



Vistra

Spinnband

VEB FILMFABRIK AGFA WOLFEN
WOLFEN · KREIS BITTERFELD
DEUTSCHE DEMOKRATISCHE REPUBLIK

VEB FILMFABRIK AGFA WOLFEN

KÄMMEREI

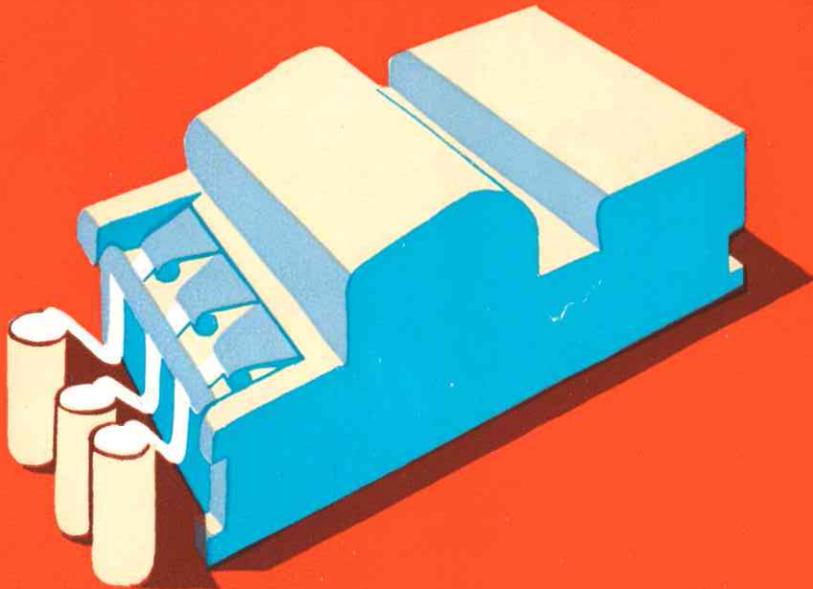
Bisher

Krempeln

Vorstrecken

Kämmen

Nachstrecken



Vistra-Spinnbandmaschine

Jetzt

Die oben abgebildeten Maschinen, die in den Wollkämmereien zum Verkämmen von Zellwolle notwendig waren, werden bei Verwendung der Vistra-Spinnbandmaschine überflüssig.

Das Vistra-Spinnband-Verfahren und seine Vorzüge für die Spinnerei

Das Vistra-Spinnband-Verfahren ist von besonderer Bedeutung, weil man durch Verkürzung des Spinnprozesses mit kleinerem Arbeitseinsatz eine größere Produktion erzielt. Sein Grundgedanke ist folgender:

Bei der Vistra-Faserherstellung liegen die einzelnen Fasern im endlosen Faserband parallel. Diese Parallel-lage wird nach dem Schneiden des Faserbandes zerstört, und die Fasern liegen dann in Flockeform wirt durcheinander. Gelingt es aber, die Parallel-Lage der Fasern im endlosen Faserkabel zu erhalten, so kürzt dies notwendigerweise den Spinnvorgang ab.

Diese Versuche führten im Jahre 1931 zur Schaffung des Vistra-Spinnbandes, das rasch in der Schappe-, Kammgarn- und Flachsspinnerei Eingang fand.

Vistra-Spinnband wird unter Umgehung des Kämmprozesses direkt aus dem endlosen Vistra-Kabel nach einem Spezial - Aufbereitungsverfahren gewonnen. Siehe nebenstehende Abbildung.

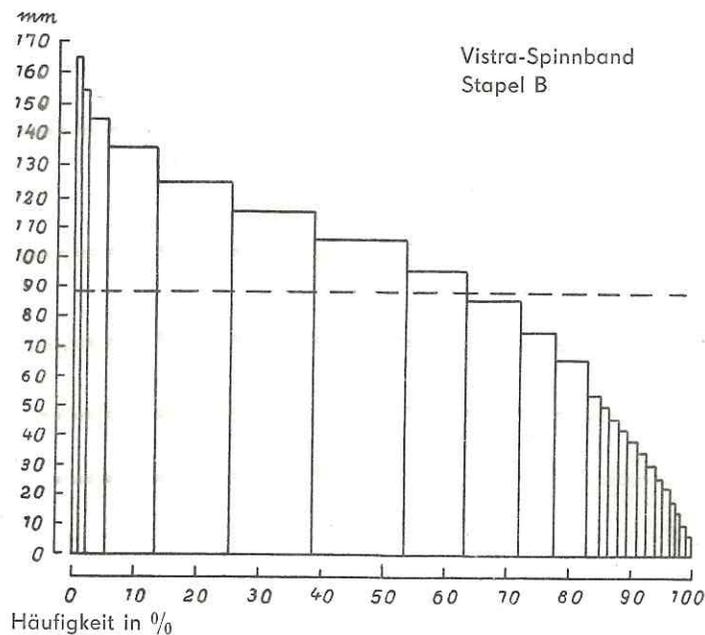
Im allgemeinen verwendet man

Stapel B für die Reinverspinnung auch in Bastfaser-spinnereien und für die Zumischung zu mittleren und längeren Wollqualitäten,

Stapel C für Reinverspinnung in Schappe- und Flachspinnereien und für Spezialzwecke.

Da die Stapelverteilung der des Wollkammzuges ähnelt, ist eine gute Durchmischung mit Wolle gewährleistet. Im übrigen werden auch bei der Reinverspinnung von Vistra-Spinnband gute Erfolge erreicht.

Die Faserlängenverteilung von Vistra-Spinnband des Stapels B geht aus dem Stapeldiagramm (siehe untenstehende Abbildung) hervor. Die Lieferung von Vistra-Spinnband erfolgt in Spezialaufmachung in Papiersäcken, die direkt den Vorbereitungsmaschinen in der Spinnerei vorgesetzt werden können.



Fertigware aus Vistra-Spinnband

Der gute Ausfall der Fertigware aus Vistra-Spinnband beruht darauf, daß bei der Naßbehandlung der Garne beim Färben und Ausrüsten die Faser um etwa 15–20 Prozent schrumpft und eine Kräuselung erhält. Den Vorgang erläutert die folgende Abbildung 1–3. Das erklärt sich dadurch: In der Spinnbandmaschine wird die Faser stark gedehnt. Bei der Naßbehandlung erhält sie den größten Teil ihrer ursprünglich im endlosen Vistrakabel vorhandenen Dehnung wieder zurück. Dies bewirkt das Schrumpfen und Dickerwerden von Faser und Ware im gleichen Verhältnis. Die Ware erhält dadurch einen fülligen, wolligen Griff, sie wird dichter und auch weitgehend knitterfest. Das gilt für Web- und Wirkware. Auch Trikotagen aus Vistra-Spinnband fallen sehr gleichmäßig aus. Das Schrumpfen der Fasern bewirkt eine mit normaler Zellwolle nicht erreichbare Maschendichte und macht die Fertigware sehr formbeständig. Auch sind Mischungen aus Spinnband und normaler Zellwolle in dieser Hinsicht sehr interessant.

Für Rauhartikel läßt sich Vistra-Spinnbandgarn ebenfalls vorteilhaft verwenden, da beim Rauhen die kurzen Fasern ohne Schädigung der langen Fasern herausgearbeitet werden.

Vistra-Spinnband ist zudem frei von Unreinheiten. Die daraus hergestellten Waren zeichnen sich deshalb durch ein gleichmäßiges und sauberes Aussehen aus.

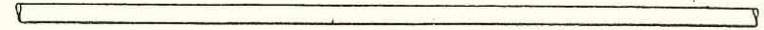


Abb. 1 Faser vor Naßbehandlung



Abb. 2 Geschrunpfte Faser nach Naßbehandlung und Trocknung

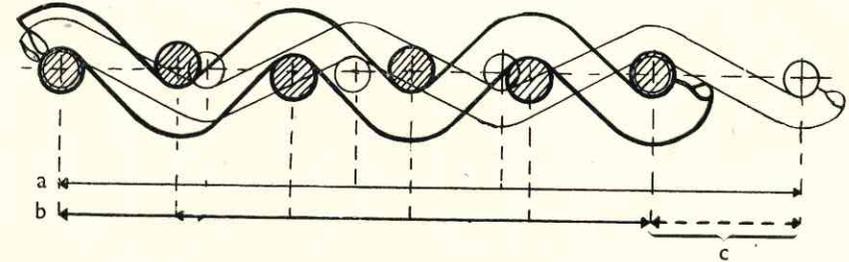


Abb. 3 Schematische Darstellung der Schrumpfung

- a Gewebe vor Naßbehandlung
- b Gewebe nach Naßbehandlung
- c Einsprung ca. 20 %

Vistra-Spinnband wird auch gern für die Zugfärberei gebraucht. Man geht dabei so vor, daß man das Band zwei- oder dreifach doubliert. Vistra-Spinnband Stapel B wird im allgemeinen mit einem Bandgewicht von 18,5 g/m, Stapel C mit 8,5 g/m geliefert. Durch das leichtere Bandgewicht ergeben sich in der Verarbeitung noch besondere Vorteile, da weitere Arbeitspassagen ausgeschaltet werden können und vor allem mehr Möglichkeiten für verschiedene Mischungen gegeben sind.

WP Nr. 08002

IV/10/36 Pd 785/60 3000 5.2. 285



Kreuz-Verlag (VOB), Halle (Saale)

F 1762/26