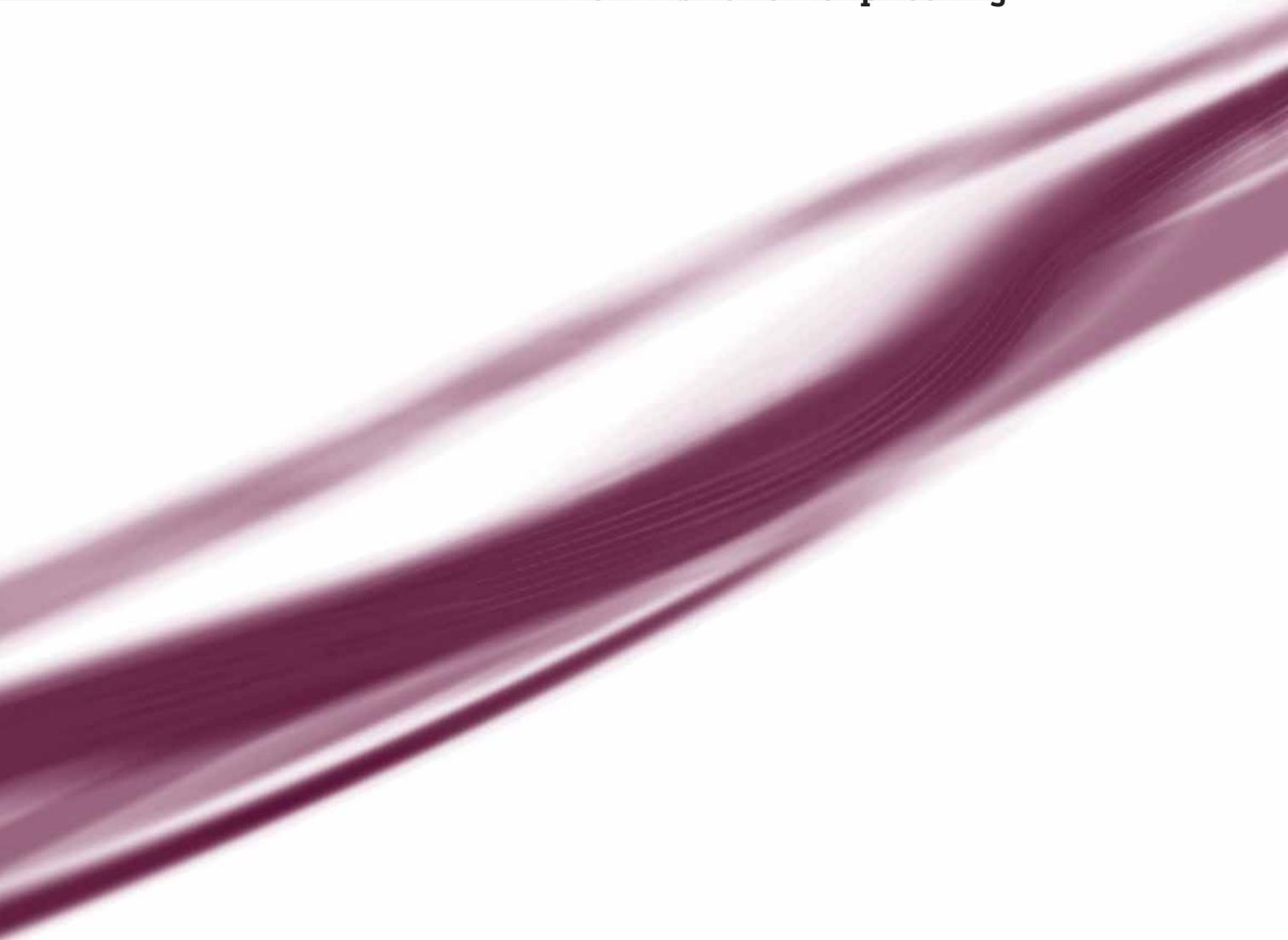




# Trevira 350

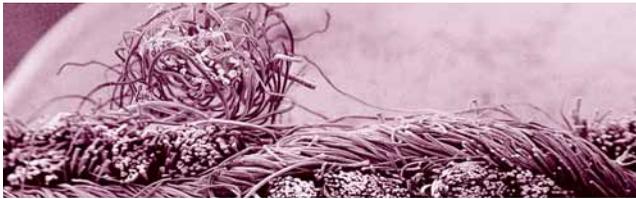
La fibra antipilling

---



## Trevira Trecentocinquanta

{ la fibra antipilling }



*Pilling – si forma durante l'uso e compromette rapidamente l'aspetto di un capo.*



*In Trevira Perform i piccoli grovigli di fibre si staccano impedendo la formazione del pilling.*

### TREVIRA 350 – LA FIBRA ANTIPILLING

Un capo di abbigliamento dovrebbe mantenersi perfetto anche dopo un utilizzo prolungato. E' infatti nel corso dell'uso quotidiano che si manifesta la qualità del filato, con tutti i suoi vantaggi e svantaggi.

Attrito, pieghe, stazzonatura, tendono molto spesso a sollevare le estremità delle fibre ed a formare quella peluria che, aggrovigliandosi, dà luogo a quel fenomeno denominato "pilling".

Mentre nelle fibre naturali la natura stessa ha determinato le proprietà della fibra, nelle fibre sintetiche è possibile pilotare queste proprietà secondo necessità.

Si favorisce così lo specifico obiettivo di sviluppare tessuti le cui proprietà d'uso, per quanto riguarda comfort e manutenzione, siano insuperabili. Nel misto classico 55 % Trevira 350 e 45 % lana le proprietà della lana vengono integrate in modo determinante dalla buona vestibilità e dalla facilità di manutenzione delle fibre Trevira.

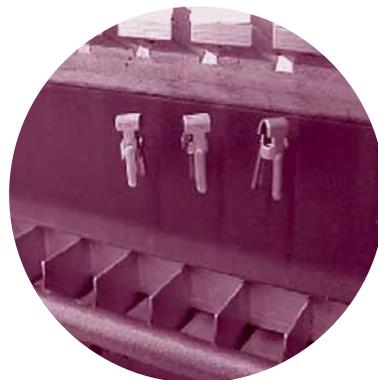
### LA FIBRA SPECIALE PER TESSUTI A SCARSO PILLING

Trevira 350 è una fibra poliestere a scarso pilling per il settore della tessitura e della maglieria. La particolarità di Trevira 350 è insita nel suo polimero modificato a livello chimico, che contiene legami idrolizzabili nella catena del poliestere.

Durante la tintura i legami vengono sciolti, il che riduce fortemente la resistenza trasversale della fibra. Questa riduzione voluta della resistenza trasversale facilita già all'origine il distacco dei nodini di pilling che si formano durante l'uso del tessile.

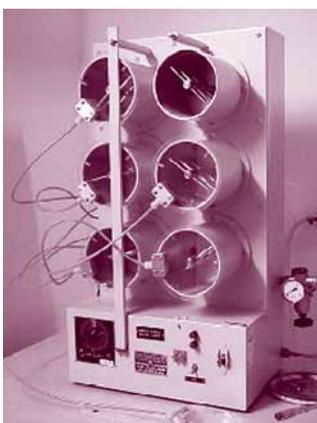
Il grande vantaggio della nostra fibra Trevira 350 consiste nel fatto che allo stato greggio, ossia bianca non trattata, dispone di una resistenza longitudinale e trasversale sufficiente a consentirle di superare indenne i processi di lavorazione di filatura, di tessitura e della lavorazione a maglia (seguendo le nostre istruzioni per la lavorazione) e di conservare la proprietà antipilling desiderata nell'articolo finito.

Queste proprietà distinguono Trevira 350 in modo sostanziale dal convenzionale "poliestere antipilling" della concorrenza.



## TEST DI PIEGATURA, ABRASIONE E RANDOM TUMBLE PILLING TEST

I cicli di abrasione misurano la tendenza al pilling di ogni singola fibra. *Prima si rompe la fibra, minore è la tendenza al pilling!* Le singole fibre vengono abrase su un filo fino alla loro rottura. Durante il procedimento il morsetto delle fibre si muove su e giù, mentre il filo è fisso. Non appena una fibra si rompe e cade con il peso, si registrano i cicli effettivi di abrasione. Questo procedimento si ripete fino a che tutte le fibre (ca. 50) siano completamente abrase. Successivamente viene costituita la media aritmetica dei 50 valori ottenuti.

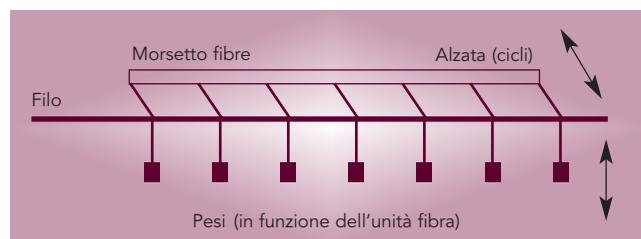


Test RTPT



Con l'apparecchio KST viene effettuata una prova di abrasione sulle fibre.

### Cicli di abrasione



### Cicli di abrasione su tipi di filo pettinato

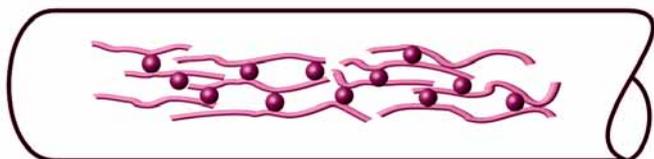
TIPI	FIBRA BIANCA GREZZA	FIBRA TINTA
Tipi normali	4000 - 5000	4000 - 4500
Tipi Low pill (concorrenza)	1000 - 2500	600 - 2500
Trevira 350 antipilling	600 - 800	100 - 200

# Vantaggi & Uso

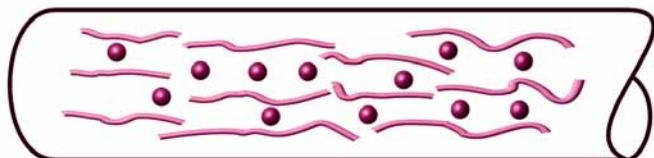


## VANTAGGI DEL TIPO TREVIRA 350

Attraverso la modifica del polimero, i tessuti realizzati con il tipo 350 hanno una mano più soffice. Le eccezionali proprietà antipilling consentono di torcere il filato singolo o i ritorti in modo più soffice e di produrre tessuti con più facilità. Oltre al risparmio che ne deriva, si ottiene anche una mano del tessuto ancora più morbida. Per quanto riguarda il finissaggio, si possono evitare trattamenti aggiuntivi per prevenire l'effetto pilling. Inoltre, Trevira possiede un'ottima affinità tintoriale, ossia consente di ottenere la stessa profondità cromatica con circa il 10% di colorante in meno e ad una temperatura di 5°C inferiore rispetto ai tradizionali tipi di filato antipilling.



*Le corte catene molecolari sono collegate fra loro mediante una speciale modificazione chimica. In questo modo viene generata una fibra con una resistenza trasversale sufficiente per la lavorazione.*



*Tramite la successiva tintura si ottiene l'idrolisi, mediante la quale i legami vengono spezzati. Si formano catene molecolari brevi. La fibra possiede quindi una resistenza trasversale inferiore che consente l'effetto antipilling desiderato.*

## Trevira 350 – Caratteristiche distintive prodotto:

- ◆ Ottime proprietà antipilling
- ◆ Mano piacevolmente soffice
- ◆ Maggiore resa in tintura rispetto ai tipi di PES tradizionali
- ◆ Adatta per la produzione di tutti i tipi di tessuti
- ◆ Ideale per mischie con lana
- ◆ Assorbimento molto ridotto di umidità

# Indicazioni per la lavorazione

## FILATURA PETTINATA

Data la ridotta resistenza trasversale, la nostra fibra Trevira 350 risulta più delicata alle forti sollecitazioni rispetto, per esempio, al normale poliestere.

### ◆ CLIMA

Nella lavorazione in misto lana la temperatura ideale deve aggirarsi attorno ai 22°C e l'umidità relativa dell'aria al 60 – 65 %.

### ◆ OLIO DI CARDATURA

Nei misti lana è sempre necessario oliare lo stiroio (ca. 0,2 – 0,3% di sostanza attiva, prodotto: es. estere di acido grasso/antistatico).

### ◆ RIPETTINATURA

In generale si usa ripettinare le mischie con Trevira 350 anche per filati di titoli grossi.

### ◆ FILATURA A RING

La velocità dell'anellino, nelle mischie Trevira/lana, dovrebbe oscillare tra i 29 ed i 31 m/s., a seconda della geometria di filatura.

### ◆ BOBINATURA

Velocità: 1000 m/min.

### ◆ RITORCITURA

Giri/min.: 6000 – 7000 (a seconda delle percentuali di mischia) Si raccomanda di utilizzare dell'olio da ritorcitura. (sostanza attiva: 0,6 – 1 %)

## FILATURA A TRE CILINDRI

### ◆ CLIMA

Il clima ideale per la lavorazione prevede una temperatura di 22°C ed un'umidità relativa del 50%.

### ◆ CARDERIA

Le regolazioni pratiche dipendono dal tipo di macchina; tuttavia la cardatura può essere eseguita con le regolazioni normalmente utilizzate per il poliestere. È comunque necessario assicurarsi che la cardatura venga effettuata in modo particolarmente delicato (numero di giri, regolazione coperchio e velocità di uscita). Il peso del nastro non deve essere superiore a 5 ktex, evitare stiri oltre le 80 volte.

### ◆ FILATURA A RING

Sostanzialmente la velocità dell'anellino non deve superare i 25 m/s. Nella lavorazione in 100% consigliamo di rinunciare all'uso di anelli BE.

### ◆ BOBINATURA

Con le roccatrici moderne è possibile lavorare a 800 m/min. Per le macchine più vecchie potrebbe rendersi necessaria una limitazione ad un max. di 600 – 700 m/min.

### ◆ RITORCITURA

Nella doppia torsione il numero di giri del fuso non deve superare i 7000 m/min. Per la ritorcitura è necessario avviare il filato con l'olio apposito.



## MAGLIERIA

- 1) Torsione ottimale Alfa      120 – 125 (tre cilindri)  
85                                      (filato pettinato)
- 2) E' necessaria una stabilizzazione della torsione del filato (vaporizzazione in autoclave a 80° C).
- 3) Per la costruzione della maglia è necessario un sufficiente finissaggio con paraffina lavabile.
- 4) Per ottenere un tessuto omogeneo e senza rigature è necessario assicurarsi che la forza di trazione dei fili sia la stessa su tutti i sistemi di maglieria. Si raccomanda un'alimentazione positiva del filo.
- 5) Per mantenere i vantaggi offerti dalle proprietà di Trevira, si consiglia un finissaggio ottimale, a bassa tensione, come ad esempio la vaporizzazione, il lavaggio, l'essiccazione ed il termofissaggio a 175 – 190° C.

## TESSITURA E FINISSAGGIO

I fili da fiocco in Trevira pura o in mischia possono essere lavorati senza problemi in tutti gli stabilimenti che siano dotati di un normale parco macchine. Tutte le fasi della lavorazione devono avvenire in condizioni di clima normale, ossia ca. il 65 % di umidità relativa dell'aria, a 21° C ± 2° C di temperatura ambiente. Nel finissaggio, in particolare nella tintura in pezza, è necessario assicurarsi di mantenere la temperatura di fissaggio di 185° C per 30 sec. di tempo di contatto. I procedimenti di lavorazione dipendono generalmente dal campo di impiego finale, tanto più che Trevira 350 consente di ottenere tutte le possibili varianti.

## SICUREZZA CHE SI VEDE

A questo pensiamo con contratti di marchio controllati. I tessuti che portano la denominazione Trevira Perform non vengono testati solo, per esempio, in relazione alle variazioni dimensionali dopo particolari sollecitazioni, ma anche per quanto riguarda specifici vantaggi come la resistenza all'abrasione e allo strappo, il comportamento anti piega, la forza elastica e naturalmente la resistenza al pilling.

Trevira è interamente affidabile. L'assegnazione del marchio prodotto Trevira è correlato a precisi requisiti che riguardano l'intera catena tessile, dalla lavorazione della fibra fino al tessuto finito. La percentuale minima di Trevira è imposta.

Gli effetti ottici, tattili e tecnologici possono venire contraddistinti con Trevira solo se tutti i criteri di qualità sono stati soddisfatti e certificati mediante prove nei nostri laboratori.

### 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