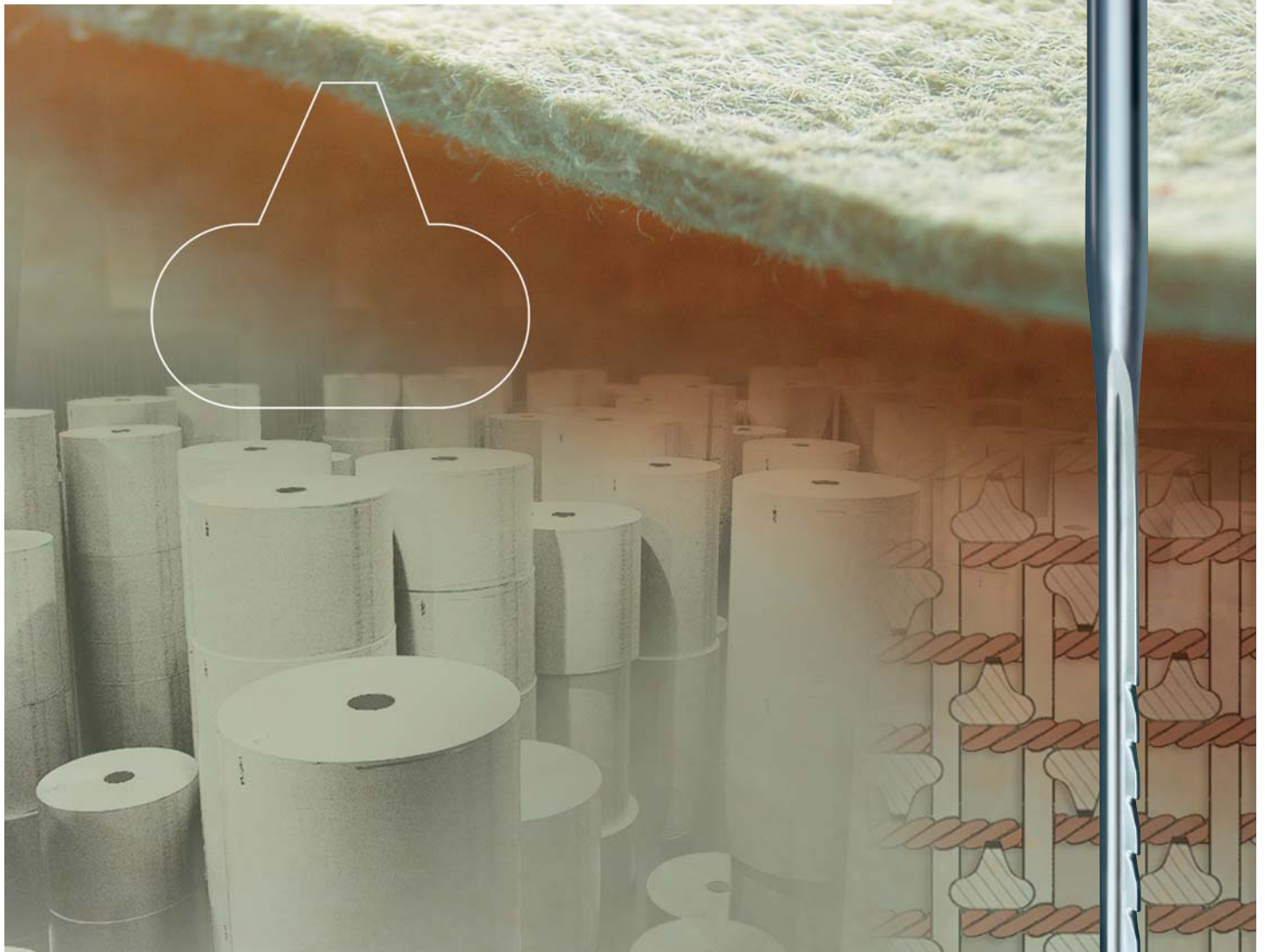


DAS TROPFENFORM-ARBEITSTEIL
IN VERBINDUNG MIT KOMPAKTKERBEN
ERMÖGLICHT HÖCHSTE TRÄGERSCHONUNG



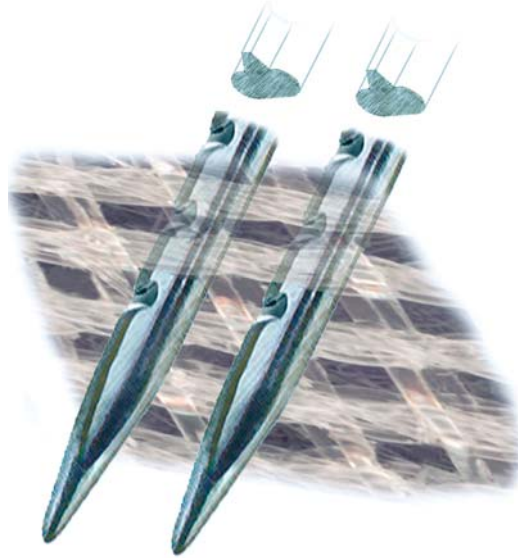
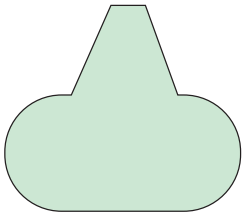
Mit nur einer kerbenbesetzten Kante des ansonsten abgerundeten Arbeitsteils wird eine äußerst gute Schonung der Längs- und Quersfadensysteme von Trägermaterialien bei dennoch hoher Vernadelungsleistung erreicht.

Durch den veränderten Umschlingungswinkel im Kerbenbereich wird eine noch effektivere Vernadelung erzielt.

Typische Anwendungsbereiche sind alle Arten von Nadelvliesen mit Trägergewebe, insbesondere Papiermaschinen- und Filterfilze, sowie die Oberflächenbehandlung von Geweben mittels Vernadelung.

VORTEILE DER TROPFFENFORM

In der Bezeichnung sind Nadeln mit tropfenförmigem Arbeitsteil durch die Ziffer „6“ (G 62017) in der G-Nummer gekennzeichnet.



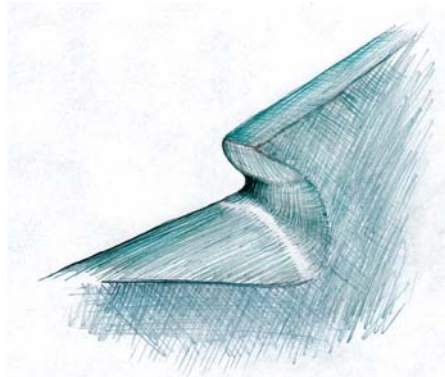
Beim tropfenförmigen Arbeitsteil gibt es im Vergleich zum Standardarbeitsteil nur eine Kante, während die anderen beiden Kanten vollständig verrundet sind. Nur die nicht verrundete Kante ist mit kleinen, dicht aufeinander folgenden Kerben bestückt. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, das Arbeitsteil bei der Herstellung der Nadel relativ zum Nadelfuß definiert zu positionieren.



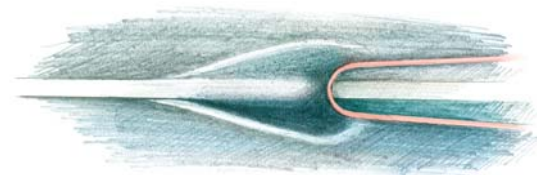
Durch die Kombination dieser nadel-spezifischen Besonderheiten kann ein optimales Nadelpaket mit anwendungstechnischen Vorteilen geschaffen werden. Das Trägergewebe kann bestmöglich geschont und die physikalischen Eigenschaften des Nadelvlieses optimiert werden.

Gleiches gilt für die Vernadelung von textilen Geweben. Dabei wird entweder die Vorderseite für den Griff oder die Rückseite für eine anschließende Beschichtung aufgeraut.

Die textilcharakteristischen Veränderungen wie Schrumpf, Reißfestigkeit und Pilling bleiben weiterhin kontrollierbar.



HL-KERBE

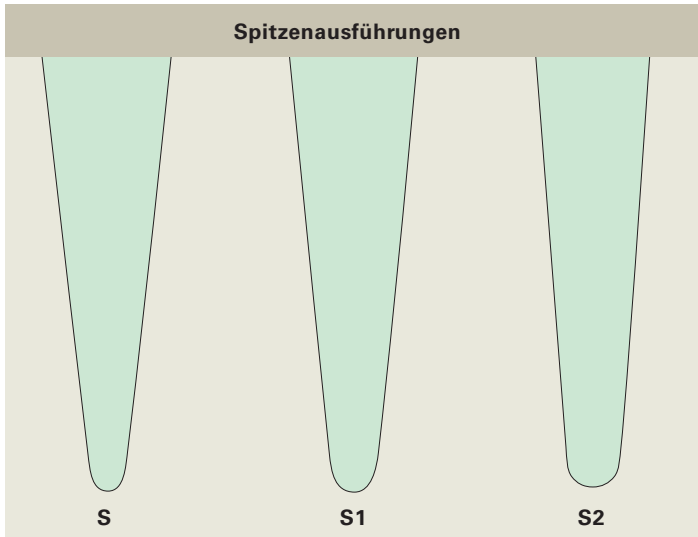


HL-KERBE (DRAUFSICHT)

Nadeln mit tropfenförmigem Arbeitsteil sind mit **HL-Kerben** ausgestattet. Eine faserschonende Vernadelung entsteht durch die dreidimensionale Kerbenverrundung und durch die kleine Kerbenabmessung.

Die Gefahr von Schädigungen z.B. von Monofilamentgeweben als Träger von Papiermaschinenfilzen wird geringer, je kleiner die Kerbenabmessung ist. Der reduzierte Vernadelungseffekt wird dabei durch den geringeren F-Kerbenabstand kompensiert. Für spezielle Anwendungen bieten sich Nadeln an, die einen noch engeren Kerbenabstand besitzen.

MAXIMALE TRÄGERSCHONUNG

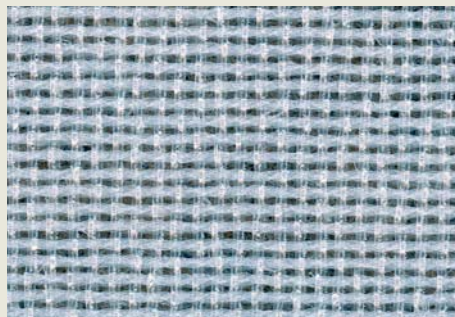


Der geforderten Gewebeschonung entsprechend werden Groz-Beckert Filznadeln mit tropfenförmigem Arbeitsteil mit unterschiedlich dimensionierten Rundspitzen angeboten.

- S Leicht gerundete Spitze
- S1 Gerundete Spitze
- S2 Stark gerundete Spitze

Anwendungsbereiche

Typische Anwendungsbereiche sind alle Arten von Nadelvliesen mit Trägergewebe, insbesondere Papiermaschinen- und Filterfilze.



TRÄGERGEWEBE



PAPIERMASCHINENFILZE

Für alle anwendungstechnischen Problembereiche, die eine hohe Schonung des vernadelten Produkts fordern, bietet ein tropfenförmiges Arbeitsteil die idealen Voraussetzungen.



FILTERFILZE



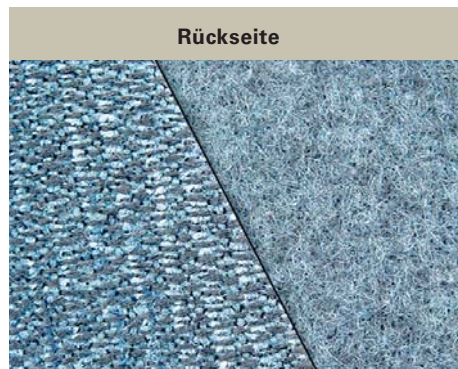
GERBERFILZE

VERNADELUNG VON TEXTILEN GEWEBEN

UM EINE EINSEITIGE ODER BEIDSEITIGE OBERFLÄCHENSTRUKTUR ZU ERREICHEN

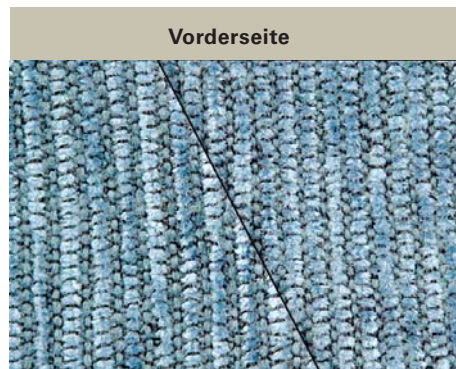
Gewebevernadelung mit dem Ziel, eine Beschichtung aufzutragen

Verarbeitet werden Gewebe mit geringer Fadendichte, die keine hohe Reißfestigkeit besitzen. Diese Gewebe werden später hauptsächlich als Möbelbezugsstoffe verwendet. Durch die Vernadelung wird ein einseitiger Flausch erzeugt, welcher der anschließenden aufgetragenen Fixierung (z.B. Latex) einen guten Halt und die notwendige Verankerung ermöglicht.



VORHER

NACHHER



VORHER

NACHHER

Die Abbildungen links zeigen ein einseitig vernadeltes Muster im „Vorher-Nachher-Vergleich“.

Deutlich ist der entstandene Flausch und eine wesentlich dichtere Oberflächenstruktur zu erkennen.



MASCHINENLAUFRICHTUNG

Kaum Schädigung des Gewebes und der Garne

Mit der Wahl der Nadelausrichtung in der Maschine wird die Vernadelung der Garne beeinflusst. Die Gewebepartien, die den Kerben jeweils gegenüber liegen, werden weitgehend geschont. Bearbeitet wird nur der vorgewählte Kett- oder Schussfaden (s. Abbildung links).

Um unerwünschten Verzug im Produkt zu vermeiden, werden die Nadeln reihenweise abwechselnd um jeweils 180° versetzt eingeschlagen. Vorzugsweise werden die Nadeln so eingesetzt, dass die Fasern aus der Kette gezogen werden und somit der Breiteninsprung vermieden wird.

GROZ-BECKERT KG

Postfach 10 02 49

72423 Albstadt

Telefon 0 74 31 10-0

Telefax 0 74 31 10-20 88

contact@groz-beckert.com

www.groz-beckert.com