

**Zeitschrift:** Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa  
**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten  
**Band:** 108 (2001)  
**Heft:** 6

**Artikel:** Rund ums Elastan  
**Autor:** [s.n.]  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-679245>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 18.01.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

# Rund ums Elastan

*Churfürstentkurs 2001 vom 14. bis 15. September 2001 mit internationaler Beteiligung*

**Rund 45 Teilnehmer/innen, vorwiegend aus der Schweiz, aber auch aus Belgien, Deutschland, Österreich und der Türkei, trafen sich zu der, alle 2 Jahre von der SVTC organisierten Veranstaltung, diesmal im toggenburgischen Ebnat-Kappel. Die acht Referenten aus der Schweiz und aus Deutschland boten einen umfassenden Einblick in die Elastanverarbeitung, von der Fadenherstellung bis hin zur Färberei und Ausrüstung.**

## Elastische Garne und deren Weiterverarbeitung in der Weberei

Zu diesem Thema referierte Ralf Itzek von der Jenny Fabrics AG, Niederurnen (CH). (Eine redaktionell bearbeitete Fassung dieses Vortrages finden Sie auf den Seiten 14 und 15 in dieser Ausgabe.) Ausgehend von der Erläuterung der verschiedenen Herstellverfahren von elastischen Garnen, wie Umwinden, Luftverwirbelung, Coerspinnen und Umzwirnen, konzentrierte sich der Referent auf die Kettherstellung und das Weben. Dabei wurden insbesondere die speziellen Einstellungen in der Webereivorbereitung und an der Webmaschine diskutiert. Weiterhin wurde betont, dass die Entwicklung neuer Artikel im elastischen Bereich häufig mehrere Monate in Anspruch nimmt.

## Maschenwaren mit Elastan

In ihrem Beitrag zeigten die Herren Thyssen und Stadler von der Greuter-Jersey AG, Sulgen (CH), Mittel und Wege zur Herstellung von Gestrickten mit Elastananteil auf. Masse, Dehnung, Restdehnung und Kraft der elastischen Maschenwaren werden vom eingesetzten Garn und dessen Feinheit, vom eingesetzten Elastan und dessen Feinheit, sowie von Bindung, Maschengrösse und Ausrüstung beeinflusst. Die Referenten diskutierten Fehlerquellen in Strickerei und Ausrüstung sowie Massnahmen zu deren Beseitigung. Im Bereich der Ausrüs-

tung wurde darauf verwiesen, dass zur Produktion von Qualitätsprodukten qualifiziertes Personal, ein moderner Maschinenpark, eine genaue Prozessführung sowie aufgeschlossenes, hartnäckiges Führungspersonal gehört. Unbefriedigend sind momentan noch der Trockenschrumpf, die Früherkennung von Plattierfehlern und Ringeln in der Rohware, sowie die Verschmutzung der Ware durch ungeeignetes Schmieröl.

## Vorbehandlung der textilen Flächen

Vorbehandlungsprozesse für Maschen- und Webware standen im Mittelpunkt des Beitrages von P. Würster, CHT R. Beitlich (D). Elastische Artikel erfordern hinsichtlich der zur Anwendung kommenden Chemie besondere Aufmerksamkeit bei der Entfernung der Stricköle und Avivagen, und bei der Vermeidung von Faltenbildung auf Jetmaschinen. Vom Maschinenpark muss eine möglichst spannungsarme Warenführung sowie ein perfektes Breithaltesystem zur Vermeidung von Falten gefordert werden. Es werden verschiedene Verfahrensvorschläge vorgestellt.

## Ausrüstung elastischer Artikel

Die Ausrüstung von elastischen Artikeln diskutierten M. Geubtner und B. Jakob, Ciba Sc Pferssee (D). Elastische Artikel haben sich im Markt

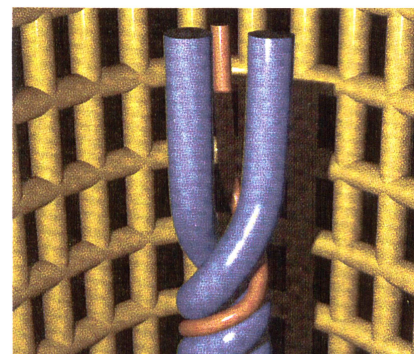


*Siro-Spinningverfahren*

fest etabliert und sind eine feste Grösse innerhalb der textilen Artikel. Die chemische Ausrüstung wird entsprechend dem Anforderungsprofil gewählt und stellt häufig einen Kompromiss zwischen teilweise konträren Effekten dar. In der Ausrüstung müssen Kriterien wie Krumpfung und Pflegeleichtigkeit, Elastizität, Griff, Thermomigration, Hydrophilie, Vernähbarkeit, Öl- und Wasserabweisung, etc. definiert werden. Es gibt nicht «den» elastischen Artikel, sondern jede Ware muss entsprechend ihrer Historie und dem geforderten Effektprofil behandelt werden. Die Ableitung von allgemeingültigen Empfehlungen ist schwierig. Die Qualität der elastischen Artikel wird nicht nur in der Ausrüstung bestimmt, sondern es ist eine Kooperation über die gesamte textile Kette erforderlich, so die abschliessende Meinung der Referenten.

## Elastan-Fasertypen

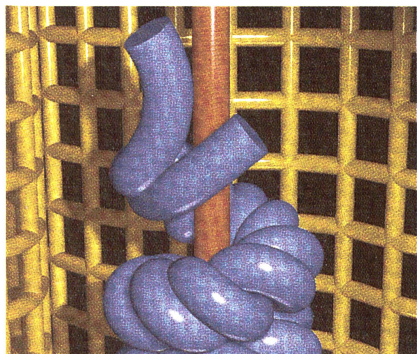
D. Naroska, Bayer Faser (D), – ein Mann, der selbst aus Elastan zu bestehen scheint – erläuterte dem Publikum in seiner sehr lebendigen Art die verschiedenen Elastan-Fasertypen, die sich gegenwärtig auf dem Markt befinden. Elastane sind Synthesefasern aus Hochpolymeren, mit einem Anteil von mindestens 85 Masseprozenten an segmentiertem Polyurethan. In der Praxis werden die Polyester- und die Polyetherytypen unterschieden. Obwohl der jährliche Elastanverbrauch weltweit heute bei etwa 0,12



*Ringzwirnverfahren*

**Elastan-Produzenten 2001 (Quelle: CIBA, Pferssee (D))**

Wichtigste Hersteller	Land	Produktionsmenge
DuPont	USA	71'400
Taekwang Industrial	Korea	24'600
Hyosung	Korea	22'000
Tongkok	Korea	12'000
Bayer	Deutschland	11'100
Globe Manufacturing	USA	8'600
Asahi Kasei	Japan	8'500
DuPont-Toray	Japan	8'000
Toyobo	Japan	5'800
Yantai Spandex	China	4'500

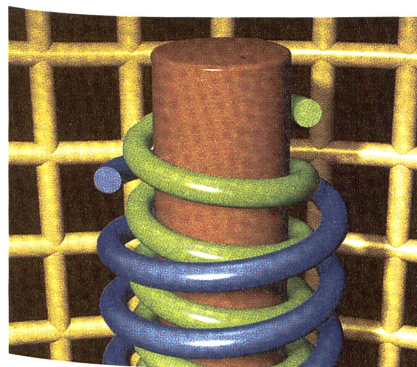


Hamel-Hohlspindelverfahren

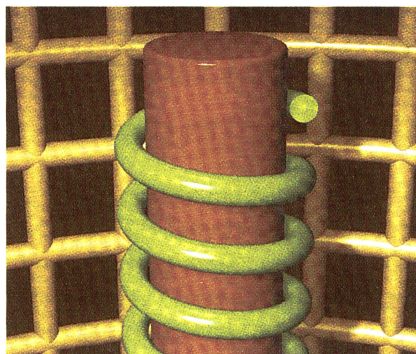
Mio. Tonnen liegt, hat sich dieser Rohstoff einen festen Platz in der Textilindustrie erobert. Heute werden in Oberbekleidung 20 bis 25 %, in Freizeitbekleidung 25 bis 35 %, in Sportbekleidung 30 bis 60 % und in funktioneller Bekleidung 80 bis 120 % Dehnung gefordert. Der Referent machte deutlich, dass auf die beim Veredeln unerwünschten Präparationen der Elastane nicht so einfach verzichtet werden kann. Er stellte die Ergebnisse umfangreicher Untersuchungen zum Einsatz und zur Veredlung von elastischen Textilien mit Dorlastan® vor und bewies damit breite Fachkenntnis bei der Verarbeitung von Elastan. Weiterhin ging der Referent auf Beispiele für mechanische, thermische und hydrolytische Schädigung von Elastanen ein.

### Die Färbereipraxis

Die Probleme, die beim Färben von elastanhaltigen Textilien auftreten sowie Massnahmen zu deren Eliminierung, zeigte Peter Amman, Christian Eschler (CH), anhand von fünf Praxisbeispielen auf. Die Palette reichte von einer Bordüre (91 % CO, 4 % EL und 5 % PA) über ein Fleece (97 % PES, 3 % EL), zwei Kettenwirk-Tülle (70 % PA-6, 40 % EL), bis hin zu einem Kettengewirke aus 83 % PES und 18 % EL. Im Falle der Bordüre zeigte sich beim Elastan nach der Reaktivfärbung keine Anfärbung, deshalb erfolgte ein saures Nachseifen. Die schlechten



Doppelumwindungsverfahren



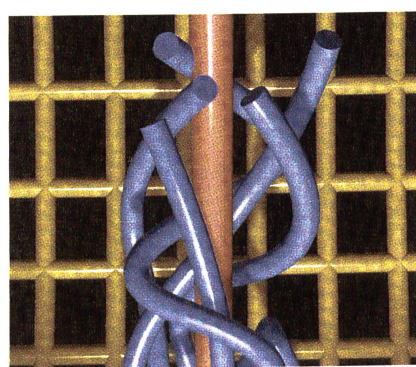
Einfachumwindungsverfahren

Nassechtheiten bei PES/EL-Mischungen können durch eine reduktive Nachreinigung verbessert werden. Je nach Konstruktion des Flächengebildes können Farbnuancen-Unterschiede auf beiden Seiten auftreten. Die beim Fixieren von elastanhaltigen Waren im Spannrahmen auftretenden Emissionen, können nicht allein durch Massnahmen in der Ausrüstung reduziert werden. Vielmehr sind auch die Elastanhersteller gefragt, durch modifizierte Präparationsmittel ihren Beitrag dazu zu leisten, so der Referent.

Die Tagung wurde von den Vorstands- bzw. WBK-Mitgliedern der SVTC, Markus Brecht, Alcan Rorschach, Marco Bruderer, Bischoff Textil, Kurt Schläpfer, Benninger, Claudia Schneider, Forster-Rhoner, sowie Hanspeter Ziegler, AG Cilandar, im Hotel Kappelerhof, Ebnet-Kappel, Toggenburg, organisiert. Die Moderation teilten sich K. Schläpfer und H. Ziegler. Die nächste Veranstaltung, sicherlich ebenfalls zu einem aktuellen Thema, findet im September 2003 statt.

Roland Seidl

Alle Bilder Bayer Faser GmbH



Luftumwirbelungsverfahren

## Hemd mit Dreifachzwirn

In Zusammenarbeit mit einem Stoffhersteller hat der Hemdenfabrikant Kauf aus Ebnet-Kappel einen neuen Stoff entwickelt. Drei Baumwollfäden werden mit hoher Geschwindigkeit miteinander verzwirnt – und das Resultat ist ein leichter, anschmiegsamer Stoff mit seidennem Glanz. Die reine Baumwolle ist atmungsaktiv, geschmeidig und pflegeleicht.

«Vor allem bei Businesshemden werden immer hochwertigere Stoffe gefragt», meint Michael Kauf. «Wer sich wohl fühlt und auch nach einem anstrengenden Tag noch frisch aussieht, hat mehr Erfolg. Und da ist es schon wichtig, was für ein Hemd man trägt.»

Nachdem vor allem Sportartikelhersteller neue Hightech-Stoffe entwickeln, setzt man bei Kauf in erster Linie auf Naturfasern, wie Baumwolle, Leinen, teilweise auch Wolle und Seide. «Wir wollen dem Kunden die bequemsten und schönsten Hemden verkaufen», meint Michael Kauf. «Gleichzeitig sollen sie leicht zu pflegen und zu einem vernünftigen Preis zu haben sein. Und mit dem neuen Stoff ist uns wieder einmal ein echter Schritt nach vorne gelungen.»



Kauf-Hemden

Der Vorstand der SVT  
benötigt die E-Mail-Adressen  
der Mitglieder  
Bitte senden an  
[svt@mittex.ch](mailto:svt@mittex.ch)