

## Das *KLEINE* 1 x 1 des Bügelns !

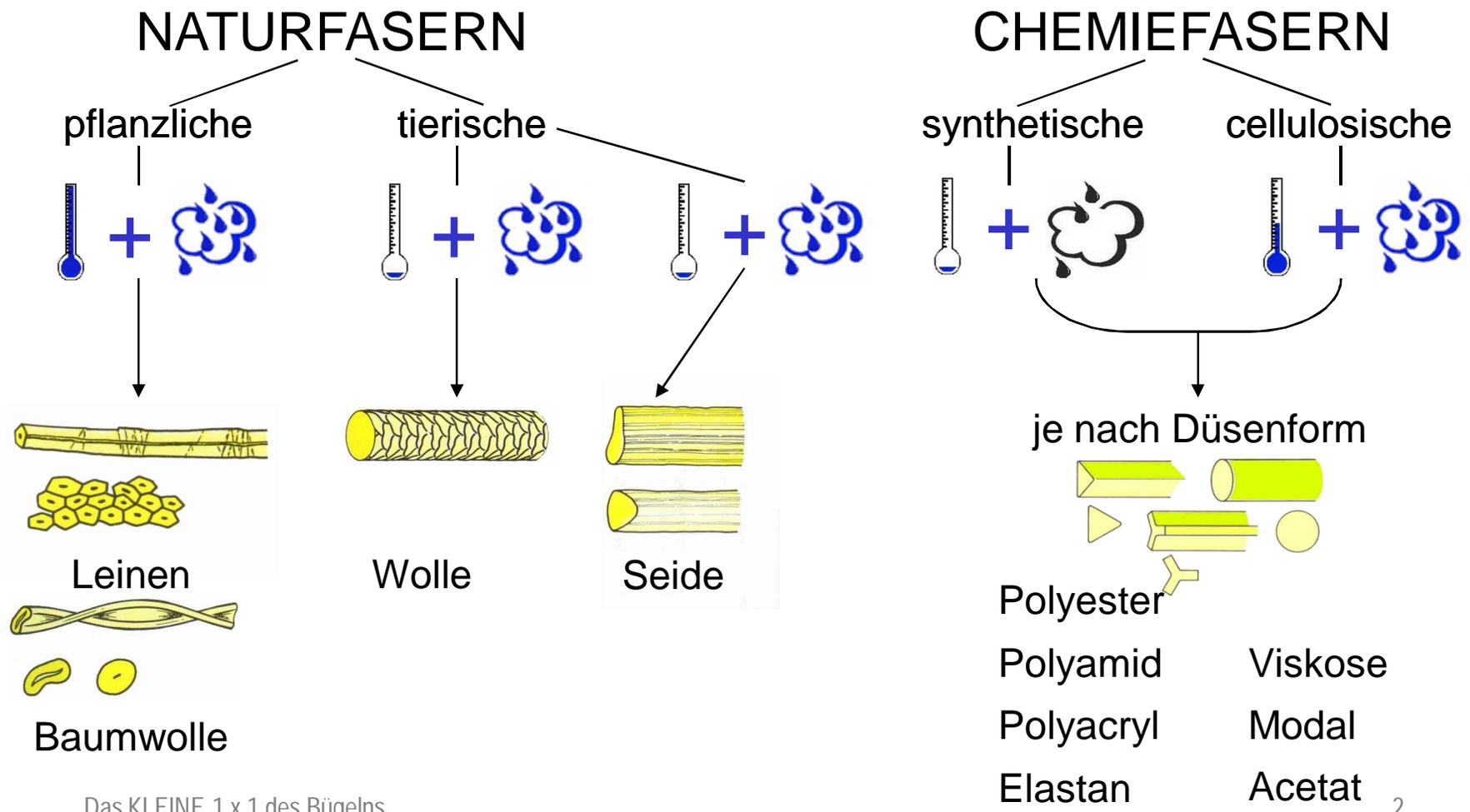
### *BÜGELN*

heißt:

„mit der richtigen Bügeltechnik, in der kürzesten *ZEIT* mit der passenden *TEMPERATUR*, der gewissen *DAMPF*menge und dem richtigen *DRUCK*, das Bekleidungsstück vollständig zu bearbeiten,,

# FASERKUNDE

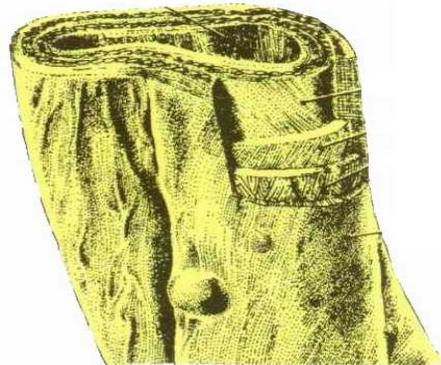
- Faserquerschnitte und Fasereigenschaften



Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

# Faserkunde - Eigenschaften

- 1. Baumwolle **CO**



- bohnen- oder nierenförmig

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



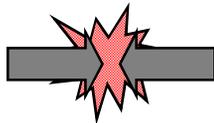
Hitzeverträglichkeit: sehr gut; 200° C



Feuchtigkeitsaufnahme: gut



Zugfestigkeit: trocken gut; nass 10% höher



Scheuerwiderstand: gut



Dehnbarkeit: gering

Elastizität: gering; Knitterwiderstand: gering

Formbarkeit: nicht formbar



Brennprobe:

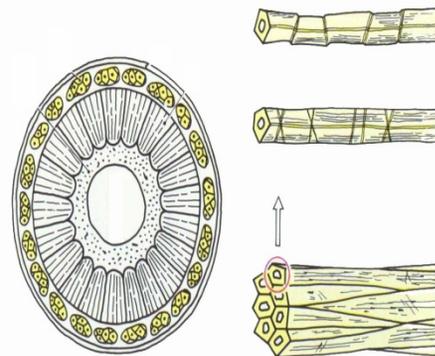
Verbrennung – rasch mit heller Flamme

Geruch – verbrennendes Papier

Rückstand – weißgraue, leichte Asche

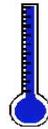
# Faserkunde - Eigenschaften

- 2. Leinen LI



- ungleichmäßige Vielecke

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



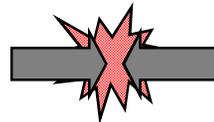
Hitzeverträglichkeit: sehr gut; 200° C



Feuchtigkeitsaufnahme: gut



Zugfestigkeit: trocken sehr gut, nass 10% höher



Scheuerwiderstand: sehr gut



Dehnbarkeit: geringer als BW

Elastizität: gering; Knitterwiderstand: gering

Formbarkeit: nicht formbar



Brennprobe:

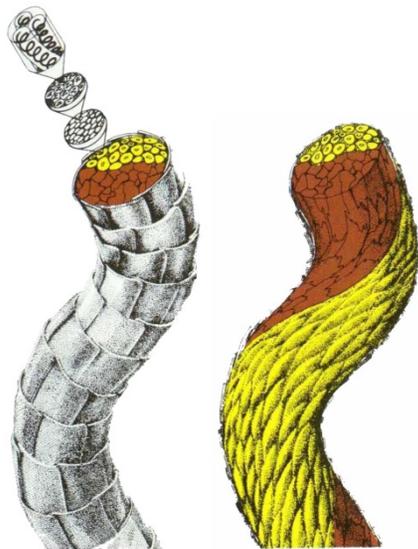
Verbrennung – rasch mit heller Flamme

Geruch – verbrennendes Papier

Rückstand – weißgraue, leichte Asche

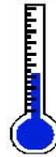
# Faserkunde - Eigenschaften

- 3. Wolle **WO**



- rund, schuppige Oberfläche

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



Hitzeverträglichkeit: mittel bis 150° C



Feuchtigkeitsaufnahme: sehr gut  
Abperl-Effekt (hydrophob)



Zugfestigkeit: trocken gut; nass geringer



Scheuerwiderstand: gut



Dehnbarkeit: gut

Elastizität: gut; Knitterwiderstand: sehr gut

Formbarkeit: dauerhaft formbar

Brennprobe:



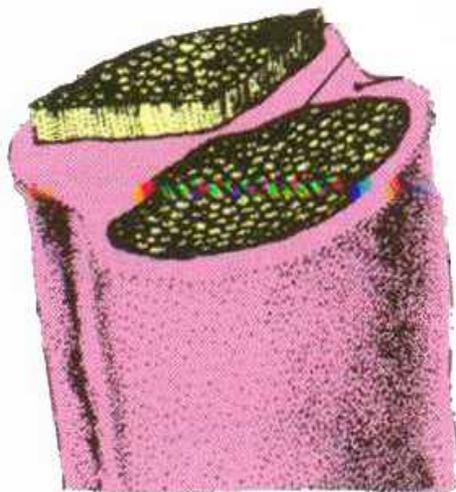
Verbrennung – schwer entflammbar, zögerndes, brodelndes Verbrennen

Geruch – verbrennende Haare/ Horn

Rückstand – schwarze, zerreibbare Asche

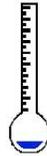
# Faserkunde - Eigenschaften

- 4. Seide **SE**



- dreieckig, abgerundete Ecken

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



Hitzeverträglichkeit: niedrig – mittel 150°C

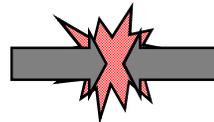
● bis ●●



Feuchtigkeitsaufnahme: sehr gut



Zugfestigkeit: trocken gut, nass geringer



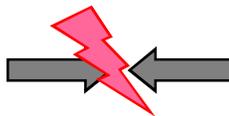
Scheuerwiderstand: sehr gut



Dehnbarkeit: sehr gut

Elastizität: sehr gut; Knitterwiderstand: gut

Formbarkeit: nicht formbar



elektrische Aufladung durch Scheuern möglich; knistern = Seidenschrei



Brennprobe:

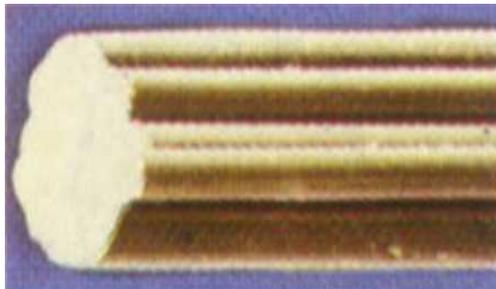
Verbrennung – schwer entflammbar

Geruch – verbrennende Haare

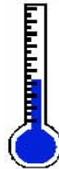
Rückstand – schwarze zerreibbare Asche

# Faserkunde - Eigenschaften

- 5. Viskose **CV**
- Modal **CMD**



- je nach Düsenform



Hitzeverträglichkeit: mittel bis 150° C



Feuchtigkeitsaufnahme: sehr gut



Zugfestigkeit: CV trocken mittel, nass geringer; CMD trocken gut, nass geringer



Scheuerwiderstand: CV gering, CMD gut



Dehnbarkeit: CV sehr gut; CMD gering

Elastizität: gering; Knitterwiderstand: gut

Formbarkeit: nicht formbar



Brennprobe:

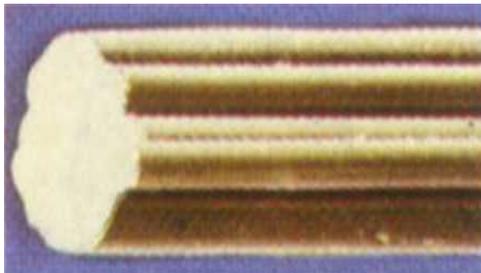
Verbrennung – rasch mit großer heller Flamme

Geruch – verbrennendes Papier

Rückstand – weißgraue, leichte Asche

# Faserkunde - Eigenschaften

- 6. Acetat CA



- je nach Düsenform



Hitzeverträglichkeit: niedrige bis 120° C



Feuchtigkeitsaufnahme: gering



Zugfestigkeit: trocken gering, nass geringer



Scheuerwiderstand: gut



Dehnbarkeit: gut

Elastizität: gut; Knitterwiderstand: gut

Formbarkeit: formbar mit Hitze



Brennprobe:

Verbrennung – rasch unter Schmelzen

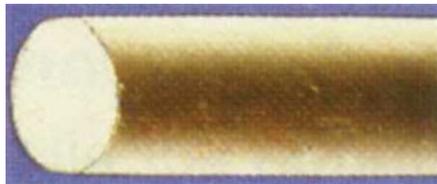
Geruch – säuerlich

Rückstand – erkaltet, glasartig hart

# Faserkunde - Eigenschaften

- 7. Synthefasern

Polyester **PES**  
Polyamid **PA**

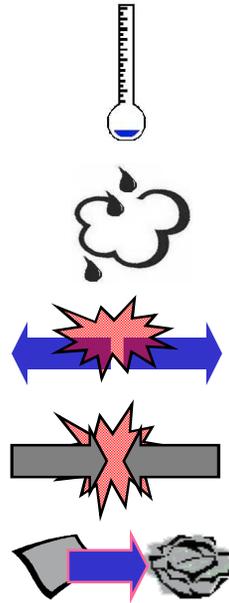


Polyacryl **PAN**  
Elastan **EL**



- fibrillenartig

Das KLEINE 1 x 1 des Bügels



Hitzeverträglichkeit: niedrig 120° -150° C

● bis ●●●

Feuchtigkeitsaufnahme: gering

Zugfestigkeit: gut - sehr gut

Scheuerwiderstand: gut - sehr gut

Dehnbarkeit: gut – sehr gut

Elastizität: sehr gut; Knitterwiderstand: gut

Formbarkeit: dauerhaft formbar mit Hitze

Brennprobe:

Verbrennung – PAN, PES brodelnd, tropfend, rußend; EL, PA verbrennt nicht, sondern schmilzt

Geruch – PAN süßlich; EL, PES, PA stechend

Rückstand – PAN dunkle, schlackenartige Asche,

hart; EL, PES, PA erkaltet, glasartig hart



## ■ Tabelle 1

Material	Dampfmenge	Dampfqualität	Temperatur in °C	Sohlen	Hinweise
Baumwolle	mittel	feucht	180 – 220	3fach Sicherheit	Druck nötig
Baumwollsamt	mittel	weniger feucht	180 – 220	3fach Sicherheit	Druck vermeiden
Leinen	viel	feucht	215 – 230	3fach Sicherheit	Lang absaugen
Baumwolle/ Leinen	viel	feucht	180 – 220	3fach Sicherheit	
Wolle	viel	feucht	160 – 170	3fach Sicherheit	
Seide	sehr wenig	wenig feucht	140 – 165	Teflon	kein Wasser
Viskose, Modal	mittel	feucht	150 – 180	3fach Sicherheit	
Acetat	wenig	trocken	180 – 190	Teflon	Glanz- empfindlich

## ■ Tabelle 2

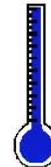
Material	Dampfmenge	Dampfqualität	Temperatur in °C	Sohlen	Hinweise
Fein - Jersey	wenig	trocken	140 – 150	Teflon	Glanz empfindlich
Wolle - Jersey	wenig	trocken	140 – 150	Teflon	Hitze empfindlich
Polyester	sehr wenig	sehr trocken	160 – 200	Teflon	
Polyamid	wenig	trocken	150 – 160	Teflon	
Elastan	sehr wenig	trocken	150 – 180	Teflon	
Polyacryl	sehr wenig	trocken	150 – 180	Teflon	
Popeline	sehr wenig	sehr trocken	180 – 220	Teflon	Lang absaugen
Bw-Synthetics	mittel	trocken	160 – 170	Teflon	
Wolle/ Acryl	mittel	wenig feucht	160 – 180	Teflon	
BW - Velour Kord	mittel	wenig feucht	180 – 190	3fach Sicherheit	Streich Bewegung
Strickstoffe	mittel	feucht	150 – 180	Teflon	kein Verzug

# die 4 **Bügelparameter**

- 4 Einflüsse auf das Bügelergebnis

1

TEMPERATUR



Büglersohle, Temperatureinstellung,  
Dampfmenge,  
Arbeitsgeschwindigkeit,  
Bügelmethode

2

DRUCK



Bezugssystem (hart/ weich),  
Bügler Gewicht,  
Bügelmethode

3

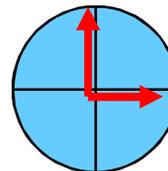
FEUCHTIGKEIT



Büglersohle,  
Temperatureinstellung,  
Dampfmenge, Bügelmethode

4

ZEIT



Arbeitsgeschwindigkeit

## die 7 B' s des Bügelergebnis

- 1. **B**ÜGELEISEN
- 2. **B**ÜGLERSOHL
- 3. **B**EDARF - DAMPFMENGE - QUALITÄT
- 4. **B**ÜGELTISCH - KALTABSAUGUNG
- 5. **B**EZUGSSYSTEME
- 6. **B**ÜGELMETHODEN
- 7. **B**ÜGELTECHNIK - Geräte

# 1. BÜGELEISEN

- elektronisch beheizte Bügler



VEIT HP 2003  
Hochdruckbügler

Finishbügelei und  
Zwischenbügelei  
**Kleinteile**



VEIT HS 2003  
Nahtbügler

Zwischenbügelei  
**Nähte**



VEIT DI 2003  
Trockenbügler

Finishbügelei  
**Futter**



Veitronic 2003  
130° - 230°

- exakte, elektronische, separate Temperaturregelung  $\pm 2^\circ \text{C}$
- ergonomisch geformter, hautfreundlicher Büglergriff
- konstante kondensatfreie Dampfqualität, ab  $130^\circ \text{C}$
- verschleißfeste, oberflächenvergütete Büglersohle
- Berührungs- und Wärmeschutz, Griffstütze (Hitzeschutzblech)
- optimales Gewicht, alle Bügler zwischen ca. 1200 und 1400 Gramm

## 2. BÜGLERSOHLEN

### ▪ TEFLON - RAHMENSOHLE



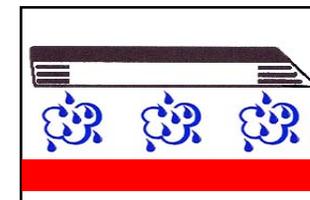
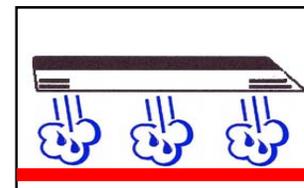
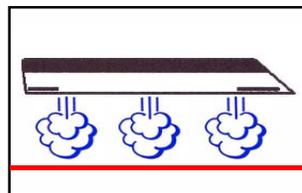
- vermeidet Glanzbildung
- verringert Kontakttemperatur um 30 – 40°
- feste Spitze
- Stabilität durch Rahmen
- einfaches Handling
- Erzeugung von trockenen oder feuchten Dampf, durch spezielle Einlagen; Edelstahl oder Aerofit

## 2. BÜGLERSOHLEN

### ■ EDELSTAHLSOHLE

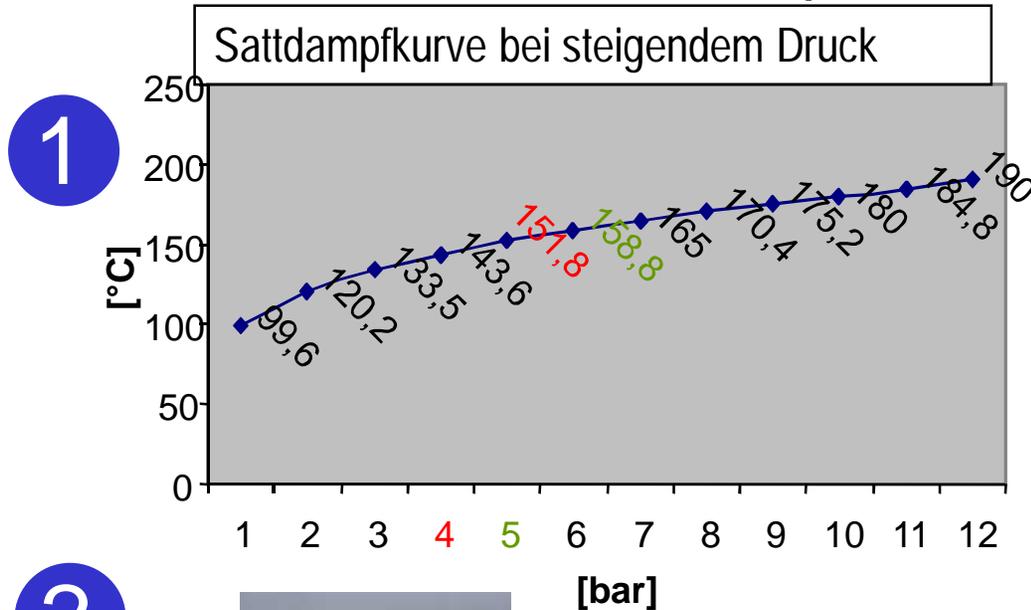


- überträgt die Kontakttemperatur direkt auf das Bügelgut
- feste Edelstahl Spitze
- Stabilität durch Edelstahl Rahmen
- einfaches Handling
- Kombination von hoher Temperatur und feuchtem Dampf möglich durch 3 fache Einlagen
- Beeinflussung der Dampfqualität durch Einlagen



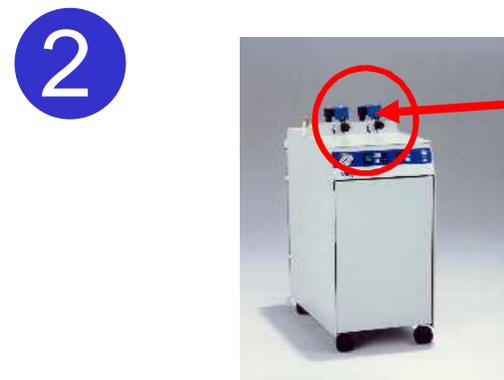
### 3. BEDARF - Qualität & Dampfmenge

#### ■ trockener - feuchter Dampf und Dampfmenge



Kesselüberdruck	Temperatur
3 bar	143,6 °C
4 bar	151,8 °C
5 bar	158,8 °C
6 bar	165,0 °C

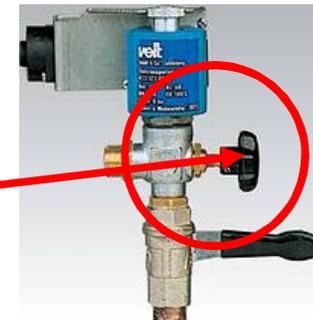
gemessen am Dampferzeuger-Ausgang



Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

[bar]

Dampfmenge regulierbar

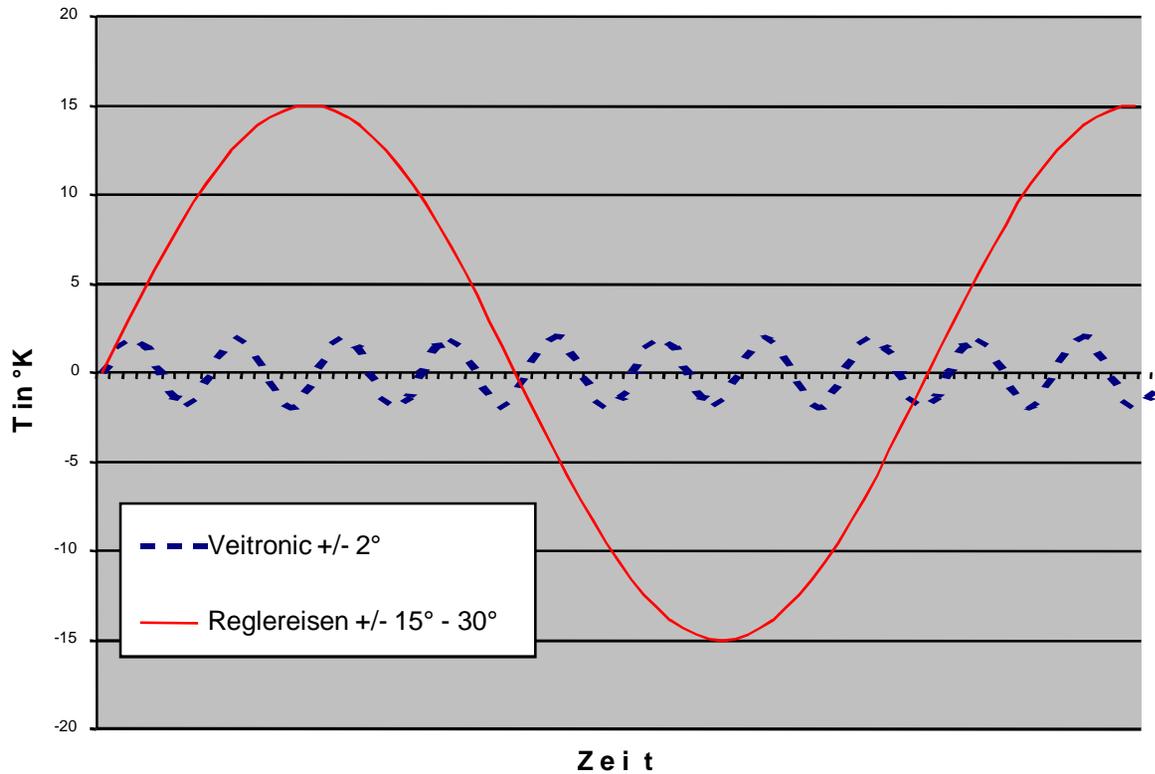


- durch Veränderung des Dampfdrucks = Dampftemperatur
- durch Einsatz von Zusatzsohlen
- durch Veränderung der Bügeleisentemperatur

# 3. BEDARF - Dampfmenge

- Temperaturbereiche der VEITRONIC

Reglergenauigkeit Veitronic - Reglerbügelleisen

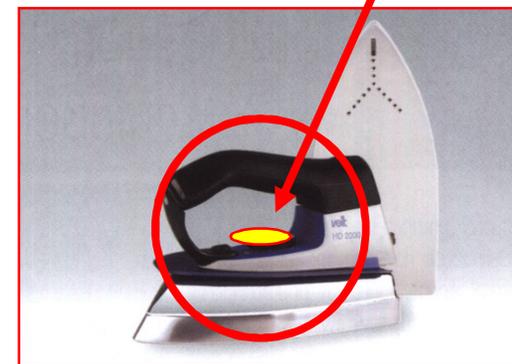


Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

Veitronic



Reglerbügelleisen



# 4. Bügeltisch – KALTABSAUGUNG

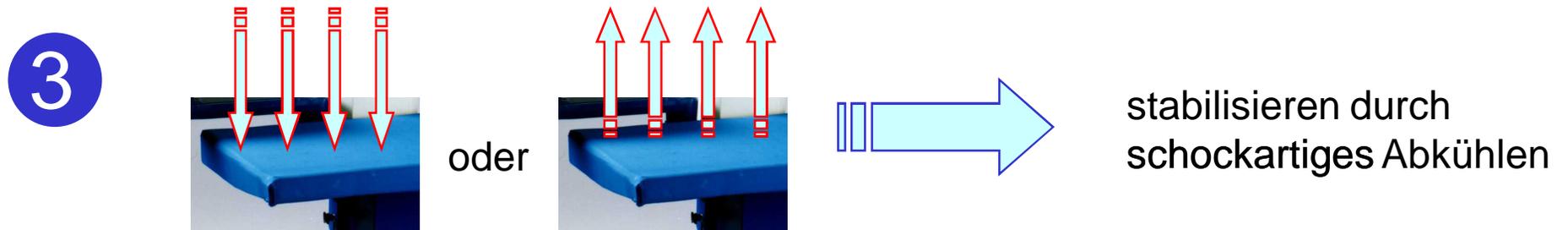
## Temperatur, Dampf und Druck



## Mechanische Einwirkung



## Gewebe abkühlen mit saugen oder blasen

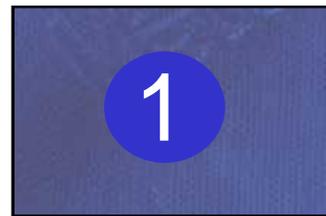


# 5. Bezugssysteme 1. Teil

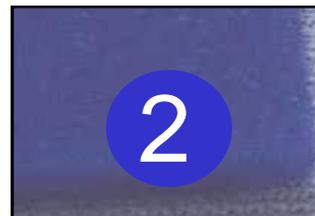
- Finishbügelei Bügeltische (weich) rechte Seite

**INDUSTRIE soft**

Bezug



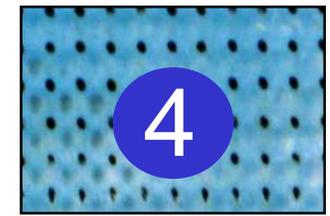
1  
Kunstfaser  
Veit



2  
Schaumstoff  
5mm



3  
Prefitt *grob*



4  
Vakufitt

**STANDARD**

Bezug



1  
Kunstfaser  
rau



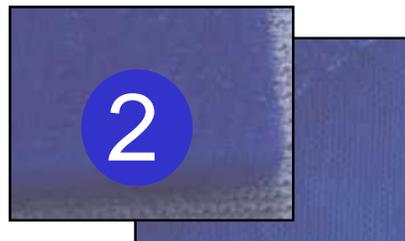
2  
Vakupor

**FUTTER**

Bezug



1  
Kunstfaser  
Veit



2  
2 x Schaumstoff  
(10 mm)

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

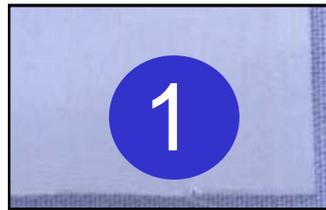
# 5. Bezugssysteme 2. Teil

- Zwischenbügeleri (hart) linke Seite

## PREFITT hart

Bezug

Nähte ausbügeln



Prefitt *fein*



Vakufitt

## INDUSTRIE hart

Bezug

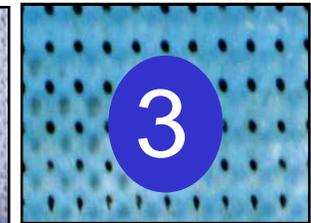
Kleinteile vorbügeln,  
Säume umbügeln



Kunstfaser



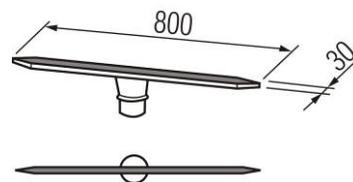
Prefitt *grob*



Vakufitt

## KEIN BEZUG

Kanten ausbügeln



Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

## 6. Bügelmethoden

---

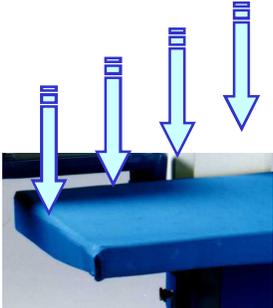
- 1. Hin und Rück, mit Dampf, gleichseitig Absaugung (Vakuum) und Druck
- 2. Hin mit Dampf, zurück mit Absaugung (Vakuum), Druck, ohne Dampf
- 3. Hin mit Dampf, Pause, zurück mit Absaugung (Vakuum), ohne Druck, und ohne Dampf
- 4. ohne Druck Bedämpfen, Schwebend das Bügeleisen führen, mit Absaugung (Vakuum)
- 5. Blasfunktion einsetzen mit Druck vom Bügler
- 6. Blasfunktion einsetzen, ohne Druck vom Bügler, schwebend

# 6. Bügelmethoden

- 1. Methode – Zwischenbügeleri & Finishbügeleri

**1 HIN mit**    Naht oder öffnen Fläche

**2 ZURÜCK mit**    ausformen

**3 gleichzeitiges ABSAUGEN**  Naht oder Fläche fixieren

## 6. Bügelmethoden

### 2. Methode - Zwischenbügeleri

1

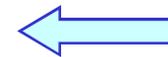
**HIN**  
mit



Naht  
öffnen

2

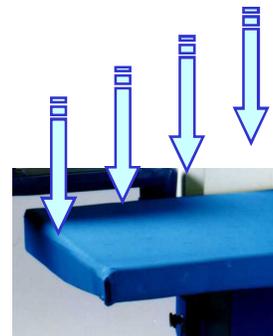
**ZURÜCK**  
ohne



ausformen

3

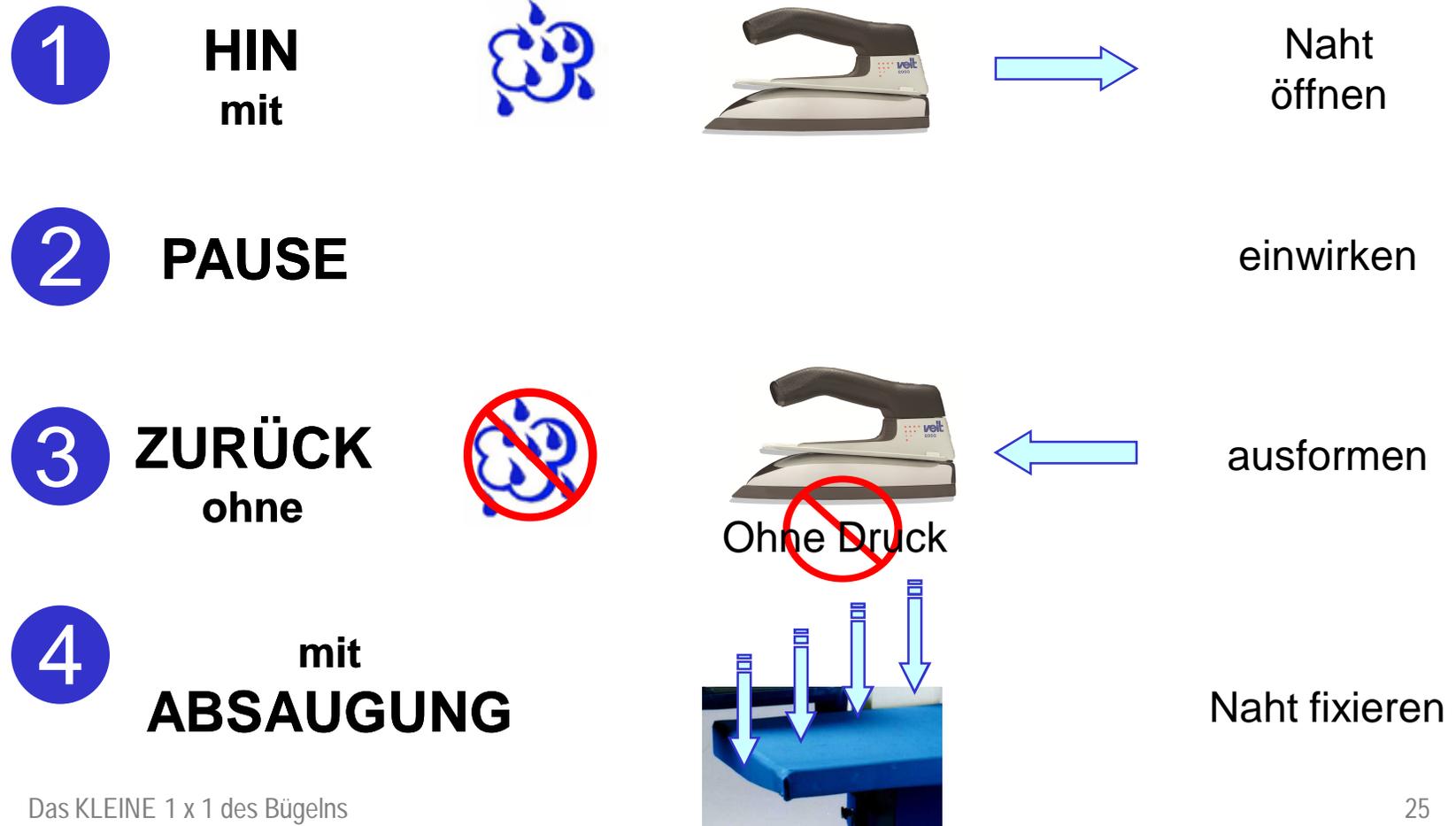
mit  
**Absaugung**



Naht fixieren

## 6. Bügelmethoden

### 3. Methode - Zwischenbügeleri



# 6. Bügelmethoden

## 4. Methode - Finishbügelei

1

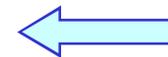
**HIN**  
mit



schwebend  
bedämpfen

2

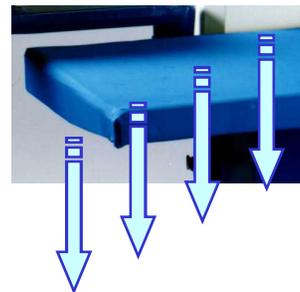
**ZURÜCK**  
mit



schwebend  
bedämpfen

3

mit  
**ABSAUGUNG**



Fläche fixieren

# 6. Bügelmethoden

- 5. Methode - Finishbügelei

1

**HIN**  
mit



mit Druck



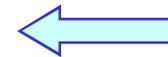
schwebend  
bedämpfen

2

**ZURÜCK**  
mit



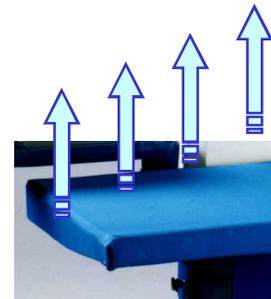
mit Druck



schwebend  
bedämpfen

3

gleichzeitige  
**BLASEN**



Fläche fixieren

## 6. Bügelmethoden

### 6. Methode - Finishbügelei

1

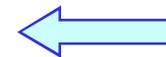
**HIN**  
mit



schwebend  
bedämpfen

2

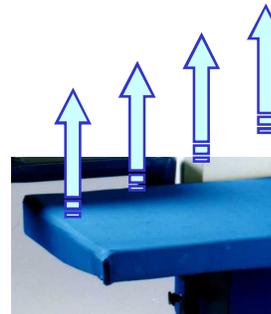
**ZURÜCK**  
mit



schwebend  
bedämpfen

3

**gleichzeitige**  
**BLASEN**



Fläche fixieren

# 7. BÜGELTECHNIK

- Bügeltische im Baukastensystem



# FEUCHTIGKEIT in den BÜGELTISCHEN

---

- es wird mit zuviel Dampf gebügelt
- es wird zu kurz abgesaugt
- das Bezugssystem ist verschmutzt
- das Bezugssystem ist undurchlässig
- das Lüfterrad ist verschmutzt
- der Schlauch vom Dampferzeuger zum Bügeleisen ist zu lang, sollte nicht länger als 2,4 m sein
- der Dampfschlauch ist am offenen Fenster im Durchzug, Abkühlung um bis zu 15°C möglich
- die Dampfleitungen sind schlecht isoliert
- die Dampfleitungsrohre sind falsch ausgelegt, zu großer oder zu kleiner Querschnitt
- der Druck im Kessel ist zu niedrig
- die Kondensatableiter sind defekt oder verschmutzt
- der Plunger im Magnetventil ist undicht
- der Wasserstand im Kessel ist zu hoch, mögliche Ursache: defekte Elektroden

**Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit.**