

Wirkvelours für den Bezug von Polstermöbeln

Autor(en): **Schlenker, Ulrike**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **119 (2012)**

Heft 6

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678711>

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.

Wirkvelours für den Bezug von Polstermöbeln

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, DE

Die dreibarrigen Hochleistungs-Kettenwirkautomaten aus dem Hause KARL MAYER sind so flexibel wie kaum eine andere Maschinenbaureihe in der Wirkerei und verkaufen sich weltweit bestens. Insbesondere in der Türkei finden die Allrounder einen wachsenden Absatz. Ein grosser Teil der Maschinen wird für die Produktion von Velours zum Bezug von Polstermöbeln eingesetzt.

Das Hauptinteresse an den Maschinen der Typen HKS 3-M (P) (Abb. 1) und HKS 3-1 zeigen hier die Heimtextilhersteller. Sowohl Wirkereiunternehmen als auch traditionelle Webereien vertrauen auf die Effizienz und die Fertigungsmöglichkeiten der Trikotmaschinen mit den drei Legebarren und bauen mit den KARL MAYER-Modellen ihr Business aus.

Befeuert wird der Boom durch eine Kabinettsentscheidung vom 24. März 2011, mit der die Erhebung von zusätzlichen Zöllen bei der Einfuhr von Wirkware in die Türkei beschlossen wurde. Die Regelung trat kurz darauf, am 22. Juli, in Kraft. Sie gilt nicht für Waren mit dem Ursprung EU. Die gewirkten Qualitäten werden vorwiegend im eigenen Land und teilweise innerhalb einer Firmengruppe verarbeitet.

Fertigungsmöglichkeiten für gewirkte Veloursware

Im vergangenen Jahr hat KARL MAYER rund 100 dreibarrige Hochleistungs-Kettenwirkautomaten in die Türkei geliefert. Ein Teil der Maschinen ging an die Hersteller von Marquisette-Qualitäten. Die leichten, transparenten Stoffe haben sich insbesondere als qualitativ hochwertige Grundware für die Stickerie im Markt fest etabliert. Der weitaus grössere Part der Trikotmaschinen wird allerdings zur Produktion von Velourswaren für den Bezug von Polstermöbeln eingesetzt. Zur Herstellung der flauschigen Cover-Textilien mit den dreibarrigen HKS-Modellen gibt es insgesamt drei verschiedene Möglichkeiten.

Das erste Verfahren umfasst die Fertigung einer typischen Schlingenware aus Polyester-Filamentmaterial und das anschliessende Aufschneiden der Schlaufen im Scherprozess – der einfachste Weg zum Velourstextil, bei dem eine HKS 3-M P zum Einsatz kommt. Die Grundlegebare GB 1 arbeitet dabei per Trikotbindung den Warenfonds, während die GB 2 mittels Franse- oder gegenlegiger Trikotbindung für die Umsetzung der Polschlinge sorgt. Das fertige Textil zeigt eine hohe Orientierung der Veloursschicht und damit eine relativ flache Struktur.

Bei den weiteren beiden Herstellungsmöglichkeiten wird die samtartige Oberfläche der Ware nicht über eine Polschlinge, sondern durch eine Unterlegung erzeugt. Die nicht eingebundenen, relativ langen Fadenstrecken werden dabei entweder aufgeschnitten, angeschmiegelt oder durchgeraut. Insbesondere das Durchrauen erfordert Fingerspitzengefühl und Erfahrungen, denn es müssen möglichst alle Filamente sauber durchgetrennt werden. Andernfalls können Filzeffekte und damit Qualitätsverluste entstehen.

Wird der Rauprozess als Weg Nummer zwei zum Velours gewählt, kommt eine HKS 3-M zum Einsatz. Die Unterlegung wird dabei von der GB 1 umgesetzt. GB 2 und GB 3 erzeugen den Warengrund aus Polyester-Filamentgarnen und arbei-

ten hierfür neben einer Tuch- eine gegenlegige Trikotbindung. Es entsteht eine weiche Qualität, die sich durch eine hohe Dimensionsstabilität bzw. geringe Dehnung auszeichnet. Zur Verstärkung des weichen Griffs und der seidig-samtenen Anmutung werden insbesondere bei diesem Verfahren häufig Mikrofasermaterialien eingesetzt.

Die dritte Möglichkeit zur Fertigung von Veloursware setzt die Verwendung von Elastan voraus. Mit dem dehnbaren Material wird eine gezielt elastische Ware hergestellt, bei deren Einsprung die Unterlegung an die Oberfläche gedrückt wird. Die entstehenden Schlaufen ähneln den Schlingen der Polplatinenware und können nachfolgend aufgeschnitten werden. Bei diesem Verfahren bietet sich die Verwendung einer HKS 3-M oder HKS 3-1 an.

Während GB 3 des jeweiligen Hochleistungs-Kettenwirkautomaten das Elastan in einer Trikotbindung verarbeitet, setzt GB 2 eine hierzu gegenlegige Trikotbindung mit einem Polyester-Filamentgarn um. GB 1 ist für die Fertigung der gleichlegig zu GB 2 erzeugten Unterlegung – ebenfalls aus Polyester-Filamentmaterial – verantwortlich.

Das fertige elastische Velourstextil wird nach dem Scherprozess mit einer festen Rauware von einer zweibarrigen Trikotmaschine kaschiert. Der Zweilaagenverbund minimiert die prozessbedingt notwendige Dehnbarkeit. Es entsteht eine stabile samtige Qualität mit einer Flauschschicht, die in puncto «Stand» der per Polplatinen erzeugten Variante überlegen ist.

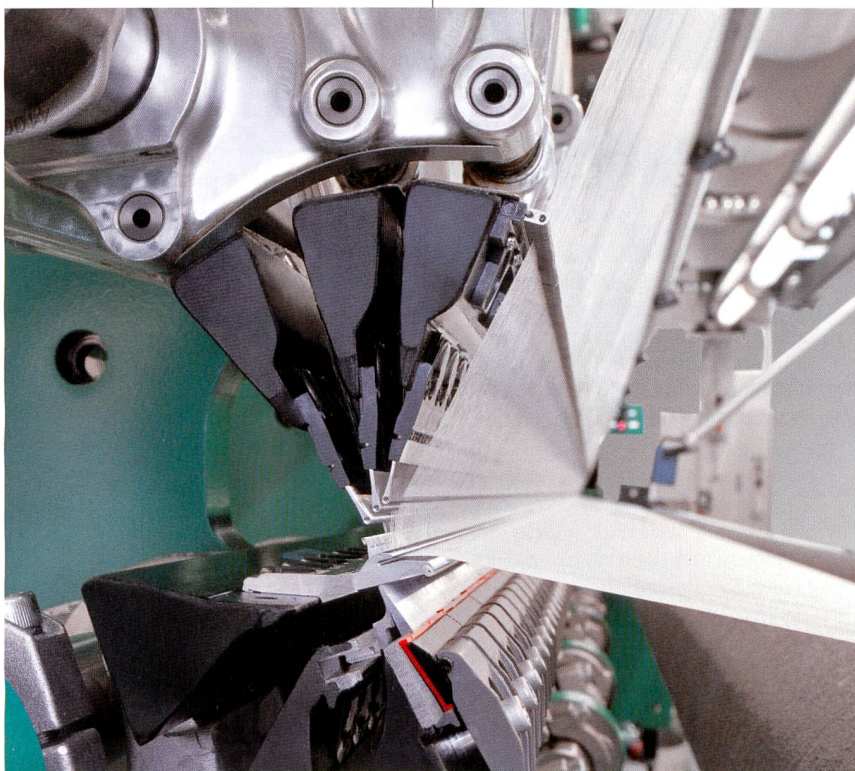


Abb. 1: Die Wirkwerkzeuge der HKS 3-M



Abb. 2: Wirkvelours von der HKS 3-M

Die Wareneigenschaften zeigen insgesamt je nach dem eingesetzten Verfahren feine Unterschiede und haben damit einen Einfluss auf die Entscheidung über die jeweils geeignete Technologie. Ein weiterer Faktor hierbei ist die vorhandene Ausstattung des Maschinenparks. Verfügt ein Hersteller beispielsweise bereits über das Equipment zum Scheren, bietet sich die Fertigung der Polschlingenvariante oder des elastischen Velours an.

Bei der Wahl der optimalen Fertigungsstrategie stehen die Produktentwickler von KARL MAYER den Unternehmen kompetent zur Seite.

Im April beispielsweise reiste der Wirkerei-Experte Markus Otte quer durch die Türkei, um mit den Heimtextilherstellern technologische Fragen zu klären, über die Gestaltungsmöglichkeiten gewirkter Veloursqualitäten zu sprechen und mehr über die Trends zu erfahren.

«Die Entwicklung beim Design geht zur Struktur», erklärte Markus Otte. Laut seiner Aussage arbeiten viele Firmen daran, mit Thermopräganlagen Hoch-Tief-Effekte in Uni-Waren zu erzeugen.

Der Markt in der Türkei

Die bedeutenden türkischen Hersteller von Möbelbezugsstoffen, insbesondere die Webereien, zeigen ein steigendes Interesse an den Möglichkeiten zur Herstellung von Veloursware mit den dreibarrigen HKS-Modellen aus dem Hause KARL MAYER (Abb. 2). Durch die hohe Effizienz der Hightech-Maschinen können die Unternehmen auch im mittelpreisigen Segment wettbewerbsfähige Produkte anbieten. Zudem zeichnen sich die gewirkten Qualitäten mit der weichen Oberfläche durch eine hervorragende Einbindung der Veloursschicht und eine dezente Elastizität aus – Eigenschaften, die über-

zeugen. Seit dem vergangenen Jahr konnte KARL MAYER vier neue türkische Kunden im Bereich gewirkter Heimtextilien gewinnen. Die Unternehmen sind mit einer Basisausstattung in das Wirkwarengeschäft eingestiegen und werden, setzt sich der Trend bei der Nachfrage fort, ihre Kapazitäten in den kommenden Monaten weiter ausbauen. Die ersten Rau- und Scherversuche liefern im Frühjahr erfolgreich. Bezüglich der technologischen Umsetzung dominiert derzeit die Rauvelours-Fertigung.



Abb. 3: Rechnergestützte Direktschärmaschine von KARL MAYER

Bei den türkischen Webwarenherstellern ist KARL MAYER bereits als zuverlässiger Partner im Bereich der Kettvorbereitungsanlagen bekannt. Der führende Textilmaschinenproduzent hat aber auch für die Wirkerei das passende Equipment zur Kettbaumfertigung im Angebot – eine Direktschärmaschine, die das Repertoire für die Wirkvelours-Produktion komplettiert.

Die KARL MAYER-Wirkereivorbereitungstechnik

Für den Bereich Wirkereivorbereitung hat KARL MAYER eine rechnergestützte Direktschärmaschine mit universeller Einsetzbarkeit entwickelt (Abb. 3).

Die DS-Modelle sind für verschiedene Kettbaumtypen geeignet und erzielen dabei einen hohen Kundennutzen. Hier zu nennen sind Fertigungsgeschwindigkeiten von bis zu 1'200 m/min, ein einfaches Handling und eine hohe Kettqualität. Die auf den Kettbaum bezogenen Umfangsabweichungen betragen höchstens einen Millimeter – auch bei der Verarbeitung empfindlicher Garne. Für den homogenen Baumaufbau sorgt eine Umfangskontrolle per DNC-Steuerung.

Technische Grundlagen für das ausserordentliche Leistungsprofil sind u. a. eine effiziente Rechnersteuerung für alle Betriebsbedingungen, Start-/Stopp- und Laufphasen sowie perfekt aufeinander abgestimmte Gattersysteme, Zulieferaggregate und Bremssynchronisationen. Selbst beim Abbremsen der maximalen Geschwindigkeit bis zum Stillstand werden nur 0,6 Sekunden benötigt, und die Fadenschar ist immer unter Kontrolle.

Für eine optimale Fadenspannung sorgen dabei positiv angetriebene und rechnergesteuerte Zulieferaggregate und Kompensationsfadenspanner – insgesamt ein Equipment, das für höchste Nutzeffekte in der Wirkerei sorgt.

fabromont^{AG}
Fabrik neuer textiler Systeme

Als mittelgrosses, erfolgreiches Industrieunternehmen im Bereich **Kugelgarn[®]-Teppichböden** suchen wir einen

Textilingenieur/Textiltechniker/Textillaborant

Ihre Hauptaufgaben:

- Praxisbezogene Qualitätssicherung in der Produktion d. h. Sicherstellung der festgelegten Qualitätseigenschaften bei Fertigwaren und Rohstoffen, Überwachung der kritischen Stellen in der Produktion, Stichprobenauswahl und Durchführung von Prüfungen
- Produktoptimierung in Bezug auf Rohstoffe und Prozessverbesserung

Ihr Profil:

- Sie sind ein Praktiker und erkennen rasch die Zusammenhänge
- Sie arbeiten gerne selbständig, können selber mit anpacken und beherrschen das Berichtswesen
- Deutsche Muttersprache

Wir freuen uns auf Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen mit Foto

Fabromont AG
Industriestrasse 10
CH-3185 Schmitten


Kugelgarn[®]
by Fabromont