

Title (en)

Method for making fabrics of synthetic fibres, especially polyamide, with a surface effect produced by calendering

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Warenbahnen aus synthetischen Fasern, insbesondere Polyamid, mit einem durch Kalandrieren hergestellten Oberflächeneffekt

Title (fr)

Procédé pour la réalisation d'étoffes à base de fibres synthétiques, polyamide notamment, présentant un effet de surface obtenu par calandrage

Publication

EP 1043439 A1 20001011 (FR)

Application

EP 00420057 A 20000330

Priority

FR 9904220 A 19990331

Abstract (en)

Fabric (3) is first degreased, and subjected to thermofixing on a tenter. During calendering, the counter-cylinder is surface-preheated, bringing it to about 130 degrees C. The steel roller (1) temperature is controlled to a 5%-10% greater temperature than that of normal calendering, which for a polyamide is about 190 degrees C. Calendered cloth is cooled immediately at exit from the calender, before rolling up for conventional dyeing. This takes place in a full, non-pressurized bath at up to 100 degrees C. Following dyeing, the treated cloth is conventionally-finished and dried on the tenter. An independent claim is included for the corresponding equipment. Preheating of the counter-cylinder is by means of a row of infra red heaters facing it, upstream of the zone of cloth introduction. Preferred features: The cloth is a chain knit based on polyamide. The filaments are microfibers with possibly e.g. elastomeric thread conferring extensibility to the product. The steel heating cylinder (1) acts against the undercast surface of the knit. Cylinder and counter cylinder (1, 2) are smooth, achieving lacquered effect. The heating cylinder includes motifs in relief. The counter-cylinder (2) is smooth or else has recesses complementary to the reliefs.

Abstract (fr)

Ce procédé caractérise en ce que : l'opération de calandrage est réalisée sur une étoffe (3) ayant reçu un pré-traitement la rendant apte à la teinture et consistant en un dégraissage et une thermofixation par passage sur rame ; lors de l'opération de calandrage, le contre-cylindre (2) est préchauffé superficiellement pour l'amener à une température de l'ordre de 130 °C, la température du cylindre en acier (1) étant réglée à un niveau supérieur de l'ordre de 5 à 10 % par rapport à une température normale de calandrage qui, pour du polyamide, est traditionnellement de l'ordre de 190 °C ; l'étoffe calandree est refroidie immédiatement après sa sortie de la calandre avant d'être enroulée pour être ensuite soumise à un traitement conventionnel de teinture, plein bain, sans pression et à une température de l'ordre de 100 °C ; après teinture, l'étoffe traitée reçoit un traitement de finition conventionnel (séchage/apprêt) sur rame. <IMAGE>

IPC 1-7

D06C 15/02; **D06C 23/04**; **D06C 27/00**

IPC 8 full level

D06C 15/02 (2006.01); **D06C 23/04** (2006.01); **D06C 27/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

D06C 15/02 (2013.01); **D06C 23/04** (2013.01); **D06C 27/00** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] BE 508076 A
- [DA] FR 2729158 A1 19960712 - DUCHENAUD ET CIE ETS [FR]

Cited by

CN109517303A; WO02059407A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 1043439 A1 20001011; FR 2791708 A1 20001006; FR 2791708 B1 20010622

DOCDB simple family (application)

EP 00420057 A 20000330; FR 9904220 A 19990331