

Übersicht Begriffe

Antistatische Ausrüstung	Aufbringen spezieller Textilhilfsmittel, bevorzugt auf Chemiefaserartikel, um deren elektrostatisches Aufladen entgegenzuwirken.
Auflagemenge [%]	Die Auflagemenge stellt den prozentualen Auftrag des Textilhilfsmittels bezogen auf das Textil dar. Aufl. [%] = (Flottenkonz. [g Hilfsmittel/kg Flotte] * Flottenaufnahme [kg Flotte/kg Textil] * 1/10
Avivage	Avivagen sind natürliche und synthetische Substanzen. Sie werden eingesetzt für die störungsfreie Verarbeitung der Fasern/Garne auf den Textilmaschinen. Die Fasern/Garne werden nach dem Bleichen/Färben aviviert, um den Waren einen vorteilhafteren Griff zu geben und auch, um die Weiterverarbeitung zu gewährleisten. Oftmals werden die Avivagen im letzten Färbespülbad appliziert (Art Nachpräparation)
Buntware	Ware, die im Betrieb nicht gefärbt wird (meist gargefärbte Ware) und nur die Vorbehandlung und Ausrüstung durchläuft
Carrier	Chemische Substanz zur Erhöhung der Färbegeschwindigkeit und des Durchfärbvermögens von Synthesefasern
Dämpfen	Behandeln gefärbter und/oder bedruckter Textilerzeugnisse mit gesättigtem Wasserdampf
Entschlichten	Entfernen von Schlichterückständen aus Rohgeweben vor dem Bleichen und Färben
Filzfrei-Ausrüstung	Verfahren zur Vermeidung des Filzens von Textilien aus Wolle durch Abbau der Schuppenschicht oder Maskierung der Oberfläche
Filzkalandern	Trocknen appetrierter Stoffe zwischen geheizten Zylindern und Filztuch
Flammfest-Ausrüstung	Aufbringen spezieller Textilhilfsmittel auf brennbare Textilien zur Vermeidung der Entflammbarkeit
Flotte	Flüssigkeit, in der die Textilien beim Bleichen, Färben, Veredeln und Waschen behandelt werden
Flottenaufnahme FA [%]	Die Flottenaufnahme stellt das Verhältnis zwischen der Gewichtsmenge der aufgenommenen Flotte und dem Gewicht des Textils ohne Flotte dar. Die Flotte wird über das Textil dem Foulard entnommen, wobei überschüssige Flotte an einer Walze abgequetscht wird. Die Höhe der Flottenaufnahme ist hauptsächlich von dem Substrat abhängig, jedoch auch von den verfahrenstechnischen Bedingungen. FA [kg Flotte/kg zu veredelndes Textil] = (Flächengewicht des Textils einschließlich aufgenommener Flotte [kg/m ²] – Flächengewicht des zu veredelnden Textils [kg/m ²]) / Flächengewicht des zu veredelnden Textils [kg/m ²] bzw. FA [%] = ((Flächengewicht des Textils einschließlich aufgenommener Flotte [kg/m ²] – Flächengewicht des zu veredelnden Textils [kg/m ²]) / Flächengewicht des zu veredelnden Textils [kg/m ²]) * 100
Foulardapplikation	Auftrag von in Wasser löslichen oder emulgierbaren Produkten aus einer Flotte über ein Foulardsystem.
Gummieren	Tränken von Stoffen mit Gummi-Emulsionen
Hochveredlung	Die aufgetragenen Textilhilfsstoffe werden durch chemische Reaktion mit sich selbst bzw. mit der Faser in einen waschbeständigen Zustand überführt
HT-Färbung	Hochtemperaturfärbung bis zu einer Temperatur von 130 °C in einer geschlossenen Druckapparatur, insbesondere für PES und PES/Wolle-Mischgewebe
Hydrophobieren	Allgemeine Bezeichnung für wasserabweisende Ausrüstung – Aufbringen spezieller Textilhilfsmittel, die ein Abperlen von auftropfendem Wasser bewirken
Imprägnieren	Aufbringen von Appreturflotten durch Tränken und Abquetschen, z.B. Tauch-Quetsch-Imprägnierung (Foulards), Spritz-/Sprüh-Imprägnierung, Schaum-Imprägnierung, Streich-Imprägnierung.
Jet	Färbemaschine, in der das Färbegut mittels eines starken Flottenstroms durch die Färbeflotte bewegt wird
Jigger	Maschine zum diskontinuierlichen Bleichen, Färben und Waschen von Ware in breitem Zustand
Kalandern	Behandeln von Geweben (außer Wolle), Bandartikeln und dergleichen zur Beeinflussung von Warenschluss, Porendichte, Glätte, Glanz-Matt-Charakter, Griff etc. auf Mehrwalzenaggregaten (Kalandern)
Kaschieren (= Bondieren)	Herstellen von textilen Verbundstoffen durch Verkleben verschiedener Schichten
Kondensieren	Unter Kondensieren wird hier die thermische Behandlung bei der Ausrüstung von Textilien mit Hilfsmitteln verstanden, insbesondere die dabei auftretenden Vernetzungsprozesse bei der Verwendung von Hochveredlungsmitteln.
Krumpfecht-Ausrüstung	Entspannen der Stoffe auf mechanischen Krumpfechtgeräten oder Behandeln mit speziellen Textilhilfsmitteln, um ein Einlaufen der Ware bei der Wäsche zu verhindern
Luft/Warenverhältnis [m ³ /kg]	Verhältnis von Abgasvolumenstrom [m ³ /h] zu Textildurchsatz [kg/h].

Mattieren	Behandeln von Artikeln aus Chemiefasern, insbesondere zellulose, mit Spezialchemikalien zum Erreichen eines matten Aussehens
Mercerisieren	Veredlung von Baumwollerzeugnissen zur Erhöhung des Glanzes, des Farbstoffaufnahmevermögens, der Festigkeit, Dehnung und Elastizität durch Behandlung mit 20 – 30%iger Natronlauge unter Spannung und/oder Streckung
Moirieren	Herstellen von Glanzflächen in eigenartigen Mustern durch Prägen mit heißen Walzen auf dem Moire-Kalander oder durch Pressen zweier aufeinander gelegter Gewebe
Mottenschutz-Ausrüstung	Aufbringen spezieller Chemikalien auf Artikel aus Wolle und/oder Haaren, um Larven der Kleider- und Pelzmotte sowie bestimmter Käferarten zurückzuhalten
Olephobieren	Aufbringen spezifischer Textilhilfsmittel, um Textilien schmutz- und ölabweisend auszurüsten
Präparationen	Sämtliche Textilhilfsmittel, die für die Herstellung und Verarbeitung sowohl von synthetischen als auch natürlichen Fasern/Garnen bzw. für Mischgewebe erforderlich sind (Erhöhung der Geschmeidigkeit und Gleitfähigkeit). Hierzu ist zu unterscheiden zwischen sog. Primärpräparationen (Spinnpräparationen), die für die Faser-/Garnherstellung aufgetragen werden müssen, und Sekundärpräparationen, die für die Verarbeitung der Fasern/Garne nötig sind.
Rakelappretur	Einseitiges Aufbringen von Appreturen mittels einer Auftragsvorrichtung (Rakel)
Rauhen	Aufrauen der Warenoberfläche mit der Karden- oder Kratzenrauhmaschine zum Erzielen eines weichen Griffs und zum Erzielen besonderer Effekte, wie Biber, Flanell
Rohware	Ware, wie sie von der Weberei, Wirkerei, Strickerei oder Vliesherstellung angeliefert wird. Sie enthält noch alle Verunreinigungen und Begleitstoffe (Präparationsmittel, Schlichten) und muss zunächst vorbehandelt werden.
Sanforisieren	Mechanische Methode zur Krumpf-echt-Ausrüstung von Textilien
Schaumappretur	Auftragen von Appreturen aus Schaumsystemen
Scheren	Abschneiden absteigender Faserenden, meist bei gerauhten Geweben, Gewirken oder Gestrickten auf der Schermaschine zum Erzielen einer gleichmäßigen Warendecke oder einer glatten Oberfläche
Schlichten	Vorbehandlung bzw. Beschlichtung einer Webkette, um einen besseren Wirkungsgrad in der Weberei zu erzielen. Die Schlichte hat die Aufgabe, die mechanischen Eigenschaften und die Belastbarkeit des Fadens zu verbessern, ohne die Elastizität des Fadens zu mindern.
Schmälzen	Behandlung der Faserstoffe mit Schmalze (Öle, Emulsionen, Fettsäuren), um sie für das Spinnen geschmeidiger zu machen.
Schmiregeln	Behandeln der Gewebe mit der Schmirgelmaschine zum Entfernen von Unebenheiten, wie Knoten etc.
Schmutzabweisende Ausrüstung	Aufbringen von speziellen Textilhilfsmitteln, um Schmutz abzuweisen bzw. ihn leichter entfernen zu können
Spanpressen	Pressen gelegter Ware zwischen glattpolierter Pappen (Pressspäne) unter Wärmeeinwirkung zwischen Heizplatten auf der Spanpresse
Spritzen/Sprühen	Aufbringen von Appreturen mit Spritz-/Sprüheinrichtungen
Substanzemissionsfaktor [g C/kg Produkt]	Produktbezogener oder produktspezifischer Emissionsfaktor [g C/kg Produkt] Massenstrom der emittierten Stoffe (angegeben als g C (Gesamt-Kohlenstoff)/h) pro Massenstrom eingesetztes Produkt/Textilhilfsmittel (angegeben als kg Produkt/h).
Substrat	Bezeichnung in der Ausrüstung bzw. Veredlung für die Textilien, die behandelt werden
TEGEWA Randbedingungen	Die TEGEWA Randbedingungen wurden im Rahmen der Entwicklung des Bausteinkonzeptes festgelegt. Es handelt sich dabei um worst-case Eckpunkte bei der Substanz-emissionsfaktorenermittlung. Die Festlegung sieht dabei die Ermittlung der Substanzemissionsfaktoren auf Baumwolle (stellvertretend für polare Fasern) bei 170 °C und einer Aufenthaltszeit von 4 Minuten und auf Polyester (stellvertretend für nicht polare Fasern) bei 190 °C und einer Aufenthaltszeit von 1,5 Minuten vor.
Textildurchsatz [g/h]	Als Textildurchsatz bezeichnet man die Menge des zu veredelnden Textils, das sich aus den verfahrenstechnischen Einstellungen (Breite, Laufgeschwindigkeit Trockenaggregat) und der Substrateigenschaft (Flächengewicht) ergibt. $\text{Textildurchsatz [g/h]} = \text{Breite [m]} \cdot \text{Flächengewicht [g/m}^2\text{]} \cdot \text{Laufgeschw. [m/min]} \cdot 60$
Thermofixierung	Thermische Behandlung von textilen Flächengebilden, um durch Strukturvergleichmäßigungen und Abbau von Spannungen eine Minderung des Restschumpfes, Dimensionsstabilität, Knitterarmut und geringeres Kanteneinrollen zu erreichen.
Thermosolieren	Thermobehandlungsschritt eines speziellen kontinuierlichen Färbeverfahrens (Farbstoffe und optische Aufheller) für Synthefasern. Bei dieser Verfahrenart wird die textile Warenbahn mit der Farbstofflösung bzw. dem optischen Aufheller imprägniert, anschließend getrocknet und dann einer kurzen Trockenhitzebehandlung (200 – 220 °C) ausgesetzt. Dabei diffundiert der Farbstoff ins Fasernetz und löst sich im Substrat. Die Trocknung erfolgt üblicherweise in einer Thermo-Hotflue, einem Spannrahmen, einer Siebtrommelmaschine oder einer anderen zu diesem Zweck geeigneten Maschine als Bestandteil der Thermosolanlage.
„Thermostabile Präparationen“	Präparationen werden als thermostabil bezeichnet, wenn sie bei der für die jeweilige Anwendung benötigten Auflage unter Thermofixierbedingungen an einem Spannrahmen (190 °C, 1,5 min) mit nur max.

	0,80 g C/kg Textil zur Abluftbelastung beitragen.
Tropfenapplikation	Direkter Auftrag der Produkte (unverdünnt, tropfenweise) auf das Textilmaterial.
Vernetzer	Stoffe, die lineare Molekülketten von makromolekularen Stoffen mit reaktionsfähigen Zentren durch Bildung intermolekularer Brücken in Netzwerke von dreidimensionaler Struktur überführen.
Vorverdampfung	Emission sehr leichtflüchtiger Substanzen (z. B. Methanol) zwischen Foulard und Spannrahmeneingang
Warenemissionsfaktor WF _{gr} [g C/kg Textil]	Massenstrom der emittierten Stoffe (angegeben als g C (Gesamt-Kohlenstoff)/h) pro Massenstrom ausgerüstetes textiles Flächengebilde (angegeben als kg Textil/h).
Webware	Textile Flächengewebe aus sich rechtwinklig kreuzenden Fäden mindestens zweier Fadensysteme (Kette und Schuss)
Weichgriffmittel	Weichgriffmittel dienen zur Erhöhung der Geschmeidigkeit und damit zur Erzielung eines bestimmten Griffcharakters bei der Endausrüstung von Garnen, Geweben, Gewirken etc. (Avivagen werden auch dieser Gruppe zugerechnet).
Wirkware	Flächengebilde, die durch Wirken, d.h. alle Maschinen einer Reihe werden in Längsrichtung mit einem Fadensystem gleichzeitig gebildet und zu einem Gewirke verbunden. Man unterscheidet zwischen Kullier- und Kettwaren