Bekleidung, Konfektionstechnik

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **94 (1987)**

Heft 6

PDF erstellt am: **25.05.2024**

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

Wirksamer Grundwasserschutz mit Trevira Spunbond

Bei der Anlage von Mülldeponien nimmt Trevira Spunbond wichtige Aufgaben als Trenn- und Filterschicht wahr. Durch den Einsatz dieses Trevira Spinnvlieses ist ein effektiver Aufbau der Dränschicht und damit ein wirksamer Schutz des Grundwassers möglich.

Trevira Spunbond verhindert als Trennschicht zwischen Filterkies und Tonschicht die unerwünschte Durchmischung von Kies und Ton.

Trevira Spunbond trennt als Trenn- und Filterschicht den aufgeschütteten Müll vom Filterkies, lässt auftretendes Sickerwasser jedoch drucklos passieren.

Trevira Spunbond wird in 2,20 bzw. 5,30 m breiten Bahnen abgerollt.

Foto: Hoechst AG

®Trevira Spunbond

Trevira Spunbond ist ein Spinnvlies aus endlosen Polyesterfäden und wird in den Gewichtsklassen von 20 bis 500 g/m² angeboten. Trevira Spunbond gewinnt zunehmend an Bedeutung und erschliesst aufgrund der guten Eigenschaften ständig neue Anwendungen. Weltweit bewährt hat sich Trevira Spunbond im Geotextilien-Bereich: Strassen-, Wege-, Plätzebau, im Wasserbau, als Festigkeitsträger in bituminierten Dachbahnen seit über zehn Jahren, in der Filtration und vielen speziellen technischen Sektoren.

®Dolanit

Eine hochfeste Acrylfaser mit vielfältigen technischen Anwendungsmöglichkeiten.

Sie zeichnet sich aus durch hohe Festigkeit und hohen E-Modul, niedrigen Schrumpf sowie ausgezeichnete Alkali-, Säure- und Lösungsmittelbeständigkeit. Darüber hinaus ist Dolanit hydrolystisch sehr beständig, ist resistent gegen Sonnenlicht und Bewetterung und besitzt eine gute thermische Beständigkeit.

Ein breites Typenprogramm von Fasern mit dünnem Durchmesser von 1,5 dtex (12 µm) bis zu dickem Durchmesser von 100 dtex (104 µm), von ungekräuselten glatten Kurzschnitten bis zu gekräuselten Fasern für technische Textilien erlaubt eine Vielzahl von Anwendungen. So werden Dolanit-Fasern als Verstärkung in Faserzement, Beton, Mörtel, Gips und Bitumen sowie in Brems- und Kupplungsbelägen und in Kunststoffen verarbeitet. In Dichtungen und Packungen wird Dolanit genauso angewendet wie für Filtergewebe und Filze und technische Garne.

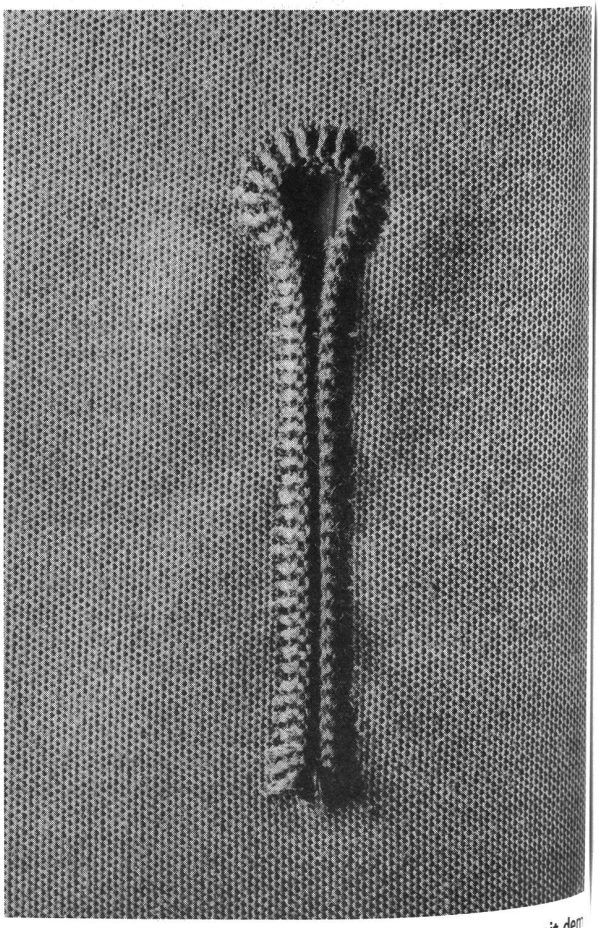
Auf dem Gebiet der technischen Fasern ist Hoechst ständig bemüht, Problemlösungen für die weiterverarbeitende Industrie anzubieten. Die Spannbreite reicht von Kniegelenkbändern bis hin zu neuen Technologien zur Gewinnung von Umweltenergie (z. B. Freizeitzentrum in Rülzheim).

Die Weiterentwicklung technischer Fasern wird auch in Zukunft Schwerpunkt der Aktivitäten von Hoechst sein, die nicht auf Europa begrenzt bleiben. Produziert wird weltweit, u. a. in USA und Brasilien.

Hoechst AG, 6230 Frankfurt am Main

Bekleidung, Konfektionstechnik

Das Knopfloch, ein herausragendes Qualitätsmerkmal



Das Knopfloch hat die Aufgabe, in Verbindung mit dem Knopf als Verschluss zu dienen. Hierbei wird ein Einschnitt im Textilgut mit einer Naht versehen, um das Nähgut vor einem Ausfransen und Zerscheuern zu schützen.

Damit das Knopfloch seine Funktion erfüllen kann, ist es erforderlich, dass der verwendete Nähfaden sich auch bei längerer Beanspruchung nicht verändert.

Bei Oberbekleidung steht die Optik des Knopfloches im Vordergrund. Dies ist unter anderem darauf zurückzuführen, dass der Schneider früher das Knopfloch mit der Hand genäht hat und dieses durch den verwendeten dikken Nähfaden optisch stark hervorgetreten ist. Dies führte dazu, dass sehr sorgfältig gearbeitet wurde und den guten Schneider kennzeichnete.

Auch heute ist die Ästhetik von Bedeutung. Das Knopfloch sollte eine gleichmässige Stichverschlingung aufweisen, farblich zum Nähgut abgestimmt sein und besonders perlig wirken – dies auch über einen langen Zeitraum hinweg.

Die Stärke der zum Einsatz kommenden Nähfäden bzw. Nähfadenkombinationen zwischen Nadel- und Greiferfaden ist auf die Art des Knopfloches und seine Wirkung abzustimmen.

Wir empfehlen für die Knopfloch-Fertigung in der Oberbekleidung unseren, in der Langfaserspinntechnologie hergestellten Polyester-Nähfaden in folgenden Stärken:
Gütermann M 403 – No 70 als Nadel- und Greiferfaden.

Gütermann M 403 – No 70 als Nadelfaden und Gütermann M 1003 – No 30 als Greiferfaden für das handarbeitsähnliche Knopfloch.

Steht das Aussehen des Kopfloches nicht so sehr im Vordergrund wie z. B. bei Hosen (hier ist das Knopfloch gewöhnlich kaum sichtbar, da zugeknöpft), so kann auch aus Gründen der Konzentration Gütermann M 303 - No 100 verwendet werden.

Welche Vorteile bietet Gütermann M, hergestellt in der Langfaser-Technologie?

Wirtschaftliche Verarbeitung:
Knotenfrei, daher kein Nacharbeiten von Knopflöchern, keine abgebrochenen Nadeln, kein Nachschneiden von Vorderteilen.

Keine zusätzlichen Spannungsregulierungen bei unterschiedlichen Nähgutstärken.

Bestmögliches Knopfloch-Aussehen:
Perliger, seidenähnlicher Lüster der Knopfloch-Raupe.

Gleichmässige Stichverschlingung durch weiche Zwirnstruktur und gleichmässige Gleiteigenschaften.

Hohe Farbauswahl (360 Farben).

Hoher Gebrauchswert – lange Lebensdauer:
Hohe Scheuerfestigkeit, kein Aufscheuern der Knopflochraupe, maximale Sicherheit der Gebrauchseigenschaften bei Dauerbelastung.

Wasch- und reinigungsbeständig.

Soll das Knopfloch besonders plastisch wirken, so bietet der Artikel Gütermann M 2654 G ideale Voraussetzungen als Knopflochverstärkung (Gimpe). Er ist ebenfalls hergestellt in der Langfaser-Technologie und weist demzufolge den gleichen Glanz und das gleiche Farbaussehen auf, wie die Artikel Gütermann M 403 und M 1003. Dank einer idealen Haftung im Nähgut springt der Faden nicht mehr aus der Verriegelung heraus.

Wird bei besonders leichten Stoffen das plastische Hervortreten des Knopfloches nicht erwünscht, so kann der Artikel Gütermann M 1003 – No 30 verwendet werden, auch hier ist eine ideale Farbabstimmung mit dem Nadel- bzw. Greiferfaden gegeben.

Der Knopfannähfaden sollte in den Materialeigenschaften gleich gewählt werden wie der Knopflochfaden, nur dadurch lassen sich die Gebraucheigenschaften abstimmen. Beim Annähen mit Knopfnäh-Maschinen empfehlen wir je nach verwendetem Nähgut und Nadeldicke Gütermann M 303 – No 100 oder Gütermann M 403 – No 70.

Bei sehr hochwertiger Kleidung werden teilweise die Knöpfe mit der Hand angenäht, hier wird neben den vorstehend erwähnten Nähfäden teilweise auch der Artikel, Gütermann M 1003 – No 30 verwendet.

Stehen AMF-Knopfannäh-Maschinen zur Verfügung, so bietet der Artikel Gütermann C 1101 – No 30 nicht nur eine sehr gute Vernähbarkeit, sondern auch hohe Haltbarkeit.

Die nachfolgende Tabelle soll als Kalkulationshilfe dienen.

Fadenverbrauch und Nähmittelkosten für ein Augenknopfloch und Reversknopfloch

Basis

Augen-Knopflochlänge: 22 mm
Überstichbreite: 1,5 mm

Revers-Knopflochlänge: 19 mm
Überstichbreite: 1,5 mm

Nähmittel	Kosten pro 1000 m	Stiche/cm	Fadenverbrauch m	Verlust (m)	Gesamtfadenverbrauch (m)	Kosten	Gesamt-Kosten
Augenknopfloch							
Alternative 1							
Nadelfaden Gütermann M 303		8,5	0,80	0,12			
Greiferfaden Gütermann M 303			0,21	0,12	1,25		
Alternative 2							
Nadelfaden Gütermann M 403		8,5	0,81	0,12			
Greiferfaden Gütermann M 403			0,21	0,12	1,26		
Alternative 3							
Nadelfaden Gütermann M 303		6,5	0,62	0,12			
Greiferfaden Gütermann M 1003			0,26	0,12	1,12		
Alternative 4							
Nadelfaden Gütermann M 403		6,5	0,63	0,12			
Greiferfaden Gütermann M 1003			0,26	0,12	1,13		
Reversknopfloch							
Alternative 1							
Nadelfaden Gütermann M 303		6,5	0,47	0,12			
Greiferfaden Gütermann M 1003			0,17	0,12	0,88		
Alternative 2							
Nadelfaden Gütermann M 303		8,5	0,61	0,12			
Greiferfaden Gütermann M 303			0,14	0,12	0,99		

Gütermann und Co. AG
8023 Zürich