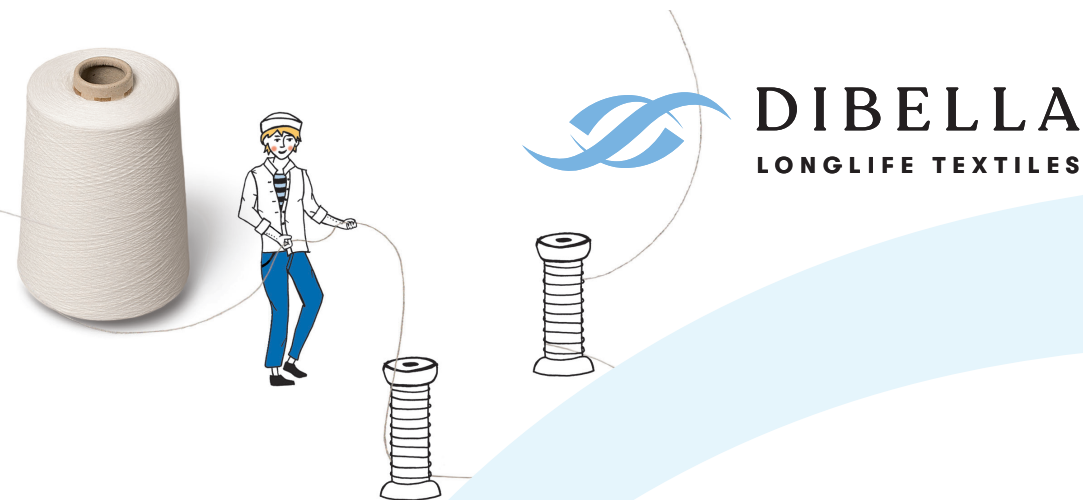




Dibella Textiles Wissen

Garnlehre

Die Qualität eines Gewebes beginnt bereits bei der Auswahl einer hochwertigen Rohfaser. Diese werden in der Ring-Spinnerei zu Garn versponnen.

Generell ist bei der Qualität die Stapellänge der wichtigste und bekannteste Faktor. Eine hochwertige Baumwollfaser hat eine Stapellänge von ca. 27 – 34 mm und bildet somit die Basis für einen ebenmäßigen und reißfesten Faden. Bei Polyester ist es einfacher, hier wird die Faserlänge maschinell vorgegeben – bei Dibella Produkten in der Regel 38 mm.

In der Spinnerei durchlaufen die Fasern einen aufwändigen Prozess, in dem sie zu hochwertigem Garn verarbeitet werden:

1. Es werden meist unterschiedliche Baumwollqualitäten in der Ballenmischerie platziert, um die gewünschten Eigenschaften des Garns zu erreichen.



2. Die gepressten Baumwollballen werden von einer Maschine zerpfückt und die Faserklumpen zu losen Fasern für die weitere Verarbeitung gelöst.

3. In guten Spinnereien werden schon hier erste Verunreinigungen der Baumwolle mittels Kameras und Druckluft aussortiert.

4. In einer Mischkammer werden die unterschiedlichen Fasern homogenisiert oder mit anderen Fasern (etwa Polyester) gemischt.

4. Jetzt werden die losen Fasern parallelisiert und zu ersten groben Bändern verstreckt (kardiert), der sogenannten Karde.

5. Anschließend werden mehrere Kardenbänder zusammengeführt und je nach Bedarf mehrfach gestreckt bzw. weiter vergleichmäßiggt.



6. Bei besonders hochwertigen Garnen werden die Karden zusätzlich noch durch eine Kammmaschine geführt. Hier werden kürzere Faser-
teile ausgekämmt, weitere kleinere Verunreinigungen entfernt und die
Fasern extrem gleichmäßig aneinander gekämmt. Diese gekämmt
Karden eignen sich dann für besonders feine und glänzende Garne
wie Sie in der Regel bei Satinstoffen verwendet werden.

7. Danach wird die Karde auf dem Flyer zu einem Vorgarn ver-
streckt und ist nun dünn genug um auf der Ringspinnmaschine zu einem
Garn verdreht zu werden.

8. Auf der Ringspinnmaschine wird das Vorgarn durch kleine Walzen
weiter verstreckt und erhält dann durch einen Ring auf dem Gar-
träger die nötige Verdrehung und wird anschließend aufgewickelt. Man
unterscheidet hier zwischen niedrig und hochgedrehten Garnen, je
nachdem, welche Eigenschaften das Garn haben soll. Niedrig ge-
drehte Garne haben eine hohe Elastizität und Weichheit wohingegen
hochgedrehte Garne durch Festigkeit und Glanz trumpfen.

6. Die Feinheit des Garns wird durch die sogenannte „Nummer Eng-
lisch“ bestimmt. 1Ne bedeutet 1,63934 Meter Baumwollgarn pro
Gramm. Somit gilt: je höher die Nummer desto feiner das Garn.

