

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 717 133 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
21.03.2001 Patentblatt 2001/12

(51) Int Cl.7: **D02G 3/40**

(21) Anmeldenummer: **95119533.8**

(22) Anmeldetag: **12.12.1995**

(54) **Hybridgarn und daraus hergestelltes schrumpffähiges und geschrumpftes, permanent verformbares Textilmaterial, seine Herstellung und Verwendung**

Production and application of a shrinkable and shrunked, permanently deformable textil material made out of hybrid yarn

Fabrication et utilisation d'un matériau textile retrécissable et retréci, mis en forme de manière permanente et réalisé à partir d'un fil hybride

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE DK ES FR GB IT LI SE

(30) Priorität: **16.12.1994 DE 4444917**
23.02.1995 DE 19506316

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
19.06.1996 Patentblatt 1996/25

(73) Patentinhaber: **Hoechst Trevira GmbH & Co. KG**
60528 Frankfurt am Main (DE)

(72) Erfinder:
• **Knudsen, Hans**
8600 Silkeborg (DK)
• **Lichscheidt, Bent**
8600 Silkeborg (DK)

• **Bak, Henning**
8600 Silkeborg (DK)

(74) Vertreter: **Luderschmidt, Schüler & Partner GbR**
Patentanwälte,
Postfach 3929
65029 Wiesbaden (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 138 294 WO-A-95/27606
DE-A- 2 539 272 DE-A- 4 218 860

• **PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 00, no. 00,**
21.Oktober 1994 & JP-A-06 294033 (TOYOBO CO
LTD), 21.Oktober 1994,

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

EP 0 717 133 B1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Hybridgarn, enthaltend Verstärkungsfilamente und thermoplastische Matrixfilamente, und daraus hergestellte schrumpffähige und geschrumpfte, permanent verformbare, z.B. tiefziehfähige, textile Flächegebilde. Ferner betrifft die Erfindung die durch Verformen der erfindungsgemäßen verformbaren Textilflächen hergestellten faserverstärkten Thermoplast-Formkörper, die aufgrund der uni- oder multidirektional angeordneten, im wesentlichen gestreckten Verstärkungsfilamente eine gezielt einstellbare hohe Festigkeit in einer oder mehreren Richtungen aufweisen.

[0002] Hybridgarne aus unschmelzbaren (z.B. Glas- oder Kohlenstoffaser) und schmelzbaren Fasern (z.B. Polyesterfaser) sind bekannt. So betreffen beispielsweise die Patentanmeldungen EP-A-0,156,599, EP-A-0,156,600, EP-A-0,351,201 und EP-A-0,378,381 und die Japanische Druckschrift JP-A-04/353,525 Hybridgarne aus nichtschmelzbaren Fasern, z.B. Glasfasern, und thermoplastischen, z.B. Polyester-Fasern.

Auch die EP-A-0,551,832 und die DE-A-2,920,513 betreffen Mischgarne, die allerdings gebondet werden, vorher aber als Hybridgarn vorliegen. Aus dem Europäischen Patent EP-B-0,325,153 ist ein textiles Flächegebilde aus Polyester-garnen mit einem Craquelé-Effekt bekannt, das zum teil aus kaltverstreckten, höher schrumpfenden und zum Teil aus warmverstreckten, normalschrumpfenden Polyesterfasern besteht. Bei diesem Material wird der Craquelé-Effekt durch Auslösen des Schrumpfs der höherschrumpfenden Fasern herbeigeführt.

Aus der EP-B-0,336,507 ist ein Verfahren zum Verdichten eines textilen Flächegebildes aus Polyestergarnen bekannt, das zum teil aus kaltverstreckten, höher schrumpfenden und zum Teil aus warmverstreckten, normalschrumpfenden Polyesterfasern besteht. Bei diesem Material wird die Verdichtung durch Auslösen des Schrumpfs der höherschrumpfenden Fasern herbeigeführt.

[0003] Es ist auch bekannt aus Hybridgarnen, die einen hochschmelzenden oder unschmelzbaren Filamentanteil und einen thermoplastischen niedriger schmelzenden Filamentanteil aufweisen, Flächegebilde herzustellen, die durch Erwärmen über den Schmelzpunkt der thermoplastischen, niedriger schmelzenden Garnkomponente in faserverstärkte, steife Thermoplast-Platten, sog. "organische Bleche" überführt werden können.

[0004] Verschiedene Wege der Herstellung faserverstärkter Thermoplasthalbzeuge sind beschrieben worden in Chemiefasern/Textiltechnik 39./91. Jahrgang (1989) Seiten T185 bis T187, T224 bis T228 und T236 bis T240. Die Herstellung ausgehend von flächenförmigen Textilmaterialien aus Hybridgarnen wird dort als ein eleganter Weg beschrieben, der den Vorteil bietet, daß das Mischungsverhältnis von Verstärkungs- und Matrixfasern sich sehr exakt einstellen läßt und daß die Textilmaterialien sich aufgrund ihrer Drapierfähigkeit gut in Preßformen einlegen lassen (Chemiefasern/Textiltechnik 39./91. Jahrgang (1989), Seite T186).

Wie aus Seite T238/T239 dieser Publikation hervorgeht, ergeben sich Probleme allerdings bei der zweidimensionalen Verformung der Textilmaterialien. Da die Dehnungsfähigkeit der Verstärkungsfäden in der Regel vernachlässigbar klein ist, können Textilflächen aus herkömmlichen Hybridgarnen, nur noch aufgrund ihrer Bindung verformt werden.

Dieser Verformbarkeit sind jedoch in der Regel enge Grenzen gesetzt, wenn Faltenbildung vermieden werden soll (T239), eine Erfahrung die durch Computersimulationen bestätigt wurde.

Der Ausweg, die Textilien aus Verstärkungs- und Matrixfäden in Formen zu pressen ist mit dem Nachteil behaftet, daß dann eine partielle Stauchung eintritt, was zu einer Verlagerung und/oder Kräuselung der Verstärkungsfäden, verbunden mit einem Abfall der Verstärkungswirkung, führt.

Eine weitere in Seite T239/T240 angesprochene Möglichkeit, dreidimensional verformte Formteile mit unverlagerten Verstärkungsfäden herzustellen, bestünde in der Herstellung dreidimensional gewebter Vorformlinge, was aber erheblichen maschinellen Aufwand, sowohl bei der Herstellung der Vorformlinge als auch bei der Thermoplast-Imprägnierung oder -Beschichtung, bedingt.

[0005] Ein grundsätzlich anderer Weg, faserverstärkte Thermoplastformkörper herzustellen, besteht darin, eine Textilfläche herzustellen, die im wesentlichen nur aus Verstärkungsgarnen besteht, diese als Ganze oder in Form von kleineren Abschnitten in Formen einzulegen oder auf Formen aufzulegen, mit einem geschmolzenen oder in einem Lösungs- oder Dispergiermittel gelösten oder dispergierten Matrixharz zu imprägnieren und das Harz durch Abkühlen oder Abdampfen des Lösungs- oder Dispergiermittels auszuhärten.

Diese Methode kann auch in der Weise variiert werden, daß das Verstärkungstextil vor dem Ein- oder Auflegen in bzw. auf die Form imprägniert wird und/oder daß das Verstärkungstextil und ein thermoplastisches Matrixharz in geschlossenen Formen unter Druck in die gewünschte Form gepreßt wird wobei eine Arbeitstemperatur gewählt wird, bei der das Matrixharz fließt und die Verstärkungsfasern lückenlos einschließt.

Verstärkungstextilien für diese Technologie sind beispielsweise aus dem Deutschen Gebrauchsmuster 85/21,108 bekannt. Das dort beschriebene Material besteht aus übereinanderliegenden Längs- und Querfadenschichten, die durch zusätzliche Längsfäden aus thermoplastischem Material miteinander verbunden sind.

Ein ähnliches Verstärkungstextilmaterial ist aus der EP-A-0,144,939 bekannt

Diese Textilbewehrung besteht aus Kett und Schußfäden, die mit Fäden aus thermoplastischem Material umwickelt sind, die durch Erhitzen ein Verschweißen der Verstärkungsfasern bewirken.

[0006] Ein weiteres Verstärkungstextilmaterial ist aus der EP-A-0,268,838 bekannt. Auch dieses besteht aus einer Schicht von Längsfäden und einer Schicht von Quersfäden, die nicht miteinander verwebt sind, wobei jedoch die eine der Fadenlagen ein wesentlich höheres Hitze-Schrumpfvermögen haben soll, als die andere. Bei dem aus dieser Druckschrift bekannten Material erfolgt der Zusammenhalt durch Hilfsfäden, die die Schichten der Verstärkungsfäden nicht verkleben sondern gegeneinander verschiebbar lose aneinander fixieren.

[0007] Zur Verbesserung der Verformbarkeit von Verstärkungseinlagen dient ein aus der DE-A-4,042,063 bekanntes Verfahren. Bei diesem werden in das als Textilbewehrung vorgesehene Flächengebilde längenverformbare, nämlich hitzeschrumpfende, Hilfsfäden eingearbeitet. Durch Erwärmen wird der Schrumpf ausgelöst und das Textilmaterial etwas zusammengezogen, sodaß die Verstärkungsfäden gewellt oder in loser Umschlingung gehalten werden.

[0008] Aus der DE-A-3,408,769 ist ein Verfahren bekannt zur Herstellung von faserverstärkten Formkörpern aus thermoplastischem Material, bei dem flexible textile Gebilde eingesetzt werden, die aus weitgehend unidirektional ausgerichteten Verstärkungsfasern und aus einer aus thermoplastischen Garnen oder Fasern aufgebauten Matrix bestehen. Diese Halbzeuge werden bei ihrer endgültigen Formgebung durch heizbare Profildüsen verformt, wobei praktisch alle thermoplastischen Fasern aufgeschmolzen werden.

[0009] Ein schichtförmiges Halbzeug zur Herstellung von faserverstärkten, Thermoplast-Formkörpern ist aus der EP-A-0,369,395 bekannt. Dieses Material besteht aus einer Thermoplastschicht in die eine Vielzahl beabstandeter paralleler Verstärkungsfäden mit sehr geringer Reißdehnung eingebettet ist, die in regelmäßigen Abständen Auslenkungen aufweisen, die ein Fadenreservoir bilden. Bei der Verformung dieser schichtförmigen Halbzeuge werden die Auslenkungen der Verstärkungsfäden gerade gezogen, wodurch das Reißen vermieden wird.

[0010] Vom fertigungstechnischen Standpunkt her sind solche Halbzeuge am vorteilhaftesten, die einen textilen Charakter haben, d.h. die drapierfähig sind, und die sowohl die Verstärkungsfasern als auch das Matrixmaterial enthalten. Besonders vorteilhaft wären dabei solche, die ein genau festgelegtes Gewichtsverhältnis von Verstärkungsfasern zu Matrixmaterial aufweisen. Die bisher bekannten drapierfähigen Halbzeuge, die ein definiertes Verhältnis von Verstärkungsfasern und Matrixmaterial aufweisen, können zwar in Preßformen eingelegt und zu Formkörpern verpreßt werden, haben aber nach dem Verformen wegen der Stauchung beim Pressen oft nicht mehr die ideale Anordnung und Streckung der Verstärkungsfasern.

Verstärkungseinlagen, wie z.B. die aus der DE-A-4,042,063 bekannten, sind zwar dreidimensional verformbar, z.B. durch Tiefziehen, wobei in der Regel die gewünschte Anordnung und Streckung der Verstärkungsfasern erreicht werden kann, müssen aber in einem zusätzlichen Arbeitsgang in das Matrixmaterial eingebettet werden.

Tiefziehfähige faserverstärkte Halbzeuge, wie die aus der EP-A-0,369,395 bekannten, sind wegen der komplizierten wellenförmigen Anordnung der Verstärkungsgarne schwierig herzustellen.

[0011] Es wurde nun gefunden, daß man die Nachteile des Standes der Technik weitgehend überwinden kann durch ein flächenförmiges Halbzeug, das textilen Charakter hat, entweder schrumpffähig (Halbzeug I) oder das geschrumpft und permanent verformbar, z.B. tiefziehfähig, (Halbzeug II) ist und dabei sowohl die Verstärkungsfasern als auch das Matrixmaterial in definiertem Gewichtsverhältnis enthält.

Ein solches vorteilhaftes Halbzeug kann durch Weben, Wirken oder Stricken, aber auch durch Kreuzlegen oder andere bekannte Verfahren zur Herstellung flächenförmiger Textilien auf bekannten Maschinen hergestellt werden, ausgehend von einem Hybridgarn, das ein Gegenstand dieser Erfindung ist.

[0012] Im Sinne dieser Erfindung und in der folgenden Beschreibung sind unter den Begriffen "Fasern", "Fasermaterialien", "Faserbestandteile" und mit diesen Ausdrücken zusammengesetzten Begriffen auch "Filamente", "Filamentmaterialien", "Filamentbestandteile" und damit zusammengesetzte Begriffe zu verstehen. Unter den "Faser- bzw. Filamentbestandteilen" sind nicht die Bestandteile der Fasern bzw. Filamente zu verstehen, sondern die faserförmigen bzw. filamentförmigen Bestandteile der erfindungsgemäßen Hybridgarne, Halbzeuge und faserverstärkten thermoplastischen Formkörper.

[0013] Das erfindungsgemäße Hybridgarn ist dadurch gekennzeichnet, daß es aus mindestens zwei Sorten von Filamenten besteht, wobei mindestens eine Sorte (A) einen geringeren Hitzeschrumpf und mindestens eine Sorte (B) einen höheren Hitzeschrumpf als die übrigen Filamente des Hybridgarns aufweisen, wobei

- die erste Sorte (A) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von unter 7,5%
- die zweite Sorte (B) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum über 10% aufweist und
- ihr Trockenhitze-Schrumpfspannungsmaximum so groß ist, daß die Gesamt-Schrumpfkraft des Anteils der zweiten Sorte von Filamenten ausreicht, eine Kräuselung der vorhandenen, geringer schrumpfenden Filamente zu erzwingen,
- die gegebenenfalls anwesenden, weiteren Filamentsorten (C) Trockenhitze-Schrumpfmaxima im Bereich von 2 bis 200% aufweisen
- und wobei mindestens eine der Filamentsorten (B) und/oder (C) des Hybridgarns ein Thermoplastfilament ist, dessen Schmelzpunkt mindestens 10°C, vorzugsweise 20 bis 100°C, insbesondere 30 bis 70°C unter dem Schmelzpunkt der niedriger schrumpfenden Komponente des Hybridgarns liegt.

[0014] Zweckmäßigerweise sind die Filamente miteinander verwirbelt. Dies hat den Vorteil, daß das Hybridgarn wegen des verbesserten Fadenschlusses auf üblichen Maschinen leichter zu Flächegebilden verarbeitet, z.B. verwebt verstrickt oder verwirkt, werden kann und daß bei der Herstellung von faserverstärkten thermoplastischen Formkörpern aus dem flächenförmigen Textilmaterial wegen der innigen Mischung der Verstärkungs- und der Matrixfasern sehr kurze Fließwege des geschmolzenen Matrixmaterials und eine ausgezeichnete lückenlose Einbettung der Verstärkungsfilamente in die Thermoplastmatrix resultieren.

Zweckmäßigerweise liegt der Verwirbelungsgrad bei einer Öffnungslänge, gemessen mit einem Nadeltestgerät ITE-MAT (gemäß US-A-2,985,995), von < 200 mm, vorzugsweise im Bereich von 5 bis 100 mm, insbesondere im Bereich 10 bis 30 mm.

[0015] Das erfindungsgemäße Hybridgarn hat zweckmäßigerweise einen Gesamtiter von 100 bis 24000 dtex, vorzugsweise von 150 bis 18000 dtex, insbesondere von 200 bis 10000 dtex.

[0016] Der Anteil der geringer schrumpfenden Filamente (A) beträgt 20 bis 90, vorzugsweise 35 bis 85, insbesondere 45 bis 75 Gew.-%,

der Anteil der höher schrumpfenden Filamente (B) 10 bis 80, vorzugsweise 15 bis 45, insbesondere 25 bis 55 Gew.-% und der Anteil weiterer Faserbestandteile 0 bis 70, vorzugsweise 0 bis 50, insbesondere 0 bis 30 Gew.-% des erfindungsgemäßen Hybridgarns.

[0017] Der Anteil der Thermoplastfaser, deren Schmelzpunkt mindestens 10°C tiefer liegt als der Schmelzpunkt der gering schrumpfenden Faser, beträgt 10 bis 80, vorzugsweise 15 bis 45, insbesondere 20 bis 40 Gew.-% des erfindungsgemäßen Hybridgarns.

[0018] Um eine ausreichende Tiefziefähigkeit sicherzustellen beträgt die maximale Trockenhitze-Schrumpfdifferenz ΔS_{MAX} zwischen der geringer schrumpfenden (A) und der höher schrumpfenden (B) Filamentsorte mehr als 2,5 %-Punkte, z.B. 2,5 bis 90%-Punkte, vorzugsweise 5 bis 75 %-Punkte, insbesondere 10-60 %-Punkte. Für geringere Ansprüche an die Verformbarkeit, z.B. die Tiefziefähigkeit, können auch geringere Werte der Trockenhitze-Schrumpfdifferenz gewählt werden.

[0019] Vorteilhafterweise haben die geringer schrumpfenden Filamente (A), die im Endprodukt, d.h. dem faserverstärkten dreidimensionalen Thermoplastformkörper die Verstärkungsfilamente bilden, ein Trockenhitze-Schrumpfmazimum von unter 3%.

Diese geringer schrumpfenden Filamente (A) haben zweckmäßigerweise einen Anfangsmodul von über 600 cN/tex, vorzugsweise von 800 bis 25000 cN/tex, insbesondere von 2000 bis 20000 cN/tex, eine feinheitsbezogene Höchstzugkraft von über 60 cN/tex, vorzugsweise von 80 bis 220 cN/tex, insbesondere von 100 bis 200 cN/tex und eine Höchstzugkraftdehnung von 0,01 bis 20%, vorzugsweise von 0,1 bis 7,0 %, insbesondere von 1,0 bis 5,0 %.

[0020] Im Interesse eines typisch textilen Charakters mit guter Drapierbarkeit weisen die geringer schrumpfenden Filamente (A) Einzeltiter von 0.1 bis 20 dtex, vorzugsweise 0,4 bis 16 dtex, insbesondere 0,8 bis 10 dtex auf.

In Fällen, in denen die Drapierbarkeit keine große Rolle spielt, können auch Verstärkungsfilamente mit größeren Einzeltitern als 20 dtex eingesetzt werden.

[0021] Die geringer schrumpfenden Filamente (A) sind entweder anorganische Filamente, oder Filamente aus sogenannten Hochleistungspolymeren oder vorgeschrumpfte und/oder fixierte organische Filamente aus anderen, zur Herstellung hochfester Filamente geeigneten organischen Polymeren.

[0022] Beispiele für anorganische Filamente sind Glasfilamente, Kohlenstoffilamente, Filamente aus Metallen oder Metallegierungen wie Stahl, Aluminium oder Wolfram; Nichtmetallen wie Bor; oder Metall- oder Nichtmetalloxiden, -carbiden oder nitriden, wie Aluminiumoxid, Zirkonoxid, Bornitrid, Borcarbid oder Siliciumcarbid; Keramikfilamente, Filamente aus Schlacke, Stein oder Quarz.

Bevorzugt als anorganische geringer schrumpfende Filamente (A) sind Metall-, Glas-, Keramik- oder Kohlenstoffilamente, insbesondere Glasfilamente.

[0023] Als geringer schrumpfende Filamente (A) eingesetzte Glasfilamente haben vorzugsweise Titer von 0,15 bis 3,5 dtex, insbesondere von 0,25 bis 1,5 dtex.

[0024] Filamente aus Hochleistungspolymeren im Sinne dieser Erfindung sind Filamente aus Polymeren, die ohne oder mit nur geringer Verstreckung, ggf. nach einer dem Spinnvorgang nachgeschalteten Wärmebehandlung, Filamente mit sehr hohem Anfangsmodul und sehr hoher Reißfestigkeit (= feiheitsbezogener Höchstzugkraft) liefern. Solche Filamente sind eingehend beschrieben in Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 5.Auflage (1989), Band A13, Seiten 1 bis 21 sowie Band 21, Seiten 449 bis 456. Sie bestehen beispielsweise aus flüssigkristallinen Polyestern (LCP), Poly-(bis-benzimidazo-benzophenanthrolin) (BBB), Poly-(amid-imiden) (PAI), Polybenzimidazol (PBI), Poly-(p-phenylenbenzo-bisoxazol)(PBO), Poly-(p-phenylenbenzo-bisthiazol)(PBT), Polyetherketon (PEK), Polyetheretherketon (PEEK), Polyetheretherketonketon (PEEKK), Polyetherimiden (PEI), Polyethersulfon (PESU), Polyimiden (PI), Aramiden wie Poly-(m-phenylen-isophthalamid)(PMIA), Poly-(m-phenylen-terephthalamid)(PMTA), Poly-(p-phenylen-isophthalamid)(PPIA), Poly-(p-phenylen-pyromellitimid)(PPPI), Poly-(p-Phenylene) (PPP), Poly-(phenylensulfid)(PPS), Poly-(p-phenylen-terephthalamid)(PPTA) oder Polysulfon (PSU).

[0025] Vorzugsweise sind die geringer schrumpfenden Filamente (A) vorgeschrumpfte und/oder fixierte Aramid-,

Polyester-, Polyacrylnitril-, Polypropylen-, PEK-, PEEK- oder Polyoxymethylen-Filamente, insbesondere vorge-schrumpfte und/oder fixierte Aramidfilamente oder Hochmodul-Polyesterfilamente.

[0026] Die Schrumpffähigkeit der höher schrumpfenden Filamente (B) muß mindestens so groß sein, daß, wenn ihr Schrumpf (z.B. durch Erhitzen) ausgelöst wird, die Verstärkungsfilamente gekräuselt werden, d.h. eine wellenförmige Lage annehmen, die bei einer späteren Verformung eines aus dem erfindungsgemäßen Hybridgarn hergestellten Halbzeugs, bei dem eine Flächenvergrößerung eintritt, wieder rückgängig gemacht wird, sodaß die Verstärkungsfilamente in dem dreidimensional verformten, faserverstärkten Thermoplast-Formkörper (Endprodukt) wieder im wesentlichen in gestreckter Form vorliegen.

Die höher schrumpfenden Filamente (B) weisen zweckmäßigerweise ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von über 20% auf. Für Endprodukte mit relativ geringfügiger dreidimensionaler Verformung kann aber das Trockenhitze-Schrumpfmaximum auch niedriger gewählt werden.

[0027] Wie oben ausgeführt, sollen die stärker schrumpfenden Filamente die Verstärkungsfilamente so zusammenziehen, daß diese gekräuselt werden, d.h. eine Wellenlinie bilden. Dieser Aufgabe muß die Schrumpfkraft der stärker schrumpfenden Filamente gerecht werden.

[0028] Die höher schrumpfenden Filamente (B) weisen daher zweckmäßigerweise ein Trockenhitze-Schrumpfspannungsmaximum von 0,1 bis 3,5 cN/tex, vorzugsweise von 0,25 bis 2,5 cN/tex, auf.

[0029] Die höher schrumpfenden Filamente (B) haben einen Anfangsmodul von über 200 cN/tex, vorzugsweise von 220 bis 650 cN/tex, insbesondere von 300 bis 500 cN/tex eine feinheitbezogene Höchstzugkraft von über 12 cN/tex, vorzugsweise von 40 bis 70 cN/tex, insbesondere von 40 bis 65 cN/tex

und eine Höchstzugkraftdehnung von 20 bis 50%, vorzugsweise von 15 bis 45 %, insbesondere von 20 bis 35 %.

[0030] Sie haben, je nach der geforderten Schmiegsamkeit (Drapierfähigkeit) des Halbzeugs Einzeltiter von 0.5 bis 25 dtex, vorzugsweise 0,7 bis 15 dtex, insbesondere 0,8 bis 10 dtex.

[0031] Die höher schrumpfenden Filamente (B) sind synthetische organische Filamente. Soweit sie mit dem erforderlichen Trockenhitze-Schrumpfmaximum und der erforderlichen Trockenhitze-Schrumpfspannung herstellbar sind können sie aus den oben genannten Hochleistungspolymeren bestehen. Hierbei ist nur zu beachten, daß die oben angegebene Trockenhitze-Schrumpfdifferenz ΔS_{MAX} zwischen den Filamentsorten (A) und (B) erreicht wird. Als Beispiel seien Filamente (B) aus Polyetherimid (PEI) genannt.

Als Polymermaterial, aus denen die höher schrumpfenden Filamente (B) bestehen, kommen aber auch andere spinnfähige Polymere in Betracht wie z.B. Vinylpolymere wie Polyolefine, Polyvinylester, Polyvinylether, Polyacryl- und methacrylate, Polyvinylaromaten, Polyvinylhalogenide sowie die verschiedensten Copolymere, Block- und Pfropfpolymere, Liquid-crystal-Polymere oder auch Polymergemische.

Spezielle Vertreter dieser Gruppen sind Polyethylen, Polypropylen, Polybuten, Polypenten, Polyvinylchlorid, Polymethylmethacrylat, Poly-(meth)acrylnitril, ggf. modifiziertes Polystyrol, oder Mehrphasenkunststoffe wie ABS.

Ferner kommen in Betracht Polyadditions-, Polykondensations-, Polyoxidations- oder Cyclisierungspolymere. Spezielle Vertreter dieser Gruppen sind Polyamide, Polyurethane, Polyharnstoffe, Polyimide, Polyester, Polyether, Polyhydantoine, Polyphenylenoxid, Polyphenylensulfid, Polysulfone Polycarbonate, sowie deren Mischformen, deren Mischungen und Kombinationen untereinander und mit anderen Polymeren oder Polymer-Vorstufen, beispielsweise Polyamid-6, Polyamid-6,6, Polyethylenterephthalat oder Bisphenol-A-Polycarbonat.

[0032] Vorzugsweise sind die höher schrumpfenden Filamente (B) verstreckte Polyester-, Polyamid- oder Polyetherimidfilamente.

Besonders bevorzugt als höher schrumpfende Filamente (B) sind Polyester-POY-Filamente und insbesondere Polyethylenterephthalat-Filamente.

[0033] Besonders bevorzugt ist es, daß die höher schrumpfenden Filamente (B) gleichzeitig die Thermoplastfilamente (Matrixfilamente) sind, deren Schmelzpunkt mindestens 10°C unter dem Schmelzpunkt der niedriger schrumpfenden Filamente (Verstärkungsfilamente) des erfindungsgemäßen Hybridgarns liegt.

[0034] In vielen Fällen wird es gewünscht, daß die aus den erfindungsgemäßen Hybridgarnen über die flächenförmigen Halbzeuge hergestellten dreidimensional verformten Thermoplast-Formkörper Hilfs- und Zusatzstoffe, wie z.B. Füller, Stabilisatoren, Mattierungsmittel oder Farbpigmente enthalten sollen. In diesen Fällen ist es zweckmäßig, daß zumindest eine der Filamentsorten des Hybridgarns zusätzlich derartige Hilfs- und Zusatzstoffe enthält, in einer Menge von bis zu 40 Gew.-%, vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, insbesondere bis zu 12 Gew.-% des Gewichts der Faserbestandteile.

Vorzugsweise enthält der Anteil der Thermoplastfaser, deren Schmelzpunkt mindestens 10°C tiefer liegt als der Schmelzpunkt der gering schrumpfenden Fasern, d.h. die Matrixfasern, die zusätzlichen Hilfs- und Zusatzstoffe in einer Menge von bis zu 40 Gew.-%, vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, insbesondere bis zu 12 Gew.-% des Gewichts der Faserbestandteile.

Bevorzugte Hilfs- und Zusatzstoffe, die in dem Thermoplast-Faseranteil enthalten sein können, sind Füller, Stabilisatoren und/oder Pigmente.

[0035] Das oben beschriebene Hybridgarn ist aufgrund der darin enthaltenen schrumpffähigen Fasersorte (B) ins-

gesamt schrumpffähig. Wird dieses Hybridgarn einer Wärmebehandlung unterzogen bei einer Temperatur, bei der die Fasersorte (B) schrumpft, so bilden die Fasern der Sorte (A) eine Kräuselung aus, d.h. sie bilden eine Folge von kleinen oder größeren Bögen aus, um ihre unveränderte Länge in der nunmehr geringeren Garnlänge unterzubringen.

Dieses geschrumpfte Garn ist somit dadurch gekennzeichnet, daß die Filamente der Sorte (A) gekräuselt und die Filamente der Sorte (B) geschrumpft sind. Auch dieses Garn ist Gegenstand der vorliegenden Erfindung.

[0036] Endprodukte, die aus dem erfindungsgemäßen Hybridgarn hergestellt werden, sind die faserverstärkten Thermoplastformkörper. Diese werden aus dem Hybridgarn über flächenförmige, textile Flächengebilde (Halbzeuge I und II) hergestellt, die, wenn die darin enthaltenen Verstärkungsfilamente in gekräuselter Zustand vorliegen, dreidimensional permanent verformbar sind.

[0037] Ein Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind auch textile Flächengebilde (Halbzeug I) bestehend aus, oder enthaltend einen ihr Schrumpfvormögen signifikant beeinflussenden Anteil des oben beschriebenen erfindungsgemäßen Hybridgarns.

Die erfindungsgemäßen Flächengebilde können Gewebe, Gestricke oder Gewirke, stabilisierte Gelege oder ggf. gebundene Wirtvliese sein.

Vorzugsweise ist das Flächengebilde ein Gewirke oder Gestrick oder ein stabilisiertes, unidirektionales oder multidirektionales Gelege, insbesondere aber ein Gewebe.

[0038] Im Prinzip können die gewebten Flächen alle bekannten Gewebekonstruktionen aufweisen wie die Leinwandbindung und deren Ableitungen, wie z.B. Ripse-, Panama-, Gerstenkorn- oder Scheindreherbindung, die Köperbindung und deren vielfache Ableitungen, von denen nur beispielsweise Fischgratkörper, Flachkörper, Flechtkörper, Gitterkörper, Kreuzkörper, Spitzkörper, Zickzackkörper, Schattenkörper oder Schatten-Kreuzkörper genannt seien, oder die Atlasbindung mit Flottierungen verschiedener Länge. (Wegen der Bindungszeichnungen vergl. DIN 61101) Die Dichte jeder der Gewebeflächen liegt je nach der Anwendung für die das Material vorgesehen ist und je nach dem Titer der bei der Herstellung eingesetzten Garne im Bereich von 10 bis 60 Fäden/cm in Kette und Schuß. Innerhalb dieses Bereichs können die Dichten der Gewebelagen unterschiedlich oder, vorzugsweise, gleich sein.

[0039] In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Textilmaterialien sind die textilen Flächen gewirkt oder gestrickt.

Die gewirkten textilen Flächen können kettengewirkt oder kuliergewirkt sein, wobei die Konstruktionen durch Henkel oder Flottungen in weitem Umfang variiert sein können. (Vergl. DIN 62050 und 62056)

[0040] Ein gestricktes oder gewirktes erfindungsgemäßes Textilmaterial kann

Rechts/Rechts, Links/Links oder eine Rechts/Links-Maschenstruktur und deren bekannte Varianten sowie Jacquard-Musterungen aufweisen.

Die Rechts/Rechts-Maschenstruktur beinhaltet beispielsweise auch deren Varianten plattiert, durchbrochen, gerippt, versetzt, Welle, Fang oder Noppe sowie die Interlock-Bindung Rechts/Rechts/Gekreuzt.

Die Links/Links-Maschenstruktur beinhaltet beispielsweise auch deren Varianten plattiert, durchbrochen, unterbrochen, versetzt, übersetzt, Fang oder Noppe.

Die Rechts/Links-Maschenstruktur beinhaltet beispielsweise auch deren Varianten plattiert, hinterlegt, durchbrochen, Plüsch, Futter, Fang oder Noppe.

[0041] Die Gewebe- oder Maschenbindungen werden nach dem beabsichtigten Einsatzzweck des erfindungsgemäßen Textilmaterials ausgewählt, wobei rein technische Zweckmäßigkeit ausschlaggebend, gelegentlich aber auch zusätzlich dekorative Gesichtspunkte berücksichtigt werden können.

[0042] Wie bereits oben ausgeführt, weisen diese erfindungsgemäßen Flächengebilde dann eine sehr gute permanente Verformbarkeit, insbesondere Tiefziefähigkeit auf, wenn die darin enthaltenen Verstärkungsfilamente in gekräuselter Zustand vorliegen.

Ein weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind daher permanent verformbare textile Flächengebilde (Halbzeug II) bestehend aus, oder enthaltend einen ihr Schrumpfvormögen signifikant beeinflussenden Anteil des Hybridgarns des Anspruchs 1, wobei die geringer schrumpfenden Filamente (A) des darin enthaltenen Hybridgarns gekräuselt sind.

Vorzugsweise sind die geringer schrumpfenden Filamente des darin enthaltenen Hybridgarns um 5 bis 60 %, vorzugsweise 12 bis 48 %, insbesondere 18 bis 36 % eingekräuselt.

[0043] Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind auch faserverstärkte Formteile, die durch Verformung des oben genannten textilen Flächengebildes hergestellt wird.

[0044] Flächenförmige Verstärkungsmaterialien die in die Thermoplastmatrix eingebettet sind, können aus Scharen paralleler Filamente bestehen, die unidirektional angeordnet oder z.B. in übereinanderliegenden Schichten multidirektional ausgerichtet und im wesentlichen gestreckt sind. Sie können aber auch aus Geweben Gewirken oder Gestriken, vorzugsweise aber aus Geweben, bestehen.

[0045] Das erfindungsgemäße faserverstärkte Formteil enthält je nach den Erfordernissen des Anwendungsfalles als Hilfs- und Zusatzstoffe Füller, Stabilisatoren und/oder Pigmente.

Ein Charakteristikum dieser Formteile ist, daß sie durch Verformung eines textilen Flächengebildes aus dem oben

beschriebenen Hybridgarn, in dem die Verstärkungsfilamente gekräuselt sind, bei einer Temperatur, die über dem Schmelzpunkt der Thermoplastfilamente und unter dem Schmelzpunkt der geringer schrumpfenden Filamente liegt, hergestellt werden.

Dabei ist es von Bedeutung daß sie durch dehnende Verformung hergestellt werden, wobei die im Halbzeug gekräuselten Verstärkungsfilamente zumindest im Bereich der verformten Partien gestreckt und geradegezogen werden.

[0046] Der Schmelzpunkt der zur Herstellung des erfindungsgemäßen Hybridgarns eingesetzten Filamente wurde im Differential Scanning Calorimeter (DSC) mit einer Aufheizgeschwindigkeit von 10°C/min bestimmt.

Zur Bestimmung des Trockenhitze-Schrumpfs und der Temperatur des maximalen Trockenhitze-Schrumpfs der eingesetzten Filamente wurde das Filament mit einer Spannung von 0,0018 cN/dtex belastet und das Schrumpf-Temperatur-Diagramm aufgenommen. Aus dem erhaltenen Kurvenverlauf können beide Werte entnommen werden.

Zur Bestimmung der maximalen Schrumpfkraft wurde eine Schrumpfkraft-Temperatur-Kurve kontinuierlich aufgenommen mit einer Aufheizgeschwindigkeit von 10°C/min und mit einer Ein- und Auslaufgeschwindigkeit des Filaments in den bzw. aus dem Ofen. Aus dem Kurvenverlauf sind beide gewünschten Werte zu entnehmen.

[0047] Die Bestimmung der Öffnungslänge als Maßzahl für den Grad der Verwirbelung erfolgte nach dem Prinzip des Nadeltest ("Hook drop test"), beschrieben in US-A-2,985,995 unter Benutzung eines ITEMAT-Prüfgeräts.

[0048] Ein weiterer Gegenstand dieser Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung des erfindungsgemäßen Hybridgarns, das dadurch gekennzeichnet ist, daß Filamente

(A) mit geringerem Hitzeschrumpf, Filamenten (B) mit höherem Hitzeschrumpf und ggf. weitere Filamentsorten (C) in einer Verwirbelungseinrichtung, der sie mit einem Overfeed von 0 bis 50 % zugeleitet werden, verwirbelt werden, wobei

- die erste Sorte (A) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von unter 7,5%
- die zweite Sorte (B) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum über 10% aufweist und
- ein Trockenhitze-Schrumpfspannungsmaximum der höher schrumpfenden Filamente so groß ist, daß die Gesamt-Schrumpfkraft des Anteils der zweiten Sorte von Filamenten ausreicht, eine Kräuslung der eingesetzten, geringer schrumpfenden Filamente zu erzwingen,
- die gegebenenfalls eingesetzten, weiteren Filamentsorten (C) Trockenhitze-Schrumpfmaxima im Bereich von 2 bis 200% aufweisen
- und wobei mindestens eine der Filamentsorten (B) und/oder (C) ein Thermoplastfilament ist, dessen Schmelzpunkt mindestens 10°C, vorzugsweise 20 bis 100°C, insbesondere 30 bis 70°C unter dem Schmelzpunkt der niedriger schrumpfenden Filamente liegt.

[0049] Die Verwirbelung wird vorzugsweise so eingestellt, daß der Verwirbelungsgrad bei einer Öffnungslänge von unter 200 mm, vorzugsweise im Bereich von 5 bis 100 mm, insbesondere im Bereich von 10 bis 30 mm liegt.

[0050] Auch die Verfahrensschritte, die erforderlich sind, um aus dem erfindungsgemäßen Hybridgarn einen faserverstärkten Thermoplast-Formkörper herzustellen sind Gegenstände der vorliegenden Erfindung.

[0051] Der erste dieser Schritte ist ein Verfahren zur Herstellung eines textilen Flächengebildes (Halbzeug I) durch Verweben, Stricken, Wirken, Legen oder Wirrablage des erfindungsgemäßen Hybridgarns ggf. gemeinsam mit anderen Garnen, wobei das eingesetzte erfindungsgemäße Hybridgarn die oben beschriebenen Merkmale aufweist und wobei der Anteil des Hybridgarns so gewählt wird, daß er das Schrumpfvermögen des Flächengebildes signifikant beeinflusst. Vorzugsweise wird hierbei soviel des erfindungsgemäßen Hybridgarns eingesetzt, daß der Anteil des Hybridgarns an der Gesamtmenge des verwebten, verstrickten, verwirkten, gelegten oder wirrabgelegten Garns 30 bis 100 Gew.-%, vorzugsweise 50 bis 100 Gew.-%, insbesondere 70 bis 100 Gew.-% beträgt.

[0052] Vorzugsweise erfolgt die Herstellung des Flächengebildes durch Weben mit einer Fadendichte von 4 bis 20 Fäden/cm oder durch unidirektionales oder multidirektionales Legen der Hybridgarne und Stabilisierung des Geleges durch quergelegte Binfäden oder durch örtliches oder ganzflächiges Bonden.

[0053] Der zweite dieser Verarbeitungsschritte des erfindungsgemäßen Hybridgarns zum Endprodukt besteht in einem Verfahren zur Herstellung eines permanent verformbaren Flächengebildes (Halbzeug II), wobei nach der Herstellung eines Flächengebildes durch Verweben, Stricken, Wirken, Legen oder Wirrablage eines Hybridgarns ggf. gemeinsam mit anderen Garnen das erhaltene Flächengebild einer Wärmebehandlung bei einer Temperatur unterhalb der Schmelztemperatur des am niedrigsten schmelzenden Fasermaterials oder einer Infrarotbehandlung unterzogen wird bis es zumindest in einer Richtung um 3 bis 120 % seiner Anfangsgröße geschrumpft wird.

Vorzugsweise wird die Wärmebehandlung bei einer Temperatur von 85 bis 250°C, vorzugsweise von 95 bis 220°C ausgeführt.

[0054] Besonders bevorzugt und zweckmäßig ist es, das Ausmaß des Schrumpfs, durch entsprechende Wahl der Temperatur und Dauer der Wärmebehandlung, so einzustellen, daß der Schrumpf etwa der bei der Verarbeitung zum faserverstärkten Thermoplastformkörper erfolgenden Dehnung entspricht.

[0055] Alternativ können die erfindungsgemäßen permanent verformbaren Flächengebilde, in denen die darin ent-

haltenen Verstärkungsfilamente (A) in gekräuselter Form vorliegen, selbstverständlich auch dadurch erhalten werden, daß man sie nach den oben beschriebenen Verfahren durch Weben, Stricken, Wirken, Legen oder Wirrablage eines Hybridgarns, ggf. gemeinsam mit anderem Garnen, herstellt unter Einsatz eines erfindungsgemäßen, geschrumpften Hybridgarns, in dem die Filamente (A) bereits in gekräuselter und die Filamente (B) in geschrumpfter Form vorliegen, wobei der Anteil des Hybridgarns so gewählt wird, daß er die Dehnbarkeit des Flächengebildes signifikant beeinflusst.

Zu beachten ist dabei lediglich, daß die Zugbelastung bei der Herstellung des Flächengebildes nicht die Streckspannung der erfindungsgemäßen geschrumpften Hybridgarne übersteigt.

[0056] Der letzte Schritt der Verarbeitung des erfindungsgemäßen Hybridgarns besteht in einem Verfahren zur Herstellung eines faserverstärkten Formteils, bestehend aus 20 bis 90, vorzugsweise 35 bis 85, insbesondere 45 bis 75 Gew.-%, eines vorzugsweise flächenförmigen Verstärkungsmaterials aus gering schrumpfenden Filamenten, das eingebettet ist in 10 bis 80, vorzugsweise 15 bis 45, insbesondere 25 bis 55 Gew.-% einer Thermoplastmatrix, sowie 0 bis 70, vorzugsweise 0 bis 50, insbesondere 0 bis 30 Gew.-% weiterer Faserbestandteile und zusätzlich bis zu 40 Gew.-%, vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, insbesondere bis zu 12 Gew.-% des Gewichts der Faser- und Matrixbestandteile Hilfs- und Zusatzstoffe, das dadurch gekennzeichnet ist, daß ein oben beschriebenes, erfindungsgemäßes permanent verformbares textiles Flächengebilde (Halbzeug II) bei einer Temperatur, die über dem Schmelzpunkt der Thermoplastfilamente und unter dem Schmelzpunkt der gering schrumpfenden Filamente liegt, hergestellt wird.

[0057] Die folgenden Ausführungsbeispiele veranschaulichen die Herstellung des erfindungsgemäßen Hybridgarns, der erfindungsgemäßen Halbzeuge I und II und eines erfindungsgemäßen, faserverstärkten Thermoplast-Formkörpers.

Beispiel 1

[0058] Ein Multifilament-Glasgarn von 2 x 680 dtex und ein Multifilamentgarn aus Polyethylenterephthalat-POY-Garn vom Titer 5 x dtex 300f64 (= 1500 dtex) werden gemeinsam einer Verwirbelungsdüse zugeführt, in der sie durch einen Druckluftstrom verwirbelt werden. Das Polyester-POY-Garn hat ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von 65 %, mit einer Peaktemperatur von 100°C und ein Trockenhitze-Schrumpfspannungsmaximum von 0,3 cN/tex bei einer Peaktemperatur von 95°C; sein Schmelzpunkt beträgt 250°C.

Das erhaltene verwirbelte Hybridgarn hat einen Gesamttiter von 2260 dtex; die Öffnungslänge, gemessen mit dem ITEMAT-Gerät beträgt 19,4 mm. Das Garn hat eine feinheitbezogene Festigkeit von 25,8 cN/tex und eine Reißdehnung von 3,5 %.

Proben des Hybridgarns wurden bei 95, 150 oder 220°C 1 Minute geschrumpft. Der dabei erhaltene Schrumpf beträgt 56-57 %. Das KD-Diagramm der geschrumpften Garne zeigt, daß zunächst eine Dehnung der PET-Filamente erfolgt. Nach einer Dehnung von 130 - 150 % beginnen die Glasfilamente zu tragen, kurz danach reißt das Garn ab.

Beispiel 2

[0059] Ein Multifilament-Hochmodul-Aramidgarn von dtex 220f200 dtex und ein Multifilamentgarn aus Polyethylenterephthalat-POY-Garn vom Titer 2 x dtex 111f128 werden gemeinsam einer Verwirbelungsdüse zugeführt, in der sie durch einen Druckluftstrom verwirbelt werden.

Das Polyester-POY-Garn hat ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von 65 %, mit einer Peaktemperatur von 100°C und ein Trockenhitze-Schrumpfspannungsmaximum von 0,3 cN/tex bei einer Peaktemperatur von 95°C; sein Schmelzpunkt beträgt 250°C.

Das erhaltene verwirbelte Hybridgarn hat einen Gesamttiter von 440 dtex, die Öffnungslänge, gemessen mit dem ITEMAT-Gerät beträgt 21 mm, der maximale Schrumpf ergibt sich bei 98°C und beträgt 68 %.

[0060] In analoger Weise wie in den Beispielen 1 und 2 beschrieben können die erfindungsgemäßen Hybridgarne der Tabelle hergestellt werden.

Die in der Tabelle benutzten Abkürzungen haben die folgenden Bedeutungen:

PET = Polyethylenterephthalat; PBT = Polybutylenterephthalat

PEI = Polyetherimid (@ULTEM der Fa. GE Plastics)

POY = Teilorientiertes Garn, gesponnen mit einer Spinnabzugsgeschwindigkeit von 3500 m/min, unverstreckt.

Tabelle

Beispiel Nr.	Niedrig schrumpfende Komponente						Höher schrumpfende Komponente					Hybrid- garn
	Material	Schmelz- punkt [°C]	Reißfestig- keit [cN/tex]	Titer	Gew.- Anteil [%]		Material	Schmelz- punkt [°C]	Titer	Gew.- Anteil [%]	Titer	
2	Glas	>500	110	6000	66		PET-POY	250	10x300f64	34	9000	
3	Glas	>500	110	3000	66		PET-POY	250	5x300f64	34	4500	
4	Glas	>500	110	1360	60		PET-POY	250	3x300f64	40	2260	
5	Glas	>500	110	2 x 680	60		PET-POY	250	3x300f64	40	2260	
6	Glas	>500	110	680	36		PET-POY	250	4x285f64	64	1850	
7	Aramid	>500	200	100f100	47		PET-POY	250	110f128	53	210	
8	HMA*	>500	200	100f100	49		PET-POY	250	4x285f64	51	2250	
9	Glas	>500	110	660	53		PET-POY	250	2x285f64	47	1230	
10	Glas	>500	110	680	38		PET-POY	250	5x220f24	62	1780	
11	Glas	>500	110	2 x 660	64		PET	256	4x180f96	36	2040	
12	®TWARON	>500	200	1210f750	80		PEI	380	300	20	1510	

* HMA = Hochmodul-Aramid

Beispiel 13

[0061] Aus dem gemäß Beispiel 1 hergestellten Hybridgarn wird ein Gewebe mit Leinwandbindung angefertigt. Die Fadendichte beträgt in der Kette 12,6, im Schuß 10,6 Fäden pro cm.
Dieses Gewebe (Halbzeug I) wird im Ofen 1 Minute bei 200°C frei geschrumpft.
Dabei ergibt sich ein Schrumpfung von 50 % in Kett- und in Schußrichtung.
Das so erhaltene Gewebe (Halbzeug II) hat eine sehr gute permanente Verformbarkeit. Die maximal mögliche Flächenvergrößerung beim Tiefziehen liegt bei über 250 %.

Beispiel 14

[0062] Aus dem gemäß Beispiel 1 hergestellten Hybridgarn wird ein Gewebe mit Leinwandbindung angefertigt. Die Fadendichte beträgt in der Kette 10,4, im Schuß 10,6 Fäden pro cm.
Dieses Gewebe (Halbzeug I) wird im Ofen 1 Minute bei 200°C auf dem Spannrahmen geschrumpft. Dabei wird ein Schrumpfung von 4 % in Kett- und in Schußrichtung zugelassen.
Das so erhaltene Gewebe (Halbzeug II) hat eine ausreichende permanente Verformbarkeit. Die mögliche Flächenvergrößerung beim Verformen liegt bei etwa 8 %.

Beispiel 15

[0063] Aus dem gemäß Beispiel 1 hergestellten Hybridgarn wird ein Gewebe mit Leinwandbindung angefertigt. Die Fadendichte beträgt in der Kette 7,4, im Schuß 8,2 Fäden pro cm.
Dieses Gewebe (Halbzeug I) wird im Ofen 1 Minute bei 200°C auf dem Spannrahmen geschrumpft. Dabei wird ein Schrumpfung von 12 % in Ketttrichtung und von 15 % in Schußrichtung zugelassen.
Das so erhaltene Gewebe (Halbzeug II) hat eine gute permanente Verformbarkeit.
Die mögliche Flächenvergrößerung beim Verformen liegt bei etwa 30 %.

Beispiel 16

[0064] Aus dem gemäß Beispiel 1 hergestellten Hybridgarn wird ein Gewebe mit Leinwandbindung angefertigt. Die Fadendichte beträgt in der Kette 12,6, im Schuß 5,2 Fäden pro cm.
Dieses Gewebe (Halbzeug I) wird im Ofen 1 Minute bei 200°C frei geschrumpft.
Dabei ergibt sich ein Schrumpfung von 50 % in Ketttrichtung, in Schußrichtung ergibt sich kein Schrumpfung.
Das so erhaltene Gewebe (Halbzeug II) hat eine gute permanente Verformbarkeit.
Die maximal mögliche Flächenvergrößerung beim Tiefziehen liegt bei ca. 50 %.

Beispiel 17

[0065] Ein gemäß Beispiel 15 hergestelltes Halbzeug II wird in eine Kotflügelform gezogen und 3 Minuten auf 280°C erwärmt. Nach dem Abkühlen auf etwa 80°C kann der rohe Kotflügel-Formkörper der Tiefziehform entnommen werden. Der erhaltene faserverstärkte Thermoplast-Formkörper hat eine ausgezeichnete Festigkeit. Die Verstärkungsfilamente sind darin sehr gleichmäßig verteilt und weitgehend gestreckt.

[0066] Der Formkörper wird durch Beschneiden, Glätten und Lackieren fertiggestellt.

Patentansprüche

1. Hybridgarn, bestehend aus mindestens zwei Sorten von Filamenten, wobei mindestens eine Sorte (A) einen geringeren Hitzeschrumpfung und mindestens eine Sorte (B) einen höheren Hitzeschrumpfung als die übrigen Filamente des Hybridgarns aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß

- die erste Sorte (A) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfungmaximum von unter 7,5%
- die zweite Sorte (B) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfungmaximum über 10% aufweist und
- ihr Trockenhitze-Schrumpfungspannungmaximum so groß ist, daß die Gesamt-Schrumpfungskraft des Anteils der zweiten Sorte von Filamenten ausreicht, eine Kräuselung der vorhandenen, geringer schrumpfenden Filamente zu erzwingen,
- die gegebenenfalls anwesenden, weiteren Filamentsorten (C) Trockenhitze-Schrumpfungmaxima im Bereich von 2 bis 200% aufweisen

- und wobei mindestens eine der Filamentsorten (B) und/oder (C) des Hybridgarns ein Thermoplastfilament ist, dessen Schmelzpunkt mindestens 10 °C, vorzugsweise 20 bis 100°C, insbesondere 30 bis 70°C unter dem Schmelzpunkt der niedriger schrumpfenden Komponente des Hybridgarns liegt.

2. Hybridgarn gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Filamente miteinander verwirbelt sind.
3. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß es einen Gesamttiter von 100 bis 24000 dtex, vorzugsweise von 150 bis 18000 dtex, insbesondere von 200 bis 10000 dtex hat.
4. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Anteil der geringer schrumpfenden Filamente (A) 20 bis 90, vorzugsweise 35 bis 85, insbesondere 45 bis 75 Gew.-%, der Anteil der höher schrumpfenden Filamente (B) 10 bis 80, vorzugsweise 15 bis 45, insbesondere 25 bis 55 Gew.-% und der Anteil weiterer Faserbestandteile 0 bis 70, vorzugsweise 0 bis 50, insbesondere 0 bis 30 Gew.-% des Hybridgarns beträgt.
5. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Anteil der Thermoplastfaser, deren Schmelzpunkt mindestens 10°C tiefer liegt als der Schmelzpunkt der gering schrumpfenden Faser, 10 bis 80, vorzugsweise 15 bis 45, insbesondere 20 bis 40 Gew.-% des Hybridgarns beträgt.
6. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die maximale Trockenhitze-Schrumpfdifferenz ΔS_{MAX} zwischen der geringer schrumpfenden (A) und der höher schrumpfenden (B) Filamentsorte mehr als 2,5 %-Punkte, vorzugsweise 5 bis 75 %-Punkte, insbesondere 10-60 %-Punkte beträgt.
7. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die geringer schrumpfenden Filamente (A) ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von unter 3% aufweisen.
8. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die geringer schrumpfenden Filamente (A) einen Anfangsmodul von über 600 cN/tex, vorzugsweise von 800 bis 25000 cN/tex, insbesondere von 2000 bis 20000 cN/tex, eine feinheitsbezogene Höchstzugkraft von über 60 cN/tex, vorzugsweise von 80 bis 220 cN/tex, insbesondere von 100 bis 200 cN/tex und eine Höchstzugkraftdehnung von 0,01 bis 20%, vorzugsweise von 0,1 bis 7,0 %, insbesondere von 1,0 bis 5,0 % haben.
9. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die geringer schrumpfenden Filamente (A) anorganische oder vorgeschrumpfte und/oder fixierte organische Filamente sind.
10. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die geringer schrumpfenden Filamente (A) Metall-, Glas-, Keramik- oder Kohlenstoffilamente sind.
11. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die geringer schrumpfenden Filamente (A) Glasfilamente sind.
12. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die geringer schrumpfenden Filamente (A) vorgeschrumpfte und/oder fixierte Aramidfilamente oder Hochmodul-Polyesterfilamente sind.
13. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die höher schrumpfenden Filamente (B) ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von über 20% aufweisen.
14. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die höher schrumpfenden Filamente (B) ein Trockenhitze-Schrumpfspannungsmaximum von 0,1 bis 3,5 cN/tex, vorzugsweise von 0,25 bis 2,5 cN/tex, aufweisen.
15. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die höher schrumpfenden Filamente (B) synthetische organische Filamente sind.
16. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die höher schrumpfenden Filamente (B) verstreckte Polyester-, Polyamid- oder Polyetherimidfilamente sind.

17. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die höher schrumpfenden Filamente (B) Polyester-POY-Filamente sind.
- 5 18. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die höher schrumpfenden Filamente (B) Polyethylenterephthalat-Filamente sind.
- 10 19. Hybridgarn gemäß mindestens einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest eine der Filamentsorten des Hybridgarns zusätzlich Hilfs- und Zusatzstoffe enthält, in einer Menge von bis zu 40 Gew.-%, vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, insbesondere bis zu 12 Gew.-% des Gewichts der Faserbestandteile.
- 15 20. Textiles Flächengebilde bestehend aus, oder enthaltend einen sein Schrumpfvormögen signifikant beeinflussenden Anteil des Hybridgarns des Anspruchs 1.
- 20 21. Textiles Flächengebilde gemäß Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß das Flächengebilde ein Gewebe, Gestrick oder Gewirke, ein stabilisiertes Gelege oder ein ggf. gebondetes Wirtvlies ist.
- 25 22. Textiles Flächengebilde gemäß mindestens einem der Ansprüche 20 und 21, dadurch gekennzeichnet, daß das Flächengebilde ein Gewebe ist.
- 30 23. Textiles Flächengebilde gemäß mindestens einem der Ansprüche 20 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß ein stabilisiertes, unidirektionales Gelege ist.
- 35 24. Permanent verformbares textiles Flächengebilde bestehend aus, oder enthaltend einen sein Schrumpfvormögen signifikant beeinflussenden Anteil des Hybridgarns des Anspruchs 1, wobei die geringer schrumpfenden Filamente (A) des darin enthaltenen Hybridgarns gekräuselt sind.
- 40 25. Permanent verformbares textiles Flächengebilde gemäß Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, daß die geringer schrumpfenden Filamente des darin enthaltenen Hybridgarns um 5 bis 60 %, vorzugsweise 12 bis 48 %, insbesondere 18 bis 36 % eingekräuselt sind.
- 45 26. Faserverstärktes Formteil, dadurch gekennzeichnet, daß es durch Verformung eines textilen Flächengebildes gemäß Anspruch 24 oder 25 bei einer Temperatur, die über dem Schmelzpunkt der Thermoplastfilamente und unter dem Schmelzpunkt der geringer schrumpfenden Filamente liegt, hergestellt wird.
- 50 27. Faserverstärktes Formteil, gemäß Anspruch 26, bestehend aus 20 bis 90, vorzugsweise 35 bis 85, insbesondere 45 bis 75 Gew.-%, eines flächenförmigen Fasermaterials aus gering schrumpfenden Filamenten, das eingebettet ist in 10 bis 80, vorzugsweise 15 bis , insbesondere 25 bis 55 Gew.-% einer Thermoplastmatrix, 0 bis 70, vorzugsweise 0 bis 50, insbesondere 0 bis 30 Gew.-% weiterer Faserbestandteile und zusätzlich bis zu 40 Gew.-%, vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, insbesondere bis zu 12 Gew.-% des Gewichts der Faser- und Matrixbestandteile Hilfs- und Zusatzstoffe.
- 55 28. Faserverstärktes Formteil gemäß Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, daß es als Hilfs- und Zusatzstoffe Füller, Stabilisatoren und/oder Pigmente enthält.
29. Faserverstärktes Formteil gemäß mindestens einem der Ansprüche 26 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß es durch deh nende Verformung hergestellt wird.
30. Verfahren zur Herstellung eines Hybridgarns des Anspruchs 1, dadurch gekennzeichnet, daß Filamente (A) mit geringerem Hitzeschrumpf, Filamenten (B) mit höherem Hitzeschrumpf und ggf. weitere Filamentsorten (C) in einer Verwirbelungseinrichtung verwirbelt werden, dadurch gekennzeichnet, daß
 - die erste Sorte (A) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum von unter 7,5%
 - die zweite Sorte (B) von Filamenten ein Trockenhitze-Schrumpfmaximum über 10% aufweist und
 - ein Trockenhitze-Schrumpfspannungsmaximum der höher schrumpfenden Filamente so groß ist, daß die Gesamt-Schrumpfkraft des Anteils der zweiten Sorte von Filamenten ausreicht, eine Kräus elung der eingesetzten, geringer schrumpfenden Filamente zu erzwingen,

- die gegebenenfalls eingesetzten, weiteren Filamentsorten (C) Trockenhitze-Schrumpfmaxima im Bereich von 2 bis 200% aufweisen
- und wobei mindestens eine der Filamentsorten (B) und/oder (C) ein Thermoplastfilament ist, dessen Schmelzpunkt mindestens 10°C, vorzugsweise 20 bis 100°C, insbesondere 30 bis 70°C unter dem Schmelzpunkt der niedriger schrumpfenden Filamente liegt.

31. Verfahren zur Herstellung des textilen Flächengebildes des Anspruchs 20 durch Verweben, Stricken, Wirken, Legen oder Wirrablage eines Hybridgarns ggf. gemeinsam mit anderen Garnen, dadurch gekennzeichnet, daß das eingesetzte Hybridgarn die im Anspruch 1 genannten Merkmale aufweist und daß der Anteil des Hybridgarns so gewählt wird, daß er das Schrumpfvermögen des Flächengebildes signifikant beeinflusst.

32. Verfahren gemäß Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, daß der Anteil des Hybridgarns an der Gesamtmenge des verwebten, verstrickten, verwirkten, gelegten oder wirrabgelegten Garns 30 bis 100 Gew.-%, vorzugsweise 50 bis 100 Gew.-%, insbesondere 70 bis 100 Gew.-% beträgt.

33. Verfahren gemäß mindestens einem der Ansprüche 31 und 32, dadurch gekennzeichnet, daß die Herstellung des Flächengebildes durch Weben mit einer Fadendichte von 4 bis 20 Fäden/cm erfolgt.

34. Verfahren zur Herstellung eines permanent verformbaren Flächengebildes des Anspruchs 24, dadurch gekennzeichnet, daß nach der Herstellung eines Flächengebildes durch Verweben, Stricken, Wirken, Legen oder Wirrablage eines Hybridgarns ggf. gemeinsam mit anderen Garnen gemäß Anspruch 20, das Flächengebild einer Wärmebehandlung bei einer Temperatur unterhalb der Schmelztemperatur des am niedrigsten schmelzenden Fasermaterials oder einer Infrarotbehandlung unterzogen wird bis es zumindest in einer Richtung um 3 bis 120 % seiner Anfangsgröße geschrumpft ist.

35. Verfahren gemäß Anspruch 34, dadurch gekennzeichnet, daß die Wärmebehandlung bei einer Temperatur von 85 bis 250°C, vorzugsweise von 95 bis 220°C ausgeführt wird.

36. Verfahren gemäß mindestens einem der Ansprüche 34 und 35, dadurch gekennzeichnet, daß das Ausmaß des Schrumpfs, durch entsprechende Wahl der Temperatur und Dauer der Wärmebehandlung, so eingestellt wird, daß der Schrumpf etwa der bei der Verarbeitung erfolgenden Dehnung entspricht.

37. Verfahren zur Herstellung eines faserverstärkten Formteils des Anspruchs 27, bestehend aus 20 bis 90, vorzugsweise 35 bis 85, insbesondere 45 bis 75 Gew.-%, eines flächenförmigen Fasermaterials aus gering schrumpfenden Filamenten, das eingebettet ist in 10 bis 80, vorzugsweise 15 bis 45, insbesondere 25 bis 55 Gew.-% einer Thermoplastmatrix, sowie 0 bis 70, vorzugsweise 0 bis 50, insbesondere 0 bis 30 Gew.-% weiterer Faserbestandteile und zusätzlich bis zu 40 Gew.-% vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, insbesondere bis zu 22 Gew.-% des Gewichts der Faser- und Matrixbestandteile Hilfs- und Zusatzstoffe, dadurch gekennzeichnet, daß es durch Verformung eines textilen Flächengebildes des Anspruchs 24 bei einer Temperatur, die über dem Schmelzpunkt der Thermoplastfilamente und unter dem Schmelzpunkt der gering schrumpfenden Filamente liegt, hergestellt wird.

Claims

1. A hybrid yarn consisting of at least two types of filaments, at least one type (A) having a lower heat shrinkage level and at least one type (B) having a higher heat shrinkage level than the other filaments of the hybrid yarn, characterised in that

- the first type (A) of filaments has a dry heat shrinkage maximum of less than 7.5%,
- the second type (B) of filaments has a dry heat shrinkage maximum of below 10% and
- its dry heat cooling strength maximum is sufficiently great that the total shrinkage force of the proportion of the second type of filaments is sufficient to force a curling of the available lower-shrinking filaments,
- the possibly present further filament types (C) have dry heat shrinkage maxima in the range from 2 to 200%
- and whereby at least one of the filament types (B) and/or (C) of the hybrid yarn is a thermoplastic filament the melting point of which is at least 10°C, preferably 20 to 100°C and particularly 30 to 70°C below the melting point of the lower shrinking components of the hybrid yarn.

2. A hybrid yarn according to claim 1, characterised in that the filaments of the hybrid yarn are swirled with one another.
3. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 and 2, characterised in that it has a total titre of 100 to 24,000 dtex, preferably 150 to 18,000 dtex and particularly 200 to 10,000 dtex.
- 5 4. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 3, characterised in that the proportion of the lower shrinking filaments (A) is 20 to 90, preferably 35 to 85 and particularly 45 to 75% by weight, the proportion of the higher shrinking filaments (B) is 10 to 80, preferably 15 to 45 and particularly 25 to 55% by weight and the proportion of further fibre constituents is 0 to 70, preferably 0 to 50 and particularly 0 to 30% by weight of the hybrid yarn.
- 10 5. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 4, characterised in that the proportion of thermoplastic fibres, the melting point of which is at least 10°C higher than the melting point of the low-shrinking fibres, is 10 to 80, preferably 15 to 45 and particularly 20 to 40% by weight of the hybrid yarn.
- 15 6. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 5, characterised in that the maximum dry heat shrinkage differential ΔS_{MAX} between the lower shrinking (A) and the higher shrinking (B) filament types is more than 2.5% points, preferably 5 to 75% points and in particular 10 to 60% points.
- 20 7. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 6, characterised in that the lower shrinking filaments (A) have a dry shrinkage maximum of less than 3%.
8. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 7, characterised in that the lower shrinking filaments (A) have an initial modulus of over 600 cN/tex, preferably 800 to 25,000 cN/tex, particularly 2,000 to 20,000 cN/tex, a fineness-related maximum tensile strength of over 60 cN/tex, preferably 80 to 220 cN/tex, particularly 100 to 200 cN/tex and a maximum stress-strain level of 0.01 to 20%, preferably 0.1 to 70% and particularly 1.0 to 5.0%.
- 25 9. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 8, characterised in that the lower shrinking filaments (A) are inorganic or pre-shrunk and/or fixed organic filaments.
- 30 10. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 9, characterised in that the lower shrinking filaments (A) are metallic, glass, ceramic or carbon filaments.
11. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 10, characterised in that the lower shrinking filaments (A) are glass filaments.
- 35 12. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 11, characterised in that the lower shrinking filaments (A) are pre-shrunk and/or fixed aramide filaments or high modulus polyester filaments.
13. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 12, characterised in that the high shrinking filaments (B) have a dry heat-shrinkage maximum of over 20%.
- 40 14. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 13, characterised in that the higher shrinking filaments (B) have a dry heat shrinkage stress maximum of 0.1 to 3.5 cN/tex, preferably of 0.25 to 2.5 cN/tex.
- 45 15. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 14, characterised in that the higher shrinking filaments (B) are synthetic organic filaments.
16. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 15, characterised in that the higher shrinking filaments (B) are stretched polyester, polyamide or polyether imide filaments.
- 50 17. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 16, characterised in that the higher shrinking filaments (B) are polyester POY filaments.
18. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 17, characterised in that the higher shrinking filaments (B) are polyethylene terephthalate filaments.
- 55 19. A hybrid yarn according to at least one of claims 1 to 18, characterised in that at least one of the filament types in the hybrid yarn additionally contains adjuvants and additives, in an amount of up to 40% by weight, preferably up

to 20% by weight and particularly up to 12% by weight of the weight of the fibre constituents.

20. A flat textile structure consisting of or containing a proportion of the hybrid yarn of claim 1 which can significantly influence its shrinkage capacity.

21. A flat textile structure according to claim 20, characterised in that the flat structure is a woven or knitted fabric, a stabilised laid fabric or a possibly bonded tangled fleece.

22. A flat textile structure according to at least one of claims 20 and 21, characterised in that the flat structure is a woven fabric

23. A flat structure according to at least one of claims 20 to 22, characterised in that it is a stabilised and uni-directional laid structure.

24. A permanently deformable flat textile structure consisting of or containing a proportion of the hybrid yarn according to claim 1 which significantly influences its shrinkage properties, whereby the lower shrinking filaments (A) of the hybrid yarn contained therein are curled.

25. A permanently deformable flat textile structure according to claim 24, characterised in that the low shrinking filaments of the hybrid yarn contained therein are curled in by 5 to 60%, preferably 12 to 48% and particularly 18 to 36%.

26. A fibre reinforced moulding, characterised in that it is produced by shaping a flat textile structure according to claim 24 or 25 at a temperature which is above the melting point of the thermoplastic filaments and below the melting point of the lower shrinking filaments.

27. A fibre reinforced moulding according to claim 26, consisting of 20 to 90, preferably 35 to 85 and particularly 45 to 75% by weight of a flat-shaped fibre material consisting of low shrinking filaments and which is embedded in 10 to 80, preferably 15 to ... (figure omitted -Translator) and particularly 25 to 55% by weight of a thermoplastic matrix, 0 to 70, preferably 0 to 50, particularly 0 to 30% by weight of further fibre constituents and additionally up to 40% by weight, preferably up to 20% by weight and particularly up to 12% by weight of the weight of the fibre and matrix constituents of adjuvants and additives.

28. A fibre reinforced moulding according to claim 27, characterised in that as adjuvants and additives it contains, fillers, stabilisers and/or pigments.

29. A moulding according to at least one of claims 26 to 28, characterised in that it is produced by a stretching type of deformation.

30. A method of producing a hybrid yarn according to claim 1, characterised in that filaments (A) of lower heat shrinkage, filaments (B) with higher heat shrinkage and possibly further filament types (C) are swirled together in a swirling arrangement, characterised in that

- the first type (A) of filaments has a dry heat shrinkage maximum of less than 7.5%,
- the second type (B) of filaments has a dry heat shrinkage maximum above 10°C and
- a dry heat shrinkage stress maximum of the higher shrinking filament is so great that the overall shrinkage force of the fraction of the second type of filaments is sufficient to force a curling of the lower shrinking filaments used,
- the possibly used further filament types (C) have dry heat shrinkage maxima in the range of 2 to 200%
- and whereby at least one of the filament types (B) and/or (C) is a thermoplastic filament the melting point of which is at least 10°C, preferably 20 to 100°C and particularly 30 to 70°C below the melting point of the lower shrinking filaments.

31. A method of producing the flat textile structure according to claim 20 by weaving, knitting, laying or by the tangled deposition of a hybrid yarn possibly jointly with other yarns, characterised in that the hybrid yarn used has the features mentioned in claim 1 and in that the proportion of hybrid yarn is so selected that it significantly influences the shrinkage capacity of the flat structure.

32. A method according to claim 31, characterised in that the proportion of the hybrid yarn in the total amount of the

woven, knitted, laid or tangled yarn amounts to 30 to 100% by weight, preferably 50 to 100% by weight and particularly 70 to 100% by weight.

33. A method according to at least one of claims 31 and 32, characterised in that the flat structure is produced by weaving with a thread density of 4 to 20 threads per cm.

34. A method of producing a permanently deformable flat structure according to claim 24, characterised in that after production of a flat structure by weaving, knitting, laying or by the tangled deposition of a hybrid yarn, possibly together with other yarns according to claim 20, the flat structure is subjected to a heat treatment at a temperature below the melting temperature of the lowest melting fibre material or to an infra-red treatment until it has shrunk at least in one direction by 3 to 120% of its initial size.

35. A method according to claim 34, characterised in that the heat treatment is carried out at a temperature of 85 to 250°C and preferably 95 to 220°C.

36. A method according to at least one of claims 34 and 35, characterised in that the amount of shrinkage is by the appropriate choice of temperature and duration of the heat treatment so adjusted that the shrinkage corresponds substantially to the expansion which takes place during working.

37. A method of producing a fibre-reinforced moulding according to claim 27, consisting of 20 to 90, and preferably 35 to 85 and particularly 45 to 75% by weight of a flat-shaped fibre material consisting of low shrinking filaments which is embedded in 10 to 80 and preferably 15 to 45 and particularly 25 to 55% by weight of a thermo-plastic matrix as well as 0 to 70, preferably 0 to 50 and particularly 0 to 30% by weight of further fibre constituents and additionally up to 40% by weight, preferably up to 20% by weight and particularly up to 22% by weight of the weight of the fibre and matrix constituents adjuvants and additives, characterised in that it is produced by shaping a flat textile structure according to claim 24 at a temperature which is above the melting point of the thermoplastic filaments and below the melting point of the low shrinking filaments.

Revendications

1. Fil hybride caractérisé en ce qu'il est constitué d'au moins deux sortes de filaments, où au moins une sorte (A) présente un retrait thermique plus faible et au moins une sorte (B) présente un retrait thermique plus élevé que les autres filaments du fil hybride, caractérisé en ce que

- la première sorte de filaments (A) présente un maximum de retrait de séchage inférieur à 7,5 %,
- la seconde sorte de filaments (B) présente un maximum de retrait de séchage supérieur à 10 % et
- leurs maximum de contrainte du retrait de séchage est tellement élevé, que la résistance au retrait globale du taux de la seconde sorte de filaments suffit à forcer les filaments moins rétractables présents à subir une texturation,
- les maxima de retrait de séchage d'une autre sorte des filaments (C) éventuellement présente se trouvent dans le domaine de 20 à 200°C
- et au moins une sorte des filaments (B) et/ou (C) du fil hybride étant un filament thermoplastique, dont le point de fusion est inférieur d'au moins 10°C, de préférence de 20 à 100°C, en particulier de 30 à 70°C au point de fusion du constituant moins rétractable du fil hybride.

2. Fil hybride selon la revendication 1, caractérisé en ce que les filaments sont enchevêtrés entre eux.

3. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 et 2, caractérisé en ce qu'il possède un titre global de 100 à 24000 dtex, de préférence de 150 à 18000 dtex, en particulier de 200 à 10000 dtex.

4. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que le taux des filaments moins rétractables (A) est de 20 à 90, de préférence de 35 à 85, en particulier de 45 à 75 % en masse, le taux des filaments plus rétractables (B) est de 10 à 80, de préférence de 15 à 45, en particulier de 25 à 55 % en masse et le taux des autres constituants est de 0 à 70, de préférence de 0 à 50, en particulier de 0 à 30 % en masse du fil hybride.

5. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que le taux des fibres thermoplastiques,

dont le point de fusion est d'au moins 10°C inférieur au point de fusion des fibres moins rétractables, est de 10 à 80, de préférence de 15 à 45, en particulier de 20 à 40 % en masse du fil hybride.

- 5 6. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que la différence maximale du retrait de séchage $\Delta S_{\max}$ entre les sortes de filaments moins rétractables (A) et plus rétractables (B) est supérieure à 2,5 % points, de préférence de 5 à 75 %-points, en particulier de 10 à 60 %-points.
- 10 7. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables (A) présentent un maximum de retrait de séchage inférieur à 3 %.
- 15 8. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables (A) possèdent un module d'élasticité supérieur à 600 cN/tex, de préférence de 800 à 25000 cN/tex, en particulier de 2000 à 20000 cN/tex, une résistance en traction limite par rapport au titre supérieure à 60 cN/tex, de préférence de 80 à 220 cN/tex, en particulier de 100 à 200 cN/tex, et un allongement à la rupture en traction maximal de 0,1 à 20 %, de préférence de 0,1 à 7,0 %, en particulier de 1,0 à 5,0 %.
- 20 9. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables (A) sont des filaments inorganiques ou des filaments organiques pré-rétractés et/ou fixés.
- 25 10. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables (A) sont des filaments métalliques, céramiques ou de carbone.
- 30 11. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables (A) sont de filaments de verre.
- 35 12. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables (A) sont des filaments aramides ou des filaments polyester à haut module pré-rétractés et/ou fixés.
- 40 13. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que les filaments plus rétractables (B) présentent un maximum de retrait de séchage supérieur à 20 %.
- 45 14. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que les filaments plus rétractables (B) présentent un maximum de contrainte du retrait de séchage de 0,1 à 3,5 cN/tex, de préférence de 0,25 à 2,5 cN/tex.
- 50 15. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 14, caractérisé en ce que les filaments plus rétractables (B) sont des filaments organiques synthétiques.
- 55 16. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 15, caractérisé en ce que les filaments plus rétractables (B) sont des filaments de polyester, de polyamide ou de polyétherimide étirés.
17. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 16, caractérisé en ce que les filaments plus rétractables (B) sont des filaments de polyester-POY.
18. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 17, caractérisé en ce que les filaments plus rétractables (B) sont des filaments de poly(téréphtalate d'éthylène).
19. Fil hybride selon au moins l'une des revendications 1 à 18, caractérisé en ce que au moins l'une des sortes des filaments du fil hybride contient de plus des adjuvants et des matières d'addition en une quantité allant jusqu'à 40 % en masse, de préférence jusqu'à 20 % en masse, en particulier jusqu'à 12 % en masse du poids des constituants fibreux.
20. Produit textile plat constitué du fil hybride ou contenant un taux du fil hybride selon la revendication 1 qui influence significativement son pouvoir de retrait.
21. Produit textile plat selon la revendication 20, caractérisé en ce que le produit plat est un tissu ou un tricot, un mat stabilisé ou éventuellement une nappe enchevêtrée liée.

22. Produit textile plat selon au moins l'une des revendications 20 et 21, caractérisé en ce que le produit plat est un tissu.
23. Produit textile plat selon au moins l'une des revendications 20 à 22, caractérisé en ce qu'il est un mat unidirectionnel stabilisé.
- 5 24. Produit textile plat déformable de manière permanente constitué du fils hybride ou contenant un taux du fil hybride selon la revendication 1 qui influence significativement son pouvoir de retrait, les filaments moins rétractables (A) du fil hybride contenu dans ledit produit textile plat étant texturés.
- 10 25. Produit textile plat déformable de manière permanente selon la revendication 24, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables du fil hybride contenu dans ledit produit textile plat sont texturés de 5 à 60 %, de préférence de 12 à 48 %, en particulier de 18 à 36 %.
- 15 26. Profilé renforcé de fibres caractérisé en ce qu'on le prépare déformation d'un produit textile plat selon la revendication 24 ou 25, à une température supérieure au point de fusion des filaments thermoplastiques et inférieure au point de fusion des filaments moins rétractables.
- 20 27. Profilé renforcé de fibres selon la revendication 26, constitué de 20 à 90, de préférence de 35 à 85, en particulier de 45 à 75 % en masse d'une matière fibreuse plane en filaments faiblement rétractables, qui est noyée dans une quantité de 10 à 80, de préférence de 15 à 45, en particulier de 25 à 55 % en masse d'une matrice thermoplastique, de 0 à 70, de préférence de 0 à 50, en particulier de 0 à 30 % en masse d'autres constituant fibreux et de plus, jusqu'à 40 % en masse, de préférence jusqu'à 20 % en masse, en particulier jusqu'à 12 % en masse du poids des constituants fibreux et des constituants pour matrice, d'adjuvants et de matières d'addition.
- 25 28. Profilé renforcé de fibres selon la revendication 27, caractérisé en ce qu'il contient, en tant qu'adjuvants et matières d'addition, des charges, des stabilisants et/ou pigments.
- 30 29. Profilé renforcé de fibres selon au moins l'une des revendications 26 à 28, caractérisé en ce qu'il est préparé par déformation étirante.
- 35 30. Procédé pour la préparation d'un fil hybride de la revendication 1, caractérisé en ce que les filaments moins rétractables (A), les filaments plus rétractables (B) et éventuellement d'autres sortes de filaments (C) sont enchevêtrés dans un dispositif d'enchevêtrement, caractérisé en ce que
- 40 - la première sorte (A) de filaments présente un maximum de retrait de séchage inférieur à 7,5 %,
- la seconde sorte (B) de filaments présente un maximum de retrait de séchage supérieur à 10 % et
- un maximum de contrainte du retrait de séchage étant tellement élevé, que la résistance au retrait globale du taux de la seconde sorte de filaments suffit à forcer les filaments moins rétractables présents à subir une texturation,
- 45 - les maxima de retrait de séchage de l'autre sorte de filaments (C) éventuellement présente se trouvent dans le domaine de 20 à 200°C
- et au moins une des sortes de filaments (B) et/ou (C) du fil hybride étant un filament thermoplastique, dont le point de fusion est inférieur d'au moins 10°C, de préférence de 20 à 100°C, en particulier de 30 à 70°C au point de fusion du filament moins rétractable.
- 50 31. Procédé pour la préparation du produit textile plat selon la revendication 20 par tissage, tricotage, dépôt ou dépôt par enchevêtrement d'un fil hybride, éventuellement conjointement avec d'autres fils, caractérisé en ce que le fil hybride utilisé présente les caractéristiques indiquées à la revendication 1 et en ce que le taux du fil hybride est choisi de façon telle qu'il influence significativement le pouvoir de retrait du produit plat.
- 55 32. Procédé selon la revendication 31, caractérisé en ce que le taux du fil hybride est de 30 à 100 % en masse, de préférence de 50 à 100 % en masse en particulier de 70 à 100 % en masse de la quantité totale du fil tissé, tricoté, déposé ou déposé par enchevêtrement.
33. Procédé selon au moins l'une des revendications 31 et 32, caractérisé en ce que le produit plat est préparé par tissage avec un compte en fils de 4 à 20 fils/cm.
34. Procédé pour la préparation d'un produit plat déformable de manière permanente de la revendication 24, carac-

térisé en ce qu'on soumet le produit plat, après avoir préparé le produit plat par tissage, tricotage, dépôt ou dépôt par enchevêtrement d'un fil hybride, éventuellement conjointement avec d'autres fils selon la revendication 20, à un traitement thermique à une température inférieure au point de fusion de la matière fibreuse ayant le point de fusion le plus faible ou à un traitement aux rayons infrarouges jusqu'à ce qu'il se rétracte au moins dans une direction de 3 à 120 % de sa taille initiale.

35. Procédé selon la revendication 34, caractérisé en ce qu'on met en oeuvre le traitement thermique à une température de 85 à 250°C, de préférence de 95 à 220°C.

36. Procédé selon au moins l'une des revendications 34 et 35, caractérisé en ce que la mesure du retrait est établie par choix adéquat de la température et de la durée du traitement thermique de façon telle que le retrait corresponde environ à l'expansion qui s'ensuit au cours de la transformation.

37. Procédé de préparation d'un profilé renforcé de fibres de la revendication 27, constitué de 20 à 90, de préférence de 35 à 85, en particulier de 45 à 75 % en masse d'une matière fibreuse plane à partir de filaments faiblement rétractables, noyée dans une quantité de 10 à 80, de préférence de 15 à 45, en particulier de 25 à 55 % en masse d'une matrice thermoplastique, ainsi que de 0 à 70, de préférence de 0 à 50, en particulier de 0 à 30 % en masse d'autres constituants fibreux et de plus, jusqu'à 40 % en masse, de préférence jusqu'à 20 % en masse, en particulier jusqu'à 22 % en masse du poids des constituants fibreux et pour matrice, d'adjuvants et de matières d'addition, caractérisé en ce qu'on le prépare par déformation d'un produit plat textile de la revendication 24, à une température supérieure au point de fusion des filaments thermoplastiques et inférieure au point de fusion des filaments faiblement rétractables.