

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

Band: 111 (2004)

Heft: 1

Artikel: Neue Polyestergergarn-Technologie mit verbesserter Pillingresistenz für Coolmax- und Thermolite-Stoffe

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-676975>

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: 22.11.2024

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



Eine Autocoro-Anlage im Betrieb

kungen ebenso wenig zu Nutzeffekteinbussen führen wie ein niedrig eingestellter Spinnunterdruck. Die Sauganlage des Autocoro 360 mit dem Electronic Vacuum Adjustment EVA gewährleistet an jeder Spinnstelle einen konstanten und automatisch geregelten Spinnunterdruck. Durch eine optimierte Einstellung kann die Anzahl Fadenbrüche gesenkt und die Produktivität deutlich gesteigert werden. Die Füllstandüberwachung stellt sicher, dass EVA stets im optimalen Bereich arbeitet. Deshalb senkt EVA im Vergleich zu unregulierten Systemen die Energiekosten um bis zu 30 %.

Mehr Flexibilität bietet das neue Antriebskonzept Intelligent Drive System IDS. Garndrehung, Verzug, Spinnunterdruck, Auflösewalzen- und Rotordrehzahl und auch die Faserbandeinzugsgeschwindigkeit werden stufenlos und komfortabel am Informatoren eingestellt. Partiewechsel, Produkt- und Prozessoptimierungen sind mit diesem neuen Antriebskonzept einfacher und reproduzierbarer als je zuvor.

Welche Ziele Rotorspinnereien auch verfolgen, der Autocoro 360 mit seinen revolutionären Neuerungen wird sich als gewinnbringende Lösung für die Zukunft erweisen. Von den technischen Fortschritten profitieren nicht nur Spinnereien mit dem neuen Autocoro 360. Zahlreiche der Innovationen können auch für bestehende Maschinen nachgerüstet werden.

Information

Schlafborst, Zweigniederlassung der Saurer GmbH & Co. KG

Blumenberger Str. 143-145

D-41061 Mönchengladbach / Germany

Telefon: +49 - 2161 / 28 23 32

Telefax: +49 - 2161 / 28 32 36

Internet: www.schlafborst.de

E-Mail: andre.wissenberg@schlafborst.de

Neue Polyesterergarn-Technologie mit verbesserter Pillingresistenz für Coolmax®- und Thermolite®-Stoffe

DuPont Sabanci Polyester, Europas führender Polyester Produzent, und Franzoni, führend in der Entwicklung innovativer Garn-Technologien, haben eine umfassende Partnerschaft zur Einführung einer neuen Linie von Polyester-Spinnfasergarnen vereinbart, die die Widerstandsfähigkeit gegen die unliebsame Knötchenbildung entscheidend verbessert.

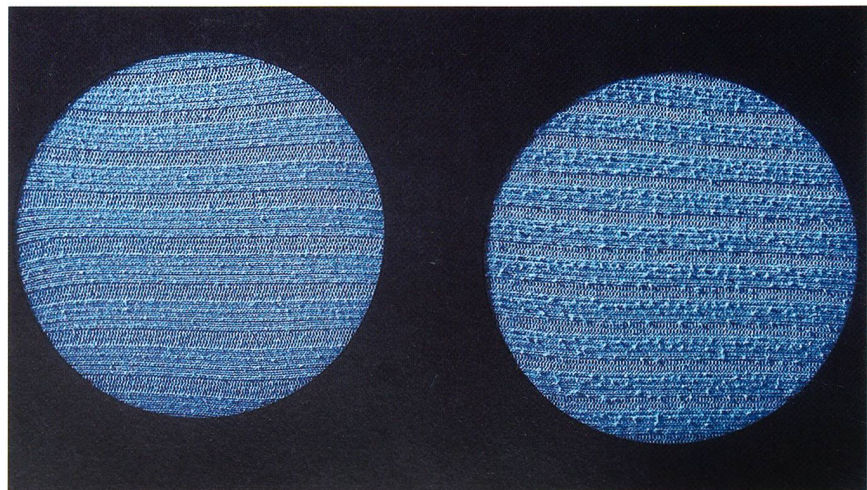
Die neuen, auf Franzoni's einzigartiger Futura®-Technologie basierenden Garne werden hauptsächlich unter den DuPont Marken Coolmax® und Thermolite® vermarktet. Dr. Heinz Meierkord, Marketing Business Manager von DuPont SA, erklärte hierzu: «Nach zwei Jahren intensiver Zusammenarbeit im Bereich Forschung und Entwicklung freuen wir uns, diese herausragende Innovation bekannt geben zu können. Die mit Franzonis Futura®-Garn-technologie hergestellten Coolmax®- und Thermolite®-Stoffe zeigen eine deutlich geringere Neigung zur Pillingbildung, ohne ihr einzigartiges Feuchtigkeitsmanagement und ihre thermischen Eigenschaften einzubüßen. Diese hervorragenden Attribute eröffnen neue Wachstumsperspektiven im Markt.»

«Die bei Baumwollgarnen angewandte Futura®-Technologie ist an sich schon eine industrielle Erfolgsgeschichte», fügte Daniele Beringheli, Verkaufsleiterin Franzoni, hinzu. «Jetzt ist eine neue Generation von Polyester-

garnen verfügbar, deren pillingreduzierende Eigenschaft selbst nach zahlreichen Wäschen anhält. Die Stoffe weisen eine verbesserte dimensionale Stabilität und geringere Fusselneigung auf, ebenso wie eine flachere und kompaktere Stoffoberfläche, selbst bei Stretchgeweben. Wir sind sehr erfreut über diese neue Kooperation mit DuPont SA, die jetzt schon ein starkes Interesse bei unseren Abnehmern hervorgerufen hat.»

Coolmax® ist ein «intelligentes» Gewebe, das aus speziell konstruierten Fasern mit einem einzigartigen Vierkanalquerschnitt hergestellt ist. Die verbesserte Atmungsaktivität und das Feuchtigkeitsmanagement ermöglichen es dem Träger, einen kühlenden und aussergewöhnlichen Tragekomfort zu erleben. Thermolite® wird aus ultra-feinen Hohlfasern hergestellt, die trotz ihrer Leichtigkeit wärmend wirken.

Darüber hinaus vermittelt die Struktur des einzigartigen Co-Polymers, aus dem sie hergestellt sind, den Stoffen ein besondere Weichheit



Rundgestrick in Rippbindung aus 100 % pillbeständigem Polyester nach 5'000 Scheuerzyklen, links mit Futura®-Garnen, rechts mit konventionellen Ringgarnen

und Geschmeidigkeit. Durch die Möglichkeit der Reinigung bei niedrigen Temperaturen werden Stretchgewebe noch besser geschont und eine exzellente Farbbeständigkeit gewährleistet.

Seit DuPont die Stofftechnologie mit der Einführung der weltweit ersten Stoffe mit Feuchtigkeitsmanagement revolutionierte, wurden die Sportarenen Heimat für Coolmax®. Dank der neuen Futura®-Technologie ist jetzt eine neue Generation von Coolmax®-Extreme und Thermolite®-Stoffen durch die einzigartige Kombination überlegener Produktleistung mit ausgezeichneter und lang anhaltender Ästhetik für viele neue Marktkategorien verfügbar, inklusive Ready-to-wear, Workwear und Intimate apparel.

DuPont Sabanci Polyester (DuPont SA) operiert in Europa, dem Mittleren Osten und in Afrika und ist der grösste Produzent von Polyester Filamenten und Faserstoffen, Harzen und Zwischenprodukten in der Region. Das 50:50 Joint Venture zwischen E.I. du Pont de Nemours and Company und Haci Ömer Sabanci Holding A.S. wurde Anfang 2000 gegründet. Das Unternehmen beschäftigt über 4'000 Mitarbeiter an 16 Produktionsstandorten in Grossbritannien, der Türkei, Deutschland und den Niederlanden sowie in Vertriebsbüros in Frankreich, Italien und Spanien.

Bücher

Läden 2003

1. Auflage, 153 Seiten, zahlreiche vierfarbige Abbildungen, gebunden mit Schutzumschlag, Euro 68.- / SFR. 116.-

ISBN 3-87150-840-3,

ISSN 0936-1391

Verlagsgruppe Deutscher Fachverlag GmbH, Buchverlag, Mainzer Landstrasse 251, 60326 Frankfurt am Main

Der Bildband «Läden 2003» illustriert und kommentiert anhand von zahlreichen Abbildungen die interessantesten Neueröffnungen und Umbauten der Saison 2002/2003 im Textileinzelhandel aus dem In- und Ausland. Vorge stellt werden herausragende architektonische Konzepte und Trends, innovative Licht- und Dekorationslösungen sowie verkaufsfördernde Sortimentspräsentationen. Damit ist «Läden 2003» ein unverzichtbarer Ideenlieferant für die eigene Ladengestaltung.

Einstufiges Sandwichvlies – Herstellungsverfahren

Alfred Weiss und Josef Freitag, EMS-GRILTECH, Domat/Ems, CH

Der Vliesstoffmarkt verlangt ständig nach neuen Produkten, die wirtschaftlicher und leistungsfähiger hergestellt werden können. Besondere und steigende Bedeutung kommt dabei den mehrlagigen Sandwich- und Verbundstrukturen (Composites) zu.

Bei diesen Vliesstoffen ist es möglich, die Eigenschaften (Festigkeit, Volumen, Weichheit, Farbe etc.) optimal dem jeweiligen Einsatzzweck entsprechend einzustellen. Zudem kann der Verbundstoff so konzipiert werden, dass das Material an dem, seinen Stärken entsprechenden richtigen Ort eingesetzt wird. So zum Beispiel an der Oberfläche ein farbiges Vlies oder weiche Fasern und im Innern Klebefasern oder ein Volumenvlies.

In den folgenden Ausführungen wird ein einstufiges Herstellungsverfahren vorgestellt, das auf den meisten vorhandenen Trockenvliesanlagen mit Kreuzleger ohne grosse zusätzliche Investitionen durchgeführt werden kann. Dieses Verfahren bietet sich insbesondere auch dort an, wo nur gelegentlich mit Verbundvliesen gearbeitet wird.

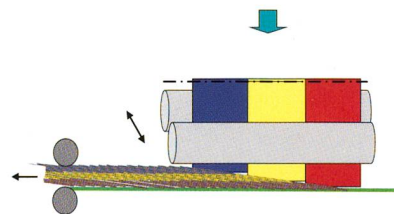


Abb. 1: 1-stufiges Sandwichlegeteilverfahren

Betrachtet man bei einer Trockenvliesanlage mit Krempel und Kreuzleger den Legevorgang (Abb. 1), so sieht man, hier an einem nach links abziehenden Band, dass der rechte Teil des zugeführten Vlieses beim gelegten Vlies immer unten ist und analog dazu die anderen Teile immer in der Mitte bzw. oben sind.

Diese Beobachtung führte zur Idee, parallel mit zwei oder drei verschiedenen Fasertypen oder -farben in den Kreuzleger einzufahren. Auf diese Weise erhält man in einem Arbeitsgang ein mehrlagiges Sandwichvlies.

In Abb. 2 ist die Versuchsanlage im textilen Anwendungstechnikum der EMS-GRILTECH zu sehen. Auf dieser Anlage wurden die Grundsatz-

versuche zum neuen einstufigen Sandwichvlies-Herstellungsverfahren durchgeführt. Der Ein-

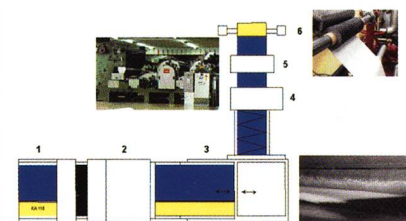


Abb. 2: Prinzipversuche auf FOR Krempel «EMS»

lauf des Kastenspeisers wird durch ein Trennblech in zwei Sektionen unterteilt. So können dem Krempel zwei Faserprovinzen vorgelegt und ein Vlies aus zwei nebeneinander liegenden Faserkomponenten an den Kreuzleger abgegeben werden. Je nach Konstruktion können die Vliese nach dem Legevorgang direkt verfestigt werden. Dies kann zum Beispiel durch Vornadeln und/oder Thermobondieren geschehen.

Auf 2-stufigen Krempelanlagen, wie sie in der Filztuchindustrie (PMC) eingesetzt werden, wird die zweite und eventuell dritte Komponente vor der Feinkrempel (5) als leicht vorvornadeltes Vlies oder als Kardenband (Komponente B) zugeführt (Abb. 3).

Der grosse Vorteil dieses Verfahrens für die Herstellung von Papiermaschinenfilzen ist, dass Verbundvliese in der Filzbreite von bis zu 14m hergestellt werden können.

EMS-GRILTECH bietet eine breite Palette von Polyamid-, Copolyamid- und Copolyester-

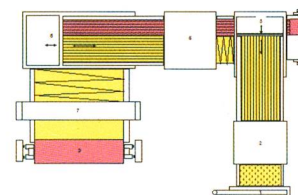


Abb. 3: Sandwichvlies auf PMC Produktionsanlage