

## Title (en)

Method and device for drying and shrinking of textile fabric

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Trocknen und Krumpfen von textiler Ware

## Title (fr)

Procédé et dispositif de séchage et de rétrécissement d'étoffe textile

## Publication

**EP 0725178 A1 19960807 (DE)**

## Application

**EP 95810058 A 19950131**

## Priority

- EP 95810058 A 19950131
- AU 6082896 A 19960730
- CA 2181962 A 19960724
- US 59491296 A 19960131

## Abstract (en)

Continuously drying and shrinking of knitted or woven material (1) entails leading it damp inside a passage (4) formed between two endless upper (2) and lower (3) air-permeable circulating guide belts to be dried from both sides at one or more drying stations (5,6,7) formed by opposing hot air jets (8,9) directed towards and displaced w.r.t one another. The material is fixed at the sides to an endless tenter frame (13) advancing through the passage while being held away from the lower band of the upper belt and the upper band of the lower and hence the blasts of air. Consequently, it runs in a wave shape through the drying stations, i.e. in passing through the blast zone of an individual jet it blows out to lie against the belt further away from the jet. Also claimed is appts. for the process.

## Abstract (de)

Die zu behandelnde feuchte Ware (1) wird innerhalb eines zwischen mindestens zwei endlos umlaufenden, luftdurchlässigen Führungsbändern (2,3) gebildeten Durchlaufkanals (4) durch mindestens eine Trocknungsstation geführt. Dabei wird zur Erzielung einer formgenaueren Warenbahn mit verbesserter Gleichmäßigkeit der Warenbahnstruktur die zu behandelnde Ware (1) auf einem endlos umlaufenden, in Blasrichtung der Heissluftdüsen (8,9) mit Abstand durch den Durchlaufkanal (4) vorwärtsbewegten Spannrahmen (13) befestigt und derart seitlich fixiert in Wellenform durch die Trocknungsstation (5,6,7) führt, so daß die zu behandelnde Ware (1) im jeweiligen Blasbereich einer einzelnen Heissluftdüse (8,9) vorübergehend am von der letzteren abgewandten Führungsband (2,3) zur Anlage kommt. <IMAGE>

## IPC 1-7

**D06C 7/02**

## IPC 8 full level

**D06B 15/09** (2006.01); **D06C 3/00** (2006.01); **D06C 7/00** (2006.01); **D06C 7/02** (2006.01); **D06C 23/04** (2006.01); **F26B 13/02** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**D06C 7/02** (2013.01)

## Citation (search report)

- [X] DE 2927974 A1 19810122 - VEPA AG
- [A] EP 0148113 A1 19850710 - SANTEX AG [CH]
- [A] US 3605280 A 19710920 - FLEISSNER HEINZ
- [A] GB 346782 A 19310416 - TOOTAL BROADHURST LEE CO LTD, et al
- [A] DE 2314979 A1 19741017 - VEPA AG
- [A] GB 2054683 A 19810218 - SANDO IRON WORKS CO

## Cited by

CN106048895A

## Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB GR IT LI PT

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0733733 A1 19960925**; BR 9600262 A 19971223; CA 2181962 A1 19980125; CA 2181962 C 20050524; CN 1083030 C 20020417; CN 1134479 A 19961030; CZ 28396 A3 19960814; DE 59504261 D1 19981224; EP 0725178 A1 19960807; EP 0725178 B1 19981118; EP 0725178 B2 20050427; ES 2126862 T3 19990401; GR 3029330 T3 19990528; JP H08232163 A 19960910; TR 199600078 A1 19970321; US 5943747 A 19990831

## DOCDB simple family (application)

**EP 95810185 A 19950320**; BR 9600262 A 19960130; CA 2181962 A 19960724; CN 96101103 A 19960130; CZ 28396 A 19960130; DE 59504261 T 19950131; EP 95810058 A 19950131; ES 95810058 T 19950131; GR 990400416 T 19990210; JP 1454396 A 19960130; TR 9600078 A 19960130; US 59491296 A 19960131