

Title (en)

Method for wet treatment of sheet-like materials.

Title (de)

Verfahren zur kontinuierlichen Nassbehandlung einer Warenbahn.

Title (fr)

Procédé de traitement au mouillé de matières en bandes.

Publication

**EP 0311796 A1 19890419 (DE)**

Application

**EP 88114905 A 19880913**

Priority

DE 3733997 A 19871008

Abstract (en)

[origin: JPH01124669A] PURPOSE: To carry out uniform treatment of a textile web in longitudinal direction of the textile web by applying a treating liquid to a continuously traveling textile web in a first treating tank, squeezing off the web, successively introducing the web into a wedge type second treating tank, applying a treating liquid to the web, carrying the web through a bottom gap and partially dehydrating the web until a specific water content is obtained. CONSTITUTION: A textile web 1 is immersed through an immersing tank 2 into a treating liquid and squeezed off to a moisture content of 60-120% by a gap 5 between squeezing rollers 6 and 7 and successively introduced through a guide roller 8 into a wedge type second applicator 20. The second applicator 20 comprises an upright vat 9 mutually opposing on both sides of the web 1, extending across the width of the web 1 and joining these both ends outside the width of the web 1 and the web 1 is passed through the vat 9 and carried through a gap 19 at least either one of which comes into elastic contact with the web 1 in the bottom and partially dehydrated so that moisture content becomes 100-200% to enable uniform treatment of the web 1 in the longitudinal direction of the web 1.

Abstract (de)

Die Einrichtung (100) zur Durchführung des Verfahrens umfaßt einen Foulard (10), in welchem die Warenbahn (1) mit einer ersten Behandlungsflotte versehen und auf einen Feuchtigkeitsgehalt von 60 bis 100 % abgequetscht wird. Mit dem Foulard (10) ist eine Zwickel-Auftragsvorrichtung (20) kombiniert, in der die Warenbahn (1) mit einem zusätzlichen Flottenauftrag von 40 bis 100 % versehen wird. Der Auftrag erfolgt in einem aufrechten Trog (9), in welchem die Warenbahn (1) stets nur mit einer sehr geringen Menge an ständig nachgelieferter Behandlungsflotte (13) in Berührung ist. Der Trog (9) ist nach unten durch zwei einander horizontal zu beiden Seiten der Warenbahn (1) gegenüberliegende aufblasbare Schläuche (17, 18) abgedichtet, die an der Warenbahn anliegen und die von dieser mitgeführte Behandlungsflotte bis auf einen vorbestimmbaren Gesamt-Feuchtigkeitsgehalt abstreifen. Bei Färbevorgängen läuft die Warenbahn anschließend in einen Dämpfer (30) und eine Wascheinrichtung (40) ein.

IPC 1-7

**D06B 3/18**; **D06B 21/00**

IPC 8 full level

**D06B 15/08** (2006.01); **D06B 1/14** (2006.01); **D06B 3/10** (2006.01); **D06B 3/18** (2006.01); **D06B 21/00** (2006.01); **D06P 3/66** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D06B 3/18** (2013.01 - EP US); **D06B 21/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] DE 1054048 B 19590402 - BENTELER WERKE AG
- [X] DE 3612999 A1 19861113 - BENNINGER AG MASCHF [CH]
- [X] DE 1071035 B
- [XD] DE 1078527 B 19600331 - HAAS FRIEDRICH MASCHF
- [X] FR 1212022 A 19600321 - MULLER FICHTER & CIE X
- [A] GB 2037337 A 19800709 - SANDO IRON WORKS CO
- [A] DE 2116485 A1 19721012

Cited by

EP0407739A1; FR2661927A1

Designated contracting state (EPC)

BE CH ES GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0483114 A2 19920429**; **EP 0483114 A3 19920722**; BR 8805186 A 19890523; DD 282934 A5 19900926; DE 3733997 A1 19890427; DE 3733997 C2 19901004; DE 3733997 C3 19961219; EP 0311796 A1 19890419; EP 0311796 B1 19921209; ES 2036642 T3 19930601; JP H01124669 A 19890517; RU 2050427 C1 19951220; US 4878365 A 19891107; US 4997453 A 19910305

DOCDB simple family (application)

**EP 92101276 A 19880913**; BR 8805186 A 19881007; DD 32054088 A 19881006; DE 3733997 A 19871008; EP 88114905 A 19880913; ES 88114905 T 19880913; JP 25364888 A 19881007; SU 4356584 A 19881003; US 25561188 A 19881011; US 42225389 A 19891016