

Title (en)

Apparatus and process for treatment of material webs

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zur Behandlung von Warenbahnen

Title (fr)

Dispositif et procédé pour le traitement de bandes continues

Publication

EP 1134529 A2 20010919 (DE)

Application

EP 01105598 A 20010306

Priority

DE 10010843 A 20000306

Abstract (en)

The fabric (3) enters through an entry slot (12a), is passed through a number of treatment zones (2a - 2e) and leaves at an exit slot (13a). Fresh air is supplied (4a - 4d) near the middle of the dryer and moist exhaust air leaves at both ends (5a, 5b) at the inlet (12) and exit (13) zones. An Independent claim is also included for a process using this airflow pattern, i.e. having an initial region with the fabric and air in contra-flow, followed by a region of parallel flow. Preferred Features: The inlet zone (12) has a fabric support table with an air cushion. The fabric is held at the edges on pins with a separate air supply for drying the edges. The exhaust airflow is controlled (20) by moisture sensors (19), with the air pressure in the drier adjusted (21) by exhaust airflow sensors (24, 25).

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Behandlung von Warenbahnen, insbesondere zur Trocknung von textilen Warenbahnen, enthaltend ein Gehäuse (1) mit mehreren zwischen einem Gehäuseanfang (1a) und einem Gehäuseende (1b) angeordneten Behandlungsfeldern (2a-2e), wobei die Warenbahn (3) im ausgebreiteten Zustand vom Gehäuseanfang zum Gehäuseende in Gehäuselängsrichtung durch das Gehäuse transportiert wird, Einrichtungen (4a-4d) zum Zuführen von Frischluft in einem Längsabschnitt des Gehäuses (1) zwischen Gehäuseanfang (1a) und Gehäuseende (1b) sowie Einrichtungen (5a,5b) zum Abführen der Abluft, insbesondere von mit Feuchtigkeit beladener Abluft aus dem Gehäuse, die sowohl am Gehäuseanfang (1a) als auch am Gehäuseende (1b) vorgesehen sind. Den Behandlungsfeldern (2a-2e) ist ferner am Gehäuseanfang (1a) ein Einlauffeld (12) mit einem Warenbahneinlaufschlitz (12a) vorgeschaltet und am Gehäuseende (1b) ein Auslauffeld (13) mit einem Warenbahnauslaufschlitz (13a) nachgeschaltet. Die Einrichtungen (5a,5b) zum Abführen der Abluft sind im Einlauffeld (12) und Auslauffeld (13) angeordnet.

IPC 1-7

F26B 13/10; F26B 21/02

IPC 8 full level

F26B 13/02 (2006.01); **F26B 13/10** (2006.01); **F26B 21/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

F26B 13/10 (2013.01); **F26B 21/02** (2013.01)

Cited by

EP1830146A3; US8734615B2; WO2012069301A1; WO2009012943A3; EP1830146A2

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 1134529 A2 20010919; EP 1134529 A3 20010926; DE 10010843 A1 20010920

DOCDB simple family (application)

EP 01105598 A 20010306; DE 10010843 A 20000306