farbenindustrie 5.— Porto —.30	Hermann, Die Glas-, Porzellan- u. Emailmalerei 5.50 Porto —.40	Schramm, Dr. H., Die deutsche Knopfindustrie in Geschichte, Volkswirtschaft u. Weltwirtschaft. Ca. 150 S. Umfang, steif brosch. 3.50 Porto —.30
Verarbeitung des Hornes 5.— Porto —.30	Knoppe, Hugo, Handbuch der Ovaldreherei. 30 Abbild., brosch. 1.50 Porto —.20	Schultz, Fritz, Das Drechslerbuch. Mit 185 Abbildungen 4.75 Porto —.20
Das Zelluloid u. seine Verarbeitung . . . 6.— Porto —.40	Krause, H., Galvanotechnik (Galvanostegie und Galvanoplastik) . . . 4.75 Porto —.30	Speerlich, Unkostenkalkulation 5.60 Porto —.20
Baler, Leopold, Galvanoplatting und Metallfärbung. 1. Auflage 9.— Porto —.80	Lehner, Sigmund, Die Imitationen. Eine Anleitung zur Nachahmung von Natur- u. Kunstprodukten 6.— Porto —.40	Stahl, Dekorative Glasmalerei 4.— Porto —.20
Blücher, Hans, Plastische Massen 10.— Porto —.80	Kitte und Klebemittel 2.— Porto —.20	Steinbrecht, Gustav, Die Steingutfabrikation 4.— Porto —.20
Böckmann, Dr. Fr., Das Zelluloid, seine Rohmaterialien, Fabrikation, Eigenschaft u. techn. Verwendung. 4. verbesserte u. vermehrte Auflage mit 62 Abbildungen 3.— Porto —.30	Leithäuser, G. A., Lehrbuch für die gesamte Knopfindustrie. Oktavformat, elegant und solid geb. . . 17.50 Porto 1.—	Stier, Gg. Th., Die Schleifmittel, das Schleifen und Polieren der Metalle. 214 Seiten. 259 Abbild. 3.85 Porto —.20
Bonwitt, Dr. Gustav, Das Celluloid, seine Fabrikation, Verwendung und Ersatz-Produkte 30.— Porto 1.—	Parkert, Otto, W., Die Irisationstechnik in ihrer Anwendung auf Glas, Metall, Kunsthorn, Zelluloid, Steinnuß, Papiermaché, Porzellan usw. mit besond. Berücksichtigung der modernen Perlmutter- u. Kaltirisdekore 3.50 Porto —.20	Die Metallbearbeitung 2.70 Porto —.20
Bottler, Harze und Harzindustrie. (Neuaufgabe) 7.50 Porto —.80	Die Perle und ihre künstliche Erzeugung. Mit 72 Abbildungen u. VI Bildtafeln 10.— Porto —.80	Stock, Anleitung für die Lack- und Farbenindustrie 1.50 Porto —.20
Breuer, Kitte und Klebstoffe 5.80 Porto —.40	Das Verwachsen der Perlen, Glassteine, Metall- und Kunstmassewaren 3.50 Porto —.30	Stübling, Rudolf, Die Beiz- und Färbekunst in ihrer Anwendung auf Holz, Bein, Horn usw. Mit 28 Farbentafeln 3.— Porto —.20
Buchner, Georg, Das Ätzen der Metalle und das Färben der Metalle. (2. neu bearbeitete Auflage mit 4 Abbild. im Text) 6.25 Porto —.40	Pflster, Das Färben des Holzes 2.— Porto —.20	Taschenbuch für Drechsler 2.50 Porto —.30
Die Metallfärbung u. deren Ausführung. (6. vermehrte u. verbesserte Auflage) 20.— Porto 1.—	Pregel, Die Bearbeitung d. Metalle . . . 6.55 Porto —.30	Wahlburg, Victor, Die Schleif-, Polier- und Putzmittel für Metall aller Art, Glas, Holz, Edelsteine, Horn, Schildpatt, Perlmutter, Steine usw. 387 Seiten 101 Abb. 5.— Porto —.40
Dettmers, Die Fabrikation d. Lacke, Firnisse und der Siegelacke 3.05 Porto —.20	Randau, Paul, Die Fabrikation d. Emails u. d. Emaillieren 4.— Porto —.20	Walther, Farben und Farbstoffe 5.— Porto —.40
Erdmann, Richard, Aluminium, seine Eigenschaften und seine Bearbeitung in Industrie u. Handwerk 3.85 Porto —.20	Rentzsch, Die Vergolderei 4.— Porto —.20	Wolff, Die Beizen 4.— Porto —.20
Gayer, Die Holzarten und ihre Verwendung in der Technik 5.— Porto —.30	Siddon, G. A., Das Schleifen, Polieren u. Färben der Metalle, der Steinarten, des Holzes, Elfenbeins, Horns und Glases, sowie der	Zänker, Die Färberei 6.20 Porto —.30
Georgi, Die Technik der Stanzerie, das Pressen, Ziehen und Prägen der Metalle 6.55 Porto —.40		Miller, Die Verzierung der Gläser durch den Sandstrahl. 2. Aufl. 2.50 Porto —.30

Die in Ansatz gebrachten Porto-Preise verstehen sich für das Inland. Für das Ausland gelten die jeweiligen Auslandssätze.

Verlag **Die Perle** G.m.b.H.
Naunhof-Leipzig.

Archiv für Industrie u. Gewerbe

Band 1. Otto W. Parkert.

Die Irisationstechnik.

Praktische Zusammenstellung der zur Zeit angewandten in- und ausländischen Verfahren zur Erreichung von Perlmuttelfarbenwirkungen auf Glas, Porzellan, Kunstmasse, Steinnuß, Horn, Maché usw. — Preis brosch. GM. 3.50.

Band 2. Otto W. Parkert.

Die Perle und ihre künstliche Erzeugung.

Praktisches Hand- und Nachschlagebuch für Perlenhändler, Kunstperlenerzeuger, Juweliere, Schmuckwarenfabrikanten. Aus dem Inhalt: I. Teil: Naturperlen, Perlenfischerei, Perlenzucht und Perlenverarbeitung. II. Teil: Glas- und Erdmasseperlen, Erzeugung und Dekoration. III. Teil: Perlen aus anderen Roh- und Kunststoffen. Moderne maschinelle Einrichtungen und Hilfswerkzeuge für die Perlenindustrie. Mit 72 Illustrationen und VI Bildtafeln. — Preis brosch. GM. 10.—

Band 3. Otto W. Parkert

Das Verwachsen der Perlen, Glasziersteine, Metall- und Kunstmassewaren.

Fachtechnische Abhandlung über die Wachsmalerei auf Glasperlen, Steinen und Kunstmassewaren, mit besonderer Berücksichtigung der säurebeständigen Fischsilberdekore. — Preis GM. 3.50