

Title (en)

AN IMPROVED APPARATUS FOR CONTINUOUSLY DECATIZING OF FABRICS ON A CYLINDER WITH LOCAL STEAM GENERATION.

Title (de)

VORRICHTUNG ZUM KONTINUIERLICHEN DEKATIEREN VON GEWEBEN AUF EIN TROMMEL.

Title (fr)

APPAREIL AMELIORE DE DECATISSAGE EN CONTINU DE TISSUS SUR UN CYLINDRE A GENERATION LOCALISEE DE VAPEUR.

Publication

EP 0628098 A1 19941214 (EN)

Application

EP 93905604 A 19930226

Priority

- IT 9300016 W 19930226
- IT MI920448 A 19920228

Abstract (en)

[origin: WO9317167A1] In an apparatus for continuously decatizing a fabric (4) on a cylinder (1) at a temperature at least sufficient to avoid condensation, wherein the damp or wet fabric is sandwich-like compressed between said cylinder and a continuous, water-tight carrier web (2), possibly rigid, a high mechanical pressure is applied which is obtained by means of rotatable cylinder (6) having the rotation axis parallel to the central cylinder axis and being strongly pressing against the latter said carrier web while squeezing at the same time the intermediate cloth web. Thus is also obtained a steam sealing action for the completion of which also two rubberized gaskets are preferably provided at both sides of the hot cylinder. The pressure cylinders, except for the first one met by the web, are heated at a high vaporization temperature (160-180 DEG C) if the central hot cylinder is at only about 100 DEG C.

Abstract (fr)

Appareil de décatissage en continu d'un tissu (4) sur un cylindre (1) à une température au moins suffisante pour éviter la condensation, dans lequel le tissu humide ou mouillé est pris en sandwich entre ledit cylindre et une bande porteuse (2) étanche à l'eau et éventuellement rigide, et on applique une pression mécanique élevée obtenue à l'aide de deux cylindres rotatifs (6) dont les axes de rotation sont parallèles à l'axe du cylindre central, et qui serrent fortement contre ce dernier ladite bande porteuse tout en serrant simultanément la bande intermédiaire de tissu. On assure l'étanchéité à la vapeur à l'aide de deux joints en caoutchouc prévus de préférence des deux côtés du cylindre chauffé. Les cylindres de serrage, à l'exception du premier entrant en contact avec la bande, sont chauffés jusqu'à une température élevée de vaporisation (de 160 à 180 °C) lorsque le cylindre central n'est chauffé que jusqu'à 100 °C environ.

IPC 1-7

D06C 7/00; **D06C 15/06**

IPC 8 full level

D06C 7/00 (2006.01); **D06C 15/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

D06C 7/00 (2013.01); **D06C 15/06** (2013.01); **D06C 2700/13** (2013.01)

Cited by

CN108221252A

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB

DOCDB simple family (publication)

WO 9317167 A1 19930902; DE 69305327 D1 19961114; DE 69305327 T2 19970213; EP 0628098 A1 19941214; EP 0628098 B1 19961009; ES 2092816 T3 19961201; IT 1254479 B 19950925; IT MI920448 A0 19920228; IT MI920448 A1 19930828

DOCDB simple family (application)

IT 9300016 W 19930226; DE 69305327 T 19930226; EP 93905604 A 19930226; ES 93905604 T 19930226; IT MI920448 A 19920228