

Etikettierung ; Qualitätsbezeichnung

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **87 (1980)**

Heft 9

PDF erstellt am: **12.07.2024**

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.

MAMYL können moderne Technologien mit hohen Prozessgeschwindigkeiten eingesetzt werden.

In bezug auf den Fertigbehandlungsprozess bietet die Verwendung von enzymatischen Entschlichtungsmitteln für diejenigen Textilfabriken, die eine traditionelle Anlage wie Jigger oder Haspelkufe verwenden, die gleichen Vorteile wie der Einsatz von modernen kontinuierlichen Anlagen.

Die Produkte von Novo Industri A/S, Dänemark werden in der Schweiz durch die Schweizerische Ferment AG Basel vertrieben.

Steen G. Severinsen, Research Chemist, Novo Industri A/S, 2880 Bagsvaerd, Dänemark

Etikettierung - Qualitätsbezeichnung

Textil-Etiketten, ihre Herstellung und Verwendung

Die Damenmode des 19. Jahrhunderts war geprägt durch grosse Mengen von jacquard-gemusterten Besatzbändern aus Seide und feinsten Baumwolle. Später, als die Kunstseide erfunden und in der Textilindustrie eingeführt war, war dies das hauptsächlichste Material für die Zierbänder. Als man begann, Ober- und Unterbekleidung industriell zu fertigen, war die Zeit gekommen, den Ursprung eines Kleidungsstückes mit einer gewobenen Etikette zu bezeichnen. Etiketten sind also ein typisches Erzeugnis der Jacquard-Bandweberei.

Etiketten sind kleine Bildgewebe, deren Konstruktion und Material der Jacquard-Seidenweberei zuzurechnen sind. Fast jeder Konfektionär stattet heute seine Produkte mit «seiner» Etikette aus, die etwas aussagt über die Herkunft des Kleidungsstückes, Modell, Materialbezeichnung, Grösse und Pflegeanleitung. Etiketten sind ausserdem ein ausgezeichnetes Werbemittel. Dies macht die vielfältige Anbringung bei modernen Kleidungsstücken deutlich.

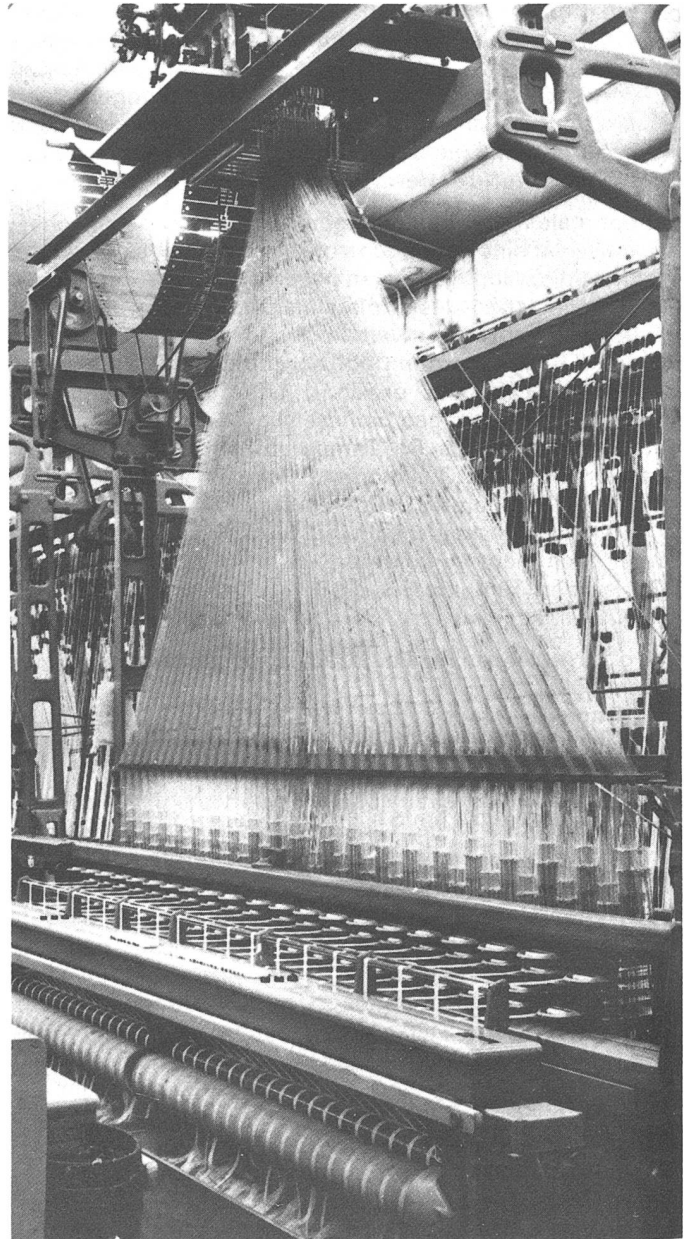
Bei gewebten Etiketten sind vom Aufbau her zwei Hauptqualitäten zu unterscheiden. Die verbreitetsten sind in Tafelfbindung und die besseren Qualitäten in 8er Kettsatin hergestellt. Für Unterwäsche werden seit vielen Jahren neben Web- auch Druck-Etiketten verwendet, wobei ein geeignetes Band mit einem entsprechenden Druckverfahren gemustert wird.

Als Kett- und Schussmaterial wird für Etiketten meist noch Kunstseide (Viscose-, Cupro-, Acetatfilament) verwendet. Vereinzelt wird für Komponenten auch Polyamid eingesetzt, was sich aber nicht durchgesetzt hat. Wegen der weltweit rückläufigen Produktion von Kunstseide wird vermehrt auf Polyester ausgewichen.

Eine Taffet-Etikette hat in der Kette eine Dichte von ca. 60 Faden/cm dtex 90-110 mit 450-600 T/m und im Grundschuss eine solche von 28-33 Faden/cm dtex 90-110 mit 120-180 T/m. Für den Figurschuss werden wegen der besseren Deckkraft Garne mit dtex 167-200 verwendet.

Satin-Etiketten haben eine Kettichte von etwa 95-105 Faden/cm und 30-35 Schuss/cm bei gleichen Titern wie für Taffet. Diese Zahlen sind lediglich Richtwerte für Etiketten, die nach dem klassischen Schiffchenwebverfahren mit festen Webkanten hergestellt werden. Die Webkanten bestehen beiderseits aus einer Hohlkante, die dem Gewebe einen sauberen Abschluss gibt.

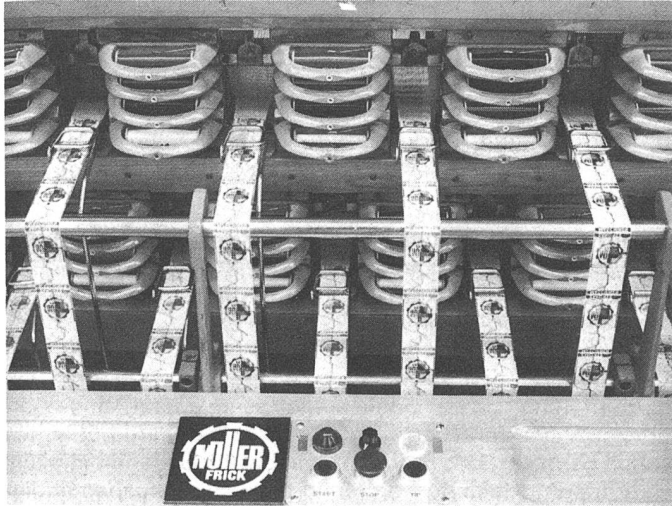
Webetiketten wurden bis vor einiger Zeit fast ausschliesslich auf Schiffchen-Bandwebmaschinen hergestellt.



Schiffchen-Bandwebstuhl

Diese Bandwebmaschinen sind bis zu 4 m breit und haben je nach Etikettenbreite 10-40 und mehr «Gänge», d. h. so und so viele Etiketten werden nebeneinander gleichzeitig gewoben. Die Schiffchen machen dabei nur einen kurzen Weg. Sie werden mit einer über die ganze Stuhlbreite reichenden Zahnstange, Zahnrädern und einer Verzahnung am hinteren Ende der Schiffchenführung durch das Fach hin und her bewegt. Meist sind bis zu 4 Schiffchen pro Band eingesetzt. Die Weblade steigt und senkt sich, je nach dem, welche Schiffchenreihe durch das Fach gehen soll. Eine gebräuchliche Jacquardmaschine mit 200-600 Platinen wird dafür verwendet.

Die Schussspülchen werden auf speziellen Spulautomaten hergestellt und haben die Grösse eines Nähfadenspülchens. Im Schiffchen muss die Fadenspannung über eine Löffelbremse und feinste Zugfederchen so gleichmässig gehalten werden, dass eine gerade Bandkante erzielt wird. Für irgend einen Breithalter ist kein Platz.



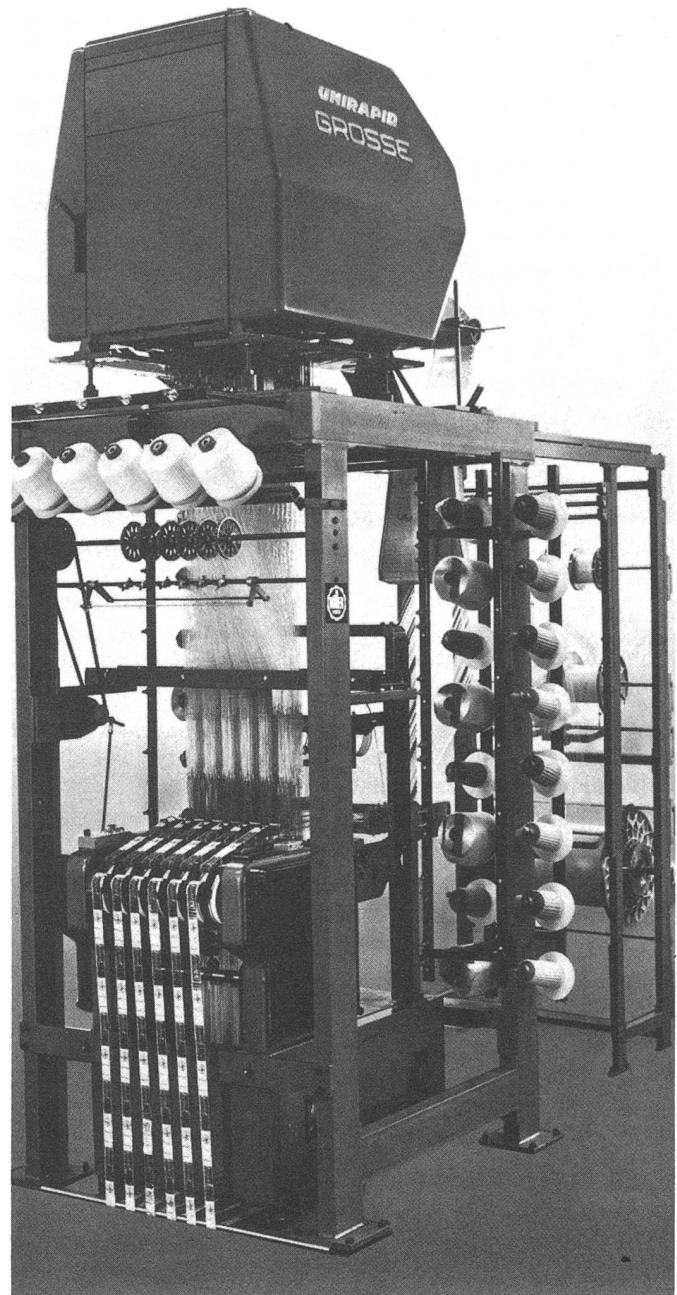
Webstelle Schiffchenwebstuhl

Die Spülchen haben nur einen sehr begrenzten Garnvorrat. Die Webgeschwindigkeit ist durch die Schiffchenbewegung begrenzt. Dies waren die Hauptgründe für die Entwicklung des Nadelwebverfahrens, das sich in der übrigen Bandweberei längst mit grossem Erfolg bewährt hat. Statt der 100–250 Schuss/min. bei mehrgängigen Schiffchenstühlen waren nach dem Nadelwebverfahren Tourenzahlen bis weit über 2500 Schuss/min. möglich. Wahrlich eine imposante Leistungssteigerung!

Schnellaufende Jacquardmaschinen mit über 750 Schuss/min. wurden entwickelt. Heute sind vor allem kleine Automaten mit 2–8 Bändern auf dem Markt. Als Schussvorlage werden normale Kreuzspulen verwendet, so dass der Spülchenwechsel, der bis zu 30% und mehr der Arbeitsbelastung einer Weberin ausmachen konnte, entfällt. Eine einfache patentierte Vorrichtung erlaubt den Einsatz von 8 und mehr Schussfarben ohne Reduzierung der Webgeschwindigkeit. Der Schuss wird beim Nadelwebverfahren immer von der gleichen Seite als Schlaufe mit einer Schussnadel eingetragen. Auf der Austrittseite wird mit Hilfe einer Wirknadel die Schusschlaufe erfasst und mit der nächstfolgenden verhäkelt. Geeignete Massnahmen gewährleisten eine hohe Laufmaschensicherheit und eine dünne, kaum sichtbare Häkelkante. Da im Gewebe immer ein Doppelfaden liegt, muss feineres Schussmaterial verwendet werden.

Beide Webverfahren, Schiffchen- und Nadelweben, haben den Nachteil, dass die Breiten nur in sehr begrenztem Rahmen geändert werden können.

Das modernste Webverfahren für Etiketten wurde dank den synthetischen Garnen in der Etikettenweberei eingeführt. Es ist zwar schon seit den 20er Jahren bekannt, war aber mangels geeignetem Material wieder in Vergessenheit geraten. Es ist das «Breitweb-Schneid-Verfahren». Eine normale Hochleistungs-Breitwebmaschine mit Jacquardeinrichtung dient als Basis. Eine patentierte Trennvorrichtung an der Webmaschine teilt die Gewebbahn in die gewünschte Etikettenbreite von 10–200 mm. Es können bis jetzt nur thermoplastische Garne (PE, PA usw.) verwendet

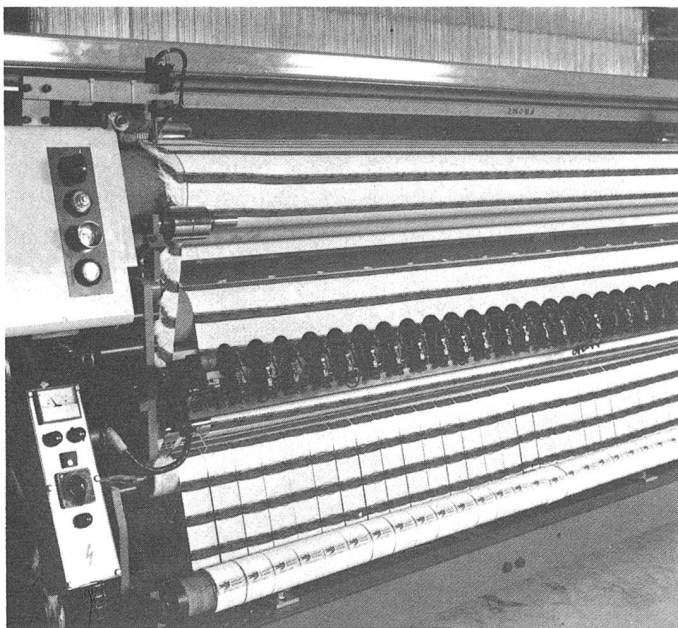


Moderne Nadelbandwebmaschine mit schnellaufender Jacquardmaschine

werden. Mit Hilfe eines geeigneten heizbaren Trennelements wird eine Gasse in das Gewebe geschmolzen, so dass die Kett- und Schussfäden an der Schmelzkante miteinander verkleben und so eine feste ausreissichere Kante gebildet wird. Eine anschliessende Thermofixierung glättet das Band.

Seit langem sind auch Drucketiketten auf dem Markt. Als Druckbänder dienen meist vorbehandelte Kett satinbänder, die aus normal breiten Acetatgeweben heiss geschnitten werden. Damit wird ein Verschweissen der Kanten erreicht. Baumwollbänder werden vor dem Schneiden appetriert, um das Ausfransen zu verhindern.

Acetatbänder werden mit acetatlöslichen Farben nach dem Buchdruck-, Rotationstiefdruck- und nach dem Filmdruckverfahren bedruckt. Diese unterschiedlichen Druckverfahren und die entsprechenden Farben haben Einfluss auf die erreichbaren Qualitäten und Echtheiten.



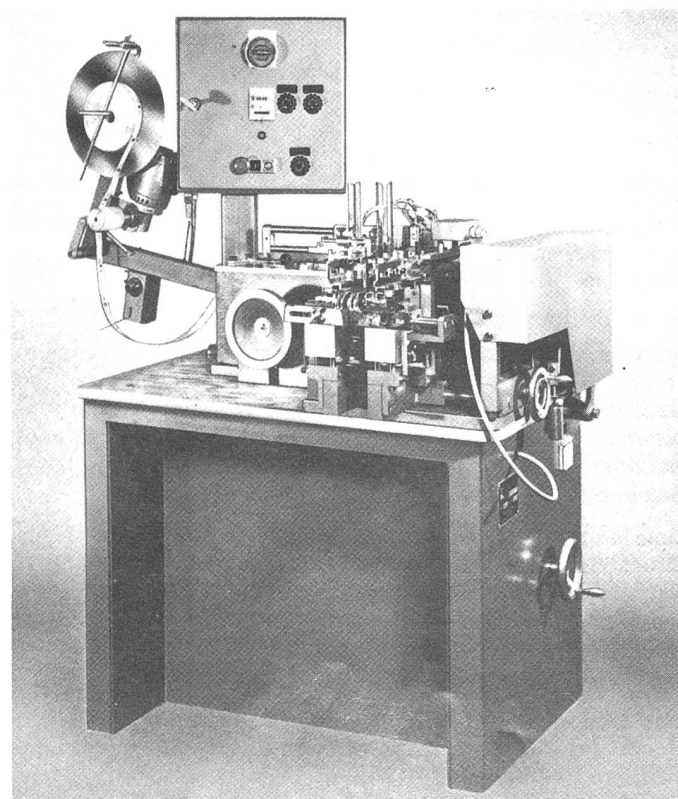
Moderne, schützenlose Webmaschine mit Etiketten-Trennvorrichtung

Früher wurden Etiketten ab Stuhl nur auf Fehler kontrolliert, gemessen und aufgerollt dem Kunden geliefert.

Gewobene Satinetiketten werden meist kalandriert, um auf der Oberfläche einen Seidenglanz zu erhalten. Besondere Behandlungen sind spezielle Appreturen.

Statt auf Rollen werden seit einiger Zeit fertig geschnittene und gefaltete Etiketten von den Kunden gewünscht, da namhafte Nähmaschinenfabriken Einnähsautomaten für Etiketten auf den Markt gebracht haben. Dies bedingt eine sehr genau eingehaltene Toleranz in Länge und Breite.

Etiketten werden auf Schneid- und Faltautomaten geschnitten und wenn nötig gefaltet.



Etikettenschneid- und -faltmaschine

Etiketten aus vollsynthetischen Garnen können heiss geschnitten werden, so dass die Schnittkanten verschweisst sind. Sie brauchen nicht unbedingt endgefaltet werden. In Anzügen und Vestons sind die Hauptetiketten meist endgefaltet und auf allen 4 Seiten an der Brusttasche angenäht, wie auch auf der Gesässtasche von Jeans.

Für Hemden und Blusen wird vielfach die Mittenfalte bevorzugt, wenn die Etikette innen mit dem Kragen eingenäht wird. Auch endgefaltete, an 2 Seiten angenähte Etiketten sind festzustellen. Die unterschiedlichen Befestigungen sind darauf zurückzuführen, dass Etiketten in den verschiedensten Fertigungsstufen in das Kleidungsstück eingearbeitet werden.

Bei Strick- und Sportbekleidung wird manchmal eine schräg gefaltete Etikette angewandt. Sie dient in diesem Fall als Aufhänger.

Die «Manhattan-Faltung» kam erst vor einiger Zeit auf. Sie ist eine Kombination von Mitten- und einseitiger Endfaltung. Ein solches Etikett kann wie ein mittengefaltetes auf die Naht gebracht werden.

Bei Schuhen sind seit einiger Zeit gewebte Etiketten mit glattem Schnitt in der Sohle eingelassen, anstatt eines Aufdrucks. Viele Versuche wurden mit aufklebbaren Etiketten schon gemacht. Das Problem ist dabei die Geschmeidigkeit, Haftung am Kleidungsstück und die Reinigungsbeständigkeit des Klebstoffs. Die Unterlage ist in der Mehrzahl ein Futterstoff, auf dem der Klebstoff nur ungenügend haftet. Versuche mit Ultraschallverschweißung brachten ebenfalls keine positiven Resultate. Bei Maschenwaren kommt ohnehin nur das Einnähen in Betracht, da die Elastizität des Kleidungsstücks nicht beeinträchtigt werden soll.

Nachdem in mehreren Ländern eine gesetzliche Textilkennzeichnungspflicht eingeführt wurde, gab dies der Etikettenindustrie einen gewissen Auftrieb. Verbände der Konfektions- und Waschmittelindustrie förderten ebenfalls den Etikettenverbrauch, indem Pflegeanleitungen für die verschiedenen Faserarten ausgearbeitet wurden. Einheitliche Symbole gestatten der Hausfrau und den Chemischreinigern die richtige Behandlung eines Wäsche- oder Kleidungsstücks.

Bekannte Institutionen wie «Wollsiegel» auf internationaler und «SARTEX» auf nationaler Ebene betreiben die Aufklärung der Verbraucher.

Teilweise sind Etiketten anzutreffen, die in keiner Weise dem Kleidungsstück angemessen sind. In einer teuren Damenjacke eines renommierten Modehauses war eine billige Drucketikette eingenäht! Andererseits wird es wohl niemandem einfallen, in Unterwäsche für Kinder Satin-Etiketten zu verwenden.

Der Versuch, Etikettenbreiten in einer DIN-Norm zu regeln, fand im DIN-Entwurf 61240 seinen Niederschlag. Die Norm nahm einerseits Rücksicht auf die Jacquardmaschinenteilung und andererseits auf den logarithmischen Aufbau der Normzahlen. Die Längen waren meist von 5 zu 5 mm abgestuft und unterlagen keiner Vorschrift. Der Norm-Entwurf wurde nach letzten Informationen wieder zurückgezogen.

Zu den Etiketten sind auch gewebte Abzeichen und Festbündel zu zählen. Abzeichen sind meist aus Baumwolle gefertigt, stark appretiert und gestanzt. Sie werden hauptsächlich auf Sport- und Freizeitbekleidung verwendet.

Festbündel werden ein- oder mehrfarbig auf Nadelbandwebautomaten gewoben und mit einem billigen Druck versehen, entsprechend ihrem kurzen Verwendungszweck.

Clubabzeichen, Firmensignete, Wappen und Badges von Kurorten, Schulen usw. werden meist als Stickerei ausge-

führt. Dies mag bei kleinen Stückzahlen bei entsprechend hohem Preis gerechtfertigt sein. Sie werden auf Filz oder direkt auf das Kleidungsstück aufgebracht.

In der Etikettenweberei entstehen auch Bildgewebe. Als hohe Kunst der Jacquardweberei gelten Jahreskalender, Nachbildungen von Kupferstichen und Gemälden zu Werbezwecken.

Die Band- und Etikettenwebereien konzentrierten sich, wie auch andere Textilsparten, in bestimmten Gebieten. In Deutschland war es Wuppertal und Umgebung. Frankreich hat als Zentrum St. Etienne in der Nähe von Lyon. Grossbritannien hat eine bedeutende Etikettenindustrie in Mittelengland, auch Oberitalien, Niederlande, Belgien und die CSSR haben bedeutende Produktionsstätten, um nur einige zu nennen.

In der Schweiz ist die Etikettenproduktion im Vergleich zum Ausland nicht sehr gross. Mit ein Grund dürfte in der hohen Importquote von Bekleidung und hohen Fabrikationskosten zu suchen sein.

Im Gegensatz dazu ist die in Fachkreisen bedeutendste Bandwebmaschinenfabrik mit Tochterunternehmen in Italien und Verkaufsniederlassung in Deutschland die Firma J. Müller AG in Frick. Sie liefert Bandwebmaschinen modernster Konstruktion in alle Welt.

K.T. Schmid, Textil-Ing., CH-5200 Windisch

Die gewobene Etikette

Etikettiert ist heute in der Textilindustrie fast jedes Erzeugnis. Dabei erfüllt die Etikette grundsätzlich zwei Aufgaben:

- die Etikette als Informationsträger
- die Etikette als Werbemittel

In verschiedenen Zweigen der Textilindustrie muss aber die Etikette beide Funktionen zugleich übernehmen. Dies einerseits aus Rationalisierungsgründen und andererseits, weil der Verbraucher heute möglichst viele Informationen über das Produkt verlangt.

Die Etikette als Informationsträger

Obwohl gesetzlich nicht vorgeschrieben, befolgen immer mehr Fabrikanten, auch im eigenen Interesse, die Richtlinien der SARTEX und die Empfehlungen der Konsumentenorganisationen, ihre Produkte möglichst vollständig auszuzeichnen mit:

- der Grösse
- der Materialzusammensetzung
- den Pflegezeichen
- dem Herstellungsland

Es gibt aber bereits Hersteller von Textilien, welche darüber hinaus auf der Etikette noch weitere Informationen abgeben. Beispielsweise bei Hemden neben der Grösse auch die Taille oder neben den Waschsymbolen noch zusätzliche Instruktionen und Pflegehinweise.

Die Etikette als Werbemittel

Besonders in der Bekleidungsindustrie und dort vor allem bei Produkten, welche die junge Generation ansprechen, erfüllt die Etikette eine wichtige Funktion als Werbemittel. Das Produkt selber ist dann der beste Werbeträger, wenn auf der Aussentasche einer perfekt sitzenden Jeans die Etikette gut sichtbar ist.

Eine gut gestaltete, in Grösse, Farbe und Qualität einwandfreie Etikette ist ein Blickfang und kann darüber hinaus als Gütezeichen wirken.

Nicht selten wird einem billigen Produkt mit einer exklusiven Etikette ein teures Image gegeben. Andererseits existiert auch das Gegenteil, wo ein qualitativ hochstehendes Produkt mit einer ungünstig gestalteten Etikette von minderer Qualität versehen wird.

Die Etikette hat aber nur dann Ihre Berechtigung als Werbemittel, wenn die Gestaltung und Ausführung wie auch die Konfektionierung einwandfrei ist.

Die Etikettierung

Eine nicht tadellos ein- oder angenähte Etikette wird nie erfolgreich für das Produkt werben können.

In den meisten Fällen werden heute die Etiketten vom Hersteller bereits geschnitten und gefaltet geliefert. In modernen, rationell eingerichteten Betrieben der Konfektionsindustrie wird die Etikette heute vollautomatisch eingenäht. Dies geschieht direkt von der Rolle weg, und der Zeitaufwand beträgt einige Sekunden.

Für jeden Artikel die ideale Lösung der Etikettierung zu finden, gehört auch zu unseren Aufgaben.

Die Entstehung einer neuen Etikette

Die «Geburt» einer neuen Etikette gliedert sich in folgende zwei Teilbereiche:

- Idee-Realisation-Gestaltung-Reinzeichnung
- Fabrikation

Von der Idee bis zur Lieferung der fertig ausgerüsteten Etikette brauchen wir mindestens 6-8 Wochen Zeit.

Natürlich steht oft mehr als nur eine vage Vorstellung am Anfang. Ein Schriftzug oder ein bestehendes Signet kann übernommen werden, was die Lieferzeit verkürzt. Hat der Kunde aber nur eine Idee oder gar keine Vorstellung der neuen Etikette, arbeiten wir für ihn verschiedene Vorschläge aus und erstellen eine Reinzeichnung. Unsere Bemühungen können auch parallel mit dem Grafiker des Kunden laufen. Die Vorschläge werden dann miteinander verglichen und eventuelle technische Schwierigkeiten in bezug auf die Möglichkeiten der Webtechnik gelöst.

Ein Signet oder ein Schriftzug, welcher so entstanden ist, und uns als Vorlage für die neue Etikette dient, verursacht dem Kunden keine Kosten, sondern ist eine unserer Dienstleistungen.

Die Reinzeichnung wird dann als Vorlage für die Erstellung der Jacquardkarte verwendet. Aufgrund dieser werden die Etiketten gewoben und anschliessend ausgerüstet und konfektioniert.

Die gewobene Etikette in der Zukunft

In den letzten Jahren sind verschiedene neue Möglichkeiten der Etikettierung auf den Markt gekommen. Darunter gibt es sehr gute Systeme, welche aber oft nur ein eingegrenztes Anwendungsgebiet abdecken.

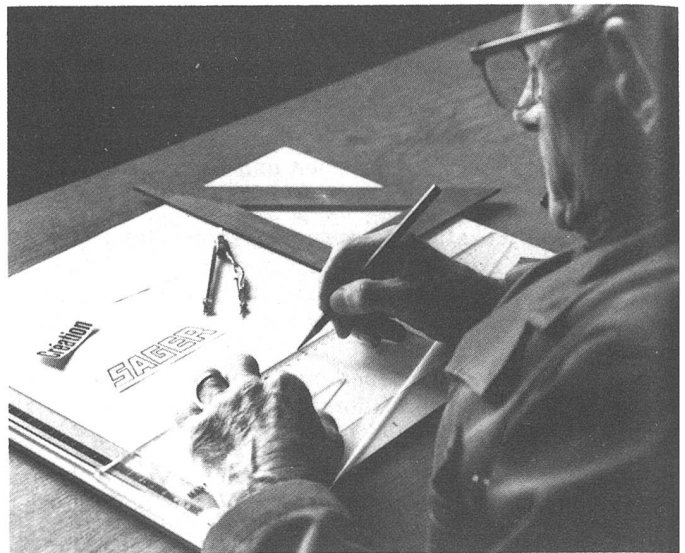
Die vielen Anwendungsmöglichkeiten, die Qualität und auch der Kosten/Nutzen-Faktor werden in vielen Fragen der Etikettierung der gewobenen Etikette den Vorzug geben.

L. Schuler, SCHULER & CO, 8038 Zürich

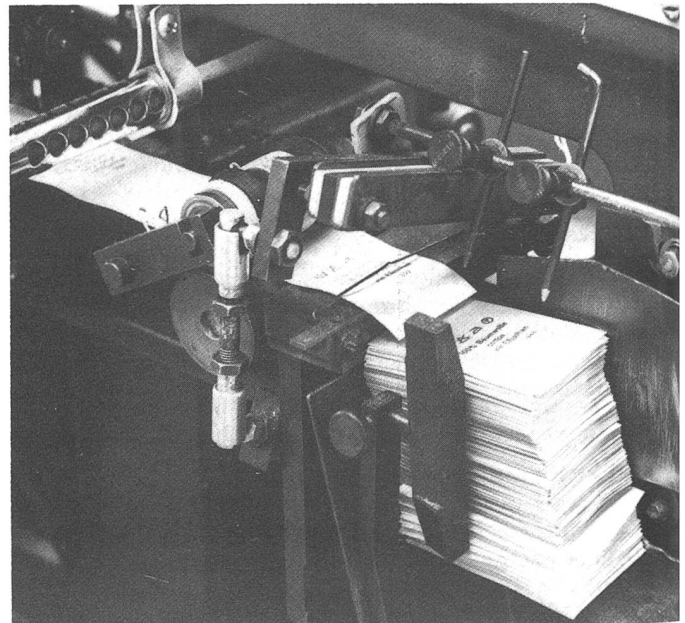
Das gewisse Etwas

Herr Schneidermann hat Sorgen! Mit grosser Umsicht und frühzeitig genug hat er – Fachdetailist vom Scheitel bis zur Sohle – ausgewählt und eingekauft. Bald werden die Lieferungen eingehen. Die Werbung ist geplant. Die nächste Verkaufs-Saison kann anlaufen. Ein gewisses «Etwas» fehlt allerdings noch. Die Bekleidungsstücke, die Herr Schneidermann anbietet, sind für ihn keine Massenware, seine Kunden nicht lediglich Schachfiguren, die man möglichst erfolbringend einsetzt. Individuell geschmackvoll gekleidet, möchte er die Leute sein Verkaufsort verlassen sehen. Das fehlende gewisse «Etwas» hätte den Beweis zu erbringen, dass man bei ihm so gut beraten und bedient wird. – Der Plastic-Sack mit aufgedruckter Firma ist vorhanden. Der Reklamedienst, den er leistet, scheint aber für diesen Zweck doch zu kurzlebig. Visitenkarten mit aufgedruckter Empfehlung möchte man anstecken, doch diese stören beim Gebrauch und werden gleich wieder entfernt. – Herr Schneidermann greift zu seiner Fachzeitschrift, blättert um und stösst auf ein Angebot für Einnäh-Etiketten. Das ist die Lösung! Ein Anruf schafft den ersten Kontakt. Fein – die Offerte kann er schon morgen bekommen. Doch welche Ausführung soll gewählt werden? Dunkler Satin mit Goldschrift? Das geht für Mäntel und Herrenkonfektion, ist aber undenkbar für helle Damenkleider. Zudem – Konfektionsstücke erfordern grössere Formate als Pullis oder Blusen. Ob graphische Arbeit für zwei verschiedene grosse Signete nicht zu hohe Kosten verursachen wird? – Lässt sich der gewünschte Schriftzug z. B. von einer Visitenkarte oder Reklame übernehmen, ist optische Anpassung auf das Etikettenformat kein Problem und stellt auch keinen nennenswerten Kostenfaktor dar. Sparen ist wohl eine Tugend. Hier gilt es aber zu bedenken, dass die eingenähte Etikette eine gezielte Werbung bietet, die tatsächlich den entsprechenden Kundenkreis erreicht. Das macht sie preisgünstig, denn es muss nicht im voraus ein grosser Prozentsatz abgeschrieben werden, der – wie bei vielen Massendrucksachen – ins Leere geht. Fachdetailisten sind geschätzte Kunden des Etiketten-Herstellers. Die eigentlichen Grossverbraucher findet man jedoch unter den Industrie-Betrieben. Die Anforderungen, die diese an die Etiketten stellen, sind etwas anderer Art. Hier gilt es oft, möglichst zahlreiche Informationen auf kleinem Raum unterzubringen. Materialdeklarationen, Pflegeanleitungen, Grössennummern und Markenzeichen werden heute vom Verbraucher selbstverständlich und mit Recht gefordert, und sie bieten auch dem Verkäufer eine wertvolle Hilfe. International anerkannte Symbole machen in allgemein verständlicher Zeichensprache bekannt, was umfangreichen mehrsprachigen Klartext erfordern würde, so die Pflegezeichen, das Wollsiegel usw. Ein textiles Erzeugnis bietet dem Käufer vermehrt Freude, wenn er in der Lage ist, es dank leicht verständlicher Pflegeanleitung über längere Zeit in gutem Zustand zu erhalten. Dem Verkäufer hilft die Pflege-Etikette, eine zufriedene und treue Kundschaft zu sichern, und was könnte er sich mehr wünschen?

Der erste Schritt auf dem Weg zur Etikette ist die Abklärung des Bedarfes. Welche Hinweise hat sie zu vermitteln, welche Dimension ist angemessen, welche Farben geeignet? – Ganz am Rande versteht sich, dass die anzufertigende Stückzahl den Gestehungspreis sehr erheblich beeinflusst. – Es folgt die Arbeit am Reissbrett. Verschiedene Textteile

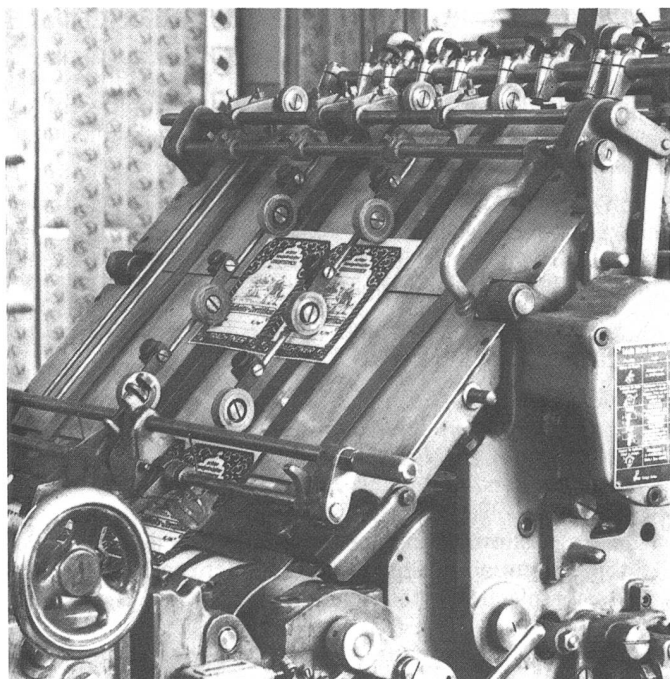


und Symbole gilt es in graphisch ansprechender Weise auf der verfügbaren Grundfläche anzuordnen und die richtigen Proportionen herauszuarbeiten. Grundsätzlich ist auch hier der Wunsch des Auftraggebers massgebend, was nicht ausschliesst, dass ihn der Hersteller auf Einzelheiten seines Vorschlages aufmerksam macht, die sich während des späteren Gebrauches der Etiketten nachteilig oder gar störend auswirken würden.



Auf Grund des bereinigten Entwurfes wird der Druckstock erstellt. Nun ist es Sache des Druckers, Cliché, Farbe und Druckgut so in die Maschine einzugeben, dass sie die fertigen Etiketten Stück für Stück – einzeln geschnitten oder am laufenden Meter – in gleichmässig guter Ausführung auswirft. Sauberes Arbeiten, gründliches Reinigen von Maschine und Werkzeugen sind wesentliche Voraussetzungen für das gute Resultat.

Die Verwendung textiler Etiketten beschränkt sich keineswegs nur auf die Bekleidung. Heimtextilien – Vorhänge, Bodenbeläge – Musterkollektionen, hin und wieder auch technische Bedarfsartikel, werden auf diese Weise gekennzeichnet. In diesen Bereichen finden meist selbstklebend oder aufbügelbar gummierte Etiketten Anwendung, oft in erheblich grösseren Formaten. Häufig werden hier Vordruk-



ke verlangt, die sich später handschriftlich oder mit der Schreibmaschine von Fall zu Fall ergänzen lassen.

Das Leben – auch das wirtschaftliche – setzt sich aus Einzelheiten zusammen. Wert- und mengenmässig ist die Etiketten-Fabrikation ein Steinchen im grossen Mosaik der Textil-Industrie, ein Steinchen allerdings, das dem einen unentbehrliche Informationen verschafft und Dienste leistet, dem andern zu Arbeit und Brot verhilft.

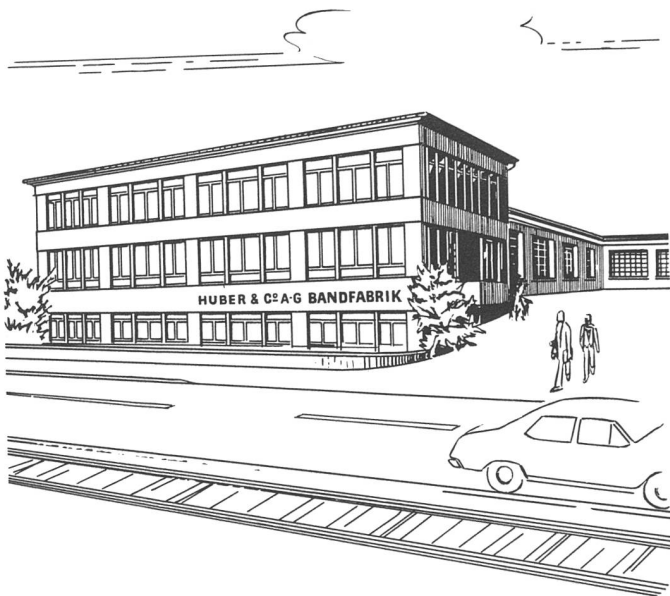
Wir Etiketten-Hersteller haben den Ehrgeiz, unser Steinchen im Mosaik zum Leuchten zu bringen.

Sager + Cie., CH-5724 Dürrenäsch

Etiketten

Die Firma Huber & CO. AG, Bandfabrik, CH-5727 Oberkulm, besteht seit 1864, unter heutigem Namen seit 1908; sie ist spezialisiert auf die Herstellung von gewobenen Bändern und beschäftigt rund 45 Mitarbeiter. Im reichhaltigen Sortiment an Qualitätsbändern findet man:

Bänder für die Mercerie, Vorhangindustrie, Konfektionsindustrie, Elektroindustrie usw.



Nachdem meistens die Kunden, welche Bänder brauchen, auch Etiketten benötigen, hat die Firma 1976 beschlossen, sich für das Drucken von Etiketten einzurichten. Über das Druckverfahren war man sich von Anfang an nicht ganz einig, da das bekannteste, das Tiefdruckverfahren, zu viele Nachteile bringt. Für jeden Druckauftrag muss eine Druckwalze pro Farbe hergestellt werden; diese sind sehr kostspielig. Aus diesem Grunde hat man sich nach anderen Verfahren umgesehen und sich nach langem und exaktem Studium entschlossen, ein spezielles Druckverfahren mit preisgünstigen Clichés einzusetzen. Dies hat den Vorteil, dass man auch kleinere Mengen rationell und damit preisgünstig herstellen kann. Durch ein spezielles Cliché-Herstellungsverfahren entfallen zum Teil die bekannten hohen Clichékosten. Hauptsächlich wird Acetatband, Baumwollband und auch Vliess-Stoff bedruckt, auch selbstklebende und aufbügelbare Bänder. Die Firmen-Etiketten, Materialzusammensetzungs-Etiketten, Pflegezeichen-Etiketten und Grössennummern werden auf Rollen oder heiss geschnitten, d.h. abgeschweisst, so dass sie nicht ausfransen können, abgeliefert. Eine spezielle Behandlung garantiert die Waschechtheit der Etiketten.

Die Anlage wurde zudem mit einer Photozellensteuerung versehen, was erlaubt, punktgenauen Mehrfarbendruck herzustellen. Also können problemlos Firmen-Etiketten mehrfarbig gedruckt werden.

Nachdem seit bald 4 Jahren Etiketten gedruckt werden, kann die Firma Huber auf ihren grossen Kundenkreis stolz sein. Alle Firmen, welche einen Versuch mit diesem Verfahren wagten, haben es nicht bereut und empfehlen uns als Etiketten-Lieferanten weiter. Das spezielle Verfahren ist nämlich schnell, preisgünstig, und die Etiketten sind natürlich waschecht.



50 % POLYESTER
50 % BAUMWOLLE / COTTON

60

FÜR INDUSTRIEWÄSCHE 95

46 – 72 80

40 40 40

Das Neuste, das Huber auf den Markt bringt, sind Etiketten im Siebdruckverfahren. Die Druckfarbe kann so dicht aufgetragen werden, dass die Deck- und Leuchtkraft der Farben ungeahnte Effekte verursachen. Es ist möglich, auf eine schwarze Etikette ein blütenweisses Weiss zu drucken. Umgekehrt können Abbindpunkte wie bei gewobenen Etiketten gedruckt werden, so dass für den Laien nicht festzustellen ist, ob es sich um gedruckte oder gewobene Etiketten handelt. Es können dabei viel leuchtendere Effekte und feinere Linien als bei gewobenen Etiketten erzielt werden. Es scheint, dass das komplizierte und aufwendige Jacquard-Webverfahren durch dieses Druckverfahren weitgehend ersetzt werden kann, umso mehr, als die Preise wesentlich tiefer liegen. Die Farben sind absolut kochecht.

H. Bruhin, Huber & Co. AG, CH-5727 Oberkulm

Beachten Sie bitte unsere geschätzten Inserenten!

Non Wovens

Vliesverfestigung mit Copolyamid - Schmelzklebefasern

SWISS POLYAMID GRILON Typen K 115 und K 140

GRILON K 115 und K 140 sind thermoplastische Binde- oder Schmelzklebefasern aus Copolyamid. Copolyamide entstehen durch die gemeinsame Polymerisation verschiedener, polyamidbildender Monomere.

Durch gezielte Copolymerisation werden die Eigenschaften unserer GRILON K 115 und K 140-Typen den Erfordernissen der Verarbeitung und den Anforderungen die an das Endprodukt gestellt werden angepasst.

Folgende Vorteile zeichnen unsere Schmelzklebefasern GRILON K 115 und K 140 aus:

- Hohe Haftkraft auf Fasern.
- Die mechanischen Eigenschaften sind so ausgelegt, dass eine einwandfreie Verarbeitung auf allen gebräuchlichen vliesbildenden Anlagen gewährleistet ist.
- Unempfindlichkeit gegenüber thermischer Behandlung. Unsere Schmelzklebefasern werden auch bei hoher Schmelztemperaturüberschreitung nicht zersetzt.
- Gute chemische Beständigkeiten.

Mechanische Eigenschaften

In der Tabelle «Datenvergleich» sind die wichtigsten Eigenschaften der GRILON K 115 und K 140-Schmelzklebefasern unserer normalen Polyamidfaser GRILON CS 3 gegenübergestellt. Wie man aus dieser Tabelle sowie dem Diagramm «Vergleich der Faserfestigkeiten» ersehen kann, sind die mechanischen Eigenschaften von GRILON K 115 und K 140 den PA 6 - Typen angeglichen. Durch diese Anpassung ist eine einwandfreie Verarbeitung bei der Vliesbildung und den nachfolgenden Prozessen gewährleistet.

Datenvergleich

SWISS POLYAMID GRILON	Typ	K 115	K 140	[PA 6] Typ CS 3
Reissfestigkeit	cN/dtex	3-4	4-5	4-5
Bruchdehnung	%	80-110	70-100	80-100
rel. Nassfestigkeit	%	90	90	85-90
rel. Nassbruchdehnung	%	105	105	105
Feuchtigkeitsaufnahme (20 °C-65% r.F.)	%	2.0-2.5	1.0-1.5	4-5
Spez. Gewicht	g/cm ³	1.07	1.07	1.14
Schmelzbereich	°C	110-120	135-145	215-218