

Title (en)

Method and apparatus for continuously treating textile materials in rope form.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum kontinuierlichen Behandeln von strangförmigem Textilgut.

Title (fr)

Procédé et installation pour le traitement continu de matières textiles en cordes.

Publication

EP 0132604 A1 19850213 (DE)

Application

EP 84107324 A 19840626

Priority

DE 3323381 A 19830629

Abstract (en)

[origin: ES8503750A1] The crease displacement and the achievable dilution factor in the conventional continuous pretreatment or aftertreatment operations of fabric ropes with liquid means in rope washers are not adequate, and consequently the water consumption necessary for satisfactory results is too high. To date the existing problems can only be solved with squeeze rollers which, however, have an adverse effect on the goods. According to the invention the textile rope is now introduced into a treatment store of a liquid-operated jet apparatus, is subjected to the action of the treatment liquor, is then carried along by a steam- or more generally gas-operated jet arrangement and conveyed into an interim store, where dewatering takes place. From the interim store the goods, with satisfactory dilution factor, are then passed to the next isothermal or non-isothermal treatment stage of the same or a very similar structure.

Abstract (de)

Bei den auf übliche Art durchgeführten kontinuierlichen Vor- oder Nachbehandlungsoperationen von Warenbahnsträngen mit flüssigen Mitteln in Clâpots sind die Faltenverlegung und der erzielbare Verdünnungsfaktor nicht ausreichen, demzufolge ist der für befriedigende Ergebnisse benötigte Wasserverbrauch zu hoch. Die bestehenden Probleme konnten bisher nur mit Quetschwerken gelöst werden, welche aber die Ware negativ beeinflussen. Erfindungsgemäß wird der Warenstrang T nunmehr einer flüssigkeitsbetriebenen Düsenvorrichtung F in einen Behandlungsspeicher S eingebracht, nach erfolgter Einwirkung der Behandlungsflotte von einer dampf- oder gasbetriebenen Düseneinrichtung D übernommen und von dort in einen Zwischenspeicher befördert, wo eine Entwässerung stattfindet. Vom Zwischenspeicher aus wird die Ware sodann mit gutem Verdünnungsfaktor der nächsten isothermen oder nicht isothermen Behandlungsstufe mit gleicher oder sehr ähnlicher Konstruktion zugeführt.

IPC 1-7

D06B 3/28

IPC 8 full level

D06B 3/24 (2006.01); **D06B 3/04** (2006.01); **D06B 3/28** (2006.01); **D06B 21/00** (2006.01); **D06B 21/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D06B 3/045 (2013.01 - EP US); **D06B 3/28** (2013.01 - EP US); **D06B 21/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] FR 1530658 A 19680628 - BURLINGTON INDUSTRIES INC
- [A] FR 2098482 A5 19720310 - OMNIUM DE PROSPECTIVE IND SA
- [A] FR 2290257 A1 19760604 - OPI TEXTILE [FR]
- [A] DE 1267654 B 19680509 - BENTELER WERKE AG
- [A] DE 2358712 A1 19740801 - KLIER SHIMON

Cited by

EP0310013A1; EP0662539A3; US5623738A

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

DE 3323381 A1 19850103; CA 1234955 A 19880412; DE 3463799 D1 19870625; EP 0132604 A1 19850213; EP 0132604 B1 19870520; ES 533755 A0 19850301; ES 8503750 A1 19850301; JP H0571694 B2 19931007; JP S6021960 A 19850204; PT 78798 A 19840701; PT 78798 B 19860808; US 4592107 A 19860603; ZA 844937 B 19850227

DOCDB simple family (application)

DE 3323381 A 19830629; CA 457702 A 19840628; DE 3463799 T 19840626; EP 84107324 A 19840626; ES 533755 A 19840627; JP 13214284 A 19840628; PT 7879884 A 19840627; US 62510484 A 19840627; ZA 844937 A 19840628