Kleine Teppichtechnologie

Autor(en): **T.R.**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie**

Band (Jahr): **77 (1970)**

Heft 10

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-679029

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Kleine Teppichtechnologie

Der Gestaltungsfreiheit eines Teppichkreateurs sind keine Grenzen gesetzt hinsichtlich Design und Farben. Auch die Florhöhe kann er seiner Vorstellung und dem Verwendungszweck des Teppichs entsprechend vorgeben. Diese Komponenten bestimmen bereits das Ziel: der Teppich und selbst der zu eigentlichen Strapazierzwecken verwendete Teppichboden muss eine Augenweide in den raren Mussestunden sein. Damit geht seine Zwecksetzung weit über den blossen Gebrauchsnutzen hinaus.

Brillante Farben von hoher Echtheit verbunden mit klassischer oder neuzeitlicher Zeichnung der Dessins müssen indessen mit unterschiedlichen Bindungen in optimalen Einklang gebracht werden. Die empfehlenswerte BAYER-Broschüre «Heimtextilien heute – Teppiche und Teppichboden aus Dralon» behandelt dieses Problem instruktiv und übersichtlich. Eine Zusammenfassung illustriert folgende *technische Herstellungsarten von Teppichen:*

Rutenteppich

Bei dieser Webtechnik werden die Polkettfäden über Metallstäbe gelegt – sogenannte Ruten. Zwischen den Ruten wird die Polkette jeweils mit einem Schussfaden ins Grundgewebe eingebunden. Der Pol bildet dadurch Schlingen. Nun werden während des Webvorganges die Ruten herausgezogen. Sind sie an ihren Enden stumpf, so bleiben die Schlingen bestehen und wir erhalten eine *Boucléware.* Wenn die Ruten an ihren Enden mit Schneidmessern versehen sind, schneiden sie die Schlingen beim Herausziehen auf, und es entsteht ein *Velboursteppich.* Jacquardgemusterte Teppiche werden auch *Wilton- oder Tournay-Teppiche* genannt.

Doppelteppiche

Beim Doppelteppich-Verfahren werden auf einem Webstuhl zwei Teppiche zugleich hergestellt. Die Teppiche sind einander mit dem Flor zugekehrt. Sie sind durch die Polfäden zunächst miteinander verbunden, denn die Polketten werden wechselweise in das Gewebe des oberen und des unteren Teppichs eingebunden. Ein Messer schneidet die beiden Teppiche auseinander. Je nachdem, wieviele Schussfäden zum Einbinden der Flornoppen dienen, unterscheidet man Ein-, Zwei- und Dreischussware.

Mechanischer Smyrna-Teppich

Beim mechanischen Smyrna-Teppich wird (wie beim handgeknüpften Tepich) jede Noppe einzeln in das Gewebe eingebunden. Nur ist hier der Vorgang mechanisch: Florfäden werden von sogenannten Greifern aus Fadenführern herausgezogen, um einen Doppelschussfaden herumgelegt und von einem Messer abgeschnitten. Diese Teppiche nennt man auch Greiferteppiche. Sie können durchgewebt sein oder einen glatten Rücken haben.

Tuftingteppiche

Die deutsche Bezeichnung «Nadelflorteppich» deutet schon das Prinzip dieses Verfahrens an: Der Flor wird nicht eingeknüpft oder eingewebt, sondern mit Nadeln eingenäht. Die Herstellung der Teppiche erfolgt in drei Abschnitten. Zunächst wird auf Glattwebstühlen eine Grundware hergestellt, die meistens aus Jute besteht. Dann erfolgt in der Tuftingmaschine das Einnähen der Florfäden. Hunderte von Nadeln durchstechen das Grundgewebe und führen dabei die Polfäden ein, die von Greifern gehalten und auf die vorgesehene Polhöhe gebracht werden. Tuftingteppiche können mit Schlingenflor oder mit aufgeschnittenem Flor hergestellt werden. Im dritten Arbeitsabschnitt wird schliesslich die Rückseite des Teppichs mit Latex oder Kunstkautschuk beschichtet. Dadurch wird der Flor befestigt und die Ware rutschfest gemacht.

Gewirkte Langflorware

Langflorware wird auf Raschelstühlen hergestellt, also nach einem Wirkverfahren. Die Raschelmaschine arbeitet bei dieser Methode die Polfäden in eine Grundware ein. Um den Polfäden Halt zu geben und die Ware zu verstärken, wird die Rückseite mit Latex oder Kunstkautschuk beschichtet.

TR

Neuartiges Trägergewebe für die Herstellung von Nadelfilzen

XIRONET ist ein neuartiges, synthetisches Trägermaterial für die Herstellung von Bodenbelägen und technischen Flächengebilden, insbesondere Nadelfilzen und ungewebten Bodenbelägen. Es unterscheidet sich deutlich bezüglich Eigenschaften und Aussehen. von allen anderen, sich zurzeit auf dem Markt befindlichen Produkten.

Die heute am meisten eingesetzte Qualität SP 09.18/55 ähnelt hinsichtlich Quadratmetergewicht, Durchlässigkeit und Volumen einem herkömmlichen guten Juteträgergewebe. Nicht viel teurer als Jutegewebe, ist XIRONET jedoch vollsynthetisch und schrumpft dadurch nicht infolge Feuchtigkeit, ist unverrottbar und chemisch äusserst dauerhaft.

XIRONET erhöht die textile Struktur und die Elastizität und damit auch die Gebrauchstüchtigkeit.

Es ist in diversen fasergleichen Farben erhältlich, ist thermofixiert und daher weitgehend dimensionsstabil.

Bei der Produktion von Nadelfilzen hat man feststellen können, dass XIRONET in weit geringerem Masse die Nadeln der Nadelmaschine abnützt und durch den Umstand, dass XIRONET nicht gewoben ist und dadurch auch keine Webkante aufweist, die Produktion weniger anfällig ist.

XIRONET wird zurzeit in Warenbreiten bis 2500 mm hergestellt und in Rollen von ca. 500 bis 2500 lfm geliefert.

H. Müller, Xiro SA, Fribourg