

Ukratko 1x1 o peglanju !

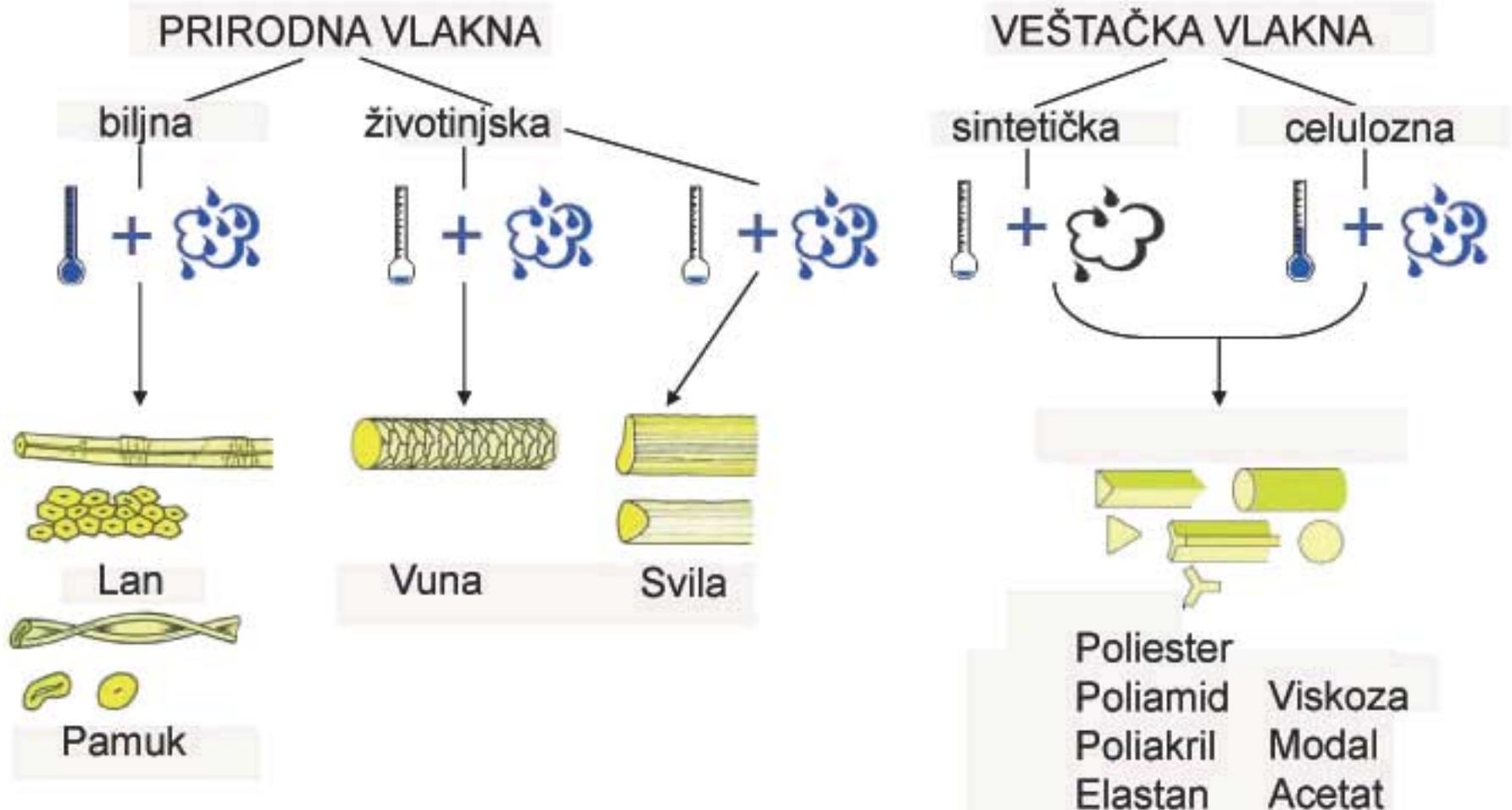
PEGLANJE

znači:

sa pravom tehnikom peglanja, za najkraće **VREME** sa odgovarajućom **TEMPERATUROM** i pravom količnom **PARE** sa pravim **PRITISKOM**, odevni predmet je potpuno ispeglan

VRSTE VLAKANA

• Poprečni presek i vrste vlakana



Vrste vlakana - Osobine

- 1. PAMUK CO



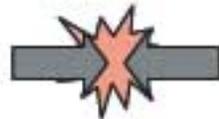
Toplotna otpornost : vrlo dobra; 200° C



Upijanje vlage: dobro



Jačina na kidanje : na suvo dobra
sa 10% vlage bolja



Otpornost na habanje : dobra



Rastegljivocst : slaba

Elasticitet : slaba

Otpornost na gužvanje: slaba

Oblikovanje : ne oblikuje se

Proba zapaljivosti:

saorevanie-brzo sa svetlim plamenom

Miris-izgorelog papira

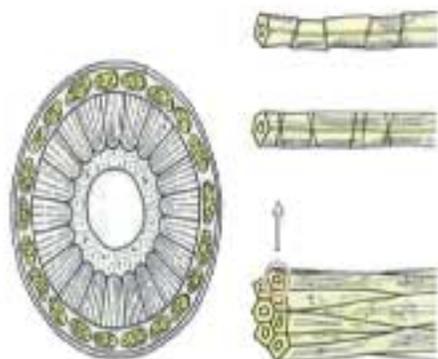
Ostatak-svetlosivi,lagani pepeo



- zrnast ili bubrežast izgled preseka



• 2. Lan LI



- oblik poprečnog preseka mnogougao yaobljenih uglova



Toplotna otpornost : vrlo dobra; 200° C



Upijanje vlage: dobro



Jačina na kidanje : na suvo dobra
sa 10% vlage bolja



Otpornost na habanje :



Rastegljivost : mala kao i BW

Elastičnost : mala

Otpornost na gužvanje : mala

Oblikovanje : ne oblikuje se



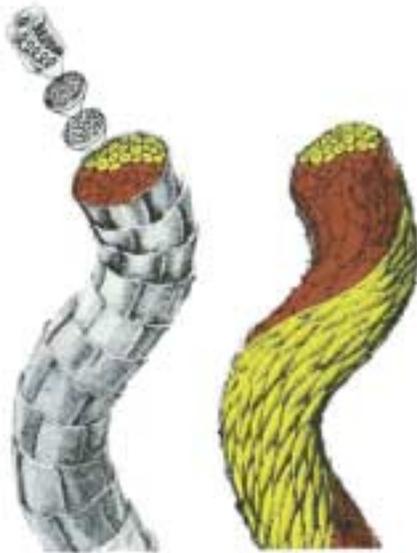
Proba zapaljivosti:

saorevanie-brzo sa svetlim plamenom

Miris-izgorelog papira

Ostatak-svetlosivi,lagani pepeo

- 3. Vuna WO



- okrugao, ljuspaste površine

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns.



Toplotna otpornost : srednja do 150 C



Upijanje vlage : vrlo dobro
hidrofoni efekt



Jacina na kidanje : suva-dobra;
vlazna- slaba



Otpornost na habanje : dobra



Rastegljivost : dobra

Elastičnost: dobra

Otpornost na gužvanje: vrlo dobra

Oblikovanje: trajno oblikovanje

Zapaljivost :

sagorevanje-tesko zapaljiva

Miris-izgorele kose

Ostatak: crn;smrvljeni pepeo



- 4 Svila **SE**



- trougao zaobljenih uglova



Toplotna otpornost : slaba-srednja 150°C



Upijanje vlage: vrlo dobro



Jacina na kidanje: suva-dobra, vlažna-mala



Otpornost na habanje: vrlo dobra

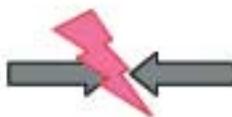


Rastegljivost ; vrlo dobra

Elastičnost: vrlo dobra

Otpornost na gužvanje: dobra

Oblikovanje: ne oblikuje se
moguće stvaranje statickog elektriciteta
trenjem



Zapaljivost:

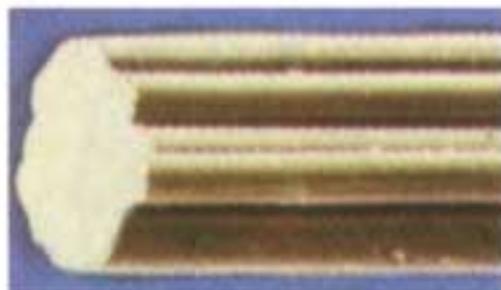
Sagorevanje-tesko zapaljiva

Miris- zapaljene kose

Ostatak-crni, smrvljeni pepeo



- 5.Viskoza **CV**
- Modal **CMD**



- u zavisnosti od oblika dizne



Toplotna otpornost : srednja do 150° C



Upijanje vlage : vrlo dobro



Jačina na kidanje: CV suv-srednja,vlažan-mala;CMD-suv dobra,vlažan mala



Otpornost na habanje: CV mala;CMD dobra



Rastegljivost: CV vrlo dobra: CMD mala

Elastičnost : mala

Otpornost na gužvanje: dobra

Oblikovanje: ne oblikuje se

Zapaljivost:

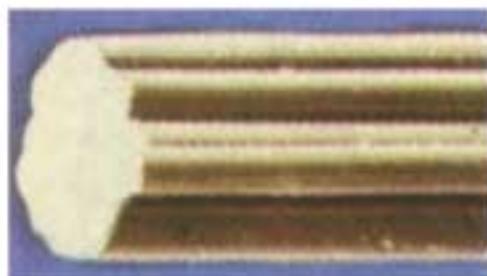


Sagorevanje-brzo velikim svetlim plamenom

Miris-izgorelog papira

Ostatak;svetlosivi,lgani pepeo

- 6. Acetat CA



Toplotna otpornost: slaba do 120° C



Upijanje vlage : slabo



Jačina na kidanje: suv-slaba,
vlažan-slabija



Otpornost na habanje: dobra



Rastegljivost : dobra

Elastičnost: dobra

Otpornost na gužvanje: dobra

Oblikovanje: oblikovanje zagrevanjem

Zapaljivost:

Sagorevanje-brzo sa varnicama

Miris-nakiseo

Ostatak;ohladjn, staklast tvrd



- prema obliku dizne za istiskivanje

- 7. Sintetička vlakna

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

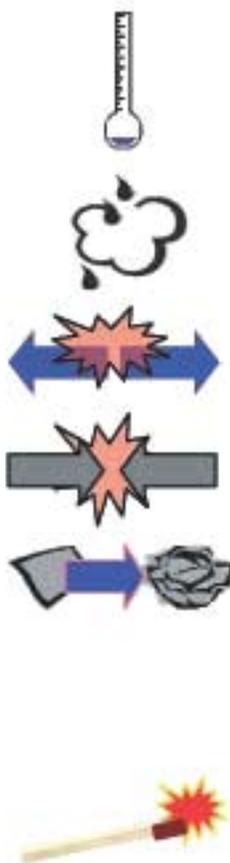


Polyacryl **PAN**
Elastan **EL**



- vlaknast

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



Toplotna otpornost: niska 120° -150° C
● do ●●●

Upijanje vlage: slabo

Jačina na kidanje; dobra-vrlo dobra

Otpornost na habanje: dobra-vrlo dobra

Rastegljivost: dobra-vrlo dobra

Elastičnost : vrlo dobra

Otpornost na gužvanje: dobra

Oblikovanje: trajno oblikovanje grejanjem

Zapaljivost:

Zapaljeni-PAN,PES ključa,kapljicaš garež
;EL,PA ne gore,

Miris-PANsladunjav;EL,PES,PA

Ostatak-PAN taman, pepeo izgleda šljake,
tvrd,EL,PES,PA ohladjen, staklast tvrd

VRSTE VLAKANA

■ Tabela 1

Material	Količina pare	Vrsta pare	Temperatura °C	Papuča	Napomena
Baumwolle Pamuk	srednja	vlažna	180 – 220	3 - sloja siguronosna	Potreban pritisak
Baumwollsam Pamucni somot	srednja	manje vlažna	180 – 220	3 - sloja siguronosna	Pritisak izbegavati
Leinen Lan	mного	vlažna	215 – 230	3 - sloja siguronosna	Dugi vakuum
Baumwolle/ Leinen Pamuk/Lan	mного	vlažna	180 – 220	3 - sloja siguronosna	
Wolle Vuna	mного	vlažna	160 – 170	3 - sloja siguronosna	
Seide Svila	vrlo malo	malo vlažna	140 – 165	Teflon	bez vode
Viskose, Modal	srednja	vlažna	150 – 180	3 - sloja siguronosna	
Acetat	malo	suva	180 – 190	Teflon	Osetljiv na glanc

VRSTA VLAKNA

■ Tabela 2

Material	Količina pare	Kvalitet pare	Temperatura in °C	Papuča	Napomena
Finí žeršej	malo	suva para	140 – 150	Teflon	Osetljiv na glanc
Vuna-žeršej	malo	suva para	140 – 150	Teflon	osetljiv na temperaturo
Poliester	vrlo malo	vrlo suva	160 – 200	Teflon	
Poliamid	malo	suva	150 – 160	Teflon	
Elastan	vrlo malo	suva	150 – 180	Teflon	
Polyacryl	vrlo malo	suva	150 – 180	Teflon	
Popeline	vrlo malo	vrlo suva	180 – 220	Teflon	Dugo hladjenje vakuumom
Pamuk-Sintetika	srednje	suva	160 – 170	Teflon	
Wolle/ Acryl	srednje	malo vlažna	160 – 180	Teflon	
Pamuk- Velour Kord	srednje	malo vlažna	180 – 190	3-delna antiglanc	Rastegljiv
Trikotaža	srednje	vlažna	150 – 180	Teflon	Osetljiv na razvlačenje

4 Parametara peglanja

- 4 Uticajana faktora na peglanje

1

TEMPERATURA



Papuča pegle, podesena temperatura
Količina pare
Brzina rada
Način peglanja

2

PRITISAK



Vrsta obloge na stolu (tvrda/meke)
Težina pegle
Način peglanja

3

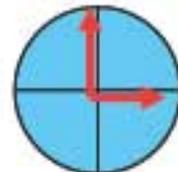
VLAŽNOST



Papuča pegle,
Podešena temperatura,
Količina pare, Način peglanja

4

VREME



Brzina peglanja

7 Osnovnih P za peglanje

- 1. PEGLA
- 2. PAPUČA PEGLE
- 3. PARA - KOLIČINA-KVALITET
- 4. STO ZA PEGLANJE - HLADJENJE USISAVANJEM
- 5. PODLOGA NA RADNOJ POVRŠINI
- 6. METODA PEGLANJA
- 7. OPREMA ZA PEGLANJE

1. PEGLA

- elektronski kontrolisano zagrevanje pegle



VEIT HP 2003
Pegla visokog pritiska



VEIT HS 2003
Pegla za šavove



VEIT DI 2003
Suva pegla



Veitronic 2003
130° - 230°



Završno i fazno
peglanje
malih delova

Medjufazno
raspegl. šavova

Završno peglanje
postava

- precizna elektronska regulacija temperature ± 2° C
- ergonomski oblikovana, udobna ručica pegle
- kvalitetna para bez kondenzata, temp. od 130° C
- izglačana radna površina pegle
- rukohvat pegle zaštićen od zagrevanja
- optimalna težina svih tipova pegli između 1200 i 1400 Gramm

2. PAPUČE ZA PEGLE

▪ TEFLON - PAPUČA PEGLE



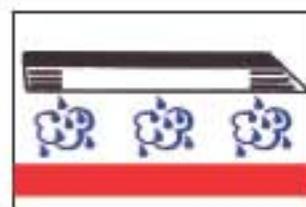
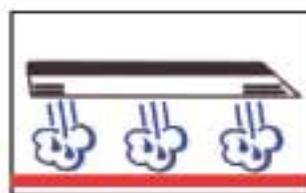
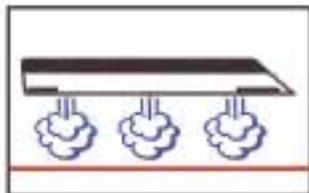
- izbegavanje glanca- otiska
- umanjena temperatura za 30 – 40°
- čvrst oblik vrha papuče
- stabilan oblik
- jednostavna upotreba
- mogućnost podešavanja od suve do vlažne pare, preko specijalnih uložaka, inox uložak ili Aerofit

2. PAPUČE ZA PEGLU

▪ PAPUČE OD INOX-ČELIKA

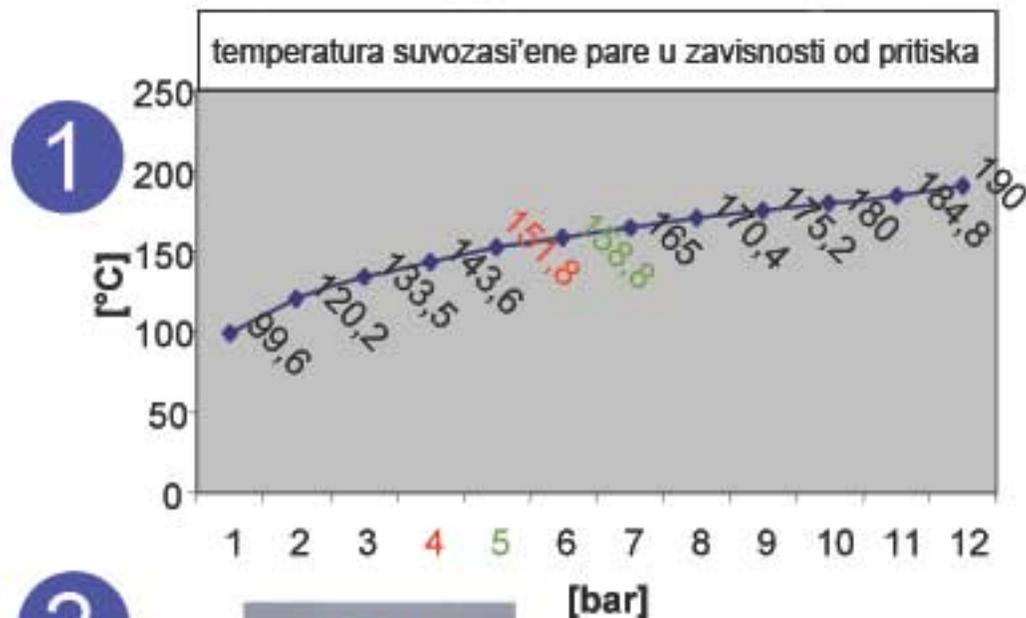


- prenos temperature direktno sa pegle
- čvrsti čelični vrh papuče
- stabilan oblik papuče
- jednostavno rukovanje
- kombinacija više temperature i vlažnije pare uz pomoć trostrukog uložka
- uticaj na kvalitet pare pomoću uložaka



3. **POTREBAN** kvalitet i količina pare

■ **suvija - vlažnija para i količina pare**



Pritisak u kotlu	Temperatura pare
3 bar	143,6 °C
4 bar	151,8 °C
5 bar	158,8 °C
6 bar	165,0 °C

mereno na izlazu iz kotla

2



Moguća regulacija količine pare

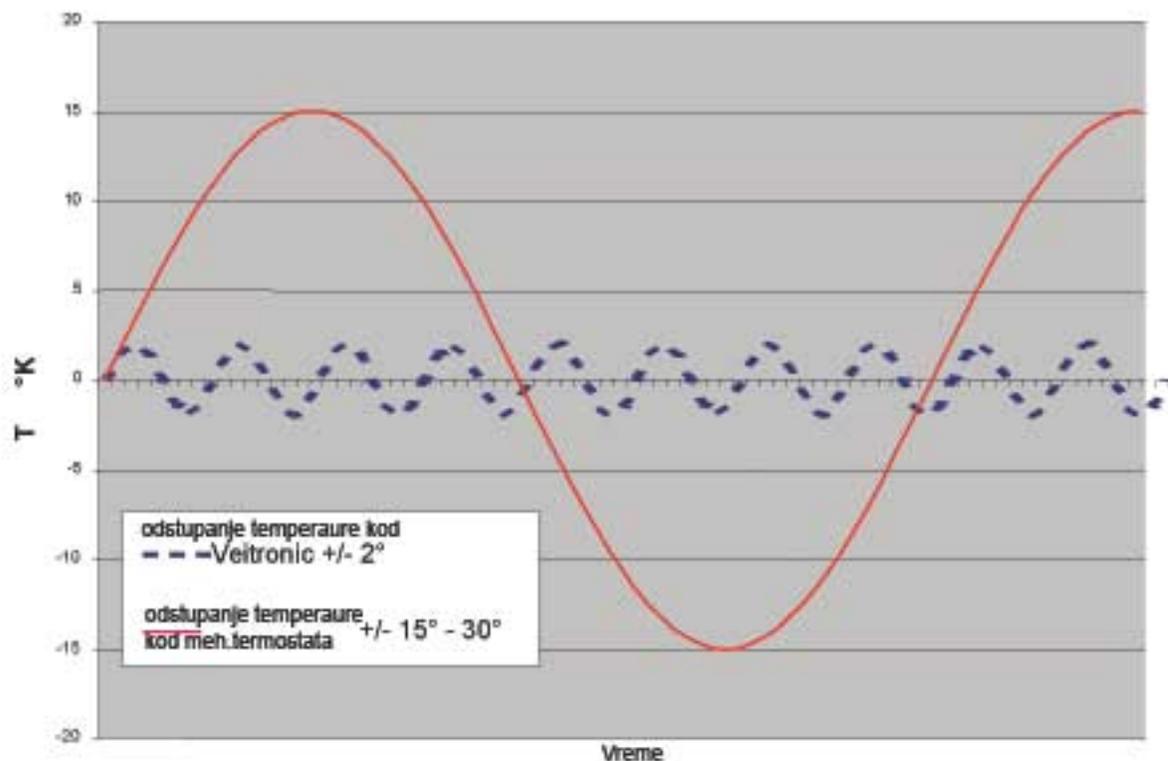


- promenom pritiska u kotlu - promena temperature pare
- pomoću uložaka do višeslojne papuče
- pomoću promene temperature pegle

3. POTREBNA količina pare

■ Ostvarivanje temperature preko VEITRONIC

Tačnost regulacije preko Veitronic - Mehanički termostat



Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

Veitronic



Mehanički termostat



4. Sto za Peglanje - hladno usisavanje

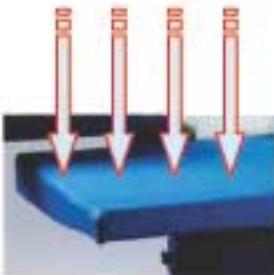
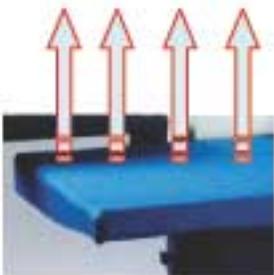
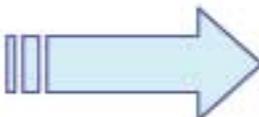
Temperatura , Para i Pritisak

1  +    Tkanina postaje meka i može da se oblikuje

Mehaničko dejstvo

2  1,4 kg   Tkanina menja formu

Hladjenje tkanine usisavanjem ili izduvavanjem vazduha

3  ili   Stabilizacija tkanine dejstvom hladnog vazduha

5.Vrste obloga na stolu za peglanje 1.deo

■

INDUSTRIE soft
obloga

Poliestersko
platno



Kunstfaser
Veit

Sundjer, 5 mm



Schaumstoff
5mm

Sito , grubo



Prefitt *grub*

Silikonska
guma



Vakufitt

STANDARD
obloga



Kunstfaser
rauh

Poliestersko
platno , grubo

Silikonski
sundjer

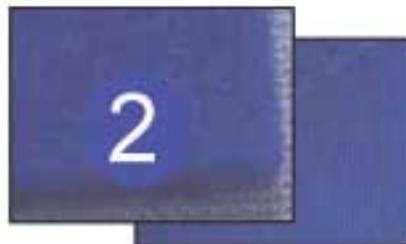


Vakupor

FUTTER
obloga



Kunstfaser
Veit



2 x Schaumstoff
(10 mm)

1. Poliestersko platno
- +
2. Sundjer 10 mm

5. Vrste obloga na stolu za peglanje 2.deo

- Medjufazno peglanje (tvrdo) leva strana

PREFITT hart
obloga

Raspeglavanje šavova



Prefitt *fein*



Vakufitt

INDUSTRIE hart
obloga

Prepeglavanje malih
delova, peglanje poruba



Kunstfaser



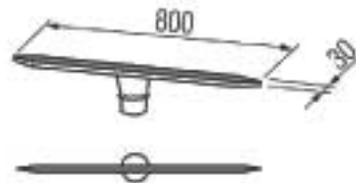
Prefitt *grob*



Vakufitt

KEIN BEZUG

Raspeglavanje
šavova



6. Metode peglanja

- 1. napred i nazad, sa parom, usisavanje (vakuum) i pritisak
- 2. napred sa parom, nazad sa usisavanjem, pritisak, bez pare
- 3. napred sa parom, pauza, nazad sa usisavanjem, **bez** pritiska i bez pare
- 4. **bez** pritiska neparivanje, sa peglom koja lebdi iznad tkanine, sa jednovremenim usisavanjem
- 5. Izduvavanjem sa stola uz pritisak pegle
- 6. Izduvavanjem sa stola, **bez** pritiska pegle, pegla lebdi

6. Metode peglanja

1. Metoda-Medjufazno i Završno peglanje

1

NAPRED
sa



raspeglavanje
šavova
ili ravno peglanje

2

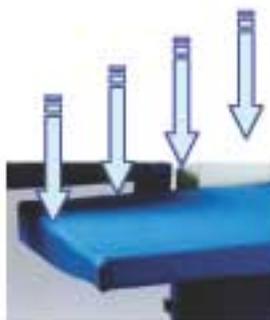
NAZAD
sa



oblikovanje

3

istovremeno
USISAVANJE



fiksiranje
šava ili
površine

6. Metode peglanja

▪ 2. Metoda - Medjufazno peglanje

1

NAPRED
sa



otvaranje
šava

2

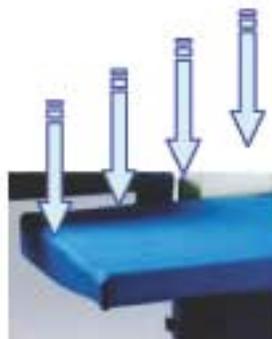
NAZAD
bez



oblikovanje

3

sa
usisavanjem



fiksiranje
šava

6. Metode peglanja

▪ 3. Metoda - Medjufazno peglanje

1

NAPRED
sa



otvaranje
šava

2

PAUZA

delovanje

3

NAZAD
bez



Ohne Druck

oblikovanje

4

istovremeno
USISAVANJE



fiksiranje
šava

6. Metode peglanja

4. Metoda - Završno peglanje

1

NAPRED
sa



naparivanje
bez pritiska
pegle na
tkaninu

2

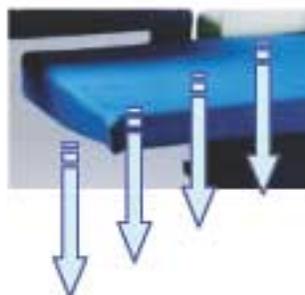
NAZAD
sa



naparivanje
bez pritiska
pegle na
tkaninu

3

istovremeno
USISAVANJE



fiksiranje peglane
površine
tkanine

6. Metode peglanja

5. Metoda - Završno peglanje

1

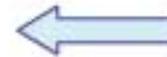
NAPRED
sa



naparivanje
bez pritiska
peglom

2

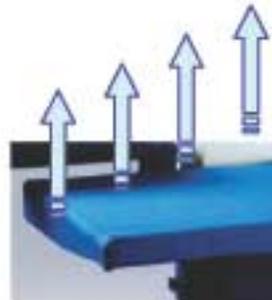
NAZAD
sa



naparivanje
bez pritiska
peglom

3

istovremeno
IZDUVAVANJE



fiksiranje
ispeglane
povrsine

6. Metode peglanja

6. Metoda - Završno peglanje

1

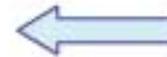
NAPRED
sa



naparivanje
bez pritiska
peglom

2

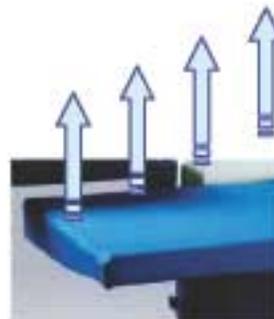
NAZAD
sa



naparivanje
bez pritiska
peglom

3

istovremeno
IZDUVAVANJE



fiksiranje
peglane
površine

7. OPREMA ZA PEGLANJE

- Stolovi za peglanje sa mogućnošću nadogradnje



KONDENZACIJA VODE na Stolu za peglanje

- suviše pare tokom peglanja
- suviše kratko vreme usisavanja
- obloge na stolu zaprljane
- obloge na stolu neprolazne za vazduh
- radno kolo ventilatora zaprljano
- crevo za paru od kotla do pegle suviše dugo, ne treba da bude duže od 2,4m
- crevo za paru izloženo promaji u blizini prozora, hladjenje pare za oko 15 C
- cevovod za dovod pare loše termički izoliran
- prečnik parnog cevovoda loše izabran, suviše velikog ili malog poprečnog preseka
- pritisak u kotlu suviše nizak
- odvajač kondenzata neispravan ili zapušten nečistoćom
- zaptivka na elektro-magnetnom parnom ventilu ne zaptiva
- nivo vode u kotlu previsok, mogući problem: neispravne elektrode

Zahvaljujemo na Vašoj pažnji