

Non Wovens

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **92 (1985)**

Heft 11

PDF erstellt am: **08.08.2024**

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.

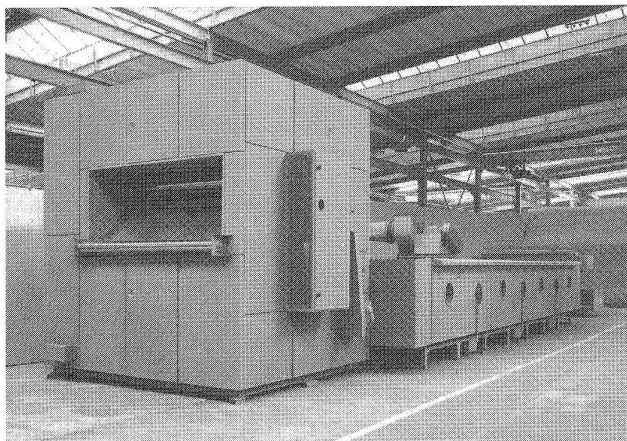
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

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

Bandrockner/Vertikalrockner Kombination für Vliesstoffe



für: hochqualitative Einlagevliese, Isolationsvliese, Beschichtungsträger und Filter

Imprägnierung: Schaumfoulevard, einseitiger Schaumauftrag.

Flächengewichtsbereich:

ca. 15–80 g/m²; 1,5–3 den Faser
50–200 g/m²; 3–6 den

Länge des Bandrockners: Je nach Produktionsgeschwindigkeit der Vliesanlage. Siebtrommelrockner macht Endtrocknung von ca. 20% Feuchte auf 0%, Aushärten sowie Kondensieren des Bindemittels und Kühlung des Vlieses.

Im Bandbereich werden die Vliese schonend vorgetrocknet (keine Verzüge, geringer Volumenverlust, geringe Migration) durch beidseitige Bedüsung. Die Endtrocknung erfolgt im höchsten Wirkungsgrad auf der ersten Siebtrommel des Vertikalrockners (Durchströmungsprinzip). Bindemittelkondensation erfolgt auf der zweiten Trommel (jede Faser, jede Bindemolekülkette erreicht die gewünschte Temperatur) (Durchströmungsprinzip), daher nur kurze Verweilzeit notwendig.

Abkühlung und Wärmerückgewinnung aus der Ware sowie Vorwärmen der Frischluft für Siebtrommelteil erfolgt durch Ansaugung der Frischluft durch die Ware.

Bandrockner:

Elementbauweise mit Düsenkästen, Ventilatoren (links-rechts) und Heizung (Dampf, Thermoöl und Direktgas). Durch Konteranordnung optimale Luft- und Temperaturverhältnisse (Verteilung).

Band:

selbstführend (rostfrei)

Antrieb:

Ein gemeinsamer Antrieb für Band und Trommelrockner.

Siebtrommelrockner

Bewährte Ausführung in Vertikalanordnung; wirtschaftliches Durchströmprinzip; kompakte Bauweise.

Doppelbandanlagen für phenolharzverfestigte Vliesstoffe

Je nach gewünschter Faserorientierung werden Koppel mit Täfeler oder ärodynamische Vliesbildung eingesetzt. Die Pulverbeimischung erfolgt während der Vliesbildung. Anteil ca. 20–40%.

Von besonderer Bedeutung für den Herstellungsprozess sind die verschiedenen morphologischen Zustände, welche die Phenolharze bis zur vollkommenen Vernetzung/Aushärtung durchlaufen.

A-Zustand: Ausgangszustand, Pulverschmelzpunkt ca. 85°C

B-Zustand: Zwischenzustand in Wärme noch formbar, geringe mechanische Festigkeit

C-Zustand: Endzustand, unschmelzbar ausgehärtet, hohe mechanische Festigkeit, hohe Chemikalienresistenz

Für die Vorverfestigung (Halbzeug für Formteile) werden Temperaturen zwischen 100–120°C und auf Formteil abgestimmte Vliesdicken (bis zu 100 mm) gefahren.

Für die Endverfestigung werden Temperaturen bis 220°C gefahren und die Vliesdicke/-dichte mittels Kalibrierbad eingestellt (6–50 mm).

Einsatzgebiete: Bahnen, Platten und Formteile für die Automobilindustrie
Bahnen und Platten für Matratzen und Polstermöbel
Isolationsmaterial (Temperatur und Schall)

Ausführungen:

Doppelbandanlagen mit 2,7 m Felder, die Anzahl der Heizfelder wird auf die Leistung der Vliesanlagen abgestimmt.

Heizung: vorzugsweise direkt Gas oder Thermoöl, mit abwechselnder Durchströmung in den Feldern für gleichmässiges und schnelles Aufheizen der Ware.

Kühlung: Abkühlung der Ware ist notwendig. Ablösen von den Bändern wird erleichtert. Kühlung/Kühlfeder je nach Weiterverarbeitung bzw. Ablöseigenschaften des Vlieses von den Bändern.

Kalibrierdruck: je nach gewünschter Vliesdichte unterschiedlich

a) stand. Ausführung: Kühlfeld im Doppelbandbereich

b) mit separatem Kühlfeld

c) mit integriertem Vor- und Nachkühlfeld

Zu empfehlen sind die Varianten a und b, wobei die Bänder bzw. das Unterband nicht zu stark abgekühlt werden. (Bandabkühlung hat wesentlichen Einfluss auf Energieverbrauch).

Für die Vorverfestigung von Vliesen, mit Phenolpulver, die leicht vorvernadelt bzw. nicht extreme Anforderungen hinsichtlich Volumen haben, kann auch eine Siebtrommelanlage eingesetzt werden.

Z.B. Gr. 2/1400 – AB

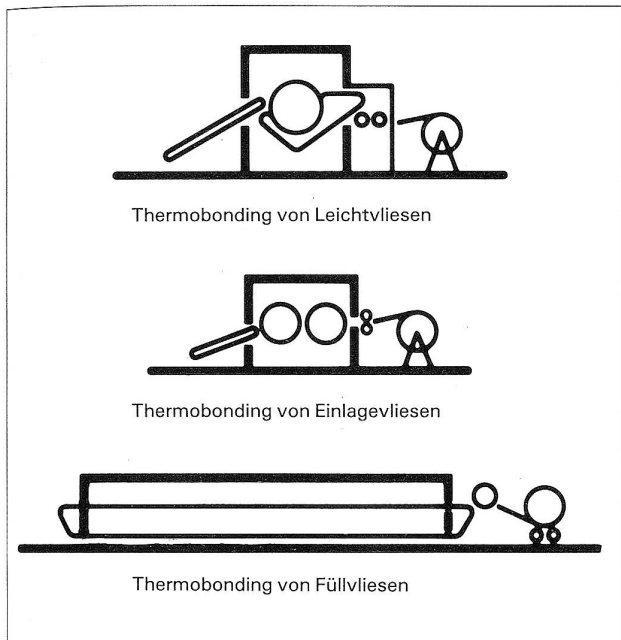
mit vergrössertem Siebtrommelabstand und Kühltrommel.

Thermofusionsanlagen

Das Interesse für thermofusionsgebundene Vliesstoffe, besonders mit höheren Flächengewichten hat in jüng-

ster Zeit wieder stark zugenommen. Folgende Gründe (Vorteile) können dafür angenommen werden:

- Gute Erfahrungen mit Schmelzfasergebundenen Leichtvliesen
- Niedrige Energiekosten (keine Trocknung)
- Neue und bessere Bindefasern
- Geringer maschineller Aufwand
- Weniger Chemie (keine Bindemittel)



Schmelzfaserfestigung mittels durchströmender Heissluft

Überwiegend werden Fasermischungen verarbeitet, d.h. Fasern für das Erreichen der grundsätzlichen Vlieseigenschaften und dazugehöriger Schmelzfaseranteil mit niedrigerem Schmelzpunkt. Weiterhin werden Vliese aus 100% Schmelzfaser verfestigt.

Die Wärmebehandlung erfolgt mit einer Temperatur, bei welcher die Schmelzfaser oder Teile von Bi-Komponentenfasern viskos werden oder schmelzen. Das thermoplastische Polymerisat (Schmelzperlen) fließt durch Oberflächenspannung und kapillare Wirkung überwiegend zu den Kreuzungsstellen und formt dort die Bindungspunkte.

Dieser Effekt ist besonders gut bei Bi-Komponentenfasern gegeben und zu beobachten. Durch anschließende Abkühlung werden die Bindungspunkte fixiert.

Durchströmaufheizung arbeitet mit den höchsten Wärmeübergangszahlen. Die trockenen Vliese haben gute Luftdurchlässigkeiten. Das Aufheizen erfolgt sehr schnell über oder besser durch den ganzen Vliesquerschnitt.

2 grundsätzliche Ausführungsformen-Siebtrommel und Siebband sind vorhanden.

Siebtrommel-Durchström-Ofen:

4 Standardgrößen mit Durchmesser 1414, 1880, 2600 und 3500 mm, Arbeitsbreiten bis zu max. 6000 mm. Überwiegend werden Eintrommelausführungen eingesetzt, in einigen Fällen aber auch Ausführungen mit 2 Trommeln. Durch die Durchströmung wird auf das Vlies eine Kraft ausgeübt. Bei der Siebtrommel wird eine

bestimmte minimale Saugkraft benötigt um das Vlies auf der Trommeloberfläche zu halten.

Es gibt auch spezielle Ausführungen, wo über ein mitlaufendes Anpressband zusätzlich Druck ausgeübt wird, um die Verfestigung zu verbessern. Das Vlies ist über den Umfang zwischen Trommeloberfläche und Band gehalten, so wird auch der thermische Schrumpf verhindert und das Vlies verfestigt und fixiert. Um die Vliesoberflächen zu glätten oder um bestimmte Dichten oder Stärken zu erhalten, kann ein Presswalzenpaar direkt am Auslauf installiert werden. Hier handelt es sich um den Vorläufer einer Kombinations-Durchströmaufheizung und anschließenden Kalandrierung. Solche Kombinationen werden in Anbetracht höchster Produktionsgeschwindigkeiten immer interessanter. Beim Kalandrieren gibt es bei hohen Geschwindigkeiten Grenzen bezüglich der Aufheizung des Vlieses. Durch die Vorheizung mit einem Durchströmaggregat muss der Kalandrierer nur mehr wenig aufheizen. Somit können höhere Geschwindigkeiten und/oder Warengewichte gefahren werden.

Siebband-Durchström-Ofen:

Bei der Band-Ausführung liegt das Vlies auf der Bandoberfläche auf und muss nicht durch Saugzug gehalten werden. Für die Verfestigung von voluminösen Vliesen bietet diese Ausführung zusammen mit dem Durchström-Prinzip mit niedrigen Luftgeschwindigkeiten die optimale Lösung. Dickenab- oder -zunahmen entsprechen dem thermischen Schrumpf. Der thermische Schrumpf des Fasermaterials kann sich mehr oder weniger frei auswirken. Aus diesem Grund haben sich bei voluminösen Vliesen Bikomponentenfasern als Bindefasern, die nur sehr geringe Schrumpfwerte aufweisen, als sehr vorteilhaft erwiesen.

Gute Ergebnisse werden aber auch mit spezieller PES-Fasermischung, wie sie führende US-Faser-Hersteller bereits vorgemischt liefern, erzielt.

Dieses Verfahren eignet sich gut für die Herstellung von voluminösen Vliesen für die Polstermöbel-, Filter- und Füllstoffindustrie.

Öfen mit 3 Feldern, ca. 2,7 m lang, stimmen im Durchschnitt mit den Leistungen der Standard-Vliesanlagen überein. Ein anschließend beheiztes Walzenpaar kann die Oberflächen glätten und das Vlies kalibrieren. Die Abkühlung erfolgt auf einem folgenden Kühlfeld.

Fleissner GmbH & Co.
6073 Egelsbach

Leasing

Leasing in der Textilindustrie

Das Leasinggeschäft hat in den letzten Jahren in allen Wirtschaftssektoren eine gewisse Bedeutung erlangt. Dies zeigen die kürzlich vom Verband Schweizerischer Leasinggesellschaften (VSLG) bekanntgegebenen Ver-