

Malivlies-Technologie kommt nun von Christian Pinkert Textilmaschinen

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **118 (2011)**

Heft 6

PDF erstellt am: **08.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678764>

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.

Wirkware – ein Textil, das im Kunstlederbereich im Kommen ist

Die im Kunstlederbereich eingesetzte Wirkware wird vor allem auf Hochleistungskettenwirkautomaten der Typen HKS 3-M und HKS 2-3 hergestellt.

Die dreibarrige Maschine arbeitet hauptsächlich die Legung «Trainer», die sich im Bereich Sportbekleidung bereits äusserst erfolgreich etabliert hat:

GB 1: 1-0/2-3

GB 2: 4-4/0-0

GB 3: 1-0/1-2

Die Ware ist schussgeraut, weich und besteht vollständig aus Polyester – glattes und texturiertes Garn im Mix. Meist wird die Beschichtung auf der ungerauten Seite aufgetragen, um den weichen Griff zu erhalten. Eine Ausnahme hierbei ist das Möbel-Kunstleder, bei dem der Auftrag auf der gerauten Oberfläche zur notwendigen Stärke der Beschichtung führt.

Für den Einsatz als Beschichtungsträger wird die Trainer-Legung mit einer geringen Maschenzahl und einer veränderten Position der texturierten Fäden im Vergleich zur Wirkware für Sport-Shirts und -Shorts umgesetzt.

Die Textilien der dreibarrigen HKS finden sich häufig für Sofas und Sessel – eine Anwendung,

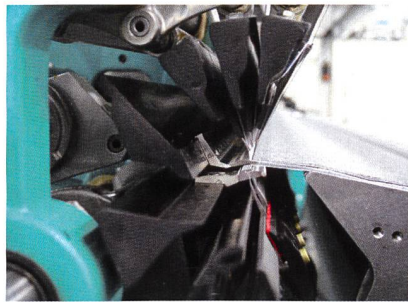


Abb. 4: Die HKS 3-M erreicht 2.400 min⁻¹ bei der das Gewirke generell durch seine Dicke Vorteile gegenüber dem Gewebe bietet.

Die Qualitäten der zweibarrigen HKS zeigen eine lockerere Struktur und umfassen folgende Legung:

GB 1: 1-0/1-2

GB 2: 1-0/3-4

Auch diese Ware wird einseitig geraut. Ihre Einsatzgebiete sind hauptsächlich die Schuhindustrie, das Täschnerhandwerk und Produkte, bei denen Elastizität gefragt ist. Feine Varianten in E 28 bis E 40 eignen sich zur Herstellung von Kunstleder für die Bekleidungsbranche.

Im Vergleich zur Webware verlangen Gewirke bei der Beschichtung Geschick. Das Viskose-Filamentgarn der Stoffe mit der Leinwandbindung gewährleiste generell eine bessere Haftung bei

der Beschichtung und ein gut beherrschbares Schrumpfverhalten bei der Verarbeitung – wichtige Voraussetzungen für die Vermeidung von Delaminierungseffekten. Gewirke dagegen bieten einen grösseren Spielraum bei der Gestaltung der Dicke, Vorteile beim Laminaauftrag durch eine gute Verschiebefestigkeit, sehr gute mechanische Eigenschaften und vor allem eine äusserst wirtschaftliche Fertigung. Die HKS 3-M beispielsweise erreicht 2'400 min⁻¹, sorgt dabei für eine ausserordentlich hohe Produktqualität und erzeugt im Gegensatz zur Waterjet-Webmaschine keinerlei Kosten in puncto Wasserverbrauch. Darüber hinaus macht das verwendete Polyester Garn mit seiner glatten Oberfläche den beim Einsatz von Baumwolle und Viskose erforderlichen Scherprozess zur Beseitigung absteher Fäden überflüssig.

Durch die mannigfachen Möglichkeiten ihrer Gestaltung eröffnen gewirkte Trägermaterialien in Verbindung mit der Beschichtung zudem neue Spielräume beim Design des Oberflächenlooks – insgesamt ein vielschichtiges Eigenschaftsprofil, mit dem Wirkwaren als Trägermaterialien für Kunstleder dem gegenwärtigen Trend zu Lederoptiken neue Impulse verleiht.

Malivlies-Technologie kommt nun von Christian Pinkert Textilmaschinen

Die Nähwirkvliestechnik mit ihren Varianten MALIVLIES und MALIWATT, KUNIT und MULTIKNIT ist seit einigen Jahrzehnten als innovatives Verfahren zur Herstellung von mechanisch verfestigten Vliesstoffen erfolgreich am Markt etabliert. Durch die diversifizierten Möglichkeiten der Prozessgestaltung lassen sich Nonwovens-Produkte für nahezu alle industriellen Einsatzgebiete fertigen.

Vor allem in der Automobilindustrie sind die nähwirkverfestigten Textilien weit verbreitet, da sie im Vergleich zu den Faservliesprodukten anderer bekannter Herstellungsverfahren herausragende physikalische Eigenschaften bieten. Die Maschentechnologie zur Herstellung der Nähwirkvliesstoffe wurde seit vielen Jahren von KARL MAYER Malimo weltweit verbreitet und optimiert.

Am 1. Januar 2012 wird die Technologie nun an die Firma Christian Pinkert Textilmaschinen übergeben.

Erfahrung mit Malimo-Anlagen

Das 1992 gegründete Familienunternehmen betreibt einen weltweiten Kundenstamm und fertigt Sondermaschinen für die Nischenmärkte der

Textilindustrie. Insbesondere im Umgang mit der Malimo-Anlagentechnik aus der Vergangenheit hat sich Christian Pinkert ein solides und umfangreiches Wissen angeeignet. Bei der Entwicklung seiner Produkte kann der Hersteller auf sein hauseigenes Know-how und zudem auf ein Kooperationsnetzwerk mit der TU Chemnitz und dem Sächsischen Textilforschungsinstitut bauen.

Know-how-Transfer

Als Lizenznehmer von KARL MAYER wird die Firma Christian Pinkert künftig von MALIVLIES und MALIWATT bis KUNIT und MULTIKNIT die komplette Range der Malimo-Nähwirkmaschinen fertigen – Optimierungen und Kundenanpassungen inbegriffen. KARL MAYER liefert weiterhin die Kernkompetenzteile für die Maschinen und transferiert das komplette Know-how rund um die Malimo-Technologie an den neuen Hersteller.

Neben der Produktion übernimmt Christian Pinkert zudem das Marketing und den Vertrieb,



Abb. 1.: Gesamtansicht der Nähwirkmaschine MALIVLIES

die Montage und Inbetriebnahme sowie den Service und die Ersatzteilversorgung. Auch bei der Produktentwicklung wird das Unternehmen den Kunden zur Seite stehen. Damit ist der nahtlose Transfer der Malimo-Technologie gesichert.

HYOSUNG mit neuer Betriebsstätte in Brasilien

HYOSUNG, der weltweit grösste Hersteller von Spandex, hat die Produktion von creora® Elasthan in der neuen Fertigungsanlage Araquari in der Region Santa Catarina, Brasilien, aufgenommen. Hyosung unterhält Anlagen für creora® Elasthan in Südkorea, China (3 Werke), der Türkei und Vietnam. Die Fabriken in der Türkei und Vietnam hat das Unternehmen im Jahr 2008 eröffnet, die Anlage in Brasilien wurde Mitte September 2011 in Betrieb genommen.

«Wir freuen uns sehr, mit der Produktion in Brasilien, die eine breite Palette unserer creora® Elasthan-Produkte umfasst, Phase 1 einzuleiten. Viele brasilianische und südamerikanische Marken und Händler beanspruchen eine räumliche Nähe der Produktion, so dass eine schnelle Lieferung garantiert werden kann. Wir haben Pläne für weitere Investments, um insgesamt 150'000 Tonnen produzieren zu können. Wir glauben nämlich daran, dass die Nachfrage nach Elasthan weiter anhält. Dank unserer hochmodernen, patentierten Herstellungstechnologie bieten wir unseren Kunden die optimale Kombination aus Innovation und Qualität», erklärt Präsident Whang der Hyosung Spandex Performance Unit Korea.

Durst Kappa 180 – neuer Benchmark im digitalen Textildruck

Sümer Cetin, Breitenwirkung – Agentur für kreative Kommunikation, Brixen, IT

Durst, der Spezialist für industrielle Tintenstrahl-Anwendungen, präsentierte auf der ITMA 2011 mit der Kappa 180 eine echte Alternative zum Flachbett-Siebdruck. Der Inkjet-Hochleistungsdrucker erreicht eine Druckgeschwindigkeit von über 600 m²/Stunde (über 300 lfm), bei höchster Druckqualität (1'056 x 600 dpi), und ermöglicht On-Demand Produktionen von einem bis bis zu tausenden Laufmetern. Die Durst Kappa 180 ist von den Druckköpfen bis zur Tinte eine Eigenentwicklung von Durst, um höchste Bildqualität und Zuverlässigkeit zu gewährleisten. Gemeinsam mit dem RIP-Spezialisten Caldera hat Durst die Workflow-Software für die Kappa 180 weiterentwickelt, um Druckaufträge vom Design bis zum finalen Druck, zu beschleunigen und kostentransparent darzustellen.

«Mit der Kappa 180 setzen wir auf der ITMA den Benchmark im Digital Textile Printing», sagt Christoph Gamper, Executive Vice President, Durst Phototetechnik AG. «Nicht nur wegen den beeindruckenden technischen Spezifikationen, sondern weil wir ein komplettes System anbieten, welches echte Wertschöpfung auf allen Produktionsebenen ermöglicht. Mit der Kappa 180 und der abgestimmten Caldera Workflow-Lösung geben wir unseren Kunden alle Vorteile gegenüber traditionellen Druckverfahren in die Hand: absolute Flexibilität, Zeit- und Kostenersparnis, Reduktion von Ressourcen, Umweltverträglichkeit und hohe Kundenzufriedenheit.»

Die Kappa 180 Inkjet-Technologie ermöglicht völlig neue Kreationen, denn es gibt keine Limitierung beim Design oder bei den Farben (Abb. 1 und 2). Im Vergleich zu klassischen Druckverfahren entfallen die Vordruckprozesse - Druckaufträge und Umstellungen werden direkt über die Workflow-Software verarbeitet, Rüstzeiten und Schablonenerstellung gehören der Vergangenheit an – und die Druckerstellung ist in wenigen Stunden einsatzbereit. Bei der Produktion reduziert sich der Wasserbedarf um bis zu 90 % und nur ein Bruchteil an Chemikalien wird verbraucht. Neben diesen umweltschonenden und kosteneffizienten Vortei-

len können ausserdem Druckaufträge jederzeit reproduziert werden.

Durst Kappa 180 alles aus einer Hand

Druckköpfe: Für Kappa 180 wurde die Durst eigene Quadro-Druckkopftechnologie weiterentwickelt, um mit «QuadroZ» die speziellen Textilanforderungen zu erfüllen. Die modifizierte Durst QuadroZ Array Technologie ermöglicht, mit wasserbasierten Tinten über eine besonders gehärtete, faserresistente Düsenplatte mit einer Tropfengrösse von 7-21 Picolitern auf textile Ware zu drucken. 6'144 Düsen pro Farbe erreichen dabei eine Auflösung von bis zu 1'680 dpi, und ein automatisches Düsen-Reinigungssystem sorgt für die konstante Einsatzbereitschaft. Die QuadroZ Arrays drucken acht Farben in CMYK, Orange, Rot, Blau und Grau, ohne Modulationen oder Dichteschwankungen. Dazu trägt das Tintenzuführsystem mit dem Osmose-Filterungssystem bei, das die in den Tinten vorhandenen kleinsten Gasbläschen eliminiert und den Druck konstant und ausfallfrei garantiert.

Tinten: Speziell für den Textildruck hat Durst eigene Hochleistungstinten (Kappa Inks) für die Piezo-Inkjet Multipass-Technologie formuliert, die das Drucken mit absolut umweltfreundlichen, wasserbasierten Dispersions-, Reaktiv- und Säuretinten auf den verschiedenen Textilfasern über die QuadroZ Arrays ermöglichen. Kappa Inks zeichnen sich durch tiefes Schwarz, hohe Leuchtkraft und exzellente Beständigkeit aus:

- Kappa Ink R (Reaktivtintensystem) für Baumwolle und Baumwollgemisch mit einem Baumwollanteil grösser als 60 %



Abb. 1: Kappa 180 - Gesamtansicht