

Title (en)

Method for making a non-bulky novelty yarn.

Title (de)

Verfahren zum Herstellen eines volumenarmen Effektgarns.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un fil fantaisie non volumineux.

Publication

**EP 0179276 A2 19860430 (DE)**

Application

**EP 85111847 A 19850919**

Priority

DE 3438743 A 19841023

Abstract (en)

The process makes it possible to produce a low-bulk effect yarn composed of a core thread and an effect thread and having alternating long thin zones of variable length and short thick zones of variable length. The core thread is set in the highly twisted state during false twisting, and the effect thread is freely over-fed onto the core thread within the false-twisting zone at right angles or at virtually right angles to the core thread axis. The core thread is simultaneously drawn during false twisting depending on the degree of orientation, and the effect thread is fed into the lower third of a hot plate used for setting. A suitable false-twisting device is a false-twist tube with a diablo, the inlet hole of the false-twist tube having approximately the same diameter as the diablo at its narrowest point. The distance from the last yarn guide for the effect thread and the degree of over-feed of the effect thread are preferably adapted to one another in such a way that the effect thread traverses the zone of the lower third of the hot plate over a length of from 40 to 60 cm. <IMAGE>

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren vorgestellt, mit welchem ein volumenarmes Effektgarn, welches aus einem Grundfaden und einem Effektfaden besteht und abwechselnd unterschiedlich lange dünne Zonen und unterschiedlich kurze Verdickungen aufweist, hergestellt werden kann. Hierbei wird der Grundfaden über Falschdrallen beim Hochdrehen fixiert, und der Effektfaden unter Überlieferung innerhalb der Falschdrallstrecke dem Grundfaden senkrecht oder nahezu senkrecht zur Grundfadenachse frei zugeführt. Der Grundfaden wird entsprechend seiner Orientierung beim Falschdrallen simultan verstreckt, der Effektfaden dem unteren Drittel einer der Fixierung dienenden Heizplatte zugeführt. Zum Falschdrallen eignet sich ein sich drehendes Falschdrallröhrchen mit Diabolo, wobei die Eingangsbohrung des Falschdrallröhrchens etwa denselben Durchmesser wie der geringste Durchmesser des Diabolo aufweist. Der Abstand des letzten Fadenführers für den Effektfaden und die Überlieferung des Effektfadens werden bevorzugt derart aufeinander abgestimmt, daß der Effektfaden im Bereich des unteren Drittels der Heizplatte auf einer Strecke von 40 bis 60 cm hin- und herläuft.

IPC 1-7

**D02G 1/02**; **D02G 3/34**

IPC 8 full level

**D02G 1/02** (2006.01); **D02G 3/34** (2006.01)

CPC (source: EP)

**D02G 1/024** (2013.01); **D02G 3/34** (2013.01)

Cited by

EP1584716A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 0179276 A2 19860430**; **EP 0179276 A3 19890531**; DE 3438743 A1 19860430; DE 3438743 C2 19870319

DOCDB simple family (application)

**EP 85111847 A 19850919**; DE 3438743 A 19841023