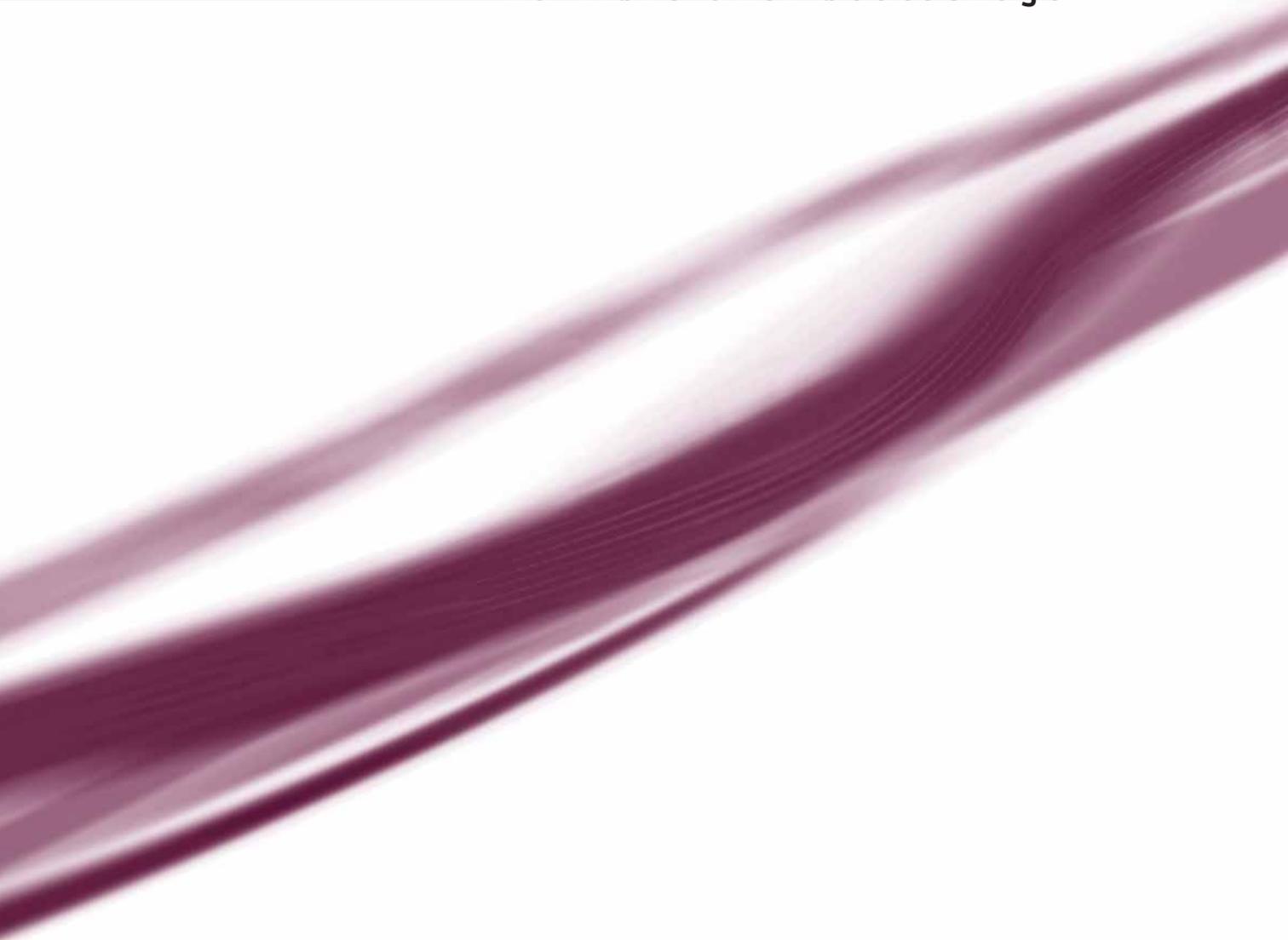




Trevira 350

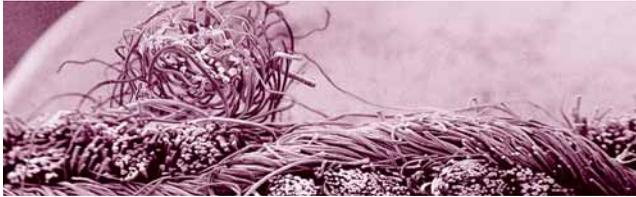
La fibre anti-boulochage



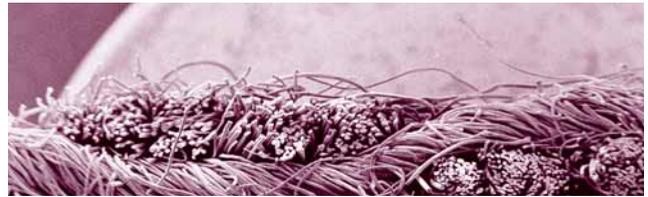
Trevira 350

Trevira trois cent cinquante

{ La fibre anti-boulochage }



Les bouloches apparaissent lors de l'utilisation des vêtements qui perdent alors leur bel aspect



Avec Trevira Perform, les fibres cassent avant même la formation de bouloches

TREVIRA 350 – LA FIBRE ANTI-BOULOCHAGE

Même après une intense utilisation le vêtement doit garder son aspect soigné. Des tissus bien équilibrés montrent tous leurs avantages lors d'une utilisation quotidienne, déterminante pour l'appréciation d'un vêtement. Car c'est là que se manifeste la qualité des fibres textiles avec ses avantages et ses inconvénients.

Par abrasion, pliage et torsion du tissu, les extrémités des fibres sont amenées en surface. Ce duvet donne naissance aux bouloches.

Si les qualités des fibres naturelles sont dictées par la nature, les qualités des fibres synthétiques peuvent être quant à elles gérées à volonté.

Ceci nous permet d'atteindre notre objectif: c'est à dire développer des tissus dont les propriétés d'utilisation soient inégalées en termes de confort d'habillement et d'entretien. Dans un mélange classique 55 % Trevira 350 et 45 % laine, les propriétés de la laine sont amplifiées de manière déterminante par les qualités de confort et d'entretien des fibres Trevira.

DES FIBRES SPECIALES POUR DES QUALITES «BAS PILLING»

Le type Trevira 350 est une fibre polyester bas pilling pour les secteurs du tissage et de la maille. La particularité du type Trevira 350 réside dans le polymère modifié chimiquement contenant des liaisons hydrolysables dans la chaîne du polyester.

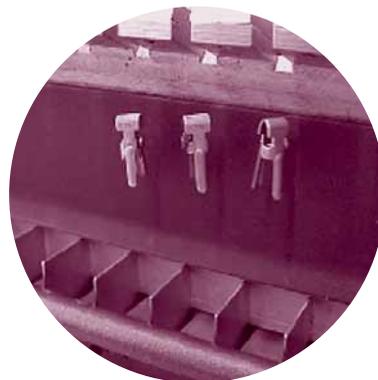
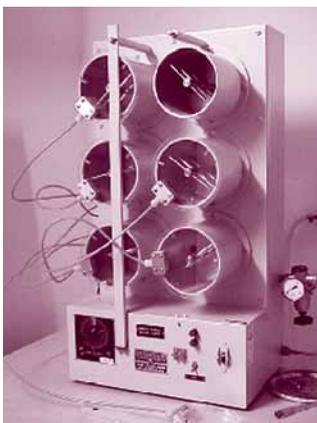
Lors de la teinture, ces liaisons sont dissoutes ce qui réduit fortement la ténacité des fibres. Cette réduction souhaitée de la résistance favorise l'élimination des bouloches dès leur formation. L'atout majeur de notre type Trevira 350 est sa qualité qui consiste à disposer à l'état non traité et brut d'une résistance longitudinale et latérale lui permettant de supporter sans dommage les processus de traitement en filature, tissage et tricotage (à condition de respecter nos conseils techniques) et d'obtenir ses qualités peu boulochantes seulement en fin de finissage de l'article.

Cet effet distingue fondamentalement le type Trevira 350 des polyesters «anti pilling» conventionnels de la concurrence.

DES MESURES SONT EFFECTUEES LORS DE CYCLES D'ESSAIS DE PLIAGE ET D'ABRASION ET D'ESSAIS DE BOULOCHAGE (RANDOM TUMBLE PILLING TESTS)

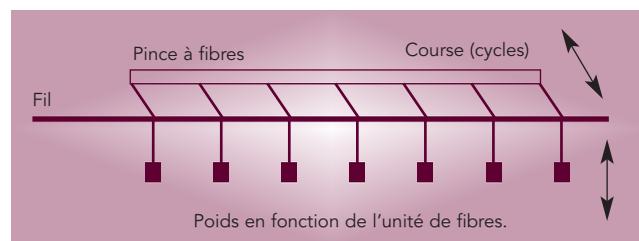
Les cycles d'essais de pliage et d'abrasion permettent de mesurer les caractéristiques de boulochage de différentes fibres. Plus la fibre casse tôt, moindre est sa tendance au boulochage. Pour réaliser les cycles d'essais de pliage et d'abrasion, les différentes fibres sont abrasées sur un fil jusqu'à rupture. A cet effet, une pince à fibres fait un mouvement de navette, le fil est rigide. Dès que l'une des fibres casse et tombe vers le bas sous l'action de son propre poids, les cycles d'essais de pliage et d'abrasions sont enregistrés. Cette opération se répète jusqu'à ce que toutes les fibres (environ 50) soient usées. La moyenne arithmétique est ensuite calculée à partir des 50 valeurs obtenues.

RTPT Pilling test



Avec l'appareil KST, les fibres sont soumises à un essai de pliage et d'abrasion

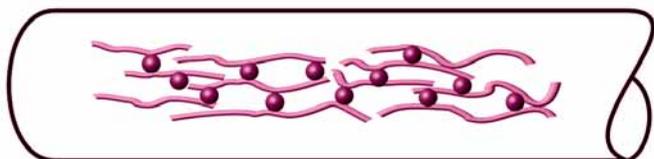
Nombre de Cycles pour essais de pliage et d'abrasion



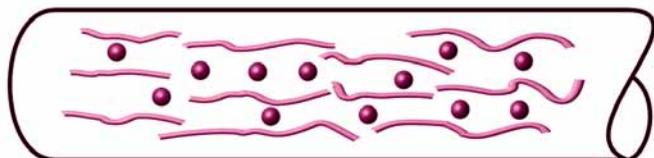
Nombre de Cycles d'essais de pliage par ex. types fil peigné

TYPES	FIBRES ECRUES	FIBRES TEINTES
Types normaux	4000 – 5000	4000 – 4500
Types peu boulochant (concurrence)	1000 – 2500	600 – 2500
Trevira 350 anti-boulochage	600 – 800	100 – 200

Avantages & Application



Les courtes chaînes de molécules sont associées entre elles grâce à une modification chimique spéciale. Ce procédé permet de créer une fibre dont la résistance est suffisante pour sa mise en oeuvre.



Une hydrolyse a lieu lors de la teinture, provoquant la rupture des liaisons. Des courtes chaînes de molécules sont créées. La fibre a ainsi une résistance plus faible, permettant ainsi d'obtenir l'effet «bas pilling» recherché.

AVANTAGES DU TYPE TREVIRA 350

Les tissus réalisés en Trevira 350 ont un toucher plus doux. Les propriétés antiboulochage exceptionnelles permettent de limiter la torsion des fils et des retors utilisés. Outre les économies qui en résultent, la douceur du toucher s'en trouve renforcée. Lors du finissage, des mesures supplémentaires en vue d'éviter le boulochage ne sont plus nécessaires. Qui plus est: Trevira possède une excellente affinité tinctoriale c'est à dire que l'on peut obtenir la même profondeur de ton qu'avec les types traditionnels non boulochant et ceci avec 10% de colorant en moins et une température de teinture plus basse de 5°C.

Trevira 350 – l'identifiant produit

- ◆ Très bonnes qualités anti-boulochage
- ◆ Doux et agréable au toucher
- ◆ Un rendement coloristique supérieur à celui des types de polyester habituels
- ◆ Convient à tous les types de fabrication de tissus
- ◆ Très faible absorption d'humidité
- ◆ Particulièrement adapté aux mélanges avec de la laine

Conseils d'utilisation

FILATURE DE PEIGNÉ

Par une relative faible ténacité, notre type Trevira 350 est plus sensible aux contraintes importantes que les polyesters normaux.

◆ CLIMATISATION

Lors de la préparation en mélange avec de la laine, la température idéale doit se situer à 22°C et l'humidité relative à 60 – 65%.

◆ ENSIMAGE

Dans tous les cas, les mélanges avec de la laine doivent être réensimés aux bancs d'étirage (environ 0,2 à 0,3% de substance active: produit: par exemple ester d'acide gras/antistatique).

◆ REPEIGNAGE

D'une manière générale, il est habituel de repeigner le type Trevira 350 en mélange, également pour les gros titres.

◆ CONTINU À FILER

La vitesse des curseurs doit se situer entre 29 et 31 m/s selon la géométrie de filature pour les mélanges Trevira/laine.

◆ BOBINAGE

Vitesse: 1000 m/mn

◆ RETORDAGE

6000 à 7000 tours minute selon les mélanges. Il est recommandé d'utiliser de l'huile de retordage. (Substance active 0,6 – 1%)

FILATURE TROIS CYLINDRES

◆ CLIMATISATION

La climatisation idéale de production est une température de 22°C et une humidité relative de 50%.

◆ CARDAGE

Les réglages précis dépendent des types de machine, mais le cardage est possible avec les paramètres habituels des polyesters, cependant le cardage effectué doit être particulièrement délicat (nombre de tours, réglage des chapeaux et débit). Le poids du ruban ne doit pas être supérieur à 5 ktex, les étirages supérieurs à 80 fois sont évités.

◆ CONTINU À FILER

D'une manière générale, la vitesse des curseurs ne doit pas excéder 25 m/s. Lors d'un travail en 100%, nous recommandons de ne pas utiliser d'anneaux anti-ballon.

◆ BOBINAGE

Le bobinage peut être de 800 m/min sur les bobinoirs modernes. Sur les machines plus anciennes, une limitation à 600 à 700 m/mn max. peut être nécessaire.

◆ RETORDAGE

En cas de double torsion, un nombre de tours supérieur à 7000 m/mn ne doit pas être dépassé. Le retordage exige un avivage des fils avec de l'huile de retordage.



TRICOTAGE

- 1) Torsion du fil optimale Alpha 120 – 125 (trois cylindres)
85 (fil peigné)
- 2) Une stabilisation de la torsion est nécessaire
(vaporisation en autoclave à 80° C).
- 3) Un ensimage suffisant à la paraffine lavable est nécessaire pour
la formation des mailles.
- 4) Afin d'obtenir un produit régulier et sans barrures, les
tensions doivent être égales sur toute les chutes ou les barres
Les fournisseurs positifs sont recommandés.
- 5) Un finissage optimum sans tension tel que par exemple vaporisation,
lavage, séchage et thermofixation à 175 – 190° C est recommandé
afin d'obtenir les propriétés attendues du Trevira.

TISSAGE ET FINITION

Les filés de fibres en 100 % Trevira ou en mélange peuvent être transformés de manière irréprochable dans toutes les entreprises équipées d'un parc de machine habituel. Le traitement doit se dérouler pour tous les stades à une climatisation normale, c'est à dire à 65 % d'humidité relative et 21° C ± 2° C de température ambiante. Lors du finissage, on veillera au respect d'une température de préfixation de 185° C pendant 30 s de temps de contact, particulièrement pour des teintures en pièces. Les procédés de traitement répondent d'une manière générale aux utilisations finales voulues, Trevira 350 autorisant toutes les variantes courantes.

LA SÉCURITÉ QUE VOUS VOYEZ

Nous y veillons grâce à des contrats de marques contrôlés. Le contrôle des tissus dotés du label Trevira Perform ne porte pas seulement, par exemple, sur la stabilité dimensionnelle après différentes contraintes, mais sur ses avantages spécifiques tels que la résistance au frottement et à la déchirure, comportement au froissement et bien sûr résistance au boulochage. Avec Trevira, toutes les fibres respirent la fiabilité.

L'attribution de la marque Trevira est liée à un cahier des charges complet, de la fabrication du tissu à l'article fini prêt à la vente. La part minimum de Trevira dans l'article est toujours prescrite.

L'aspect, le toucher, et l'ensemble des caractéristiques ne peuvent être homologués Trevira que si les critères qualitatifs sont remplis et attestés par des tests de laboratoire.

Trevira GmbH

Philipp-Reis-Str. 2

D-65795 Hattersheim

Tel. +49-8234-9688-22 22

Fax +49-8234-9688-53 42

trevira.info@trevira.com

www.trevira.com

Trevira
THE FIBRE COMPANY