Non Wovens

Objekttyp: **Group**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **91 (1984)**

Heft 9

PDF erstellt am: **04.06.2024**

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

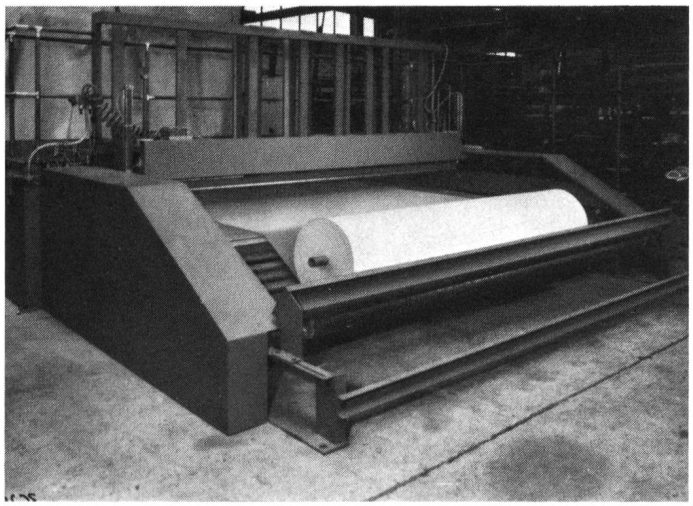
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

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

http://www.e-periodica.ch

Non Wovens

Automatische Aufrollvorrichtung C 156



Automatischer Umfangswickler Type C 156

Im Bereich Maschinen für die Vliesherstellung stellte die Autefa Maschinenfabrik GmbH, Augsburg offiziell auf der ITMA in Mailand die automatische Aufrollvorrichtung Type C 156 vor. Mehrere Maschinen dieses Typs laufen bereits bei verschiedenen europäischen Kunden.

Bisher wurden Vliesstoffe auf Dockenwicklern oder ähnlichem mit viel manuellem Aufwand gewickelt.

Für das Einlegen der Wickelhülse, Umschlagen der Vliesbahn, Anwickeln und für die Entnahme des fertigen Wikkels sind bis heute pro Anlage 2 oder mehr Arbeitskräfte erforderlich. Ausserdem können bei höheren Produktionsgeschwindigkeiten diese Arbeiten nicht mehr manuell durchgeführt werden.

Um diese Arbeitsgänge zu rationalisieren, entwickelte Autefa vor gut einem Jahr die automatische Aufrollvorrichtung, Type C 156.

Es ist damit möglich, ohne Personaleinsatz
- die Wickelhülse einzulegen
- die Vliesbahn umzuschlagen
- anzuwickeln
- die Entnahme des fertigen Wickels

Die neue Aufrollvorrichtung wird in Arbeitsbreiten von 2–5 m und für Vliesgeschwindigkeiten in der Standardausführung bis 35 m/min gebaut.

Der Einsatz ist vor allem für besprühte oder leicht vernadelte Vliese im Bereich von 50–600 g/m² gedacht.

Im Anschluss an die automatische Aufrollvorrichtung kann Autefa selbstverständlich auch eine vollautomatische, alternativ halbautomatische Verpackungsmaschine für Vliesstoffrollen liefern.

Diese Verpackungsmaschine arbeitet unabhängig von der Länge der einzelnen zu verpackenden Vliesrollen, das heisst, es ist auf dieser Verpackungsmaschine möglich, untereinander unterschiedliche Längen zu verpakken. Eine Komprimierung der Vliesrolle ist ebenfalls möglich. Die Anlage arbeitet mit Polyäthylen-Flachfolie und hat eine Leistung von ca. 2 Verpackungen pro Minute.

Nicht unerwähnt sollte auch die konsequente Produktpflege bei den einzelnen Maschinen bleiben, so sind z.B. bei den Horizontal-Kreuzlegern, Längs- und Querschneidemaschinen viele Detailverbesserungen in die Konstruktionen eingeflossen, so dass die Anlagen noch betriebssicherer sind.

Durch das rege Interesse auf der ITMA sowie einen sehr guten Auftragseingang fühlt sich die Autefa weiterhin auf dem Weg bestätigt, ihren Kunden solide Qualität zu bieten.

Fleissner-Schaumimprägnierung

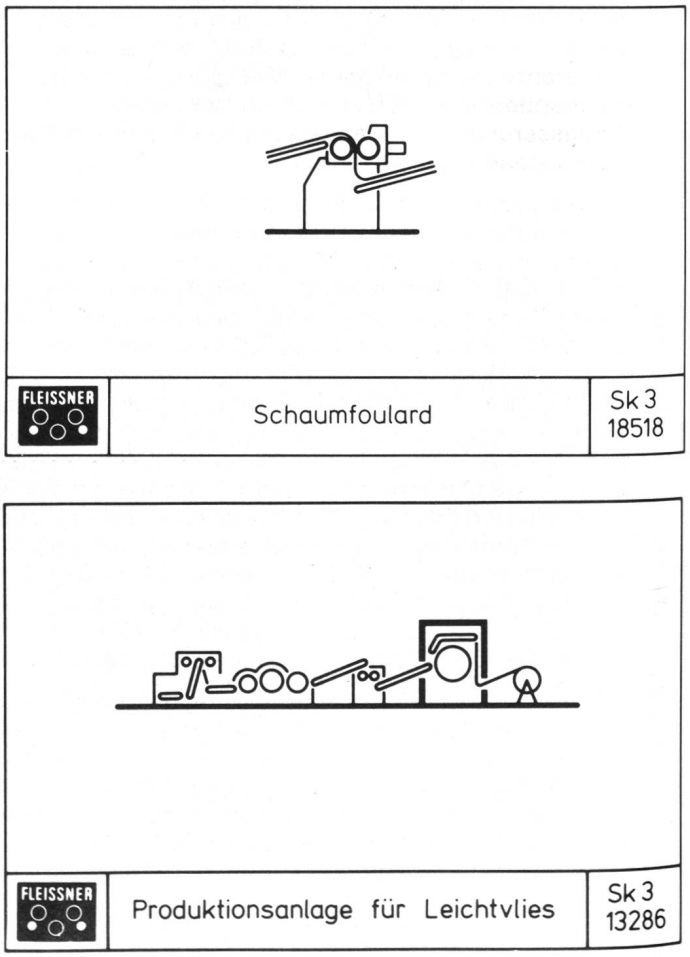


Bild 1a, 2b

Seit langer Zeit wird die Schaumverfestigung bei der Herstellung von hochqualitativen Einlagestoffen angewandt. Heute wird dieses Verfahren auch für die Verfestigung von anderen Vliesstoffen eingesetzt, z.B. leichtgewichtige Vliese (Wegwerfartikel-Disposables) bis zu schweren vernadelten Filzen. (Nadelfilzteppiche, Standard, Loop- und Velouroberflächen, Filter, verschiedene Beschichtungsträger).

Bei den leichtgewichtigen Vliesen liegen die Hauptvorteile dieses Verfahrens bei voluminöserer Vliesstruktur, sehr hohen möglichen Produktionsgeschwindigkeiten (über 120 m/min), weichem Warengriff und sehr gleichmässigem Bindemittelauftrag und Verteilung. Das Argument der Energieeinsparung hat bei leichten Vliesen nur begrenzt Gültigkeit. Die dazugehörigen hohen Produktionsgeschwindigkeiten erfordern einen schwereren Schaum (höheren Wassergehalt) um ein rasches Eindringen des Schaumes in das Vlies zu gewährleisten.

Bei schwereren Vliesen und Filzen ergibt sich der zusätzliche Vorteil einer wesentlich geringeren Wasseraufnahme im Vergleich zur Vollbadimprägnierung.

Die durchschnittliche Einsparung liegt bei 40% (geringere Wasseraufnahme) beim Imprägnieren und entsprechender niedriger Energiebedarf beim anschliessenden Trocknen.

Die Vorteile dieses Verfahrens sind:
- Hohe Produktionsgeschwindigkeiten
- Gleichmässige Bindemittelverteilung (auch bei geringeren Auftragsmengen)
- Weicher Warengriff
- Voluminösere Vliesstruktur
- Durchschnittlich 40% geringerer Wasserauftrag bei schwereren Vliesen und Nadelfilzen
- Geringere Migration.

2-Walzen-Ausführung

Für niedrige Vliesgewichte empfehlen wir die Ausführung mit kleinerem Walzendurchmesser. Der Foulard mit grösserem Walzendurchmesser wird hauptsächlich für schwere, vorverfestigte (vernadelte oder kalandrierte) Vliese und bei grossen Arbeitsbreiten eingesetzt (Warenbreiten bis zu 5,4 mm).

Der Foulard besteht aus folgenden Komponenten:
Kompakter starrer Grundrahmen (falls gewünscht fahrbare Ausführung); schwenkbaren Walzenrahmen mit einer stationären Walze an der Zuführseite und einer verschiebbaren (Spalteinstellung) Walze.

Die glatte auslassseitige Walze mit dem Walzenrahmen, Lagerung und Antrieb kann auf Wunsch bis zu 30° nach oben um die stationäre Achse der gravierten Walze geschwenkt werden.

Dies ermöglicht Variationen der Kontaktlänge zwischen Vlies und Schaum.

Der Abstand zwischen den Walzen wird über zwei Feingewindespindeln eingestellt, mit genauer Einstellmöglichkeit und Reproduzierbarkeit des Spaltes. Der Spaltabstand wird über zwei Stelluhren angezeigt.

Die bewegliche glatte Walze wird pneumatisch über 2 doppelwirkende Pressluftzylinder gegen die Vorrichtung – Spalteinstellung gepresst.

Für die Reinigung der Walzen kann der Spalt auf 60 mm mit den Pressluftzylindern geöffnet werden.

Das geschäumte Bindemittel wird bei niedrigen Vliesgewichten (ca. 15–200 g/m²) über der glatten Walze zugeführt (einseitiger Schaumauftrag). Für schwere und/oder vorverfestigte Vliese (ca. 100–1000 g/m²) wird zweiseitiger Schaumauftrag verwendet.

Ein grosser Bereich von Schaumgewichten kann produziert werden. Verschiedene Mixergrössen (Leistung kg Nassschaum) werden angeboten.

Um beim nachfolgenden Trocknungsprozess Energie zu sparen, wird man immer versuchen, mit möglichst geringem Wasserauftrag, d.h. maximaler Verdünnung mit Luft, zu arbeiten. (Bindemittelansatz mit möglichst hohem Feststoffgehalt). Grenzen sind durch Auftragsmengen, Eindringgeschwindigkeit (Fasern, Binder, Vliesstruktur, Faserfeinheit) und Produktionsgeschwindigkeit gegeben.

Der vom Mixer kommende Schaum wird über die Arbeitsbreite durch einen Verteiler gleichmässig im Spaltbereich verteilt. Die Geschwindigkeit wird über Luftdruck geregelt. Die Verteilbreite kann in einem grossen Bereich und unterschiedlicher Position (je nach Vliesbreite) eingestellt werden; dies erfolgt über kontaktlos arbeitende Magnetschalter.

Für beidseitigen Schaumauftrag werden zwei solcher oben beschriebenen Vorrichtungen über den Walzen montiert und die Ware mittig über eine Umlenkwalze zugeführt.

Fleissner GmbH & Co.
D-6073 Egelsbach

Fleissner Thermofusionsanlage zum Aufheizen und Verfestigen von Vliesstoffen

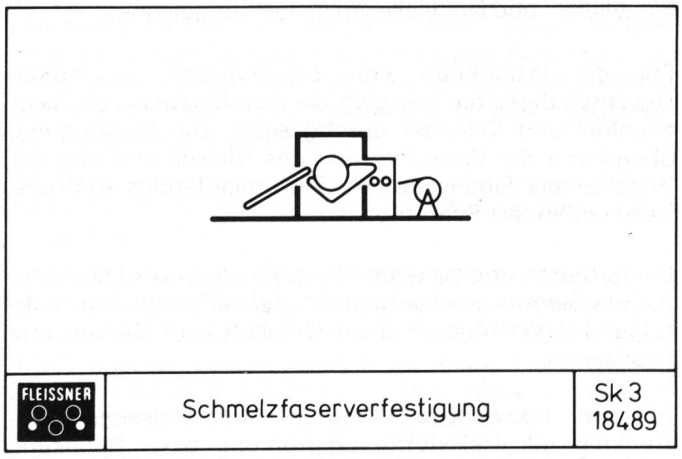


Bild 1: Thermische Verfestigung von Leichtvliesen bei hohen Geschwindigkeiten

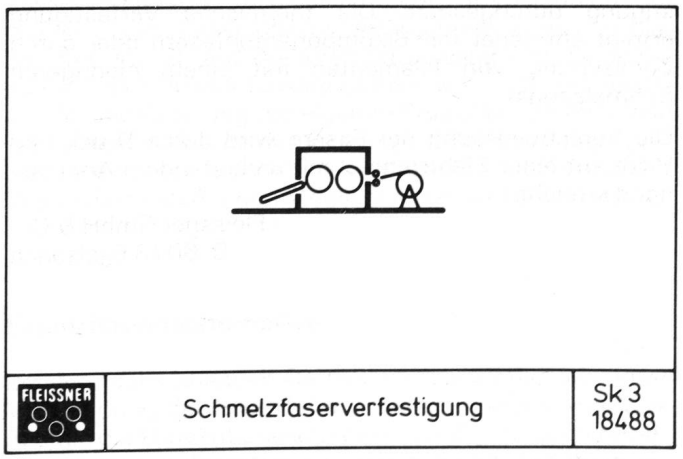


Bild 2: Thermische Verfestigung von Wischtuchvliesen

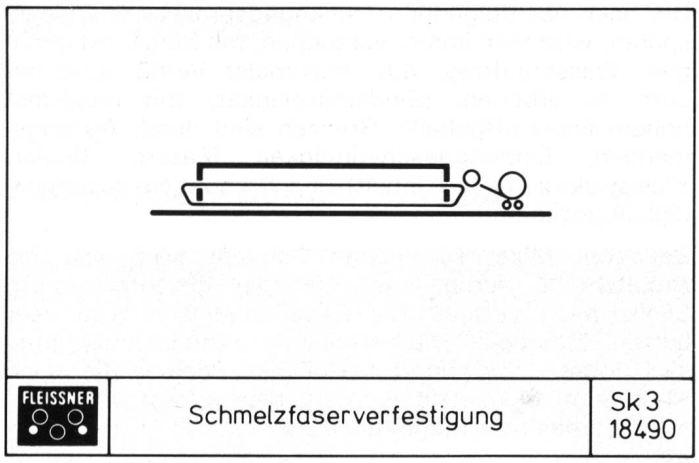


Bild 3: Thermische Verfestigung von voluminösen Vliesen

Die thermische Verfestigung auf Siebtrommeln bzw. Siebtrommel/Kalander-Kombinationen bringt entscheidende Vorteile:
- keine Wasserverdampfung erforderlich, d.h. Energieeinsparung
- keine Bindemittel und keine Kondensation, d.h. nur geringe Abluftprobleme
- weicher textiler Warengriff
- höchste Produktionsgeschwindigkeiten von 400 m/min und grosse Arbeitsbreiten bis 6500 mm

Fleissner Siebtrommelanlagen mit Luftdurchströmung sind für thermische Verfestigung von Leichtvliesen, Einlagevliesen und Nadelvliesen gleich gut geeignet.

Für die Produktion von *Leichtvliesen* bei hohen Geschwindigkeiten hat sich die Kombination von Siebtrommel und Kalander durchgesetzt. Die Siebtrommel übernimmt die Voraufheizung des Vlieses und gibt der Ware textile Eigenschaften. Ein umlaufendes Anpressband verhindert Schrumpf.

Bei *mittleren und höheren Vliesgewichten* wird die Ware auf der Siebtrommel aufgeheizt und verfestigt. Ein nachfolgendes Walzenpaar dient lediglich zum Glätten und Egalisieren.

Für sehr *voluminöse Vliese* wird der Fleissner Bandtrockner mit Heissluftdurchströmung bzw. Bedüsung eingesetzt.

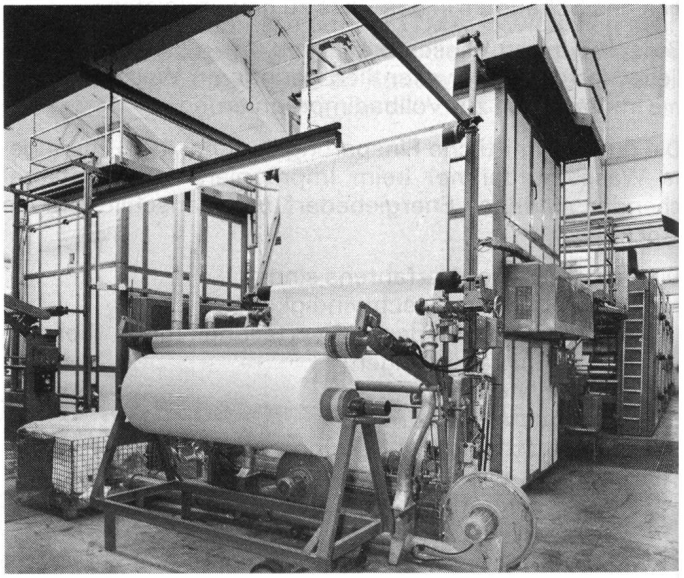
Bei hochfesten Spinnvliesen hat sich die Siebtrommelanlage für die intensive, schnelle Aufheizung und Verfestigung durchgesetzt. Die thermische Verfestigung erfolgt entweder mit Bikomponentenfasern oder durch Zumischung von Filamenten mit einem niedrigeren Schmelzpunkt.

Die Verschweissung der Fasern wird durch Druck und Hitze auf einer Siebtrommel mit umlaufendem Anpressband erreicht.

Fleissner GmbH & Co.
D-6073 Egelsbach

Farbige Fixiervlieseinlagen lösen herkömmliche Baumwoll-Einbügelgewebe mehr und mehr ab

fifulon Fixiervlieseinlagen-Programm mit interessanten Neuheiten



Auf dieser hochmodernen Anlage werden die *fifulon* directional-Fixiervlieseinlagen gefertigt. Foto: Filzfabrik Fulda

Als Alternative zu den bisher noch vielfach verwendeten Einbügelgeweben bei der Verarbeitung von feinen Oberstoffen in der Damenkleider- und Blusenkonfektion kam Mitte des letzten Jahres eine neue Qualität ins Programm der bewährten, in bindemittelfreier Technik hergestellten *fifulon* Soft-Fixiervlieseinlagen: Das Leichtvlies 6533, das in der Konfektionsindustrie sehr positiv aufgenommen wurde und sich inzwischen ausgezeichnet bewährt hat.

Mit dieser Neuheit, die inzwischen hinsichtlich des Warenausfalls und der Beschichtung noch weiter verfeinert werden konnte, wird in zweifacher Hinsicht eine echte Verbesserung erreicht: Die 18 Intensiv- und Trendfarben dieser neuen, farbigen *fifulon* Soft-Fixiervlieseinlage haben durch HT-Stückfärbung höchste Echtheiten bei noch grösserer Farbbrillanz, und gleichzeitig ermöglicht die feine Fixiervlieseinlage einen noch weicheren, textileren und natürlicheren Griffeffekt. Die auf einer neuen Anlage im Fuldaer Werk aufgebrachte punctorant-super-Wirrpunktbeschichtung in extrem feiner Punktstellung garantiert einwandfreie Haftwerte bei schonendsten Fixierdaten und auch bei feinsten Oberstoffen ist ein Durchschimmern praktisch unmöglich.

Zusätzlich zu den aktuellen Standard- und Intensivfarben, die auf einer neuen Farbkarte zusammengefasst wurden, gibt es bei den farbigen *fifulon* Soft-Fixiervlieseinlagen je nach modischem Trend weitere Sonderfarben. Darüber hinaus ist es möglich, bei entsprechender Abnahmemenge jede andere Sonderfarbe nach Kundenvorschrift nuancengenau in hochechter HT-Stückfärbung zu liefern. Vollendete Anpassung an den jeweiligen Oberstoff bewirken die gleichmässige Vliesstruktur, die Möglichkeiten der genauen farblichen Abstimmung der Fixiervlieseinlage mit dem Oberstoff und die Polyamid-Mikro-Wirrpunktbeschichtung.

Nachdem klassische Stoffe in Wolloptik allmählich wieder stärker in den Vordergrund treten, gibt es im Programm der bindemittelfreien *fifulon* Soft-Fixiervlieseinlagen zwei Qualitäten speziell für die Fixierung mit sogenannten Lama- und Veloursoberstoffen auf dem Mantel- und Kostümsektor: *fifulon* 6502 und die Neuheit *fifulon 6504.* Das neue Kalandervlies, eine preisgünstigere Alternative zur Qualität 6502, ist ebenfalls eine Allround-Qualität für die Kleinteil- und Grossflächenfixierung bei der Mantel-, Kostüm- und Jackenherstellung im DOB-Bereich wie auch für Mäntel, Sportsakkos und Blazer etc. in der HAKA. Mit der neuen Qualität liegt jetzt eine Fixiervlieseinlage vor, die einen noch runderen und textileren Griffeffekt ermöglicht, was durch den Einsatz von Spezialfasern erreicht wird. Eine Polyamid-Wirrpunktbeschichtung, bei der die Beschichtungspunkte in etwas grösseren Abständen aufgebracht werden, bewirkt eine noch bessere Anpassung an krumpfende Oberstoffe.

Speziell für Feinpopeline und die nach wie vor sehr aktuellen gechintzten oder auf andere Art geglätteten Oberstoffe in DOB, HAKA und BESPO wurde als Neuheit die bindemittelfreie Soft-Fixiervlieseinlage *fifulon 6522* entwickelt. Dieses sehr weiche Einbügelvlies ergibt eine besonders glatte und gleichmässige Oberfläche und passt sich den Feinpopelinestoffen optimal an.

fifulon 6522 ist zur Fixierung von Kleinteilen, Ober- und Unterkragen, Patten, Schlitzen etc. geeignet, garantiert einen besonders weichen und textilen Griffeffekt und ist bei fachgerechter Verarbeitung rückvernietungsfrei.

Das komplette Programm der bewährten kalanderverfestigten, bindemittelfreien *fifulon* Soft-Fixiervlieseinlagen mit allen Neuheiten wird jetzt in übersichtlicher Aufmachung in einem neuen Verkaufsprospekt präsentiert. Diese neue Kollektionsübersicht mit Artikelbeschreibungen und Qualitätsmustern macht es noch leichter, für jeden Anwendungsbereich die am besten geeignete Qualität dieser bindemittelfreien, thermisch kalanderverfestigten und HT-stückgefärbten Fixiervlieseinlagen auszuwählen.

Ein «Stauch»-directional-Einbügelvlies zur Allround-Verwendung

Zum «Renner» im Programm der *fifulon* directional-Fixiervlieseinlagen hat sich ebenfalls eine Neuheit entwickelt: Das *fifulon directional-Einbügelvlies 6702* mit seiner gleichmässigen und leicht flauschigen Oberfläche. Dieses Fixiervlies wird nach einem besonderen Stauchverfahren auf einer neuen Produktionsanlage hergestellt und erhält dadurch eine so gute Querfestigkeit, dass es in jeder Richtung zugeschnitten werden kann. Die Einsatzgebiete dieser neuen, weich versteifenden Qualität liegen in allen Bereichen der DOB, HAKA und BESPO. Schwerpunkte sind dabei die verschiedenen Leichtpopeline – auch oberflächenbehandelt – die zur Zeit für die sportive Bekleidung bevorzugt verarbeitet werden und ein Einbügelvlies erfordern, das einen weichen und natürlichen Versteifungseffekt bringt. Auch die Qualität 6702 hat die bewährte Polyamid-Mikro-Wirrpunkt-Beschichtung und ist in den Farben weiss, silbergrau und graphit zum gleichen Preis lieferbar. Auch dieses Einbügelvlies ist bei Verwendung der üblichen Fixierparameter rückvernietungsfrei.

Filzfabrik Fulda GmbH & Co., D-6400 Fulda
oder Spinnerei und Weberei Gygli AG, 6301 Zug

Leasing

Leasing – Schlagwort oder Realität!

Leider ist der Begriff des Leasing bereits heute zu einem Schwammwort geworden wie etwa derjenige des Kapitals in der Nationalökonomie. Dagegen ist Leasing heute in unserer Wirtschaft kein Schlagwort mehr, sondern eine

Realität!

Auf dem schweizerischen Leasingmarkt finden wir auf der Angebotsseite eine oligopolistische Struktur (wenige Anbieter in starker Konkurrenz) auf der Nachfrageseite dagegen treffen wir auf einen nahezu vollkommenen Wettbewerb. Das Geschäft wird beherrscht von den im Verband der Schweizerischen Leasinggesellschaft zusammengeschlossenen Unternehmen. Diese tätigen Verträge ausschliesslich mit juristischen Personen, mit Selbständigerwerbenden oder Personengesellschaften. Auf das Verleasen von Konsumgütern an Privatpersonen wird bewusst verzichtet.

Die Neuinvestitionen der Verbandsfirmen haben sich im Jahre 1977 von 181 Mio. zu 719 Mio. im Jahre 1983 entwickelt.

Interessant sind folgende Verhältniszahlen: Der Anteil des Leasing an den Gesamtinvestitionen in mobile Investitionsgüter stieg von 1,8% im Jahre 1977 auf ca. 5,3% unserer Volkswirtschaft im Jahre 1983 (Schätzung Investitionen 1983: 13,46 Mia., ohne Berücksichtigung der Grossinvestitionen der SWISSAIR).

Zu beachten ist insbesondere, dass sich der Leasinganteil auch in den beiden vergangenen, investitionsschwachen Jahren kontinuierlich weiter entwickelt hat.

Dieser Siegeszug des Leasing war offensichtlich nur möglich, weil Leasing dem Unternehmer etwas zu bieten hat. In Tat und Wahrheit ist Leasing eine Finanzierungs- oder Investitionsalternative wie auch ein Mittel zur Absatzförderung der eigenen Produkte. Dominierend ist heute der Einsatz des Leasing als Finanzierungsalternative und hier ergänzt diese neue Form in sinnvoller Weise die bestehenden Möglichkeiten der Finanzierung.

Finanzierungsalternative

Bei der nachstehenden Darstellung versuchen wir unter Verwendung der Begriffe und Bezeichnungen von Max Boemle die konventionellen Mittel der Eigen- und Fremdfinanzierung aufzulisten und diese durch das neue Instrument des Leasing zu ergänzen: