

Title (en)

Method and apparatus for continuously treating of textile webs in vertical loops.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum kontinuierlichen Behandeln von bahnförmigem Textilgut in vertikalen Schlaufen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le traitement en continu de matière textile en bande large en boucles verticales.

Publication

EP 0027615 A1 19810429 (DE)

Application

EP 80106174 A 19801010

Priority

DE 2941900 A 19791017

Abstract (en)

[origin: US4370872A] An apparatus for continuously treating strand-like textile material includes a cubic or quadratic liquid container, and an endless chain which is guided in the vicinity of the container bottom and the container end walls and is provided with transverse rods or bars of greater width than that of the textile strand to be treated. The apparatus further includes an air permeable and liquid permeable stationary support or overlay which is inclined relative to the horizontal from the textile strand inlet or entry side to the textile strand outlet or discharge side of the container. The apparatus also includes a pair of rails in the vicinity of the container bottom for the transverse rods or bars, of the endless chain, moved thereon, and upwardly directed nozzles located below the support or overlay, as well as a device for generating the transverse flow.

Abstract (de)

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Behandeln von bahnförmigem Textilgut T das in vertikale Schlaufen 12 mittels Querstäbe horizontal durch eine Behandlungsflüssigkeit, insbesondere heiße Flotte, transportiert wird und die Bildung der Schlaufen durch eine vertikale Strömung erfolgt. (Düse 7). Es sollen eine höhere Behandlungsgeschwindigkeit, eine hohe Schlaufenlänge und knick- und faltenfreie, möglichst senkrechte Schlaufen erzielt werden, wozu die Schlaufenbildung, die Erhaltung der gebildeten Schlaufe, deren Formstabilität sowie deren horizontale Bewegung durch in der unteren Schlaufenkrümmung liegende Querstäbe, die sich in Nähe des Behälterbodens von der Textilbahneintrittsseite zur -ausgangsseite bewegen, und durch eine zwischen den Querstäben aufwärts gerichtete Strömung erfolgt, und die horizontale Bewegung durch eine horizontale Querströmung der Behandlungsflüssigkeit unterstützt wird. Die Vorrichtung hat eine luft- und flüssigkeitsdurchlässige, von der Textilbahneintrittsseite zur -austrittsseite des Behälters gegenüber der horizontalen geneigten stationären Auflage und ein Schienenpaar in Nähe des Behälterbodens für die darauf bewegten Querstäbe der endlosen Kette und durch unterhalb der Auflage aufwärts gerichtete Düsen sowie eine, die Querströmung erzeugende Einrichtung.

IPC 1-7

D06B 3/16

IPC 8 full level

D06B 3/22 (2006.01); **D06B 3/16** (2006.01); **D06B 17/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D06B 3/10 (2013.01 - EP); **D06B 3/16** (2013.01 - US); **D06B 17/02** (2013.01 - US); **D06B 17/06** (2013.01 - EP); **D06B 1/02** (2013.01 - EP); **D06B 3/20** (2013.01 - EP); **D06B 23/18** (2013.01 - EP)

Citation (search report)

- DE 2207964 A1 19730906 - BRUECKNER APPARATEBAU GMBH
- DE 2150417 A1 19730412 - VEPA AG
- US 3509746 A 19700505 - MULLER HERMANN G, et al
- DE 2502998 A1 19760729 - BOCO WAESCHEDIENST ERNST RETHW
- FR 1427148 A 19660204 - RHOVYL SA
- US 2612770 A 19521007 - FAHRINGER VICTOR T
- DE 1958263 A1 19700604 - LEEMETALS LTD
- GB 449456 A 19360626 - ARNOLD DOUGLAS HEATON, et al
- DE 2444123 A1 19760325 - VEPA AG

Designated contracting state (EPC)

CH GB LI NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0027615 A1 19810429; **EP 0027615 B1 19831228**; DE 2941900 A1 19810430; DE 2941900 C2 19870527; JP S5668158 A 19810608; US 4370872 A 19830201; US 4408362 A 19831011

DOCDB simple family (application)

EP 80106174 A 19801010; DE 2941900 A 19791017; JP 14558080 A 19801017; US 19805180 A 19801017; US 39470582 A 19820702