

**Dibella-Textilien sind für die Bearbeitung in der industriellen Wäscherei konzipiert und optimiert. Um sicherzustellen, dass die maximale textile Lebensdauer und Produktivität im Aufbereitungsprozess erreicht wird, sollten folgende Empfehlungen befolgt werden:**



Es ist maßgeblich eine ausgezeichnete Wasserqualität für den Aufbereitungsprozess sicherzustellen, gerade auch im Hinblick auf die häufige Wiederaufbereitung der Waschflotte. Empfohlene Werte sind: Calciumkarbonat < 35ppm (2 °dH), Wasserstoffkarbonat < 200ppm, Sulfat < 200ppm und die Flotte sollte frei von Metallionen sein wie Eisen, Mangan und Kupfer. Dies gilt u.a. um die Farbqualität zu erhalten, übermäßige Vergrauungen zu vermeiden, Beschädigungen des Textils vorzubeugen und ein einwandfreies Mangelergebnis zu erreichen.



Der Maschinenpark sollte regelmäßig gewartet werden und frei von Graten sein um eine mechanische Beschädigung der Textilien zu vermeiden. Bei den Wasserfilteranlagen sollte explizit darauf geachtet werden, dass die Filtration korrekt und ausreichend arbeitet. Eine ungenügende Filtration des Wassers kann zu Ablagerungen auf den Textilien führen (meist Flusen) und diverse Probleme wie z.B. Pillingbildung oder Vergrauung/Verfärbung hervorrufen.



Trennen Sie Weiß von Farbe damit Farbstoffe nicht übertragen werden können – dies gilt insbesondere für farbige Neuware. Dibella-Textilien werden mehrheitlich mit optischen Aufhellern vorbehandelt um problematische Farbveränderungen im Waschprozess zu vermeiden. Da jede Wäscherei ein spezifisches Waschprogramm und damit eine unterschiedliche Menge/Art von Aufhellern verwendet, kann die Weiß-/Farbänderung individuell ausfallen.



Achten Sie darauf die Textilien gerade und akkurat in die Mangel einzugeben. Der Zylinderdruck sollte gleichmäßig über die gesamte Breite verteilt sein. Maschinendrehzahl, Zylinderdruck und Mangelbetttemperatur sollten so zusammenwirken, dass eine optimale Restfeuchte der Textilien nach dem Mangeln erreicht wird. Die Textilien sollten nach Möglichkeit mit der Kopfseite voran eingegeben werden und nicht mit der Öffnung, sprich als Beispiel nicht mit dem Hotel-/Sackverschluss. Sollten Sie Textilien unterschiedlicher Lieferanten, Garnfeinheiten, Qualitäten, m<sup>2</sup>-Gewichten oder Web- & Konfektionsarten bearbeiten, ist darauf zu achten, das Mangelprogramm dementsprechend anzupassen. Ein einheitliches Mangelprogramm z.B. bei einer groben Warenqualität TC150 einerseits und einer feinen TC300 oder 50/50% Polyester und 100% Baumwolle andererseits ist nicht optimal.



Um die Lebensdauer der Textilien zu maximieren und ein optimales Wasch-/Mangel-/Trocknungsergebnis zu erreichen sollte eine Über Trocknung der Textilien verhindert werden. Achten Sie insbesondere darauf, dass die Restfeuchte der Textilien auf den anschließenden Trocknungsprozess abgestimmt ist. Unmittelbar nach dem letzten Prozess (Trocknen/Mangeln) sollte die folgende Restfeuchte erreicht werden: Baumwolle = 6%, 80/20 = 5% und 50/50 mindestens 3%. Falls Sie mit der Messung der Restfeuchte nicht vertraut sind, stellen wir Ihnen gerne die Methode für eine genaue Prüfung zur Verfügung.



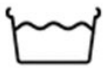
Der Trocknungsprozess sollte nach Möglichkeit via Infrarotmessung überwacht werden. Mischen Sie insbesondere schwere Artikel wie Badematten nicht mit deutlich Leichtereren wie Handtüchern. Dies beugt einer Über Trocknung der Textilien vor und erhält den Weißgrad, Flauschigkeit, Haptik und Lebensdauer. Beim Einsatz neuer Frottierwaren empfiehlt sich eine anschließende Reinigung der Filter. (Frottierware neigt aufgrund der niedrigeren Garndrehung zu einem höheren Faserverlust als z.B. Bettwäsche oder Bettlaken).



Für Artikel die mehrheitlich aus Polyester bestehen, wie z.B. Inkontinenzunterlagen oder Bademäntel mit einer 100% PES Velours Außenseite, empfehlen wir die Eingangstemperatur auf 120C° einzustellen. Die Ausgangstemperatur ist dabei auf 60C° zu begrenzen. Achten Sie zusätzlich auf eine Restfeuchte von min. 2% - eine starke Über Trocknung von Polyester führt i.d.R. zu einer nicht-reversiblen Beschädigung des Textils (Polyesterschmelze).



Der pH-Wert nach dem Spülen sollte etwa 6 betragen um nach dem Trocknen einen pH-Wert von 6,5 zu erreichen. Die Spültemperatur sollte unter 40C° gehalten werden um eine Faltenbildung und übermäßige Austrocknung der Textilien schon im Transportsystem zu vermeiden. Dies gilt insbesondere für Textilien mit einem höheren Polyesteranteil.



Ein spezielles Ein-/Vorwaschprogramm ist i.d.R. nicht erforderlich, jedoch empfehlen wir generell beim erstem Waschgang pH-neutral zu arbeiten, eine erhöhte Waschflotte zu wählen oder alternativ die Beladung zu reduzieren. Bei etwaigen Problemen bezüglich verbliebener Chemikalien aus dem Produktionsprozess, bieten die führenden Waschmittellieferanten diverse Hilfsmittel an wie z.B. Beisol/CHT, Byor/Christeysns, Turbo Super Wetting/ Ecolab, oder AppexA/ Burnus Hychem.



Obwohl die Textilien mit Chlor gebleicht werden können müssen pH-Wert und Temperatur entsprechend angepasst werden. Es sollte bei der Verwendung von Chlor nicht mehr als 350 ppm Aktivchlor vorhanden sein, während der pH-Wert bei 10,5 und die Temperatur bei 60°C liegen sollten. Bei Sauerstoffbleichen sollte der Aktivsauerstoff 250 ppm nicht überschreiten, während die traditionelle Temperatur bei 80°C und der pH-Wert bei 11 liegen.



Bei Stoffen ab ca. 300 Threadcount (*Kettfäden und Schussfäden addiert auf 1 Quadrat Zoll*) ist auf den eingestellten Druck sowie den Druckaufbau zu achten um ein Bersten von etwaig auftretenden Luftpolstern zu vermeiden.



Verwenden Sie immer ein geeignetes Waschverfahren Ihres Chemielieferanten, welches auf Ihre Maschinenkonfiguration und die spezifische Materialzusammensetzung der Textilien abgestimmt ist.