

Die Perle

Zeitschrift für die gesamte Perlen-Industrie, sowie Schmuckwaren-, Befäh- 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 zelle 0.10 RM. Platzvorschrift 50% Aufschlag.

Bestellungen sind direkt an d. Verlag „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof zu richten. Erfüllungsort für alle Aufträge u. Zahlungen: Naunhof b. 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. Gablingen. Der Nachdruck sämtl. Originalartikel 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 1929.

6. Jahrg.

Perlmutterperlen und -Galanterien.

Von W. Greiser.

Nachdruck verboten.

Fortsetzung und Schluß.

Mit allem Vorhergesagten ist eigentlich auch schon das chemische Wesen der Perlmutterperle gekennzeichnet worden, und es wäre nun nur noch von Interesse, Perlmutter seiner Gewinnung und Behandlung zuzuführen. Für Perlmuttertschmuck und Perlmutterkunst wird es zunächst von Wichtigkeit sein, zu beachten, daß die Perlmuttermuschel nichts mit der eigentlichen Perlmuschel zu tun hat. Alle Echtperlmuttermuscheln gehören in die große Familie der Ariculidae, deren Perlen allerdings auch die Perlmuttersubstanz als ein Widerstandserzeugnis gegen Fremdreize entstehen lassen. In der echten Seepermuschel bildet sich jedoch die Knopferle als das Produkt einer besonders gleichmäßigen Struktur. Ueber ihre Gewinnung auf dem Wege der Perlfischerei oder der Zucht soll hier nicht die Rede sein. Ihrer Varianten vom Perlen tropfen bis hinab zur kleinsten Lot- oder Saatperle soll ebenfalls nur ganz kurz Erwähnung getan sein. Wichtiger ist für uns an dieser Stelle die reine Perlmutterperle. Sie wird aus der inneren Schicht der Schalen der Perlmuttermuschel hergestellt. Man benutzt auch das ganze Gehäuse dazu und wählt dann allerdings die stärksten Teile einwandfreier Innenwände zur Perlen-, alle anderen Teile zur Perlmuttergalanterie- u. Knopfwarenfabrikation aus. Hierfür benutzt man die Perlmuttermuscheln aus dem Persischen Golf, aus dem Roten Meer, vor allem die Manzanilla-, die Makassar- und Linghasowie einige Südsee-Perlmuttermuscheln.

Deren Struktur weist zumeist eine sehr große Zahl parallel zur Oberfläche verlaufender feiner Perlmutterblätter auf, die auf Grund der Strahlenbrechungen des Lichtes, jenen bekannten Glanz abgeben, der eine derart interferente Strahlung erschließt, daß man geneigt sein könnte, sie auf Pigmente zurückführen zu wollen. Diese Schalen werden nun in Körben oder Tonnen verpackt, zu uns gebracht und hier verarbeitet. In Deutschland mehr und mehr zu den weltbekannten Vogtländischen Galanteriewaren in Perlmutter, in der Tschechei infolge der dort ermäßigten Löhne zumeist zum eigentlichen Perlmuttertschmuck.

Nachdem die Schalen je nach ihrer Perlmuttertschichtung sortiert worden sind, zersägt man die Schalen und Gehäuse. Das geschieht durchweg mit Hilfe von Rund-, Band- oder Kreissägen, jedoch auch noch recht vielfach mit der Hand-Bogensäge. Hierbei wird es zur Aufgabe, das völlig unbrauchbare Material, das sogenannte Schwarzmateriale, von jeder weiteren Behandlung sofort auszuschließen und die

sich danach ergebenden Reststücke, die zumeist in Würfel zersägt werden, nach der Stärke ihrer Schichtungen zu verteilen. Da Perlmutter immer nur auf der Innenseite der Muschel lagert, werden die Außenseiten mit Stahlmeißeln „geschält“. Diese Arbeit ist eine durchaus wichtige und muß sehr sorgsam gehandhabt werden, um das oft schon unter der ersten Verwitterungsschicht beginnende Perlmutter nicht zu gefährden. Ist das Material derart „geschält“ und sortiert, so werden die Würfelstücke auf der Drehbank weiterentwickelt. Hier werden Kanten und Ecken zwischen zwei gegeneinander verlaufende Steine gebracht und gerundet und das Material sonst wie Horn, Elfenbein oder irgendein Kunstharz gehobelt, geschliffen und poliert. Es kann indessen auch am Schmirgelrad geschliffen und mit Tripel poliert werden. Doch erfolgt das Polieren zumeist auf einem anderen Wege. Wenn die Perlstücke an der Lochmaschine durchbohrt worden sind und in den Schleifrädern ihre Grundgestalt der Perle erhalten haben, so kommen sie als durchbohrte Schalenstücke in die sogenannten Poliertrommeln. Diese bewegen sich in feststehenden Rotierrahmen. In der Puderpaste und entolten Holzsägespänen schleift sich hier das Material gegeneinander ab. Es erreicht hierbei bereits eine Grundpolitur, die zumeist nur an wenigen oder an einzelnen Stücken eine Nachpolitur erforderlich macht.

Das Schleif- und Polierverfahren ist für die Perle ebenso wie für das Galanterieperlmutterstück von größter Bedeutung. Es löst aus dem Material und der vorbereiteten Form den Perlmuttertschale eigenen Glanz und bringt das irisierende Licht des Materials zur Geltung. Es ist als naturgemäß anzusprechen, daß alle Effekte dieser Ware nur aus gesunden Muscheln herausgeholt werden können. Schadhafte oder kranke Muschelteile sind zumeist zu stärkehaltig, als daß sie für einen farbvollen Glanz oder zur Leuchtarbeit des Perlmutterts herangezogen werden können. Denn man arbeitet heutigen Tages in der gesamten Perlmutterindustrie der Erde so, daß man vom Muster zur Materie geht, nicht umgekehrt, wie man es vordem Jahrhunderte hindurch geübt hat.

Für Galanteriewaren wird Perlmutter durchweg vollschallig ausgenutzt, oder fourniert verwendet. Hierzu wird es in Platten gesägt, die natürlich nur einseitig poliert werden. Für jede Fournitur wird die Unterlage von Wichtigkeit. Das Auffournieren erfolgt am besten unter mäßiger Temperaturerhöhung der in Betracht kommenden Materiale; das Erkalten erfolgt nach und nach unter geregelterm Druck. Es sind bewährte Versuche damit angestellt worden, fournierte Arbeiten in erwärmten Flanellen oder in Bädern aus Gipsmehl unter gleichmäßig entlastendem Druck zu behandeln. Man hat

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

auch versucht, Perlmutter in warmen Oelbädern gefügig zu machen. Von diesen Versuchen ist man aber wieder abgerückt, da sie den nachfolgenden Perlmutterglanz ungünstig beeinflussen haben.

So trifft in der Behandlung und in der Bearbeitung des Perlmutts eigentlich die Methode der seit Jahrzehnten erprobten alten Techniken am besten zu. Sie beruht auf der Basis bestimmter Erfahrungen und führt zum Ergebnis der Qualität. Perlmutter duldet neue Techniken und die Chemie der bisherigen Forschung kaum. Es ist ein Naturmaterial, das fachlich sicher und schlicht behandelt werden will, um stark und zugleich schön in seinem Ausdruck bleiben zu können. Perlmutter will nicht der Träger einer Luxuslampe sein, nicht in der Perle, nicht in der Strömung einer bestimmten Mode. Seine Farbenfreudigkeit ist nicht die der ständigen Steigerung, sein Temperament nicht das des Auffallenwollens. Hieraus zieht die Industrie mit aller Konsequenz die Grenzen des Materials. Sie verwertet Perlmutter zu dezentem Schmuck, in Kompositionen des guten Geschmacks und in der Galanteriekunst in natur-originellen Errungenschaften. Auf diese Erzeugnisse hat sich bis heute die moderne Perlmuttertechnik eingestellt, und sie tut jedenfalls recht und gut daran, über die im Material enthaltenen Grenzen nicht hinauszugehen. Perlmutter war und ist die Mode langer Jahrhunderte und die Perlmutterperle ein begehrenswertes Stück in der Schmuckkunst unserer Zeit.

Zur Entwicklungsgeschichte der Schwarzglasschmuckindustrie.

Von O. Parkert.

Nachdruck verboten.

Aus der Erzeugung verschiedener Frauenschmuckartikel aus Glas entwickelte sich Anfang der 30er Jahre des vorigen Jahrhunderts ein Zweiggebiet der bereits in Gablitz a. N. bestehenden Gürtlerei, die sogenannte Schwarzglas-Bijouterieerzeugung.

Die ersten Fabrikate dieser Branche waren aus verschiedenen kleinen und großen Steinen zusammengesetzt, die mit Wollfäden auf einer Blechunterlage befestigt wurden. Kurze Zeit darauf geschah die Befestigung bereits mit schwachem Draht unter Verwendung von im Lampenfeuer hergestellten Klümpchen aus Glas. Sternförmig wurden die Drahtkühlchen verteilt und auf die Blechunterlage gekittet, während die Bindestelle mit einem feinen Mittelstück belegt wurde. Diese Fabrikationstechnik führte dann in den 40er Jahren zur eigentlichen Schwarzglaskitterei, die von der Mode begünstigt sehr bald einen flotten Aufstieg nahm. Wesentlich gefördert wurde die Glaskitterei durch das später von der Glasfirma Josef Riedel in Polaun in den Handel gebrachte und bisher unübertroffene „Kugelglas“, das die Erzeuger von den schweren massiven Preßglasmustern unabhängig machte und die Möglichkeit gab, leichte Schwarzglasbijouterien, wie Agraffen, Hutschmucksachen, Broschen, Medaillons usw. zu erzeugen. Diese Glanzperiode der Schwarzglasbijouteriebranche fällt mit in jene Zeit, wo man insbesondere durch feine Schliffmuster die Glasoberfläche zu dekorieren und zu veredeln suchte und wo insbesondere auch die neue Technik der Irisation des Glases erweiterte Anwendungsmöglichkeiten erschloß. Aus jener Epoche stammen die mitunter recht hübsch erscheinenden Glasschliffbijouterien, wo Kristallglasbestandteile mit Goldfluß, Brokat und Perlmuttereinlagen ausgeschmückt wurden. Man kann dabei die interessante Wahrnehmung machen, daß während dieser Buntmode auch andere Glaskleinerzeugnisse ähnlich ausgeschmückt wurden. Wir verweisen da auf die mit Buntpapier beklebten Kristall-Mukelknöpfe (Schottenmuster), auf die Medaillonscheibchen, die mit Brokat, Goldfluß und Perlmutter ebenfalls geziert wurden.

Durch J. A. Fischer-Tannwald wurde endlich im Jahre 1874 das Löten der Glassteine auf Blechunterlagen praktisch eingeführt. Fischer hatte in Erfahrung gebracht, daß

man in Frankreich ein mit einer Metallpasta belegtes rubiniertes Glas durch Zinnlot auf Blech befestigen könne.

Seinen Bemühungen gelang es, derartiges Glas einzuführen und bald darauf nahm er ein Patent auf ein ähnliches Verfahren. Da aber der Glaswarenfabrikant Josef Ullmann in Morchenstern eine ähnliche Löttechnik in Anwendung brachte, kam es zwischen beiden zu einem Patentprozeß, der aber durch weitere technische Verbesserungen illusorisch gemacht wurde. Fischer vereinfachte nämlich noch die Löttechnik durch die Anwendung von mit Tombakkalotten ausgerüsteten Glassteinen und schuf damit die eigentliche Grundlage zur heimischen Zinnlöterei, die auch jahrelang mit einem Erwerbszweig der Bewohner bildete.

Wie bereits angedeutet wurde, kannte man in Frankreich schon Ende der 70er Jahre die Glaslöterei. Verwendet wurde dabei englisches Tafelglas, das mit einer Bleizinnpasta belegt wurde. Im heimischen Gebiete vereinfachte man die Methode zunächst dadurch, daß man statt des Bleizinnbelages Platinchlorid anwandte, das eingebrannt für das Lot die entsprechende Verbindungsmöglichkeit zwischen dem Metall und Glase gab. Sämtliche Ziersteine wurden dabei auf Blechunterlagen gelötet, daher die allgemeine Bezeichnung Blechlöterei, welche Technik bis zum Jahre 1892 anhielt. Schon vor dieser Zeit und zwar in den Jahren 1886—1888 führte aber die Firma Nautascher & Kamm in Stuttgart die Drahtlöterei ein, die von Fischer in das heimische Industriegebiet verpflanzt, gerade hier eine hohe Entwicklungsstufe erreichte. Dieser Industriezweig ging aber nach dem Jahre 1902 stark zurück, erholte sich nur vorübergehend durch kurz anhaltende Perioden, während die Glaskitterei und Schwarzbijouterieerzeugung fortschreitend einen guten Aufstieg nahm und noch heute einen Hauptfaktor der Schwarzglasbranche bildet.

Ausstellung von Erzeugnissen der Glasperlenindustrie auf der Heimatschau in Morchenstern.

Nachdruck verboten.

Die mit einer umfangreichen Industrieausstellung verbundene Heimatschau, deren Pforten nur noch bis inklusive Montag, den 29. Juli, geöffnet waren, weist unter anderem auch eine reichhaltige, schenswerte Zusammenstellung der Erzeugnisse der hiesigen Glasperlenindustrie auf. Jeder Besucher, der den für diesen Zweck eingerichteten Sonderraum im 2. Stock Nr. 27 der Bürgerschule betrat, war überrascht von der Fülle des dargebotenen Materials. An erster Stelle dominierte die Fa. Dr. Iv. Weiskopf mit einer gediegenen Sonderkollektion von Hohlglasperlen in den verschiedensten Ausführungen, von der kostbaren Echtgoldperle herab bis zur einfachen Farbeinzigperle. Beachtenswert sind auch die von der Fa. ausgestellten Schmelzfarben.

Die für Stickereizwecke, Ein- und Auflagen verwendeten Schmelzperlen wurden von der Fa. Emil Hübner in den verschiedensten Ausführungen und Modifarben ausgestellt, während die Perlenfärberei Hugo Posselt in einer wohlsortierten Aufmachung die für die Perlenerzeugung notwendigen Glasröhren in verschiedenen Einzelausführungen und auch abgesprenkte Perlen, sogenannte „Hackebössel“ zur Schau brachte. Ein guter Gedanke war es, die Anwendung dieser Hackeperlen in fertigen Erzeugnissen den Ausstellungsbesuchern vor Augen zu führen, denn viele im Industriegebiete selbst wohnende Personen können sich kaum einen Begriff machen, welche Verarbeitungsmöglichkeiten auch für diese, vielfach als veraltet angesehenen Perlen sich ergeben. Frau Marie Posselt hatte durch die Ausstellung von Perltschen, Ampeln, Perl schmuckbändern für öffentliche Schaustellungen usw. die Anwendungsmöglichkeit praktisch vor Augen geführt und es wäre gewiß auch nicht von Schaden gewesen, wenn ähnliche Arbeiten auch in Perlstickereien, Behang oder Besatzarbeiten für Textilerzeugnisse und Kostüme mit eingeflochten worden wären. Nicht nur Kostüme oder Kostüm-

teile, sondern auch die verschiedenen Arten von Behangschmuck, auch Applikationen, bei denen Glasperlen und Glassteinchen irgendwie in Mitverwendung gekommen sind, sowie Taschen oder andere Perlstickerarbeiten hätten hier, um die vielseitige Anwendung der Glasperle praktisch zu demonstrieren, in Einzelmustern ihre besondere Wirkung nicht verfehlt.

In Druckperlen hatte die auch in anderen Abteilungen vielfach vertretene Glasfirma Josef Riedel interessante Erzeugnisse in Schwarzglas ausgestellt. Die Schmuck- und Ziersteinbranche war vertreten durch Erzeugnisse der Fa. Karl Feix-Mittel-Morchenstern und Feix & Co. Auch diese Erzeugnisse fanden wegen ihrer qualitativen Vollwertigkeit allgemeines Lob.

Der Perlbehangschmuck, wie Kolliers, Armbänder usw., hatte in der im 1. Stock in Zimmer Nr. 23 untergebrachten Sonderausstellung mit Aufnahme gefunden, wo hauptsächlich die Erzeugnisse der Schwarzglasbijouteriebranche in muster-gültiger Gruppierung untergebracht waren, ferner waren Edelsteinimitationen aus Glas in der Kristallerieabteilung mit aufgenommen.

Aus dem Gesagten geht also hervor, daß man bemüht war, die Erzeugnisse dieser Spezialgruppen möglichst vollinhaltlich zu erfassen und zur Schau zu stellen. Zu begrüßen wäre es, wenn man auf Grund des dargebotenen Ausstellungsmaterials die Sympathie und Vorliebe für Glasperlenarbeiten und Glasperlenschmuck wieder geweckt hätte, damit eine Wiederbelebung des Glasperlengeschäftes alsbald zu verzeichnen wäre, denn die Glasperle ist und bleibt der anpassungsfähigste Artikel für die Schmuck- und Aufputzmode.

—i—

Die Edelmetalle im Außenhandel Oesterreichs.

Nachdruck verboten.

Das kleine Deutsch-Oesterreich, das sich trotz der fast unüberwindlichen Hemmnissen auf dem Gebiete der wirtschaftlichen Umstellung nach dem Zerfall der Donaumonarchie wieder ganz gut entwickelt hat, ist nun heute bereits wieder so weit, daß es auf vielen Gebieten der Produktion und Verarbeitung industrieller Erzeugnisse, bereits einen lebhaften Außenhandel mit der ganzen Welt unterhält. Allerdings auf dem Gebiete der Edelmetallbranche dürfen wir uns im Vergleich zu anderen Ländern keine überheblichen Vorstellungen machen, denn es ist in einem Lande, das große Teile seiner Produktion und auch seiner Absatzgebiete für derartige Erzeugnisse an das Ausland hat abtreten müssen, begreiflich, daß die zahlenmäßigen Ausweise, besonders was die Ausfuhr anbelangt, nicht erheblich groß sein können. Gold, Silber, Platin, Edelsteine usw. gehören immerhin zu den Erzeugnissen, die in wirtschaftlich besser gestellten Ländern eine bessere Handelsbasis haben, wie gerade in Ländern, die wie das heutige Oesterreich, trotz der teilweise bewundernswerten Entwicklung, noch in mancher Hinsicht tief in der wirtschaftlichen Bedrängnis zahlreicher Folgeerscheinungen der Nachkriegszeit stecken. Diesem Umstande ist es wohl auch zuzuschreiben, daß wir in den letzten Jahren über den Ein- und Ausfuhrhandel von Edelmetallen in Oesterreich nur selten, und auch dann nur in Teilergebnissen einen Überblick bekamen, so daß wir uns von dem jeweiligen Stande der dortigen Verhältnisse auf diesem Gebiete keine klare Vorstellung machen konnten.

Es ist daher zweifellos bemerkenswert, wenn wir durch eine Statistik des Ministeriums für Handel und Verkehr, die soeben für das erste Halbjahr 1928 erschienen ist, auch eine einwandfreie und zuverlässige Zusammenstellung über Ein- und Ausfuhr der die Edelmetallbranche berührenden Erzeugnisse erhalten. Diese Ziffern sind auch umso beachtenswerter, weil sie für einen gewissen Zeitraum ein abgeschlossenes Ganzes bilden, und daher auch später, wenn der Abschluß des ganzen Jahres vorliegt, zum Vergleich mit den Ergebnissen des zweiten Halbjahres herangezogen werden können.

Ganz wesentlich ist in erster Linie, daß die Einfuhr rohen Goldes, sogenannten Bruchgoldes im Verhältnis zum ersten Halbjahr 1927 ganz erheblich, und zwar von 44,58 Doppelzentnern auf 26,23 dz. zurückgegangen ist, wertmäßig somit von 20,564 000 Schilling auf 12,418 000 Schilling. Als Hauptlieferanten für die Einfuhr werden ausgewiesen: Großbritannien mit einer Beteiligung von 19,58 dz. im Werte von 9,260 000 Schilling und Deutschland mit einer solchen von 6,01 dz. im Werte von 2,839 000 Schilling. Dagegen ist die Ausfuhr, die im Verhältnis zum Import nur gering ist, von 5,33 dz. auf 5,83 dz. und wertmäßig von 2,483 000 Schilling auf 2,766 000 Schilling gestiegen. Die hauptsächlichsten Abnehmer für die Ausfuhr waren die Tschechoslowakei mit einer Menge von 1,98 dz. im Werte von 945 000 Schilling und Ungarn mit 1,26 dz. im Werte von 590 000 Schilling.

Bei rohem Silber hat sich die Einfuhr ganz erheblich, aber ganz beachtenswert auch die Ausfuhr erhöht. Erstere betrug im ersten Halbjahr 1927 mengenmäßig 412 dz. und wertmäßig 5,313 000 Schilling, dagegen in der Berichtszeit 1928 726 dz. und 9,640 000 Schilling. Der Hauptlieferant war Mexiko, das 235 dz. im Werte von 3,082 000 Schilling lieferte. Außerdem war noch England mit 207 dz. im Werte von 2,723 000 Sch. und Deutschland mit 210 dz. im Werte von 2,798 000 Sch. an der Einfuhr beteiligt. Die Steigerung der Ausfuhr war zwar mengenmäßig ganz enorm, und bewegte sich von 18 dz. auf 151 dz. aufwärts, aber wertmäßig betrug sie nur 1,874 000 Schilling.

In Platin und anderen Edelmetallen, roh, alt, gebrochen, war sowohl die Einfuhr, wie auch die Ausfuhr ganz erheblich gestiegen. Erstere erhöhte sich der Menge nach von 0,07 auf 0,59 dz. und dem Werte nach von 176 000 auf 1,116 000 Schilling; letztere mengenmäßig von 0,09 auf 0,46 dz. und wertmäßig von 147 000 auf 603 000 Schilling. Als Hauptlieferant für die Einfuhr kam Rußland mit 0,57 dz. im Werte von 1,049 000 Schilling in erster Linie zur Geltung. Als bedeutende Abnehmer waren Italien mit 0,09 dz. im Werte von 393 000 Schilling und Deutschland mit 0,03 dz. und 51 000 Schilling zu verzeichnen.

Die Einfuhr von Schmuckwaren, echter Diamantschmuck und Perlenschmuck in Fassungen aus edlen Metallen, bezifferte sich 1927 auf 0,08 dz. im Werte von 230 000 Schilling und in der Berichtszeit auf 0,05 und 250 000 Schilling. Der Hauptlieferant für die gesamte Einfuhr war Deutschland, die Ausfuhr dieser Erzeugnisse war wesentlich, und zwar von 0,08 auf 0,11 dz. gestiegen. Die Wertsteigerung bewegte sich von 947 000 Schilling auf 2,125 000 Schilling aufwärts. Der bedeutendste Abnehmer war die Tschechoslowakei, die 0,06 dz. im Werte von 1,189 000 Sch. bezogen hat.

Weitere Steigerungen sowohl in der Einfuhr als auch in der Ausfuhr hatten Waren und Arbeiten aus Edelmetallen, auch in Verbindung mit Edel- oder Halbedelsteinen, Edelsteinnachahmungen und Korallen usw. zu verzeichnen, bei denen sich die Einfuhr von 0,96 dz. im Werte von 478 000 Schilling auf 1,70 dz. und 804 000 Schilling erhöhte und die Ausfuhr von 1,41 dz. im Werte von 715 000 Sch. auf 1,97 dz. und 1,009 000 Schilling. Für die Einfuhr ist Deutschland der Alleinlieferant gewesen und als Abnehmer der Ausfuhr standen Deutschland und die Tschechoslowakei mit je 0,58 dz. im Werte von 300 000 und 310 000 Schilling im Bericht verzeichnet.

Leistungsfähig in Fischsilber u. Fischschuppen
ist

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

Die Gruppe Arbeiten aus Edelmetallen, vornehmlich aus Silber, auch echte Doubléware, sowie sonstige Schmuck- und Ziergegenstände verzeichnet in der Einfuhr eine Steigerung von 5,19 Dz. auf 7,70 dz. im Werte von 278 000 Schilling und 432 000 Schilling, die Ausfuhr eine kleine Senkung von 26,23 dz. auf 25,67 dz. und 799 000 Schilling und 1.001 000 Schilling. Hauptlieferant mit 6,39 dz. im Werte von 350 000 Schilling und Hauptabnehmer mit 5,38 dz. im Werte von 195 000 Schilling war für diese Erzeugnisse nur Deutschland.

Halbwaren, nicht gelötet, aus Gold, wurden in der Berichtszeit 0,14 dz. ein- und nur 0,01 dz. ausgeführt. Aus Platin betrug die Einfuhr 0,02 dz. und Ausfuhr fand keine statt. Aus Silber hatte sich die Einfuhr von 1,85 dz. auf 2,51 dz. erhöht und die Ausfuhr betrug nur 0,18 dz. 1928.

Platten, Bleche, Stangen, Drähte aus Gold werden in der Berichtszeit mit 0,59 dz. für die Einfuhr ausgewiesen und erfuhren in der Ausfuhr eine Erhöhung von 0,92 dz. auf 3,09 dz. wertmäßig eine solche von 429 000 Schilling auf 1.449 000 Schilling. Aus Silber stieg die Einfuhr ebenfalls von 0,12 dz. auf 0,69 dz. und die Ausfuhr sogar von 3,91 dz. auf 28,81 dz. wertmäßig also von 51 000 auf 346 000 Schilling. Aus Platin betrug die Einfuhr 0,28 dz. und eine Ausfuhr fand nicht statt.

Goldmünzen hatten keine Einfuhr zu verzeichnen und die Ausfuhr belief sich auf 1,16 dz. im Werte von 553 000 Schilling. Silbermünzen dagegen hatten ihre Einfuhr mengenmäßig von 289 dz. auf 583 dz. und wertmäßig von 3.682 000 Schilling auf 7.532 000 Schilling gesteigert, und waren in der Ausfuhr von 1.767 dz. auf 1.342 dz., wertmäßig von 20.260 000 Schilling auf 15.078 000 Schilling zurückgegangen.

Abfälle von Edelmetall (nicht eingeschmolzen) kamen in 6 dz. zur Einfuhr und in 278 dz. zur Ausfuhr, während für eingeschmolzene Abfälle keine Einfuhr stattfand und die Ausfuhr mit 54,48 dz. beziffert wird, die zum größten Teile nach Deutschland ging.

Karl Dopf.

Erzeugung von Silberüberzügen auf Metallen.

Nachdruck verboten.

Die alten Versilberungsmethoden haben durch neuangewandte Verfahren verschiedene Verbesserungen erfahren, auf die wir heute einmal eingehender zu sprechen kommen wollen.

Die größte Aufmerksamkeit wendet man zur Zeit den sogenannten Einreib- und Eintauchversilberungen zu. Da verdient in erster Reihe eine Kaltversilberung hier angeführt zu werden, die in vielen Metallwerkstätten mit Erfolg angewandt wird und doch noch nicht allgemein bekannt sein dürfte. Diese Flüssigkeit stellt man sich her durch Lösen von 1 kg doppeltschwefligs. Natron in 1 L. dest. Wasser. Hierauf setzt man ca. 65 g salpeters. Silber, gelöst in 200 g Wasser, zu. Bevor die Metallwaren in die Flüssigkeit getaucht werden, müssen dieselben selbstverständlich gründlich gereinigt, also fettfrei sein, was am besten durch Auswaschen mit sodahaltigem Wasser geschieht. Die Waren werden sodann einige Zeit in die Flüssigkeit getaucht, hierauf abermals gut gespült und schließlich in Sägemehl getrocknet. Man kann sich auch in dieser Weise eine gute Anreibepasta herstellen, indem man einfach die Versilberungsflüssigkeit mit etwas Ammoniak versetzt und soviel Schlammkreide einträgt, bis ein streichfähiger Brei entstanden ist. Die Versilberungsflüssigkeit ist aber vor Licht zu schützen und muß auch von Zeit zu Zeit filtriert werden.

Durch Einreiben kann man auch Metalle mit folgendem Gemisch versilbern: 1 T. Silbernitrat, 2 T. Cyankalium, 4 T. Kreide oder Bicarbonat und Glycerin. Für Eisen, Blei und Aluminiumwaren ist aber diese Methode unanwendbar.

Dagegen verdient das von Dr. A. Geserick patentierte Verfahren größere Aufmerksamkeit, nach dem man Silberüberzüge bei Zugabe von Antimon oder Wismutsalzen zu dem Silbersalz erzielt, welche sich durch besonderen Metall-

glanz auszeichnen. Man stellt sich dabei in bekannter Weise eine Mischung des Silbersalzes bzw. organischen sauren Salzen her, der man ein Nichtsilbersalz wie Antimon oder Wismutsalz, eventuell für Anreibepasten auch Zinnasche, hinzufügt. Als Nichtsilbersalze kommen in erster Reihe in Betracht die organischen Salze, ferner die Sulfate, sowie die Chloride, Nitrate des Antimons und Wismuts. Durch Anreiben dieser angefeuchteten Mischung auf Metallen wie Kupfer oder ähnlichen Metallegierungen, wie Messing usw., eventuell auch durch Eintauchen der vorerwähnten Metalle in die wässrige Lösung der angeführten Salze, entstehen dann schön glänzende Silberüberzüge. Diese sind meist indifferent gegen mäßige Temperaturerhöhungen und auch gegen atmosphärische Einflüsse und unterscheiden sich von den bekannten Silberüberzügen auch äußerlich durch ihren stark spiegelnden Metallglanz.

Der Erfinder hat einige beachtenswerte Rezepte auf diese Grundprinzipien ausgearbeitet, welche wir nachstehend folgen lassen: Anreibversilberung: 11,25 g Zinnasche, 8,25 g Salmiak, 1,25 g Weinsäure, 1,25 g Chlorsilber und 20 g Wasser, für gewöhnliche Versilberungen.

Zum Anreiben für antimonhaltige Gemische: 11,25 g Zinnasche, 8,25 g Salmiak, 1,25 g Weinsäure, 1,25 g Chlorsilber, 3,00 Brehweinstein und 25 T. Wasser.

Für wismuthaltige Gemische: 11,25 g Zinnasche, 8,25 g Salmiak, 1,25 g Weinsäure, 1,25 g Chlorsilber, 1,25 g Bismutumtartaricum und 25 T. Wasser.

Für Eintauchversilberungen bleibt die Zinnasche weg und zwar gibt man dann zu oben angeführter Mischung 3 T. Brehweinstein bei antimonhaltigen Gemischen und 2,50 Bismutumtartaricum bei wismuthaltigen Gemischen. Die Silber-schicht bedarf in den meisten Fällen keiner weiteren Politur.

P. S.

Aus der Patentliteratur der Preßbernsteinerzeugung.

Nachdruck verboten.

I.

D. R. P. 20912, Bernh. Borowsky in Stargard.

Die Vereinigung von kleinen Bernsteinstückchen zu großen Blöcken erfolgt durch Pressung in auf etwa 500 Grad C. erhitzten Formen, wobei die zusammenzupressenden Bernsteinstücke mit einem vollständig luftdicht schließendem Kitt umhüllt werden.

II.

D. R. P. 22729, Rudolf und Adolf Rößler in Gablitz an N. Zwecks Herstellung eines Bernsteinersatzes schmilzt man 1 Gewichtsteil Terpentinharz, setzt danach 2 Gewichtsteile Schellack und dann 1 Gewichtsteil weißes, wasserhelles, geschmolzenes Kolophonium hinzu.

III.

D. R. P. 66863, Frederik Egge in Bridgeport (V. St. A.) Um aus kleinen Bernsteinstückchen größere Gebrauchsgegenstände zu fertigen, schleift man sie ab, bis die schmutzige Außenrinde vollständig entfernt ist, und füllt die gereinigten und auf Grieskorngroße zerkleinerten Stückchen in Formen, worin sie hohen Temperaturen ausgesetzt werden.

IV.

D. R. P. 70211, Paul Haller in Erlangen. Zur Herstellung eines Bernsteinersatzes kocht man aus Knochen gefertigte Gegenstände in Pflanzenöl, in dem etwas Kaliumbichromat aufgelöst ist, bis zum Schäumen des Oeles, wonach die Gegenstände poliert werden; durch mehr oder weniger großen Zusatz von Bichromat regelt man die Tiefe des Farbentons.

V.

D. R. P. 160094 = Amerik. Pat. 839336 = Brit. Pat. 13180 v. J. 1905, Heinrich Thiemann in Stolp i. Pom. Zur Nutzarmachung von Bernsteinabfällen setzt man das daraus in bekannter Weise gewonnene Gemisch von

a- und b-Harz anderen Harzen, insbesondere Kopalharz zu, um diese zu veredeln; beispielsweise setzt man etwa 25 g des a-b-Bernsteinharzes zu 1000 g gepulvertem Kopalharz, vermischt beide innig miteinander und preßt das Gemisch nach Erwärmung unter hohem Druck zusammen.

VI.

D. R. P. 222 162, Kgl. Bernsteinwerke in Königsberg i. Pr. Um kleine Rohbernsteinstücke von Verunreinigungen zu befreien und zum Pressen in Formen geeignet zu machen, werden die Bernsteinstücke in Laugen und wässerigen Salzlösungen von verschiedenem spezifischen Gewicht mehrfach geschlämmt.

VII.

D. R. P. 247 731, Frau Anna Spiller in Wien. Zur Umwandlung von Kopal in eine dem natürlichen Bernstein ähnliche Masse wird der von seiner Verwitterungskruste befreite Kopal durch Behandlung mit Schwefelkohlenstoff erweicht und in luftdicht schließenden Preßformen unter Druck einer gleichmäßigen Hitze von etwa 120 Grad C. ausgesetzt.

Aus der Werkstatt des Perlenmachers.

Nachdruck verboten.

Einfaches Verfahren zum Reinigen von Silberwaren.

Ein sehr einfaches Verfahren zum Reinigen von Silbergegenständen wie versilberten Waren besteht in folgendem: Man schneidet eine runde Scheibe aus geripptem Zinkblech, so, daß sie in den Boden eines emaillierten Eisengefäßes in Form einer gewöhnlichen Schale paßt. Die Spitzen der Rippen des Zinkbleches sind mit Zinn und Zinnlot überzogen. Es sei aber besonders darauf aufmerksam gemacht, daß nur die Spitzen der Rippen mit Zinn bedeckt sind, der übrige Teil des Zinkbleches dagegen frei davon bleiben muß. In das emaillierte Eisengefäß wird nun Wasser gegossen, in welchem man etwas doppelkohlensaures Natron aufgelöst hat. Hierauf werden die zu reinigenden Silberwaren wie Gabeln, Löffel usw., welche matt angelaufen sind, in die Lösung auf die Zinkscheibe getan und liegen auf den verzinnten Spitzen der Zinkblechrippen auf. Die beiden Metalle Zink und Silber bilden nun in der Lösung gewissermaßen ein Element und es findet infolgedessen eine elektrolytische Wirkung statt, auf Grund deren die Silbergegenstände wieder blank werden und den ursprünglichen Glanz wieder erhalten. Der Zweck des Verzinnens des Zinkbleches ist der, einen andauernden Metallkontakt für die Silbergegenstände herzustellen. Das Zink überzieht sich nämlich bald mit einem Niederschlag, infolgedessen ein mangelhafter Kontakt entstehen würde. Infolge Verzinnens derjenigen Teile des Zinkbleches, welche mit den zu reinigenden Silbergegenständen in Berührung kommen, wird nur die Silberoberfläche überzogen und man erhält auf diese Weise einen dauernden Kontakt. Selbstverständlich wird, durch das Verzinnen der Spitzen der Rippen, die elektrolytische Wirkung nicht nachteilig beeinflusst. Dieses Verfahren ist sehr billig und einfach und genügt zur Beseitigung des matten Ueberzuges, welcher sich stets auf Silberwaren nach längerem Gebrauch bildet, so daß der ursprüngliche Glanz wieder hergestellt wird. Selbstverständlich dürfen die betreffenden zu reinigenden Gegenstände weder lackiert noch fettig sein.

Das Polieren von Nickel und Aluminium.

Sofern die Vernickelung von Waren nur dazu dient, die Gegenstände der Rostbildung zu entziehen, wird in den meisten Fällen der Ueberzug ohne Politur genügen. Die Herstellung einer polierten Vernickelung dagegen läßt sich ohne einen Polierständer nicht ausführen und es wäre zwecklos, sich eine Vernickelungseinrichtung anzuschaffen, ohne gleichzeitig einen kräftigen Polierständer aufzustellen. Derselbe soll möglichst durch einen Motor angetrieben werden, da eine

Fußtritteneinrichtung nur zur Bearbeitung kleiner Teile ausreichend ist. Eine Vernickelung ist umso mehr haltbarer, je dünner der Ueberzug hergestellt wurde. Da ein schwacher Niederschlag sich nicht mehr polieren läßt, so werden die zu vernickelnden Teile vor dem Einbringen in das Bad poliert. Sie zeigen nach der Vernickelung die gleiche Politur, wie das unvernickelte Stück. Das Vorpolieren der unvernickelten Stücke geschieht in zwei Phasen unter Anwendung der schnellrotierenden Tuchscheiben. Diese werden zum Vorpolieren mit einer feinen, fertig käuflichen Pasta eingerieben, um den bereits vernickelten Waren eine Hochglanzpolitur zu geben, verwendet man eine Filzscheibe, auf welche eine Paste aus 8 Teilen Stearin, 32 Teilen Talg, 2 Teilen Stearin und 48 Teilen feinstem Wiener Kalk aufgetragen wird. Es ist selbstverständlich, daß für jedes Poliermittel eine besondere Polierscheibe erforderlich ist. Das Polieren von Aluminium gelingt nicht mit den für Nickel gebräuchlichen Poliermitteln. Die Praxis hat ergeben, daß eine Pasta aus 6 Teilen Tripel, 1 Teil Stearinsäure und 1 Teil Wallerde zum Polieren von Aluminium sehr geeignet ist. Den Hochglanz erzielt man mittelst einer Lederscheibe und Pariserrot.

Technischer Fragekasten.

Die Benutzung des „Technischen Fragekastens“ ist für unsere Geschäftsfreunde kostenfrei. Die gestellten Anfragen werden auch ohne 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 einkaufenden Antworten sind 60 Pf. in Briefmarken beizufügen.

Zur Beachtung für die Benützer des „Technischen Fragekastens“: Den Benützern des Fragekastens ohne zur Kenntnis, daß alle an uns gerichteten Fragen, soweit dies möglich ist, durch unsere technischen Mitarbeiter erledigt und beantwortet werden. In Anbetracht der hohen Portoaufgaben 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 Händfrage bei unseren Mitarbeitern eine zuverlässige Antwortzusammenstellung machen können.

Frage 27. Womit kann ich Perlen und Kugeln weiß färben?

Antwort 27. Das einfachste und beste Mittel, die Perlen und Kugeln weiß zu färben, ist das Anstreichen, resp. Tauchen der Arbeiten in eine Leimfarbe, welche aus Leimtränke und feingeschlammter Kreide hergestellt wird. Es wäre ratsam, einen zweiten Anstrich mit einer Leimfarbe mit Zinkweiß zu machen. Die Perlen werden dann mit einer weißen Schellacklösung überstrichen, sodaß die Farbe haltbar wird.

Frage 28. Kann man aus Ebenholz eine Elfenbeinimitation erzeugen?

Antwort 28. Man bringt mit dem Gravurrade die gewünschten Verzierungen auf dem Ebenholz an, dann bereitet man sich aus mit einer Mischung von Stärkekleister, Reisstärke, Gelatine und wasserbestrichenem Papier hergestellten Elfenbeinkunstmasse eine entsprechende Deckschicht, drückt diese in die Gravurlinien ein und läßt das Ganze trocknen. Nachher scheift man mit Schachtelhalm die Fläche vorsichtig ab, sodaß nur in den Tiefenlinien das Elfenbeinpapier liegen bleibt. Schließlich überzieht man die ganze Fläche mit einer Lackschutzschicht. Noch bessere Resultate erzielt man, wenn man mit Zinkweiß aufgefärbten Backelitlack einstreicht, die Gegenstände in bekannter Weise abschleift und dann mit Resinitlack überstreicht.

Frage 29. Wie kann man den Zaponlack von schadhaft gewordenen Waren entfernen?

Antwort 29. Guter Zaponlack wird mit der Zeit so hart wie Glas. Um schadhaft gewordene Stellen, so der Lack beschädigt ist, auszubessern, genügt es nicht, diese Stellen mit frischem Zaponlack zu bestreichen, sondern der alte Lack muß ganz entfernt werden. Man hängt daher die Gegenstände über Nacht in eine Zaponlösung, nicht Zaponverdünnung. In dieser Lösung löst sich der alte Lack und wird mit einem weichen Lappen entfernt. In einer sehr dünnen Sodalösung sind sodann die Gegenstände vorsichtig abzuwaschen, in fließendem Wasser zu spü-

len und in harzfreien Sägespänen zu trocknen. Die Waren können auch nach dem Waschen mit verdünnter Sodalauge mit Zirkularkratzbürste bearbeitet werden, sie erhalten hierdurch ihren alten schönen Glanz und werden wie neu. Hat man keine Zaponlösung zur Hand, so bringt man die Waren in eine nicht zu starke, heiße Sodalauge. In der heißen Lauge wird der alte Lack von der Warenoberfläche gelöst. In warmem Wasser wird gut abgespült und der letzte Lackrest mit der Zirkularkratzbürste entfernt. So behandelte Waren werden wie neu.

Frage 30. Wie kann ich auf Kunstmasse und Elfenbein Schwarzätzdekore erzeugen?

Antwort 30. Zu einer entsprechenden Behandlung von Elfenbein und Kunstmassen, zwecks Erzeugung von Schwarzätzdekoren, ist es vor allem notwendig, daß das Material erweicht wird. Kunstmassen lassen sich, je nach der Zusammensetzung durch längeres Einweichen in einer Sodalösung oder in Dampf erweichen, wohingegen Elfenbein leicht bearbeitungsfähig wird, wenn man das Material vorübergehend in ein Bad von 1 Liter Wasser und 27 g Phosphorsäure legt. Die auf diese Weise erweichte Oberfläche wird man mit Preßstempeln behandeln, die strahlenartige Stifte aufweisen und beim Niederdruck immer mit einem tuschähnlichem Farbstoffe benetzt werden. Es gelingt auf diese Weise schöne Dekore zu erzielen.

Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für unsere Abonnenten kostenlos. Sämtliche untenstehenden Fragen sind tatsächlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offertbriefen, die der Exped. „Die Perle“ auf diese Anfragen zu gehen, sind 45 Pfennig in Briefmarken beizufügen. Dafür übernimmt die Expedition die Weitersendung 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 3. Wer liefert Steinnußperlen?
- Frage 6. Wer fabriziert Teigperlen?
- Frage 7. Wer erzeugt Seed Perlen?
- Frage 8. Wer erzeugt Imitations-Seed Perlen?
- Frage 9. Wer erzeugt Gloria-Perlen?
- Frage 10. Wer liefert Japan-Perlkolliers, Verlauffketten billigst für Export in 40 cm 2reihig?

Anfragen auf die sich bereits Lieferanten meldeten

(Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.)

- Frage 4. Wer liefert Holzperlen in Schnitzerei?
- Frage 5. Wer liefert Galalithperlen in Schnitzerei?

Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 3. August 1929.
(Mitgeteilt von Otto Lilje, Hamburg 1)

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

Schellack, feinst lemon	RM. 4,90—5,50
fein lemon	4,70—5,40
fein orange	4,60—5,20
orange T. N.	4,20—4,80
goldorange	4,40—4,90
rubin	4,30—4,90
weiß gebleicht	4,15—4,80
Knopflack, gestempelt, Pure	5,05—5,50
Körnerlack, naturell	3,50—4,00
Stocklack, echt Siam, holzfrei und gesiebt	3,00—3,60

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

Kalkutta meldet sehr festen Markt und steigende Preise. Für greifbare Ware sind Preisänderungen dagegen noch nicht eingetreten. Bei einer nur geringen Belegung der Nachfrage ist hiermit aber sehr zu rechnen.

Marktbericht

über tierische Rohstoffe und Halbfabrikate

mitgeteilt von der Firma Gottfried Rinderspacher, Berlin N. 24.
Berlin, den 24. Juli 1929.

Rinderhörner, voll mit Stirnknochen	RM. 8.—	RM. 9.—
„ „ ohne Stirnknochen	9.—	10.50
„ „ leer	18.—	20.—
Leere Ziegenhörner	35.—	40.—
„ Rinderklauen	14.50	16.50
Röhrenknochen	20.—	24.—
Hornabfälle	14.50	16.—
Hornspäne	23.—	27.—
Benzinknochenfett 97% roh	56.—	59.—
Knochenfelleim	80.—	92.—
Lederleim	115.—	135.—
Sammelknochen	7.50	9.—
Benzinentfettete Knochen, gebroch. u. poliert	15.—	16.50
Autoklavenknochen	6.—	8.—
Hornschläuche, frische	8.50	10.—
„ trocken	12.—	14.—
Knochenmehl, entleimt, gemahlen, 1×30		
excl. Sack	7.—	8.—
„ roh, 4×18 excl. Sack	8.50	10.—
Alles per 100 Kilo; frei Abgangsstation; je nach Qualität und Frachtparität; in ganzen Waggonladungen.		
Tendenz: Fett leicht gebessert — im Uebrigen ohne Preisbewegung.		

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. Steinach, Thür. Firma M. Greiner-Blank in Lauscha, Th. W.: Herr Perlenfabrikant Max Greiner-Blank sen. in Lauscha scheidet aus der Gesellschaft aus. Herr Walter Böhm, Kaufmann in Steinach, ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Patentschau.

Unentgeltliche Auskünfte vermittelt der Verlag dieser Zeitschrift

Patentanmeldungen.

(Einspruchsfrist 2 Monate)

Klasse 44 a.

F. 63 893. Heinrich Fetzner, Pforzheim. — Anklemm-Ohring.

Gebrauchsmuster.

(Mittels Löschungsklage anfechtbar.)

Klasse 44a.

- 1 076 915. Kollmar & Jourdan A.-G., Uhrkettenfabrik, Pforzheim. — Uhrarmbandhaken.
- 1 077 836. Firma A. Daus, Berlin C 2, Spandauer Straße. — Ringkette für Hals, Arm oder Fuß.
- 1 079 705. Gebr. Kuttroff, Pforzheim. — Armbandschloß.
- 1 079 951. Erwin Wahl, Pforzheim. — Brosche mit Antillenperlen, einen Buchstaben darstellend.
- 1 080 011. Herbert Zeitner, Berlin-Charlottenburg 2. — Verschuß für Schmuckketten.
- 1 080 053. Karl Gerhardt, Beuthen O.-S. — Doppelt gesicherte Schmuck- und Gebrauchsnadel.
- 1 080 250. E. & A. Ott, Pforzheim. — Anschließer Vorrichtung für Uhrarmbänder.
- 1 080 442. Fritz Stiller, Waldenburg i. Schl. — Schmuckgegenstand mit Kompaß.
- 1 080 735. Max Naese, Berlin-Steglitz. — Sicherheitsvorrichtung, um an der Kleidung getragene Schmuck- oder Gebrauchsgegenstände vor Verlieren und Diebstahl zu schützen.

Bücherschau.

Rohstoffe des Tierreichs. Herausgegeben von Ferdinand Pax (Breslau) und Walther Arndt (Berlin). 1. Lieferung. Enthaltend: Band II, Bogen 1—10. Ausgegeben am 1. August 1928. Berlin. Verlag von Gebrüder Borntraeger, W. 35, Schöneberger Ufer 12 a. 1928. 160 Seiten. Subskr.-Preis 15 RM.

Im Jahre 1873 ließ J. Wiesner sein klassisch gewordenes Werk, *Die Rohstoffe des Pflanzenreiches*, erscheinen, das nun nach mehreren Auflagen als weltbekannt gelten muß. Angesichts dieser Tatsache ist es mehr als seltsam, daß auf dem Gebiete der Schwesterwissenschaft, der Zoologie, erst jetzt mit dem Erscheinen der *Rohstoffe des Tierreichs* etwas Vergleichbares geschaffen wird. Denn das, was an warenkundlich-zoologischen Daten bisher vorlag, war in zahllosen Abhandlungen zerstreut und das wenige, diese Dinge zusammenfassende, entweder längst veraltet oder sehr unvollständig, abgesehen davon, daß nicht immer Zoologen von Fach als Autoren zeichneten.

Es ist daher ein sehr verdienstliches Unternehmen zweier bekannter Fachzoologen, beide an den größten deutschen zoologischen Museen tätig, daß sie an die Herausgabe des Werkes geschritten sind, an dem der Vertreter sowohl der pharmazeutischen Wissenschaft als auch der Praxis lebhaften Anteil nehmen wird. Bei dem außerordentlich vorgeschrittenen Stadium im Bereiche der wissenschaftlichen und angewandten Zoologie und der damit verknüpften Spezialisierung und Zersplitterung ist es absolut ausgeschlossen, heutzutage gleichzeitig Herausgeber und Verfasser einer derartigen Arbeit zu sein, wie das noch bei der Erstausgabe des Wiesner'schen Werkes möglich war, und es liegt daher ein besonderer Vorzug und wohl auch ein gewisser Reiz in der Darstellung des Ganzen, indem die einzelnen Abschnitte von Spezialforschern, etwa 30 Gelehrten, bearbeitet werden; damit ist eine sonst nie erreichbare Zuverlässigkeit gewährleistet.

Das Werk in zwei Oktavbänden soll in 23 Kapiteln folgende Rohstoffe behandeln. Im ersten Bande: Fette, Öle, Wachse und Sterine rezenter Tiere; Fossile Bitumina; Häute und Membranen; Pelze und Pelztierzucht; Vogelbälge und Federn; Faserstoffe; Hartstoffe von Wirbeltieren; Leimschwebstoffe; Zoogene Gesteine; Düngemittel und Exkrementen. Im zweiten Bande: Schmucksachen, kunstgewerbliche Arbeiten und Drechslerrohstoffe von wirbellosen Tieren; Tiergalvanoplastiken; Polier- und Schleifmittel; Insektengallen; Tierische Farbstoffe und Perlenessenz; Riechstoffe; Medizinisch verwandte Stoffe (ausschließlich der Sera und innersekretorischen Produkte); Sera und innersekretorische Produkte; Nicht medizinisch verwandte Chemikalien aus tierischen Rohstoffen; Pfeilgifte und anderweitig verwandte tierische Gifte; Nahrungs- und Genußmittel; Futtermittel und Köder.

Ein Blick auf diese Zusammenstellung zeigt, in welchem Maße die Pharmazie an dem Werke interessiert sein muß, denn wohl die Hälfte der Kapitel geht den Pharmazeuten unmittelbar an. Aber auch in dem soeben erschienenen Kapitel XII der 1. Lieferung Schmucksachen, kunstgewerbliche Arbeiten und Drechslerrohstoffe aus wirbellosen Tieren findet der Fachmann viele interessante Berichte, z. B. über die pharmazeutische Verwendung von Korallen früher und jetzt. In dieser ersten Lieferung behandelt W. Arndt Glasschwämme, F. Pax Seemoss, Akori Korallen, L. Brühl Echinodermen als Schmuck und Gerät, W. J. Schmidt Zerstreuungspolarisatoren aus Echinodermenkalk, F. Pax Krebse und Schwertschwänze als Schmuck und Gerät, H. Hediecke Insekten als Schmuck, W. J. Schmidt Perlmutter und Perlen.

Die Stoffeinteilung innerhalb der einzelnen Abschnitte ist im allgemeinen wie folgt vorgesehen: Bezeichnung (Definition), Historisches, Herkunft des Rohstoffes (Tierart, Organ, Gewebeart), Gewinnung des Ausgangstieres (Fangmethoden, Zucht), Morphologische, physikalische und chemische Eigenschaften des Rohstoffes, Gewinnung des Rohstoffes aus dem Ausgangstier, Verwendung (auch als Halb- und Zwischenprodukt), Bearbeitung, Warenkundliches (Handelsfor-

men, Maße und Gewicht, Warenzeichen), Materialprüfung (Haltbarkeit, Verwendbarkeit, Ersatzstoffe, Fälschungen), Wirtschaftsgeographisches (Handelszentren, Volkswirtschaftliches, Weltproduktion, Einzelproduktion, Preise, Bezugsquellen), Wichtigste Literatur.

Die Ausstattung des Werkes macht dem Verlag alle Ehre und entspricht in jeder Hinsicht allen Anforderungen; Papier, Druck, Abbildungen (81) und die beiden Tafeln sind mustergültig.

X.

Export-, Zoll- und Handelsnachrichten.

— **Polen. Zahlungsbedingungen.** Hierüber schreibt der Deutsche Wirtschaftsbund für Polen, E. V., Breslau I, Wallstraße 2, in der Broschüre „Hinke für den Geschäftsverkehr mit Polen“: Es lassen sich für Zahlungsbedingungen keine allgemein gültigen Gesichtspunkte aufstellen. Es gibt fast ebensoviel Verkaufsbedingungen, wie es Branchen gibt. Die Forderung des deutschen Exporteurs auf Vorauszahlung hat nur in den seltensten Fällen Erfolg. Auch die üblichen Bedingungen bei der Lieferung größerer Objekte, z. B. Maschinen: ein Drittel bei Bestellung, ein Drittel bei Versandbereitschaft und das letzte Drittel 2—6 Monate nach der Lieferung — wird selten befolgt. Bei der in Polen herrschenden Geld- und Kreditknappheit ist die Kreditfrage neben dem Preis und der Qualität das entscheidendste Moment für die Konkurrenzfähigkeit einer ausländischen Ware auf dem dortigen Markte. Es kommt vor, daß Artikel, die im Inlande in derselben Qualität und Preislage wie ausländische erhältlich sind, vielfach aus dem Auslande bezogen werden, weil der fremde Lieferant längeren Kredit zu gewähren vermag, als es der einheimische Produzent in der Lage ist. Da verschiedene Konkurrenzländer den polnischen Käufern weitgehende Kredite einräumen, kann der deutsche Exporteur nicht umhin, sich den von den fremden Ländern gewährten Erleichterungen anzupassen. Bei großen Wertobjekten, z. B. ganzen Fabrikanlagen, großen Mühlenanlagen und dergl. kommen Teilkredite bis zu fünf Jahren und noch länger vor. Bei kleineren Lieferungen sind Kredite — in der Regel Teilkredite — von 6 Wochen bis zu 6 Monaten üblich. Naturgemäß ist für die Kreditgewährung die Bonität des Käufers maßgebend. Auf alle Fälle ist es ratsam, über den Kunden Auskünfte oder mehrere Referenzen einzuholen, und, wo nur erreichbar, Akzeptkredit und nicht offenen Kredit zu gewähren. Bei langfristigen Verträgen ist eventuell Eintragung einer Sicherungshypothek zu verlangen. Hierbei ist zu bemerken, daß die Hypothekeneintragung auch in fremder Währung (Mark, Dollar usw.) erfolgen kann. Für die Kreditierung des Exportes nach Polen kann sich der deutsche Exporteur der Export-Kreditversicherung bedienen, die sich auch auf Polen erstreckt.

— **Die Aufwertungsprozesse gegen die New York Life!** Die Reichsgemeinschaft amerikanischer Versicherten e. V., Berlin W 50, Taubenstr. 3, teilt uns soeben kurz mit: Der durch unseren Generalbevollmächtigten, Herrn Rechtsanwalt Dr. Kühn, Berlin, gegen die New York Life eingeleitete grundsätzliche Prozeß wegen der angesammelten Dividenden sprüche ist auch am Kammergericht durch Urteil vom 10. Juli 1929 zugunsten der Versicherten entschieden worden. Weiterer Bericht folgt.

— **Argentinien. Beschränkung der Tätigkeit der Konsularbehörden auf die Visierung der Warenfakturen.** Auf Grund einer Verordnung der zuständigen argentinischen Stellen haben sich die Konsularbehörden auf das Visieren der Fakturen von Waren zu beschränken, die für Argentinien bestimmt sind und von einer Bescheinigung der Richtigkeit der Fakturenwerte Abstand zu nehmen.

Die nächste Nummer erscheint am 10. Septbr. Inserate erbitten wir bis spätestens 9. September 1929 früh.

Juwelen- u. Uhren-Zeitung

WIEN, I., Tuchlauben 7a.

Verbreitungsgebiet: Oesterreich und alle Nachfolgestaaten - Hochwertiger redaktioneller Inhalt
Schmuckzeichnungen - Beste Insertionseignung.
Probenummer kostenlos!

Perlseiden

aus garantiert, reiner Naturseide, in allen Stärken, Längen und Farben, mit 1 und 2 Nadeln liefert äußerst preiswert [76]

Carl Schinle sen., Schramberg (Würtbg.).

D. R. P. 433451 betreffend:

„Verfahren zur Herstellung von Stoffen bzw. Gegenständen v. perlmutterartigem, perlartigem oder schillerndem Aussehen“

ist zu verkaufen oder im Lizenzwege zu vergeben.
Anfrag. unt. **J. U. 15594** beförd. **Rudolf Mosse, Berlin SW. 100.**

Der Zweck

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

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

Archiv für Industrie und Gewerbe

Band 1. Otto W. Parkert.

Die Irisationstechnik.

Preis broch. RM. 3.50.

Band 2. Otto W. Parkert.

Die Perle und ihre künstliche Erzeugung.

Preis broch. RM. 10.—

Band 3. Otto W. Parkert.

Das Verwachsen d. Perlen Glasziersteine, Metalle und Kunstmassewaren.

Preis RM. 3.50.

Band 4. Otto W. Parkert

Perlmutter

deren Gewinnung, Verarbeitung und industrielle Verwertung.

Praktisches Hand- und Rezeptaschenbuch für den Perlmutterarbeiter, Gewerbetreibenden u. Perlmutterwarenfabrikanten. Uebersichtliche Zusammenstellung alles Wissenswerten über das gesamte Gebiet der Perlmutterverarbeitung, nebst einem Anhang über die neuesten technischen Fortschritte der Perlmutterimitation. Mit zahlreichen Textillustrationen. Erscheint demnächst.

Zu beziehen durch:

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

FISCHSILBER-PASTE
ASTRALUCIN
VOLLENDETES FABRIKAT
UNÜBERTROFFEN IN FEINHEIT UND FEUER
CHEMISCHE FABRIK
H. E. BEUTEL, ZITTAU

Holländisches Fischsilber
zum Dekorieren von Perlen
in bester Qualität liefert
Herm. Feix
Morchenstern
bei Gablonz,
Schillerstraße 816. (2)

Echte Korallen

Schleiferei und Export

CARLONE & VITIELLO

Torre del Greco (Napoli) Italien.

Fischsilber-Paste Fischsilber

in Amoniak

Fischschuppen

in nur allerfeinsten Qualitäten empfehlen

Ruben & Bielefeld

Köln, Bischofsgartenstraße 8-10

Für Inserate frei!

Für Inserate frei!

Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. Harburg-Wilhelmsburg 1

ist die alleinige Herstellerin des weltbekannten und bestbewährten

Galalith

Eingetragene Schutzmarke.

*Galalith ist das Ideal-Material für die Knopf- und Perlenfabrikation
und wird geliefert in Platten und Stäben.*

Nicht feuergefährlich!

Absolut geruchlos.



Meß-Palast „Specks Hof“, IV. Geschoß, Zimmer 646

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