

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 107 (2000)

Heft: 2

Artikel: Recycling von textilen Abfällen nach dem Dref Friktionsspinnverfahren : Teil 2

Autor: Gsteu, Manfred

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-677276>

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: 01.02.2026

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

Recycling von textilen Abfällen nach dem Dref Friktionsspinnverfahren* – Teil 2

Manfred Gsteu, Verkaufsdirектор, Textilmaschinenfabrik Dr. Ernst Febrer AG, Linz/Austria

Die Verarbeitung von Textilabfällen mit Hilfe der Dref Friktionsspinntechnologie wurde bereits im Teil 1 («mittex» 1/2000, S. 4–6) diskutiert. Ausgehend vom Friktionsspinnprinzip wurden die Grobgarnmaschine Dref 2 sowie die Maschine Dref 2000 vorgestellt. Erste industrielle Einsatzgebiete erläuterte der Autor anhand von Decken sowie Putztücher und Mops aus 100% Abfall und BW-Abfallmischungen. Im vorliegenden Teil 2 stehen weitere interessante industrielle Anwendungen im Mittelpunkt.

3 Industrielle Einsatzgebiete und Spezialprodukte mit Dref Garnen

3.3 Jute- und Baumwollabfallmischungen für Kabelfüll-, Teppichfüll- und Sommersandalengarne sowie für Seil- und Möbelindustrie

Herkömmliche Jutegarne unterliegen immer wieder Preis- und Lieferschwankungen. In den letzten Jahren ist auch der Rohstoff- und Jutefaserpreis gestiegen, wodurch nicht nur die zwingende Idee, sondern die einzige Alternative entsteht, durch Beimischung von anderen Fasern in einem grösseren Verhältnis als bisher oder 100% Ersatz der Jutefaser für diverse «Billigprodukte» eine wirtschaftliche und langfristige Alternative zu finden.

In der konventionellen Spinnerei konnten bisher aufgrund der vorliegenden technischen Möglichkeiten Jute-/Baumwollmischungen oder Jute-/PP-Regeneratfasermischungen im Bereich von 85/15% oder 90/10% eingesetzt werden. Auf

Dref kann dieses Mischungsverhältnis ohne Probleme auf 50/50% oder 40/60% gesponnen werden, wodurch der Materialpreis der Mischung erheblich verbilligt wird (Abb. 6 und 7).

Folgende Vorteile resultieren bei Verarbeitung von Sekundärfasern auf Dref:

- Bei sämtlichen Mischungen (homogenen oder heterogenen) können billige Filamente als Garnseele eingesetzt werden, wodurch einerseits eine höhere Produktionsgeschwindigkeit und andererseits neben fadenbruchlosem Spinnen ein voluminöseres Garn erzielt wird.
- Regelmässigere Garne mit hoher Festigkeit, dadurch höherer Wirkungsgrad in der Weberei.
- Bei gezielter Zuführung der Lunten (im Kern z. B. Abfallfaserlunte, im Mantel z. B. Substandard- oder Originalfasern) kann ein Garn mit gutem Aspekt gesponnen werden.
- Direkte Zuführung von 10 bis 15 g/m Karden- oder Krempellunten.
- Direktes Verweben, Fachen und Flechten von 8-kg-Spulen (kein Umspulen notwendig).
- Keine Verschmutzungerscheinungen oder Störfaktoren durch extrem staubhaltiges Material, da Schmutzabsaugung im Spinnprozess integriert ist.

3.4 Transport- und Förderbänder aus BW-Abfall und BW-Abfallmischungen mit PA- und PES-Filamentseen

Anhand eines typischen Beispiels aus der Praxis lässt sich der hohe Stellenwert der Dref Spinnmaschine für die Verarbeitung textiler Abfälle sehr gut demonstrieren. In einer seit nun rund

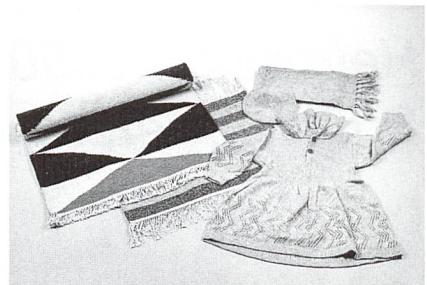


Abb. 7: Produkte auf Basis Jutemischgarne (bis zu 60% Bastfaseranteil)

10 Jahren in Produktion befindlichen Spinnerei in Polen werden jährlich 1100 t Garne mit einer durchschnittlichen Garn Nm 4,5 aus textilen Abfällen im 3-Schicht-Betrieb verarbeitet. Die gesamte Verarbeitungslinie ist so konzipiert, dass von der Aufbereitung der Abfälle in der Reisserei bis zur Garnherstellung auf Dref Spinnmaschinen alle Verarbeitungsstufen unter einem Dach konzentriert sind.

Als Rohstoffe werden Gewebe- und Strickereiabfälle aus der Produktion und Ausrüstung sowie Garn- und Faserabfälle aus der Spinnerei sowie der Flächengebildeherstellung eingesetzt. Insgesamt umfasst die Anlage 4 Dref-2-Spinnmaschinen mit jeweils 24 Spinnstellen. Angefangen wurde mit der Produktion von Garnen für den Decken-, Deko-, Denim- und Putztuchbereich.

Seit einigen Jahren produziert der Kunde mit 50% der Spinnkapazität Garne Nm 3,5 und Nm 4,2–4-fach verzweigt – mit PA-Filament 1880 dtex und PES-Filament 1100 dtex.

Die Garne werden in Schuss und Kette auf Spezialwebemaschinen ein- und mehrlagig verwebt und anschliessend beschichtet. Die Wertschöpfung in diesem Bereich ist natürlich sehr hoch, da Recycling mit der Herstellung von technischen Core-Garnen mit sehr hoher Festigkeit und anschliessend gefertigten Spezialgeweben mit hoher Dimensionsstabilität verbunden werden.

3.5 Asbestfreie Produkte für Kupplungsbeläge, Bremsbänder, Schutzbekleidungsbereich

In gewissen Märkten und Einsatzbereichen besteht seit einigen Jahren die Tendenz, für technische Garne auch FR-Fasern in Regeneratform in Mischung mit anderen Spezialfasern auf Dref zu verarbeiten. In den meisten Fällen wird ein Glasfilament in Kombination mit einem Metalldraht als Seele eingesetzt, welche mit Aramidfaser- bzw. Glasfaser-Mischungen ummantelt wird.

*Nach einem Vortrag auf dem STFI-Kolloquium «Reissfaser '99» vom 15. bis 16. 11. 1999

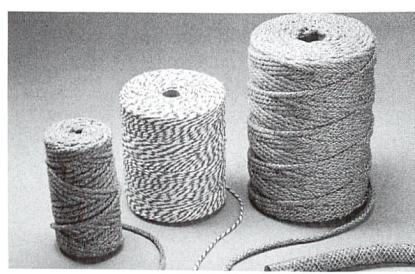


Abb. 6: Füllgarne für Verpackungs-, Kabel, Teppich und Nahrungsmittelindustrie

Auch hier ist die erzielte Wertschöpfung sehr hoch, da aufgrund geringerer Rohmaterialkosten mit hohen Produktionsgeschwindigkeiten und sehr guten Garnqualitäten hochwertige Produkte erzielt werden können.

3.6 Arbeitshandschuhe aus Synthetik-Regeneratfasern, gerissenen Abfällen und Baumwollabfall

Einige Dref-Kunden stellen Garne aus PES- und PAC-Regeneratfasern im Bereich Nm 5–15 für gestrickte Arbeitshandschuhe her (Abb. 8). Der Vorteil von Dref-Garnen gegenüber konventionellen Garnen ist die höhere Festigkeit der Garne durch Verwendung einer billigen Garnseele und dadurch höherer Abriebfestigkeit, verbunden mit einer höheren Lebensdauer. Für Einsatzbereiche, in denen ein gewisser Schnittschutz gegeben sein muss, wird statt dem synthetischen Filament ein Metalldraht als Seele eingesetzt.

3.7 Füllgarne für Schnüre und Seile für den Verpackungs- und Transportsektor

In diesem Bereich werden Garne aus Synthetikregenerat und Reissfasern eingesetzt, welche auf Flechtmaschinen weiterverarbeitet werden. Die daraus produzierten Seile werden z. B. als Abschleppseile eingesetzt.

3.8 Dref Effektgarne für Deko- und Heimtextilbereich

Restgarne oder Zwirne können neben dem Einsatz als Garnseele auch direkt zur Bildung eines Dref-spezifischen Melé-Effektes herangezogen werden. Wie im Falle von Effektlunten genügt es, diese Materialien an der linken Seite des Einzugsaggregates mit den restlichen Faserlunten beilaufen zu lassen (Mantelleffekt, Abb. 9). Die aufgelösten Einzelfasern bilden je nach Farbton und Vorlagemenge an der Garnoberfläche einen mehr oder weniger intensiv sichtbaren Melé-Effekt.

Garn, die farblich zur Erzeugung eines Mischungseffektes ungeeignet oder wegen zu geringer Quantitäten als Core-Faden nicht einsetzbar sind, werden so zugeführt, dass sie im aufgelösten Zustand zur Bildung des Garnkerne beitragen.

Einsatzbereiche:

- Strickgarne für Pullover
- Strickgarne für Socken
- Möbelbezugsstoffe und Polsterüberzüge

- billiger Denim sowie Freizeitbekleidung
- Vorhänge und Gardinen

Was die Gebrauchswertüberprüfungen der von verschiedenen Kunden weltweit hergestellten Produkte und Gewebe aus recyceltem Material betrifft, können die hergestellten Artikel durchaus mit entsprechenden, aus Originalfasern angefertigten Flächengebilden verglichen werden. Dies betrifft sowohl Gewebe-, Reissfestigkeiten bzw. Dehnungen, Weiterreissfestigkeit, Scheuerverhalten und Waschverhalten.

4 DREF 2000 FRIKTIONSSPINN-MASCHINE

4.1 Technische/technologische Daten:

- Garnfeinheitsbereich: Nm 0,5–Nm 25
- Fasermaterial: Synthese-, Regenerat-, Natur- und Spezialfasern und deren Mischungen, 1,7–12 dtex, Stapellänge 10–120 mm
- Produktionsgeschwindigkeit: bis max. 250 m/min, je nach Faser- und Garnfeinheit
- Spulenformat: bis 400 mm, zylindrisch
- Wickelhub: Standard 200 mm
- Max. Spulengewicht: bis zu 8 kg
- Speisung: Kardenlunten von 5–15 ktex und alternativ Streckenbänder von 3–7 ktex (max. 30 ktex Gesamtgewicht pro Spinnstelle)
- Elektrische Daten: Touch-Screen zur Einstellung der Produktionsparameter und Information über Maschinenzustände wie Garnlängen, Spulengewichte, Wirkungsgrad usw.

4.2 Vorteile

- Einfaches und flexibles Spinnsystem
- Herstellung von «S»- und «Z»-Garn jederzeit ohne Umbau möglich
- Erweiterung der Garn- und Fasereinsatzpalette im groben und mittleren Bereich
- Einsparung von Vorwerkskosten durch hohe Luntengewichte (Kardenlunten)
- Schmutzabsaugung für verunreinigte Materialien bei Sekundärfasern
- Hohe Spinngeschwindigkeiten
- Sehr regelmässiges Garn
- Hohe Spulengewichte
- Geringe Energiekosten, da nur 1 Ventilator bei 12 Spinnstellen
- Einfache, stufenlose und für alle Spinnstellen gemeinsame Unterdruckeinstellung
- Zuführung aller Arten von Filamenten, Garnen, Komponenten als Garnseele zur Erzielung hoher Garnfestigkeit, höherer Produk-



Abb. 8: Asbestsubstitution für den Schutzbekleidungsbereich

tionsgeschwindigkeit, voluminöser Garne, produktsspezifischer Eigenschaften usw.

• Touch-Screen:

- erlaubt einfachste Bedienung der verschiedensten Garnparameter;
- mittels SPS-Steuerung ist die Garnnummern-Kalkulation und Längen- bzw. Gewichtsmessung inkludiert
- Möglichkeiten der Verbindung mit Kunden-Computer durch Schnittstelle

5 Zusammenfassung

Aufgrund der Ansammlung von textilen Abfällen einerseits, der Rohmaterial-/Kostensituation andererseits, wird das wirtschaftliche Recycling von Sekundärrohstoffen im Textilbereich mehr denn je im Vordergrund stehen. Nicht nur in Entwicklungsländern, sondern auch in hochindustrialisierten Ländern wird dieses Problem mehr und mehr virulent und verlangt ein entsprechendes System, welches flexibel, wirtschaftlich und direkt im Sinne einer einfachen, kurzen und kostengünstigen Vorbereitung in Verbindung mit hohen Spinngeschwindigkeiten und direkter Weiterverarbeitung (ohne Umspulen) arbeitet.

Dies wiederum ist für die zuletzt entwickelte Dref 2000 neben den immens grossen Möglichkeiten in anderen Marktnischen und Bereichen (technische Textilien, Teppichzweitrücken, Asbestsubstitution und Filterbereich) einer der Schwerpunkte für die Zukunft.

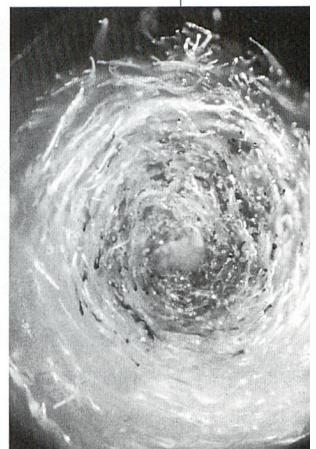


Abb. 9 DREF-Mehrkomponentengarn auf Basis Regeneratfaser-Kernlunte mit PES-Substandardfilament 167 dtex und PAC-Substandardfaser-Mantellunten für Deckenbereich