

Title (en)

Method for treating tubular textiles, particularly knitted fabrics

Title (de)

Verfahren zum Behandeln schlauchförmiger Textilware, insbesondere Maschenware

Title (fr)

Procédé pour le traitement des textiles tubulaires, notamment des tricotés

Publication

EP 1217116 A2 20020626 (DE)

Application

EP 01128947 A 20011206

Priority

DE 10065171 A 20001223

Abstract (en)

Following a steam treatment process for textile mesh hose made of a combination of natural and elastic fibre, the hose is spread and subjected to a thermal fixing process in a vertical plane. The hose is especially continually fed through a thermal fixing chamber with a round spreader (21) at a pre-determined speed. The round spreader (21) is located within a hose feed section (20) forming part of a thermal fixing chamber (17) treatment assembly (20). A batch of hose (1) accumulates and forms a buffer store in the feed part (20) of the thermal fixing chamber (17). Hose is continually drawn from the buffer at a pre-determined rate and passes through the thermal fixing process. The buffer is created by maintaining the hose feed at a faster rate than the removal rate. The buffer is maintained by equalising the feed rate with the removal rate. The hose is thermally treated during its downward passage.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Behandeln schlauchförmiger Textilware, insbesondere Maschenware mit einem Anteil natürlicher Fasern und mit einem Anteil elastomerer Fasern, welche Textilware wenigstens einen Dampfbehandlungsprozess und nachfolgend in rund ausgebreitetem Zustand einen Thermofixierprozess in vertikaler Ebene durchläuft. Das erfindungsgemäße Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass die Schlauchware (1) kontinuierlich einem vertikal über der Thermofixierkammer (17) einer Behandlungsanlage (6) liegenden Zuführabschnitt (20) eines in der Thermofixierkammer angeordneten Rundbreithalters (21) mit einer vorbestimmten ersten Transportgeschwindigkeit zugeführt wird, dass die Schlauchware (1) zeitweilig auf dem Zuführabschnitt (20) einen Warenpuffer über der Thermofixierkammer (17) ausbildet und dass die Schlauchware (1) kontinuierlich aus dem Warenpuffer mit einer vorbestimmten zweiten Transportgeschwindigkeit entnommen und dem Thermofixierprozess zugeführt wird. <IMAGE>

IPC 1-7

D06C 5/00

IPC 8 full level

D06C 5/00 (2006.01); **D06C 7/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D06C 5/00 (2013.01 - EP US)

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 1217116 A2 20020626; **EP 1217116 A3 20040506**; **EP 1217116 B1 20071024**; AT E376601 T1 20071115; DE 10065171 A1 20020711; DE 10065171 B4 20051222; DE 50113166 D1 20071206; JP 2002249977 A 20020906; JP 3647805 B2 20050518; US 2002100123 A1 20020801; US 6663678 B2 20031216

DOCDB simple family (application)

EP 01128947 A 20011206; AT 01128947 T 20011206; DE 10065171 A 20001223; DE 50113166 T 20011206; JP 2001391156 A 20011225; US 3590801 A 20011224