

Vornetzen

Bessere Laufeigenschaften in der Weberei und geringere Kosten beim Schlichten durch Vornetzen



Technologie des Vornetzens

Erfolgen das Imprägnieren mit heissem Wasser und das Waschen der Kette gleichzeitig, ergibt dies erwiesenermassen eine bessere Mantelbeschichtung der Fäden. Die Adhäsion zwischen Schlichte und Garn wird erhöht, die Haarigkeit reduziert und die Höchstzugkraft des Fadens gesteigert.

Ihre Vorteile

Einsparung

- **Bis zu 50 % Schlichtemittel-einsparung**
- **Bessere Laufeigenschaften in der Weberei**
- **Weniger Kosten in der Abwasserbehandlung**

Hohe Produktivität

- **Höhere Nutzeffekte in der Weberei**
- **Weniger Kettbaumwechsel dank grösserer Lauflängen in der Weberei**

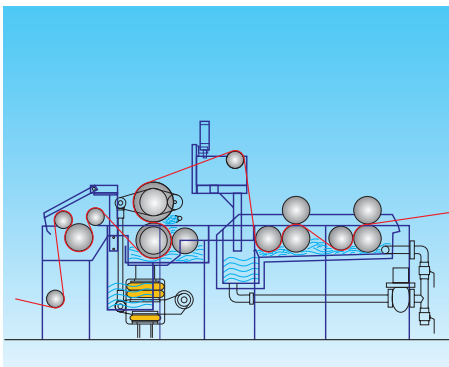


Einsparungen

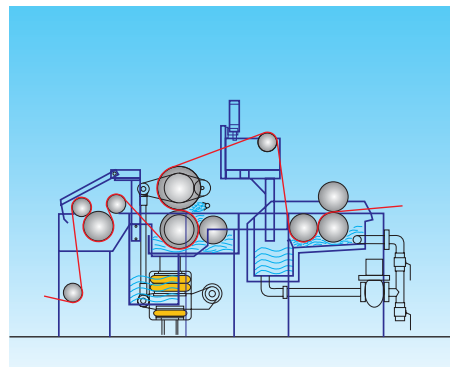
Der Vorteil des Vornetzens ist eine deutliche Reduktion des Beschlichtungsgrades und demzufolge eine markante Senkung der Schlichtemittelkosten. Zusätzlich werden durch die reduzierte Haarigkeit die Kettfadenbrüche in der Weberei geringer, was den Nutzeffekt steigert.

Einzugswerk

Wie bei jedem Schlichteprozess muss auch beim Vornetzen die Fadenspannung beim Eintauchen in die Flotte im Vergleich zur Abzugsspannung vom Zettelwalzen-gestell vermindert werden. Die tiefere Spannung erlaubt ein einfacheres Aufnehmen der Flotte und reduziert die Verstreckung. Durch das motorisch angetriebene Einzugswerk kann die Fadenspannung beim Eintauchen in das heisse Wasser individuell gewählt, in jedem Falle also reduziert werden.



KVD-Ketteneinzugswerk, Vornetzzone, Schlichteteil mit zweimaligem Tauchen und Quetschen



KVE-Ketteneinzugswerk, Vornetzzone, Schlichteteil mit einer Tauchwalze und einem Quetschwerk

Vornetzzone

Die Kette wird von der unteren Quetschwalze ins Wasserbad getaucht. Eine erste Anpresswalze presst die Luft aus der Kettfadenschar und erzielt den Wascheffekt. Beim Verlassen dieser Quetschfuge wird über eine Sprüheinrichtung erneut heisses Wasser auf die Kette gebracht. Durch diese Berieselung und im Zwickel der Anpresswalze erfolgt die zweite Benetzung. Danach durchläuft die Kette die Hochdruckquetsche.

Benninger AG, CH-9240 Uzwil/Schweiz
 Telefon +41 71 955 85 85
 Fax +41 71 955 87 47
 E-Mail: benswiss@benningergroup.com
 Internet: www.benningergroup.com

Änderungen infolge technischer Fortschritte sind vorbehalten.

