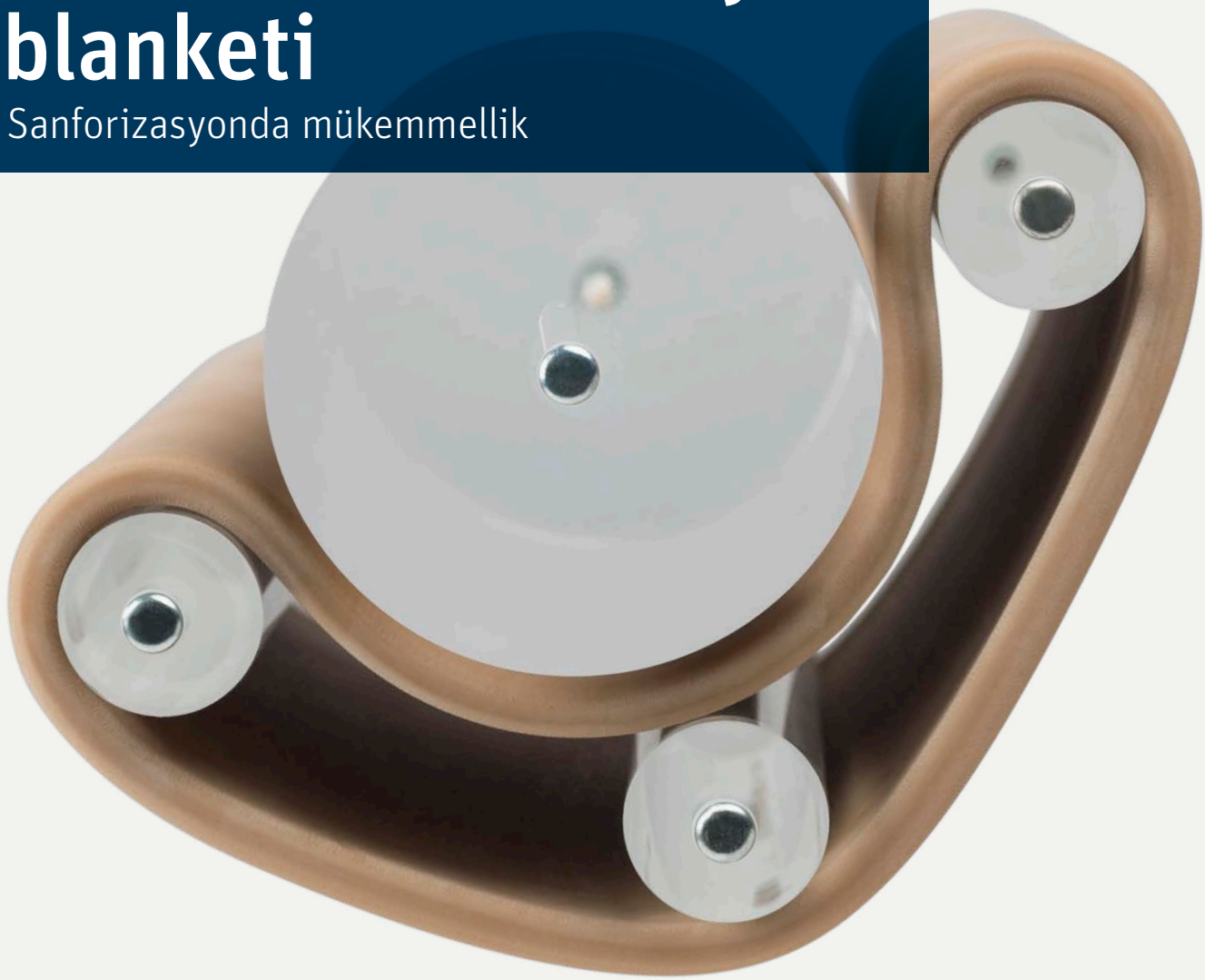
Sanforizasyon ürünleri
Sanforizasyon blanketleri

Accotex
A Subsidiary of the Rieter Group

# DAYTEX sanforizasyon blanketi

## Sanforizasyonda mükemmellik



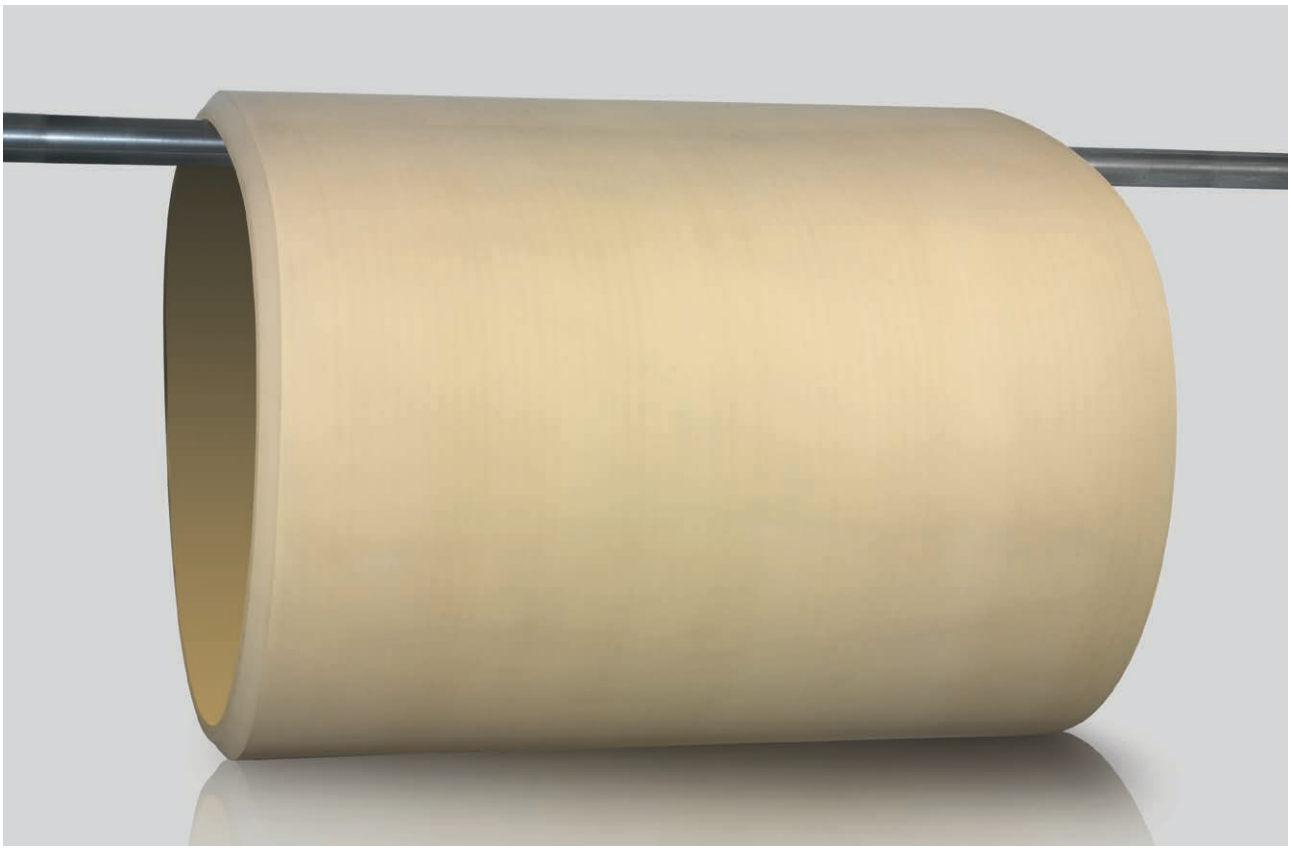
Bitim işlemi uygulamaları için elastomer çözümü

# Elastomer uzmanlığı

Accotex DAYTEX, doğal kauçuk sanforizasyon blanketlerinin lider üreticisidir.

Onaylı plantasyonlardan gelen doğal kauçuk, kauçuk uygulamaları alanındaki deneyimli uzmanlar ve uzun yılların ürünü olan üretim uzmanlığıyla birlikte sabit ürün kalitesini garanti eder.

Accotex DAYTEX Sanforizasyon Blanketlerinin geliştirilmesinden, üretiminden ve satışından çok uluslu ekipler sorumludur. Dünya çapında deneyimli temsilcilerden oluşan bir ağ, ürünlerimizin en iyi performansını sağlamak için en yüksek seviyede hizmet ve uzmanlık sunar.



# ÜSTÜN
## AVANTAJLAR

# DAYTEX Sanforizasyon Blanketi

Benzersiz blanket
üretim yöntemi

Yeni kenar şekli

Blanket üretiminde kullanılan
elastomer bileşimi

## Global DAYTEX blanket servis hizmetleri, gerektiğinde müşteriye yardımcı olur

## Yüksek kaliteli sanforizasyon blanketi üretiminde 55 yılı aşkın deneyim

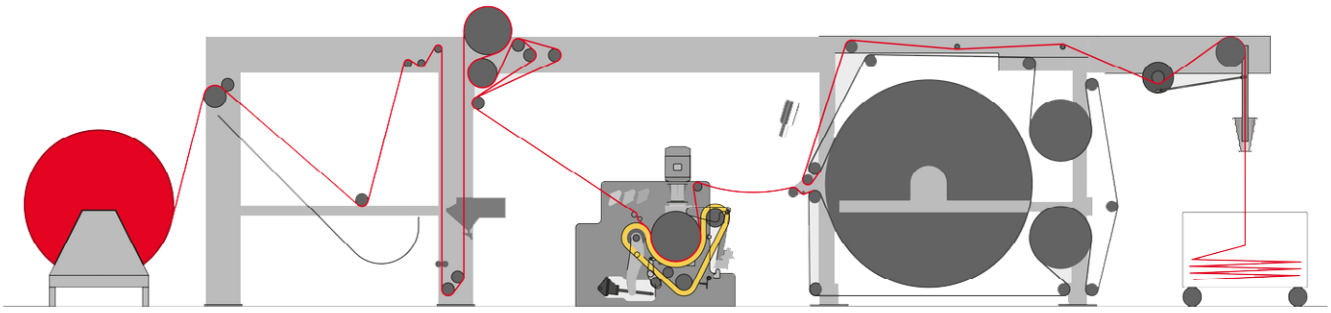
# Sanforizasyon işlemi

**Sanforizasyon olarak da adlandırılan çektirme işlemi, 1954'te ABD'de patentlenmiştir. Bu işlem, günümüzde çoğu kumaşın bitim işlemlerinin önemli bir parçasıdır. Tüm diğer işlemlerde olduğu gibi burada da optimum sonuca yalnızca en iyi ekipman kullanılarak ulaşılabilir. DAYTEX, üstün sanforizasyon blanketlerinin üretiminde 55 yıllık deneyime sahiptir.**

## Sanforizasyon, kumaşı hem boyuna hem de enine çektirerek fikse etme (fiziksel sabitleme) yöntemidir

Sanforizasyon işlemi, bir blanket (kauçuk) blanket ile ısıtılmış bir silindir arasında gerçekleştirilir. Baskı silindiri, blanketi ısıtılmış silindire doğru sıkıştırır ve böylece kumaş stabilize olur. Bu kıstırma noktasından çıkıldığında basınç azalır ve blanket büzülür. Sanforizasyon blanketiyle ısıtılmış çektirme silindiri arasındaki kumaş da blanketle birlikte büzülür. Sanforizasyon blanketi basıncının değiştirilmesi, kumaş çekme yüzdesini değiştirir. Basınç ne kadar yüksek olursa çekme de o kadar büyük olur.

Bugün piyasada satılan tüm tekstil ürünlerinin yaklaşık %80'i sanforize edilir. En yaygın uygulama alanı hala denim gibi ağır kumaşlardır. Ancak günümüzde çarşaflık kumaşlar, gömleklik kumaşlar ve giysilik dokuma kumaşlarda da sanforizasyon uygulanmaktadır. Örme kumaşların ve açık en örme kumaşların çoğu, bu işlem yardımıyla çekmeye karşı sistematik olarak korunmaktadır. Özellikle sentetik kumaşlarda yüzey işleme olarak uygulama alanı da gitgide artmaktadır. Bunlarda, yüzeyi optik olarak iyileştirmek veya tekstil tuşesini optimize etmek için klasik sanforizasyon işlemine benzer bir işlem uygulanır.



Görsel, Morrison Textile Machinery Inc. şirketinin izniyle kullanılmıştır.

# DAYTEX sanforizasyon blanketi

## Genel veriler ve boyutlar

| | |
|---|---|
| Malzeme | Doğal Kauçuk |
| Renk | Açık Taba |
| Shore Sertliği | 38 – 40 ShA |
| Yüzey | Bitim işlemi görmüş zemin |
| Uygulama | Comfit dahil<br>ağır kumaştan hafif kumaşa ve örme kumaşlar |
| İç Çevre | 3962 mm |
| Kalınlık | 50,8 – 70 mm |
| Genişlik | Özel |
| Kenar | DAYTEX Kavisli YENİ |

## Uygulama alanı

DAYTEX Sanforizasyon Blanketleri; tüm Sanfor tipleri, Comfit, örme ürünler ve elbette açık en örme kumaş tiplerinde en iyi kalitede üretim için tasarlanmıştır. Bunlar, hafiften ağıra kadar değişen geniş bir kumaş aralığında kullanabilir.

Ayrıca standart iç çevresi 3962 mm (156″) olan sonsuz bir kauçuk blanketin kullanıldığı kompaktörlerde de kullanılabilir.

**Kumaş/blanket ömrü**

| Kumaş sınıfı | Uygulama | Kumaş ağırlığı (oz/yd kare) | Kumaş ağırlığı (g/m2) | Kumaş/blanket ömrü (milyon yarda) | Kumaş/blanket ömrü (milyon metre) | Taşlama döngüleri (hafta) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Ağır kumaşlar | Denim | 8 – 14 | 271 – 475 | 7,6 – 13,1 | 7 – 12 | 2 |
| Orta ağırlıktaki kumaşlar | Dış giyim | 6 – 8 | 203 – 271 | 9,8 – 15,3 | 9 – 14 | 2 – 3 |
| Hafif kumaşlar | Çarşaflık, Gömleklik | 3 – 6 | 102 – 203 | 16,4 – 27,3 | 15 – 25 | 3 – 5 |

Resim, Morrison Textile Machinery Inc. şirketinin izniyle kullanılmıştır.

# Sanforizasyon blanketinin ekonomisi

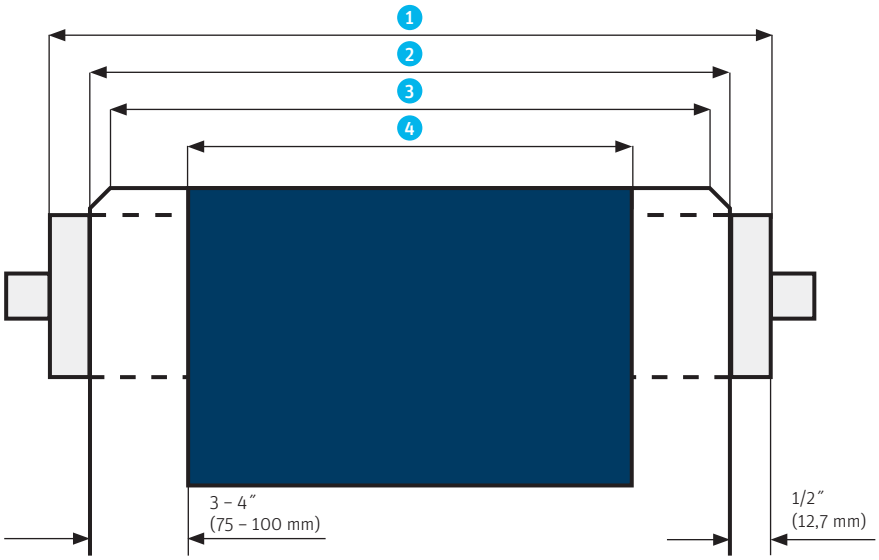
**Blankette en iyi fiyat-performans oranının elde edilmesi için iki faktör çok önemlidir: Yüzeyin verimli kullanımı ve blanketin maksimum kullanım ömrü.**

Blanketler tüm dünyada birim uzunluk (ABD doları/inç) esas alınarak satılmaktadır. Bu, doğru blanket genişliğinin belirlenmesi aynı zamanda optimum maliyet ve/veya alan kullanımını bulmak anlamına gelir. Toplam blanket genişliğiyle çalışma yüzeyi genişliği arasındaki fark ne kadar küçük olursa blanket kullanımı o kadar verimli olur. Bu fark, blanket kenar şekli ile belirlenir. Accotex DAYTEX Kavisli Kenar, alan kullanımını optimize eder.

Blanketin yan yüzeyi ne kadar büyük olursa yan alandaki kuvvet dengelemesi o kadar iyi olur. Blanketin optimize edilmiş yan kanadı, kuvveti kritik kenar bölgesinden saptırır. Basınç gerilmesinin sebep olduğu çatlama riski önemli ölçüde azalır. Bu, özellikle yüksek basınç gerektiren sanforizasyon işlemlerinde önemlidir.

Resim, Cibitex srl şirketinin izniyle kullanılmıştır

# Verimlilik

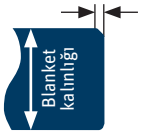
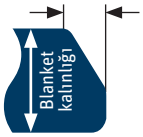



1. Buhar silindiri genişliği
2. Toplam blanket genişliği
3. Çalışma yüzeyi genişliği
4. Kumaş genişliği

## Gerekli verimliliğe nasıl ulaşılır?

- Optimize edilmiş alan kullanımı, optimum blanket genişliğinin bulunmasına bağlıdır. Toplam blanket genişliği ve çalışma yüzeyi genişliği olmak üzere, özellikle dikkate alınması gereken 2 blanket genişliği vardır.
- Toplam blanket genişliği, buhar silindirinden veya en kısa silindirden en az 25 mm daha kısa olmalıdır.
- Blanketin çalışma yüzeyi genişliği, işlenecek kumaştan en az 150 mm daha geniş olmalı ancak 200 mm'den fazla olmamalıdır.

**Kavisli kenar optimizasyonu**

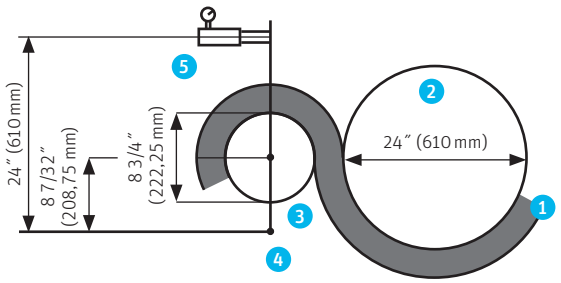
| Kenar biçimleri | | Çalışma genişliği/toplam genişlik farkı | | Kenarların özellikleri |
|---|---|---|---|---|
| | 0,500″ (12,70 mm) Modifiye Kavisli | 25,4 mm (1,00″) | | Kavisli kenar şekli, keskin kenarlardan tamamen arındırılmış olduğundan, blanketin dayanıklılığını büyük ölçüde artırır. |
|   | 0,250″ (6,35 mm) Düzgün | 12,8 mm (0,50″) | | Düzgün kenar şekli, optimum kullanım sağlar ancak kuvvet saptırma potansiyeli çok küçüktür. |
|   | 1,500″ (38,10 mm) Uzun | 76,2 mm (3,00″) | | Uzun kenar, çalışma yüzeyi genişliğini büyük ölçüde azaltır ancak en yüksek dayanıklılığa sahiptir. |

Toplam genişlik  Çalışma genişliği

# Sanforizasyon blanketinizin ömrünü uzatma

**Sanforizasyon blanketinin ömrü büyük ölçüde altı faktöre bağlıdır. Bir DAYTEX Sanforizasyon Blanketi satın alındığında, bu altı faktörden üçü teslimatla birlikte güvence altına alınır. Bunlar ideal elastomer bileşimi, blanket üretim yöntemi ve kenar şeklidir. Bu faktörler, müşterilerimizin kullanımından etkilenmez. Bununla birlikte, müşteriler aşağıdaki etkilenebilir faktörleri dikkate alarak blanket ömrünü uzatabilir.**

**Kauçuk Blanket 73 x 2 – 5 / 8** (1.854 m × 67 mm)
(38° Shore A)




1. Kauçuk blanket
2. Isıtmalı silindir
3. Sıkıştırma silindiri
4. Mil
5. Hidrolik silindir
   1 – 1/2″ (1,767 inç²)
   38,1 mm (11,40 cm kare)

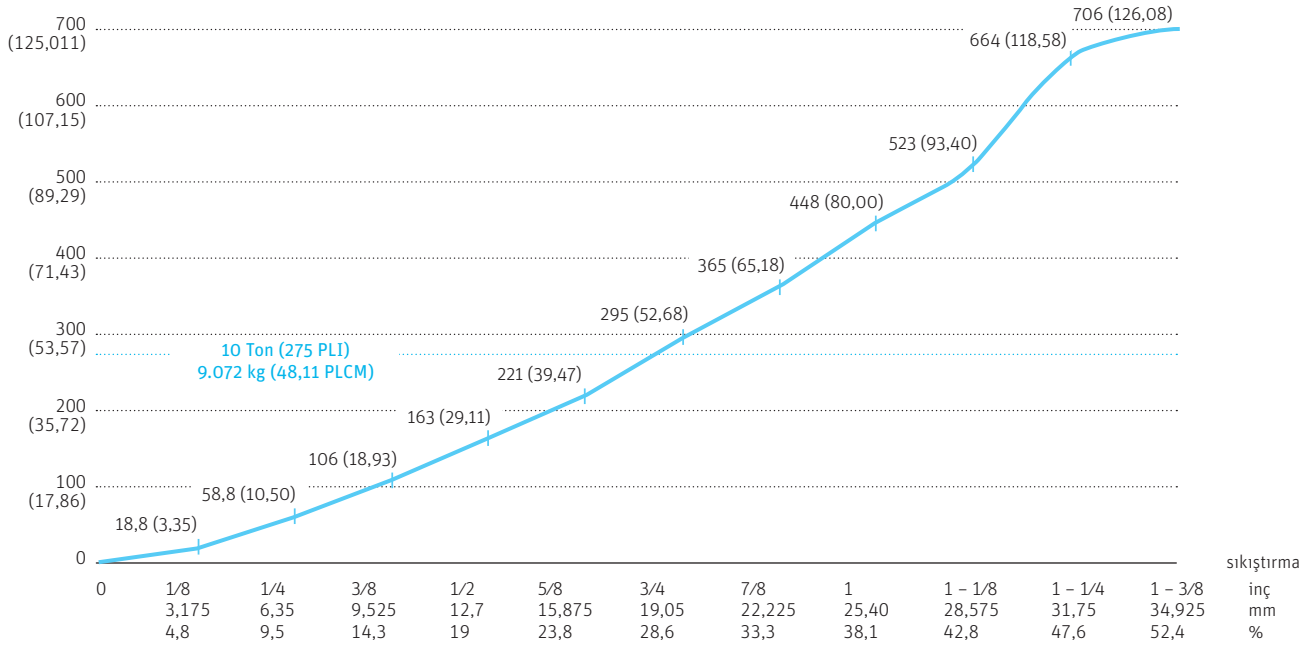
## Etkilenebilir faktörler

- Uygun çalışma koşulları
  - Sıkıştırma (basınç)
  - Sıcaklık
  - Gerginlik
  - Soğutma
- Taşlama sıklığı ve yöntemi
- Bakım
  - Blanket ve makina durumunun düzenli kontrolleri

## Sıkıştırma (basınç)

Kumaşın çekme oranını belirlediği için sıkıştırmanın doğru ayarlanması en önemli faktördür. Ayrıca sıkıştırma değerinin hiçbir zaman blanket kalınlığının %25'ini aşmaması gerekir. Blanket taşlandığında ve aşındığında bu durum dikkate alınmalıdır.

**Sıkıştırma kuvveti**
PLI cinsinden *, ( ) = metrik




$$* \text{PLI} = \frac{\text{(Silindir Bas.) (Alan) (24)}}{8218 \times 36{,}1}$$

## Sıcaklık

Her kumaş tipinin iyi bir şekilde işlenmesi için gereken sıcaklık farklıdır. Genel prensip olarak, blanket yaşlanmasını ve erken çatlamayı azaltmak için blanketin mümkün olan en düşük sıcaklıkta çalışması gerekir. Aşağıdaki tabloda farklı kumaşlar için tipik ayarlar gösterilmiştir.

**Ayarlar**

| Malzeme | PSI | Bar | Sıcaklık °C | Kumaş/blanket ömrü (milyon yarda) |
|---|---|---|---|---|
| Ağır kumaşlar | 52,5 | 3,62 | 140 | 284 |
| Orta ağırlıktaki kumaşlar | 39,2 | 2,70 | 130 | 266 |
| Hafif kumaşlar | 24,5 | 1,69 | 115 | 239 |

## Gerginlik

Kumaşın uygun şekilde sanforize edilmesini sağlamak için kauçuk blanketler %2 oranında gerilmelidir. Doğru blanket gerginliğini nasıl ayarlayacağınız konusunda lütfen teknik bilgilere bakın. Aşağıdaki tabloda blanket kalınlığına göre önerilen germe değerleri verilmiştir.

**Ayarlar**

| Blanket kalınlığı inç | mm | Başlangıç inç | mm | Gerili durumda inç | mm |
|---|---|---|---|---|---|
| 2,625 | 67,0 | 12 | 305 | 12,25 | 311,0 |
| 2,59 | 65,5 | 12 | 305 | 12,28 | 311,9 |
| 2,52 | 64,0 | 12 | 305 | 12,31 | 312,7 |
| 2,46 | 62,5 | 12 | 305 | 12,34 | 313,5 |
| 2,40 | 61,0 | 12 | 305 | 12,38 | 314,3 |
| 2,34 | 59,9 | 12 | 305 | 12,41 | 315,1 |
| 2,28 | 58,0 | 12 | 305 | 12,44 | 315,9 |
| 2,22 | 56,6 | 12 | 305 | 12,47 | 316,7 |
| 2,17 | 55,0 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 2,11 | 53,5 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 2,05 | 52,0 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 1,99 | 50,5 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 1,93 | 49,0 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 1,87 | 47,5 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 1,81 | 46,0 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 1,75 | 44,5 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |
| 1,69 | 43,0 | 12 | 305 | 12,50 | 317,5 |

## Soğutma

Sanforizasyon işleminde doğal kauçuğun sınırlarının çok üzerinde sıcaklıklara ihtiyaç duyulduğundan, blanketi soğutmak ve kauçuğun çatlamasını ve bozulmasını önlemek için blanketin her iki tarafına sürekli olarak su püskürtülmesi çok önemlidir. İçeri püskürtülen su, silindirlerle olan sürtünmeyi azaltmak için blanketi yağlar ve soğutur. Dıştaki su, aşırı ısınmayı ve çatlamayı önlemek için kauçuk blanketi soğutur.

**Soğutma işlemi uygun olmazsa aşağıdaki sorunlar ortaya çıkabilir:**

- Blanket yüzeyinde portakallanma
- İçte ve dışta blanket çatlakları
- Düşük oranda çekme

## Taşlama (zımparalama)

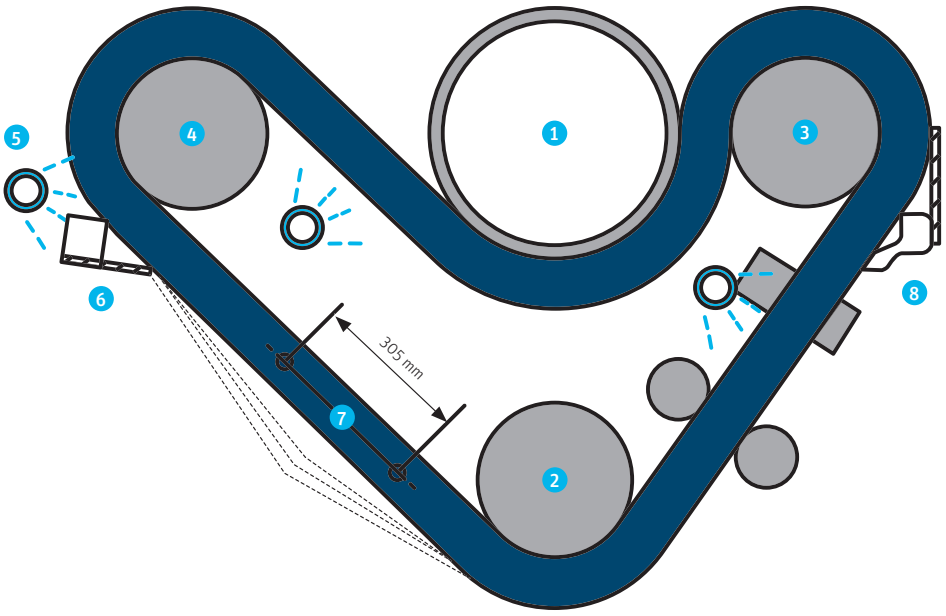
Maksimum kauçuk blanket ömrünü elde etmek için blanket yüzeyi periyodik olarak dikkatle kontrol edilmelidir. Maksimum sanforizasyon performansı için orijinal yaşlanmamış kauçuk özelliklerinin korunması amacıyla rutin bir taşlama bakım programının oluşturulması da önemlidir. DAYTEX Sanforizasyon Blanketinin yeniden taşlama prosedürü yakından izlenmeli ve blanketle birlikte verilen DAYTEX teknik talimatlarına uyulmalıdır.

**Taşlama işlemi uygun olmazsa aşağıdaki sorunlar ortaya çıkabilir:**

- Blanket yüzeyinde portakallanma sorunu
- Daha kısa taşlama döngüleri
- Kauçuk blanket yüzeyinde tarama izleri

**Aralıklar**

| Kumaş tipi | Taşlama süresi | Ölçer | Zımpara | Önerilen taşlama derinliği |
|---|---|---|---|---|
| Ağır kumaşlar | 2 haftada bir | 500000 ila 600000 | 60 Numara Zımpara (zımpara kalınlık derecesi) | 1,2; 1,1; 1,4; 1,0; 1,3 vb. |
| Orta ağırlıktaki kumaşlar | 3 haftada bir | 750000 ila 900000 | 80 – 100 Numara Zımpara | 1,1; 1,0; 1,2; 1,0; 1,2 vb. |
| Hafif kumaşlar | 4 ila 5 haftada bir | 1000000 ila 1200000 | 100 – 120 Numara Zımpara | 1,0; 1,0; 1,2; 1,0; 1,1 vb. |




1. Isıtmalı silindir
2. Tahrik silindiri
3. Sıkıştırma silindiri
4. Gergi silindiri
5. Su spreyi
6. Keçe sıyırıcı
7. Gerginlik ayarı
8. Su giderme keçesi

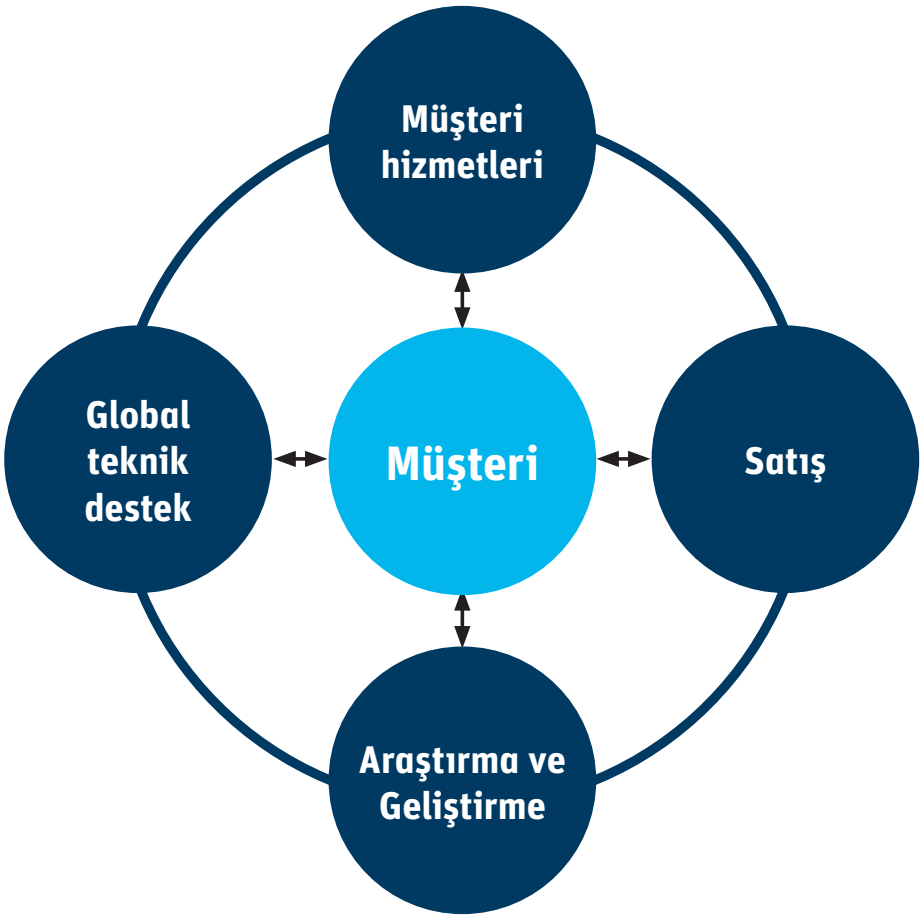
# Servis

**En iyi sanforizasyon blanketi performansının elde edilebilmesi için mutlaka müşteriyle birlikte çalışmak gerekir. Bu nedenle DAYTEX, müşteriye doğru genişliğin nasıl sipariş edileceği, sanforizasyon blanketinin genel montajı, kullanım sırasında sorun giderme ve gerekli tüm bakımlar konusunda rehberlik sağlayacak ve blanketin tüm kullanım ömrü boyunca müşterilere destek olacak bir uzmanlar ağı oluşturmuştur.**

Bugün ve gelecekte müşteri tesislerinde en iyi performansı gösterecek blanketi sağlamak için kuruluşumuz bünyesindeki departmanlar kapalı bir döngü içinde çalışır. Dolayısıyla prosesin veya blanketin geliştirilmesinde müşteri ihtiyaçları her zaman odak noktasıdır.

Dünyanın her yerinde, müşterilerin blanketler ve işlenen kumaşla ilgili tüm sorularına yanıt verecek ve onlara yardımcı olacak bir Global Teknik Destek Ekibi kurduk. Sanforizasyon uygulamalarında 55 yılı aşkın bilgi birikimimizle hattınızın performansını artırma konusunda size en iyi ortaklığı sağlayabilecek konumdayız.

Global altyapımız, farklı saat dilimlerinde gecikmesiz hızlı yanıtlar almanızı sağlar.



# Aksesuarlar

**DAYTEX, blanketlerin yanı sıra sanforizasyon işlemlerinde ihtiyaç duyacağınız geniş bir aksesuar yelpazesi sunar.**

## Taşlama bezi

Daha önce de açıklandığı gibi sanforizasyon blanketinin taşlanması bakımla ilgili en önemli konulardan biridir. Talk içermeyen taşlama bezi (S-88 XL), bir kauçuk blanketin taşlanmasından sonra "temizlik" için gereken süreyi azaltacak şekilde geliştirilmiştir. Talk içermeyen bez, aşındırıcının "yüklenmesini" önleyen ve sürtünme oluşumunu azaltan ve böylece taşlamada ısınmayı azaltan patentli bir aşındırıcı ve bağ yapısından oluşur.

Özel zemin kumaşı, üründe üstün boyut kararlığı sağlayacak şekilde önceden gerilmiş ve stabilize edilmiştir. Bu kararlılık, aşındırıcının taşlama silindiri üzerinde "yeniden gerdirilmesi" için duruş ihtiyacını azaltmaktadır.

## Parafin

Kumaşın bulunmadığı bölgede blanketi buhar silindirinin ısısından korumak için parafin çubukları kullanılmalıdır. Parafin kullanımı, kauçuğun yaşlanmasını sınırlar. Parafin, sekiz saatte bir kumaş kenarı çizgilerinin dışındaki kauçuk blanket yüzeyine uygulanmalıdır. Bu parafin, yüksek ısıya maruz kalan kauçuk blanket yüzeyinin korunmasına yardımcı olur. Kauçuk blanket yüzeyindeki parafin filmi, Portakallanmayı ve Yüzey Çatlaklarını önlemeye yardımcı olur.

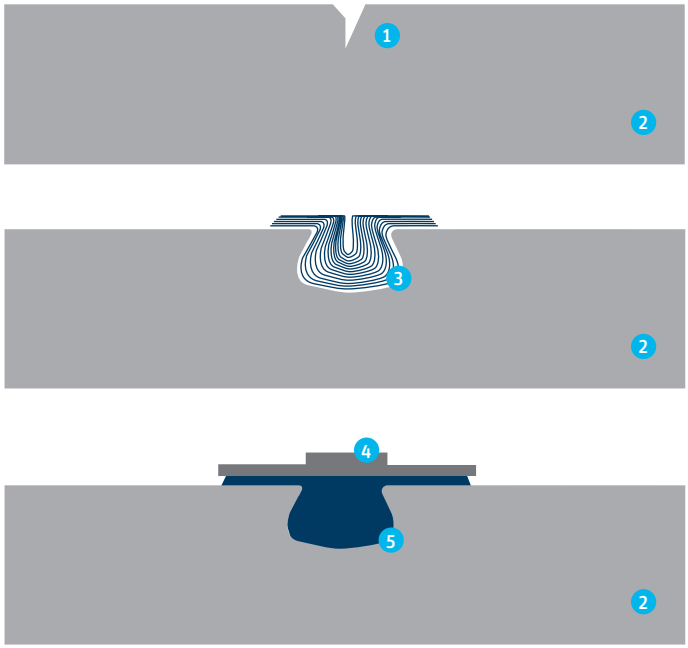
**Taşlama bezi (zımpara) tipleri**

| Boyut | Zımpara numarası | Tip | Sürekli |
|---|---|---|---|
| 3″ × 33 yarda | 60 | S88XL | Eksiz* |
| 3″ × 33 yarda | 80 | S88XL | Eksiz* |
| 3″ × 33 yarda | 100 | S88XL | Eksiz* |
| 3″ × 33 yarda | 120 | S88XL | Eksiz* |

DAYTEX yama kiti

# Yama işlemi

## DAYTEX yama kiti




1. Kusurlu alan
2. Blanket
3. Boşluğu yama kauçuğuyla, taşacak şekilde doldurun
4. Isıtma pabucu
5. Sabitlenen yama malzemesi

## Keçeler

Keçeler, sanforizasyon işlemlerinde soğutma sıvısını blanket üzerine tutmak veya blanketten uzaklaştırmak için kullanılan Keçe Sıyırıcılarda ya da kumaşın kurutulduğu palmer ünitesinde kullanılır.

**Keçe seçimi**

| Ürün | Çözgü | Dolgu | Uygulama |
|---|---|---|---|
| Süper %100 Nomex Sanfor Keçesi | DuPont %100 Nomex® | DuPont %100 Nomex® | Ağır Denim ve yüksek sıcaklık durumları |
| Standart %100 Polyester Sanfor Keçesi | %100 Dacron Polyester | %100 Dacron Polyester | Genel amaçlı, Palmer ve Kalender Keçesi |
| Polyester/Naylon Karışımı Sanfor Keçesi | %50 Polyester/%50 Naylon 6.6 | %50 Polyester/%50 Naylon 6.6 | Genel amaçlı, Palmer ve Kalender Keçesi |
| Kompakt Keçe | Nomex®, Premium Plus Poliamit ve Yün | Nomex®, Premium Plus Poliamit ve Yün | Örme Sanforizasyon makinaları için ekonomik seçenek |
| Polyester/Akrilik Keçe | %50 Polyester %50 Akrilik | %50 Polyester/%50 Akrilik | Genel amaçlı, Palmer ve Kalender Keçesi |
| Polyester/Yün Sanfor Keçesi | Premium Plus Polyester ve Yün | Premium Plus Polyester ve Yün | Genel amaçlı, Palmer ve Kalender Keçesi |

**Accotex GmbH**
Gustav-Stresemann-Weg 1
48155 Muenster
Germany
T +49 251 609 38 0
info@accotex.com

**www.accotex.com**

Bu broşür ve ilgili veri depolama aygıtında verilen bilgiler ve çizimler basım tarihinden itibaren geçerlidir. Accotex önceden özel bir bildirimde bulunmadan istediği zaman gerekli gördüğü değişiklikleri yapma hakkını saklı tutar. Accotex sistemleri ve Accotex yenilikleri patentlerle korunmaktadır.

3462-v2 tr 2610