Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 92 (1985)

Heft: 8

Rubrik: Maschinenreinigung/Bodenbeläge

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 11.12.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Maschinenreinigung/ Bodenbeläge

Reinigung von Bodenbelägen in der Textilindustrie

Bild 1
Für grössere, nicht überstellte Flächen stellt der Einsatz von Reinigungsautomaten die wirtschaftlichste Lösung dar.

Die Weichen für einwandfreie und rationelle Reinigung werden bereits bei der Belagsplanung gestellt. Ausschlaggebend ist dabei der Fabrikationszweig oder die Funktion des Raums. Diesem Faktor sollte gerade in der Textilindustrie die gebührende Aufmerksamkeit geschenkt werden. Denn die Belagsflächen sind in den Baukosten nicht zu unterschätzen – und ebensowenig die späteren Betriebskosten für Pflege und Unterhalt.

Kriterien bei der Belagswahl

Beläge in Fabrikationsräumen von z.B. Spinnereien, Webereien und Zwirnereien müssen folgende Eigenschaften aufweisen (Fabrikationsbetriebe mit Nasszonen sind in diesem Artikel ausgeschlossen):
- fusswarm und gehfreundlich
- extrem strapazierfähig
- ausserordentlich schlag- und druckfest
- rollverkehrgeeignet
- öl-, fett- und lösungsmittelbeständig
- keine elektrostatische Aufladung
- staubfrei und pflegeleicht.

Ein weiterer Gesichtspunkt ist die Grösse und die Präsentation des Betriebs.

In Textilbetrieben muss mit einem starken Flug von verschiedenen farbigen Fuseln gerechnet werden. Diese setzen sich auf den Bodenbelag ab und sollten auf einfache und schnelle Weise entfernt werden können. Dies ist am besten möglich auf glatten, feinen Belagsarten wie Urphen-Industriebelag, Industrie-Parkett und Steinholz.

Diese gebräuchlichsten Belagsarten in der Textilindustrie wollen wir nun im Hinblick auf die Reinigung und Pflege näher untersuchen.

A) Urphen-Industriebelag

Dies ist ein fugenloser Plattenbelag für Räume mit starker Beanspruchung (240 × 120 × 10 mm = Plattenformat). Er wird hergestellt aus feinen, sortierten Holzspänen und speziellen Kunstharzen bei hohem Druck und hoher Temperatur. Werkseits ist er mit einem Epoxydharzanstrich behandelt. Nach dem Verlegen wird der Belag staubfrei gemacht und mit einem DD-Siegel (z.B. TASKI S 8) versehen. Je nach Beanspruchung werden dann 2–3 Anstriche (mit Zwischenschliffen) aufgetragen.

Laufende Reinigung:

- Feuchtwischen
- Entfernen von Fasermaterialien mit handlichem Kleinsauger oder – auf nicht überstellten Flächen – mit Industriesauger.

Zwischen-Reinigung:

Wird in grossen Fabrikationsbetrieben mit Schichtbetrieb meistens nicht durchgeführt. In kleineren Betrieben werden zwei Methoden angewandt.

A: – Feuchtwischen
   – Sprayen oder Auftragen von Hartwachs flüssig (z.B. TASKI P 11), bzw. Heisswachs maschinell auftragen

B: – Spray-Emulsion maschinell sprayen mit Scotch Brite Pad rot.

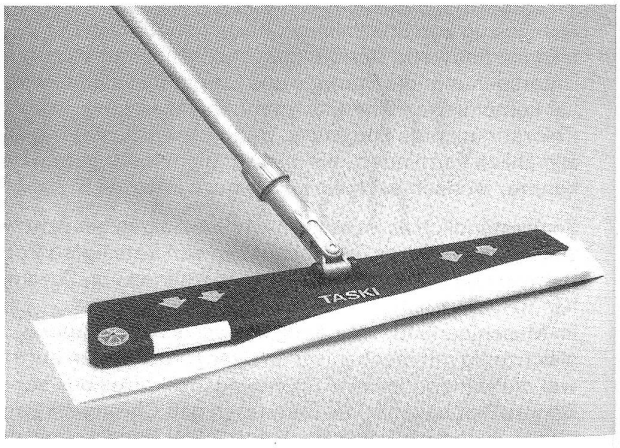

Bild 3
TASKI lamello – Sieben hochflexible Lamellen streifen alle Schmutzpartikel vom Bodenbelag ab. Lamelle für Lamelle – siebenmal!

Grund-Reinigung:

Entfernen von alten Wachsschichten durch Reinigen mit Lösungsmitteln. Einpflegen wie unter A oder Durchführung einer

Nachversiegelung:

Dafür muss der Urphenbelag jedoch gründlich abgeschliffen werden.

Achtung: Dieser Belag ist sehr wasserempfindlich und muss in der Nassreinigung im 2-Mann-System gereinigt werden.

Bild 2
Grundreinigung mit Einscheibenmaschine und Wassersauger: das rasche Absaugen verhindert bei Böden mit Holzanteil das Eindringen des Schmutzwassers.

B) Industrie-Parkett (Holzpflästerung)

Die Eigenschaften dieses Belags kommen denen des Urphen-Industriebelags sehr nahe. Einer der wesentlichsten Unterschiede ist die Dicke, die beim Industrie-Parkett bis zu 25 mm betragen kann. Als Holzarten werden vorwiegend Eiche und zum Teil auch Exotenhölzer verwendet.

Die Grundbehandlung sowie die Reinigung und Wartung dieses Belags entspricht dem unter «Urphenbelag» beschriebenen Vorgang.

C) Steinholz

Dieser Belag liegt – wie sein Name andeutet – in seinen Eigenschaften zwischen dem Parkett und dem Zementboden. Er besteht aus Holz, Abfällen von Papier, Leder, Kork sowie aus Magnesit und Magnesiumchloridlösung. Zur Verbesserung der Oberfläche wird auch Quarzsand, Kieselgur, Talkum und Siliziumkarbid beigefügt. Zur Färbung werden Oxydfarben verwendet. Durch verschiedene Farbgebung können mit einem Steinholzbelag auch Fabrikationsräume atmosphärisch ansprechend gestaltet werden.

Dieser Belag ist weitgehend widerstandsfähig gegen Wasser und Feuchtigkeit. Das Versiegeln von Steinholz ist nicht empfehlenswert.

Grundbehandlung

A) Ölen:
Sauberen und trockenen Belag mit Spezialöl (z.B. TASKI H 12) behandeln und trocknen lassen. Einpflegen mit Selbstglanz-Emulsion (1–2 Anstriche).

B) Wachsen:
Nach der Reinigung 2 Anstriche Selbstglanz-Emulsion oder 1 Anstrich Selbstglanz-Emulsion und Einpflegen mit Hartwachs (Heisswachs).

Laufende Reinigung:

A) Geölte Böden:
Feuchtwischen oder Saugen; zwischendurch maschinell scheuern.

Gewachste Böden:
Feuchtwischen; Sprayen mit Spray-Emulsion oder Hartwachs flüssig.

Grund-Reinigung:

Gründlich reinigen mit einem Öl- und Fettentferner, dann nachspülen.
Erneuerung der Grundbehandlung.

Achtung: Keine ionogenen Wachsemulsionen anwenden, da auf diesem Belag Verlaufsstörungen auftreten könnten.

Je nach Grösse des Betriebes lässt sich die Reinigung auch mechanisieren. Geräte und Maschinen stehen in den passenden Arbeitsbreiten zur Verfügung.

Kurt Fritz, Anwendungstechniker
A. Sutter AG, Münchwilen TG

Heizung/Lüftung/Klima

Energiewahl und LRV

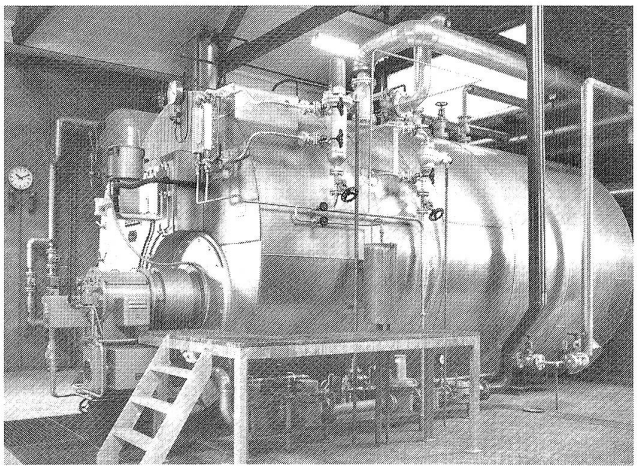

Bild 2
6,5-t-3-Zug-Dampfkessel bei Signer AG Herisau, mit Gas/Öl-Zweistoffbrenner, modulierend von 485 m³/h Gas bis 90 m³/h bzw. 420 l/h Öl – 185 l/h.

Waren bis jetzt für die Energie- wie auch für die Systemwahl für Feuerungsanlagen in der Industrie im Zusammenhang mit Dampf-, Prozess- und Heizwärmeerzeugung praktisch ausschliesslich wirtschaftliche Kriterien massgebend, wird ab anfangs 1986 ein neues Kriterium hinzukommen: Die Grenzwerte und Vorschriften der