

Non Wovens

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **90 (1983)**

Heft 5

PDF erstellt am: **30.06.2024**

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.

Non Wovens

Non-Woven-Produkte nach dem aerodynamischen System

Der Satz: «Nonwovens können individuell allen Einsatzbereichen angepasst werden», hat nichts an Bedeutung verloren. Von Seiten der Maschinenhersteller wurde

dem erweiterten Einsatzbereich von Nonwovens voll Rechnung getragen. Verschiedene Faktoren beeinflussen den Vliesbildvorgang, wie z. B.

- Faserorientierung
- Flächengewichtsbereich
- Titer und Stapellänge
- Produktionsgeschwindigkeit und Qualität
- sowie der Einsatzzweck

Bei der Fehrer Nonwoven-Anlage Type V21/K12 (Abb. 1) wird auf der Vliesanlage V21 ein Vorvlies gebildet, welches durch die Wirrvlieskarde K12 in Einzelfasern aufgelöst und zu einem dreidimensionalen Wirrvlies abgelegt wird.

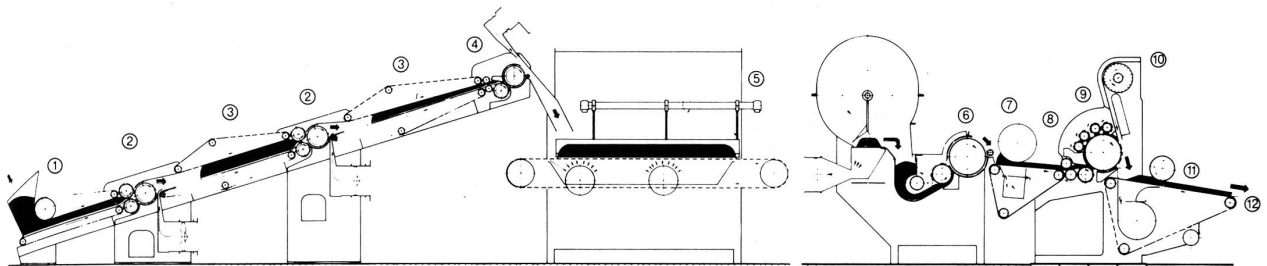


Abb. 1 Wirkungsweise der V 21/K 12

- 1 = Beschickung mit erster Verdichtungsstrecke,
- 2 = erstes und zweites Voröffnungsaggregat,
- 3 = zweite und dritte Verdichtungsstrecke,
- 4 = drittes Öffnungsaggregat für Feinauflösung
- 5 = Vorrichtung für exakte Verteilung des Fasermaterials (pat.)

- 6 = Öffnungsaggregat für weitere Feinauflösung
- 7 = für Beschickung der Wirrvlieskarde K 12 aerodynamische Vorvliesbildung
- 8 = Muldentisch und Einlaßwalze mit Sägezahnbelag für weitere Faserauflösung
- 9 = zwei Arbeiter- und Wenderwalzen zur Auflösung des Fasermaterials bis in Einzelfasern

- 10 = Querstromgebläse für Fasertransport zur Siebbandoberfläche
- 11 = Endlos-Siebband mit Saugemotor und Saugventilator
- 12 = Zur Vorvernadelungsmaschine oder anderen Verfestigungseinrichtungen

Prinzip und Wirkungsweise der aerodynamischen Vliesbildung:

- Progressive Faseröffnung im Beschickungsteil der V 21
- Volumetrische Mengenkontrolle
- Breitenverteilung durch patentiertes System
- Vorvliesbildung
- Öffnen des Vorvlieses in Einzelfasern durch Zusammenwirken eines schnell rotierenden Tambours mit 2 Arbeiter/Wenderpaaren
- Ablösen der Einzelfasern aus der Garnitur des Tambours durch Fliehkraft
- Transport der Einzelfasern zum Siebtransporteur durch den Luftstrom des Querstromgebläses.

Die unterschiedlichen Vliesstoffgewichte werden durch die stufenlose Verstellmöglichkeit der Siebtransporteur-

geschwindigkeit gebildet (Standardgeschwindigkeitsbereich 0,5–50 m/min, Gewichtsbereich 10 g–2000 g/m²).

Die Sägezahnarnituren der K12 sind so ausgelegt, dass die Verarbeitung von Fasern im Feinheitsbereich von 1,5 den bis 20 den mit korrespondierendem Stapel mit ein und derselben Garnierung möglich ist.

Das Rohvlies wird in den meisten Fällen mechanisch, thermisch oder chemisch verfestigt und nur in einigen Einsatzgebieten unverfestigt angewandt.

Die Einsatzgebiete, der auf der Fehrer Vliesmaschine V21/K12 hergestellten Vliese, gliedert sich wie folgt (ohne Berücksichtigung der anschließenden Verfestigung):

- Feinvliese für Wegwerfartikel, z.B. Disposables
- Einlagevliese für Oberbekleidung

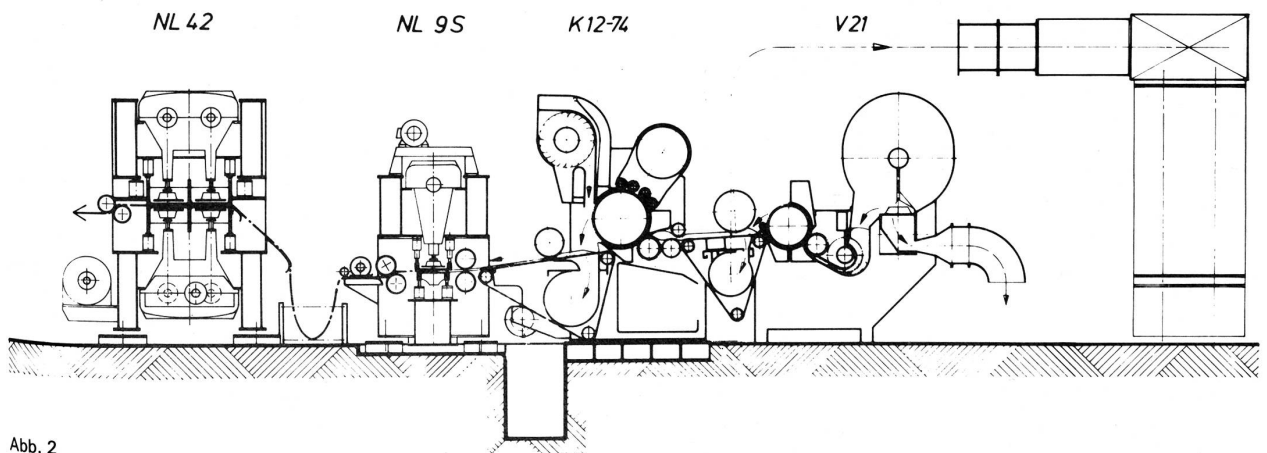


Abb. 2

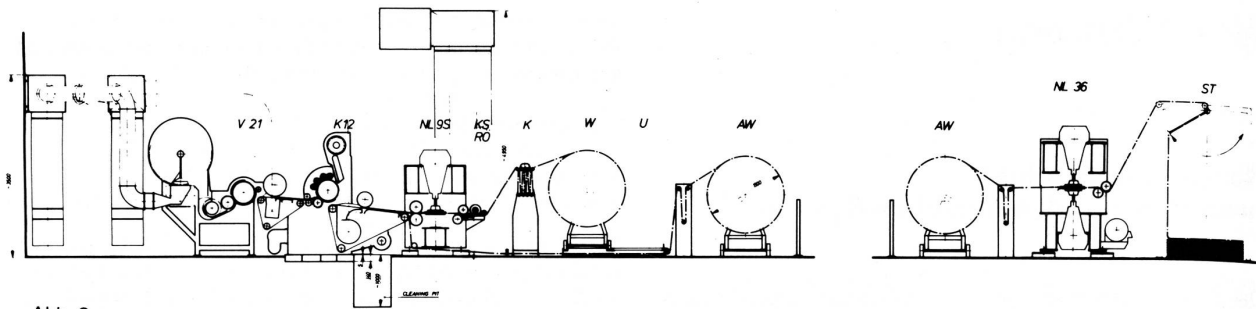


Abb. 3

- Voluminöse Füllvliese z.B. für Anoraks, Morgenwäsche, Steppdecken, Schlafsäcke, Polster usw. Ein Vorteil der Wirrvliesstruktur, welche besonders bei der Herstellung von Füllwatten zum Tragen kommt, ist eine Fasereinsparung bis zu 25% bei gleichem Isoliervermögen (verglichen mit getäfelm Vlies).
- Polsterwatten und Abdeckvliese
- Vliese für die Schuhindustrie
- Filtervliese
- Geotextilien. Bei diesen Vliesen für den Einsatz im Bauwesen (Hoch-, Tief-, Wasser-, Eisenbahn- und Tunnelbau usw.) werden Festigkeitswerte gefordert, welche in Längs-, Quer- und Diagonalrichtung annähernd gleich sein sollen. Durch die Wirrlage der Fasern im Vlies werden sehr gute Verhältniswerte erzielt.

Die Abb. 2 zeigt eine Produktionslinie zur Herstellung von Geotextilien.

- Basismaterial für Beschichtungen
- Basismaterial für Syntheseleder
- Vliese für genadelte Decken (Abb. 3 zeigt eine Nonwoven-Anlage zur Herstellung von genadelten Decken)
- Vliesauflagen auf Tuftingträgermaterialien
- Wandbeläge und Nadelfilzteppiche

Durch die steigenden Materialkosten und durch die Tatsache, dass der Verfügbarkeit von Rohstoffen natürliche Grenzen gesetzt sind, werden heute mehr und mehr Abfallmaterialien wieder aufbereitet und so die Rohstoffe optimal genutzt.

Die Verarbeitung solcher Sekundärrohstoffe bildet einen weiteren Einsatzzweck der Fehrer Vliesmaschine. So werden z.B. Füllvliese, Teppiche, Putztücher, Isolierfilze und Sekundär-Teppichrücken aus Regeneratfasern hergestellt.

Bei den Einlagevliesen, welche aus Abfallmaterial hergestellt werden, wird meistens ein geringer Prozentsatz Polypropylen beigemischt (Substandard), wodurch eine anschließende thermische Verfestigung (PP als Schmelzfaser) möglich ist.

Für die mechanische Verfestigung im Anschluss an die Vliesmaschine kann Fehrer eine grosse Anzahl von Nadelmaschinen anbieten. Die Nadelmaschinen sind aus Antriebselementen aufgebaut, wobei jedes Antriebselement (1,1 m, 1,2 m oder 1,3 m breit) über ein eigenes Schmiersystem verfügt und voll ausgewuchtet ist, wodurch ein vibrations- und störungsfreier Dauerbetrieb ermöglicht wird.

Aufgrund der Elementbauweise und der angewandten Auswuchttechnik erübrigt sich die Anfertigung eines aufwendigen Fundamentes. Die Maschinen können auf die serienmässigen Schwingungsdämpfer frei aufgestellt werden.

Die Nadelmaschinen werden in Arbeitsbreiten von 1,1 bis 6,6 m (standard) und mit Nadelzahlen von 1000 N/m bis 30000 N/m gebaut.

Nadelmaschinen von 1000 N/m bis 3000 N/m werden als Vorvernadelungsmaschinen verwendet (Typen NL 28/S, NL 6/S, NL 9/S), wobei eine spezielle Einlassvorrichtung das Vlies bis zur ersten Nadelreihe führt und so für ein verzugsarmes Vernadeln sorgt. Die Einlassituation ist aus der Abb. 4 ersichtlich: Einlasswalzen mit grossem Druckmesser sowie Führungsrechen.

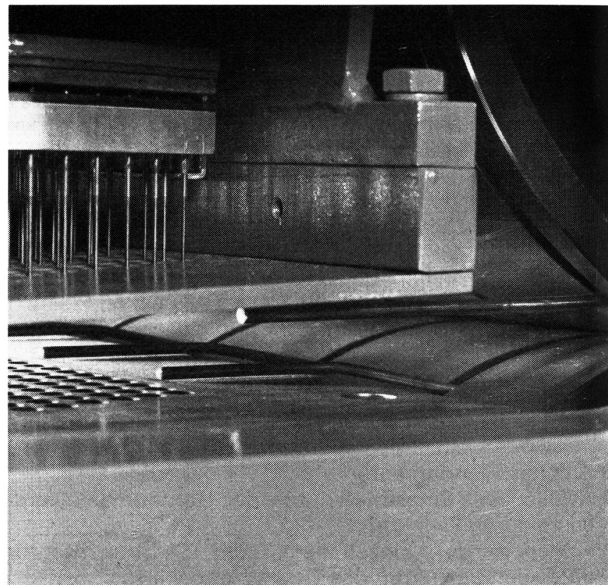


Abb. 4

Als Finish-Nadelmaschinen werden die Typen NL 12, NL 21, NL 12/R und NL 21/R verwendet. Bei diesen Maschinen handelt es sich um Doppelbrettmaschinen mit Vernadelung von oben oder unten, oder eine Kombination (NL 36, NL 42), welche von beiden Seiten vernadelt.

Abb. 5 zeigt die Vernadelungszone einer NL 42 «Quadropunch». Diese Ausführung erlaubt nicht nur beidseitige Vernadelung im Gleichlauf der Nadelbalken, sondern auch ein Vernadeln mit gegenläufigen Nadelbalken.

Durch die vollgewuchteten Antriebsmodule (patentiert) in Verbindung mit den unten angeführten Punkten ist eine Dauerhubfrequenz von 1300 rpm bei Einbrettmaschinen und 1500 rpm bei Doppelbrettmaschinen möglich:

- Geschlossene, verwindungsfreie Rahmenkonstruktion
- Nadelbretter in Magnesium-Aluminium-Ausführung

Bei den Insidern längstens bekannt!

Elastische Bänder, gewoben und geflochten,
Kordeln und Häkelgalonen von geka.

geka

G. Kappeler AG
Postfach
CH-4800 Zofingen
Tel.: 062/51 83 83

 SWISS
FABRIC

**wenn's um
Metalle geht**

Die induktiven

**Durchlass-
geber**

mit der
rechteckigen Durchlassöffnung
ermöglichen eine vorteilhafte
Montage an jeder Maschine.
statisch oder dynamisch wirkend.



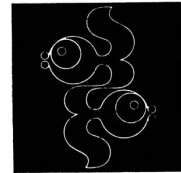
Verlangen Sie Informationen und Unterlagen bei:

REGLOMAT

Reglomat AG, CH-9006 St. Gallen, Tel. 071-35 28 88, Telex 77405

Armstrong Accotex

Walzenbezüge und Riemchen



H. & A. Egli AG
Telefon 01 923 14 47
Postfach 86, 8706 Meilen



Bewährte Produkte für Schlichterei
und Appretur:

Dr. Hans Merkel GmbH & Co. KG
D-7440 Nürtingen

Vertretung:

Albert Isliker & Co. AG, 8050 Zürich
Telefon 01 312 31 60



Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33



für alle bereiche
aarlan industriegarne

- mit ihnen zusammen entwickelt
- ihren anforderungen angepasst

rufen sie uns an:

h. ernst & cie ag, ch-4912 aarwangen
aarlan industriegarne
telefon 063 2207 41, telex 68470 hec ch

Wir kaufen regelmässig

Kunststoffabfälle

zum Beispiel

- Garnknoten (auch mit Etiketten)
- Schrumpfhauben

Abholung ab 500 kg

Poly-Recycling AG
Industriestrasse 30
8570 Weinfelden
Telefon 072/72 16 66



**Niederer
zwirnt
und färbt**

**Verlangen Sie
unser
Verkaufsprogramm!**

Niederer + Co. AG Zwirnerei Färberei
CH-9620 Lichtensteig
Telefon 074 - 7 37 11 Telex 77 115

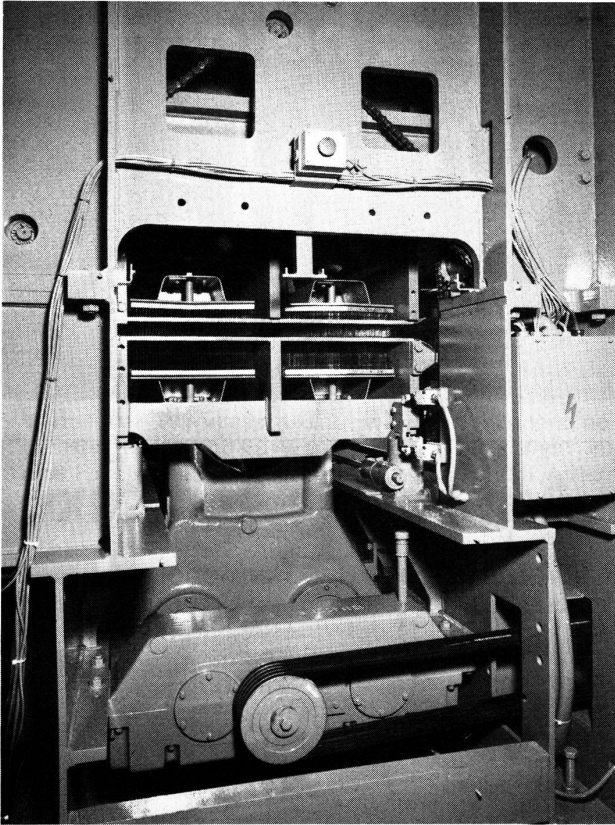


Abb. 5

- Bettplattenverstellung über vollkommen geschlossene, vorgespannte Hubgetriebe mit Ölschmierung
- Ein- und Auslasswalzen separat regelbar, für kontrollierten Verzug während der Vernadelung.

Neuen Einsatzmöglichkeiten der Vernadelungstechnologie wurde von Seiten der Firma Fehrer, als Maschinenhersteller Rechnung getragen und so für die Vernadelung von Glas- und Gesteinsfasern verschiedene Maschinendetails auf diesen speziellen Einsatzzweck abgestimmt.

So werden diese Maschinen z.B. mit Nirosta-Bett- und Abstreiferplatten, verchromten Ein- und Abzugswalzen, mit Abblas- und Absaugvorrichtung usw. ausgerüstet.

Fehrer baut so für jeden Einsatzzweck die optimale Nadelmaschine bzw. Nadelmaschinenkombination.

Durch Forschungs- und Entwicklungsarbeit werden ständig neue Einsatzgebiete für Nonwovens erschlossen.

Es bleibt somit die Schlussfolgerung, dass die Entwicklung dieser doch noch relativ jungen Gruppe der textilen Flächengebilde noch lange nicht als abgeschlossen betrachtet werden kann.

Hans Hönig, Ing.
Textilmaschinenfabrik Dr. Ernst Fehrer
A-4021 Linz

Technik

Abhängigkeit der Dünnstellen und Dickstellen von Ungleichmässigkeiten U% und Stapellänge

1. Einleitung

Dickstellen und Dünnstellen in Stapelfasergarnen können in erheblichem Mass das Aussehen eines Gewebe- und Gewirkstückes beeinflussen. Bei beiden Fehlerarten ist weniger die einzelne Fehlerstelle, sondern die Gesamtheit aller Dick- und Dünnstellen störend. Im weiteren ist das Ansteigen der Anzahl Dünn- und Dickstellen ein wichtiger Indikator für Veränderungen im Rohmaterial oder im Verarbeitungsprozess. In der vorliegenden Arbeit wurde untersucht, welcher Zusammenhang zwischen Dickstellen und Dünnstellen einerseits und der Garnungleichmässigkeit U% andererseits besteht. Aus den Ergebnissen ist erkennbar, dass bei den meisten der untersuchten Rohmaterialien eine strenge Korrelation zwischen Dickstellen, Dünnstellen und der Ungleichmässigkeit besteht. Ferner wird gezeigt, wie sich das Verhältnis zwischen Dickstellen und Dünnstellen mit der Stapellänge ändert.

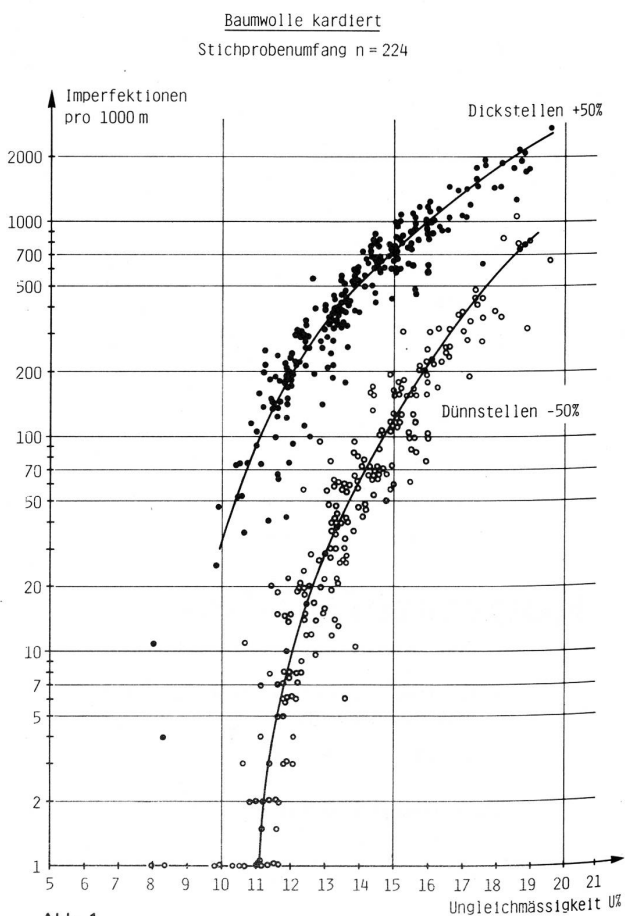


Abb. 1