

Title (en)

Method and apparatus for coating fibrous materials with a foam.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Auftragen von Flotte in verschäumter Form auf faseriges Material aufweisende Ware.

Title (fr)

Procédé et installation de traitement des matières fibreuses avec un agent de traitement sous forme de mousse.

Publication

**EP 0117979 A1 19840912 (DE)**

Application

**EP 84100416 A 19840117**

Priority

DE 3301605 A 19830119

Abstract (en)

The process provides for a pretreatment with a dyestuff-free foam (9) before the foam with the dye is applied directly or preferably via a sieve (10) or a dyeing or printing screen. Owing to this dyestuff-free application of foam as a pretreatment through a sieve or screen it is possible, using a relatively small proportion of the liquor, to make the textile material (1) more receptive to the application of the foamed dyeing liquors and hence to ease the path of the latter into the material. The apparatus consists of two applicators which are arranged consecutively in the transport direction of the material and of which at least the pretreatment applicator has been provided with a sieve or screen. Between the two applicators of the pretreatment and printing or dyeing, the textile material can pass over a suction means (22) or through a heat treatment in a steamer 21.

Abstract (de)

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren soll eine Vorbehandlung durch einen farbstofffreien Schaumauftrag (9) erfolgen, ehe der Schaumauftrag mit Farbstoff direkt, vorzugsweise aber über ein Sieb (10) oder eine Schablone für Färbung oder Druck vorgenommen wird. Durch diesen farbstofffreien Schaumauftrag als Vorbehandlung durch ein Sieb oder eine Schablone hindurch ist es möglich, mit einem relativ geringen Flottenanteil die Ware (1) aufnahmefähiger zu machen für den Auftrag verschäumter Farbflotten und dieser damit den Weg in die Ware vorzubereiten. Die Vorrichtung besteht aus zwei in Durchlaufrichtung der Ware gesehen hintereinander angeordneten Auftragswerken, wovon mindestens das die Vorbehandlung durchführende Auftragswerk mit einem Sieb oder einer Schablone versehen ist. Zwischen den beiden Auftragswerken der Vorbehandlung und Druck bzw. Färbung kann die Warenbahn eine Saugeinrichtung (22) überlaufen bzw. kann die vorbehandelte Ware nach der Vorbehandlung eine Hitzebehandlung im Dämpfer 21 durchlaufen.

IPC 1-7

**D06B 19/00**

IPC 8 full level

**D06B 19/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

**D06B 19/0094** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] FR 2177914 A1 19731109 - HOECHST AG [DE]
- [XD] DE 3109373 A1 19820923 - MITTER MATHIAS
- [A] US 3922141 A 19751125 - APPENZELLER VALENTIN, et al
- [A] FR 2242508 A1 19750328 - TEIJIN LTD [JP]

Cited by

EP0259169A1; US5094886A; GB2229136A; GB2229136B

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0117979 A1 19840912**

DOCDB simple family (application)

**EP 84100416 A 19840117**