

На кратко1 x 1 за пеглањето

Пеглање

значи:

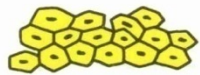
„Со правата техника за пеглање, за најкратко
ВРЕМЕ , со соодветна **ТЕМПЕРАТУРА** , со
точно количество **ПАРЕА** правилно
наштелуван **ПРИТИСОК**
работниот предмет целосно ќе биде испеглан,,

ВИДОВИ НА ВЛАКНА

- Попречни пресекот и видови на влакна

ПРИРОДНИ ВЛАКНА

растителни

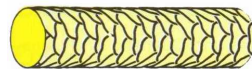


Лен



Памук

животински



Волна



Свила

ВЕШТАЧКИ ВЛАКНА

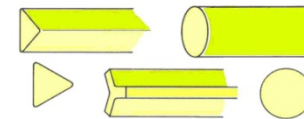
синтетички



целулозни



НА ОБЛИК ДИЗНА



Polyester

Polyamid

Polyacryl

Elastan

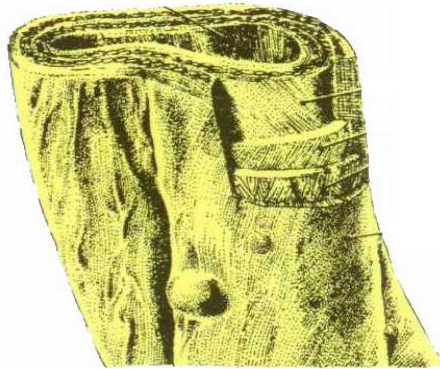
Viskose

Modal

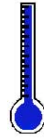
Acetat

ВИДОВИ НА ВЛАКНА - Особини

• 1. Памук **CO**



- пресекот е зрнест или во вид на бубрег



Топлотна отпорност: многу добар; 200° C



Впивање на влага: добар



Јачина на кинење: на суво добар; влажан 10% подобар



Отпорност на абење: добар



Растегливост: слаб

Еластичност: слаб;

Отпорност на гужвање: слаб

Обликување: не се обликува



Проба на запаливост:

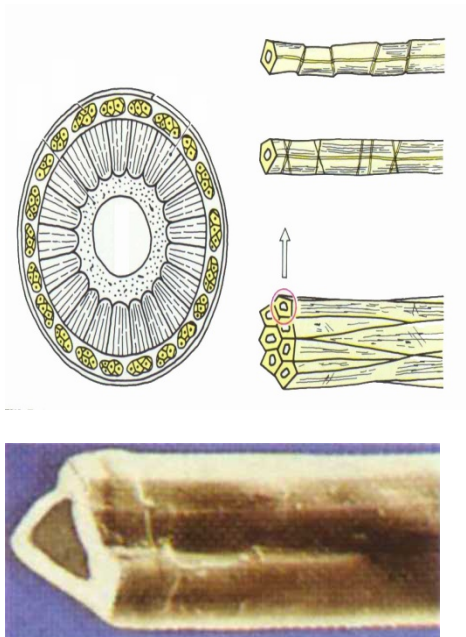
Согорување – брзо светол пламен

Мирис – како на изгорена хартија

Остаток – светлосив, лесен пепел

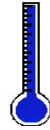
ВИДОВИ НА ВЛАКНА - Особини

• 2. ЛЕН LI



- пресекот е во вид на многуаголник со заоблени агли

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



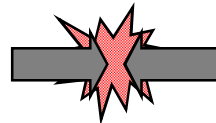
Топлотна отпорност: многу добар; 200° C



Впивање на влага: добар



Јачина на кинење: на суво добар, со 10% влага подобар



Отпорност на абење: добар



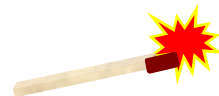
Растегливост: мала како и БВ

Еластичност: мала;

Отпорност на гужвање: мала

Обликување: не се обликува

Проба на запаливост:



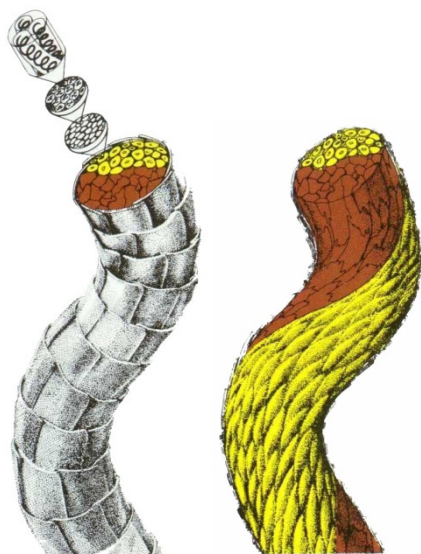
Сагорување— брзо светол пламен

Мирис — како на изгорена хартија

Остаток— светлосив, лесен пепел

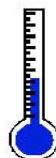
ВИДОВИ НА ВЛАКНА - Особини

- 3. ВОЛНА **WO**



- пресекот е зрнест или во вид на бубрег

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



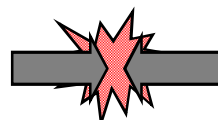
Топлотна отпорност: средна до 150° C



Впивање на влага: многу добар, хидрофонски ефект



Јачина на кинење: сува-добра; влажна-слаба



Отпорност на абење: добра



Растегливост: добра

Еластичност: добра;

Отпорност на гужвање: многу добра

Обликување: трајно се обликува

Запаливост:



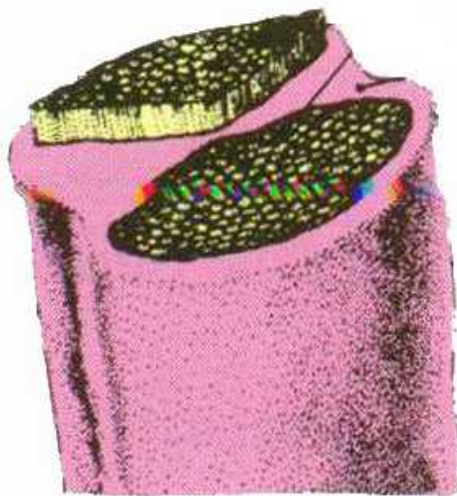
Сагорување— тешко се пали

Мирис — како на изгорена коса

Остаток — црн пепел

ВИДОВИ НА ВЛАКНА - Особини

• 4. СВИЛА **SE**



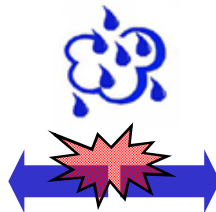
- пресекот е во вид триаголник со заоблени агли

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



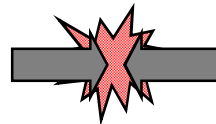
Топлотна отпорност: слаба -средна до 150°C

● до ●●



Впивање на влага: многу добра

Јачина на кинење: сува-добра,
влажна-слаба



Отпорност на абење: многу добра

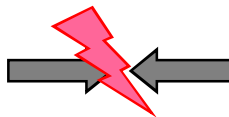
Растегливост: многу добра

Еластичност: многу добра;



Отпорност на гужвање: добра

Обликување: не се обликува



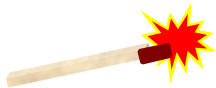
Можност за појава на статички
електрицитет

Запаливост:

Сагорувње– тешко се пали

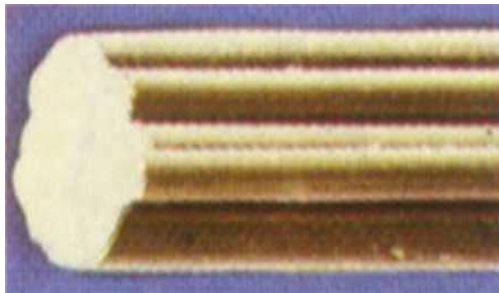
Мирис – како на изгорена коса

Остаток– црн пепел

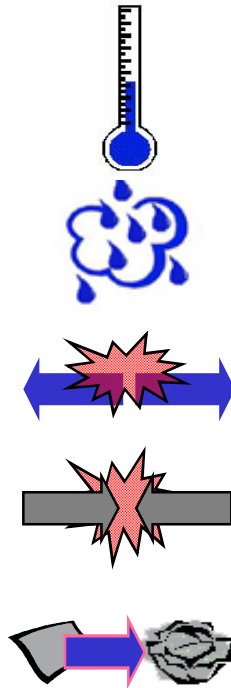


ВИДОВИ НА ВЛАКНА - Особини

- 5. ВИСКОЗА CV
- МОДАЛ CMD



- пресекот е во зависност од обликот на дизната



Топлотна отпорност: средна до 150° C

● до ●●●

Впивање на влага: многу добра

Јачина на кинење: СВ сува-средна; влажна -мала СМД сув-добар, влажен-слаба

Отпорност на абење: СВ мала, СМД-добра

Растегливост: СВ многу добра, СМД мала

Еластичност: мала;

Отпорност на гужвање: добра

Обликување: не се обликува

Запаљивост:

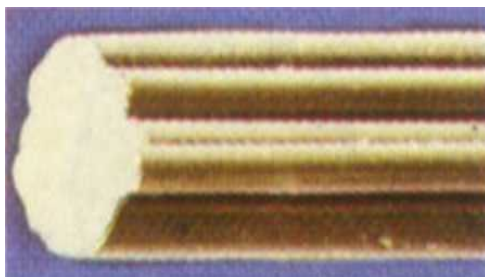
Согорување– брзо со голем светол пламен

Мирис – како на изгорена хартија

Остаток – светлосив, лесен пепел

ВИДОВИ НА ВЛАКНА - Особини

- **6. АЦЕТАТ СА**



- пресекот зависи од обликот на дизните за истиснување



Топлотна отпорност: слаба до 120° C



Впивање на влага: слаба



Јачина на кинење: сува-слаба,
влажна-слаба



Отпорност на абење: добра

Растегливост: добра



Еластичност: добра;

Отпорност на гужвање: добра

Обликување: се обликува со загревање



Запаливост:

Сагорување— брзо со варничење

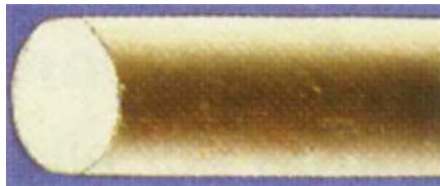
Мирис — на кисел

Остаток — оладен, стаклесто тврд

ВИДОВИ НА ВЛАКНА - Особини

• 7. СИНТЕТИЧКИ ВЛАКНА

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

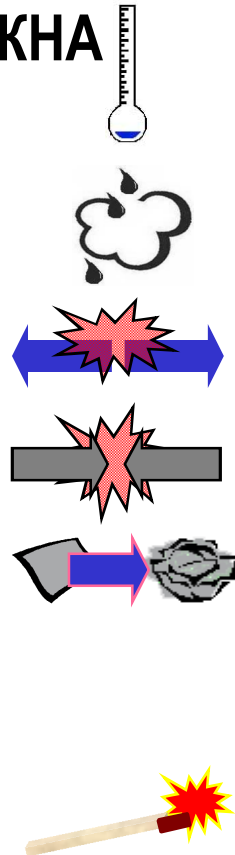


Polyacryl **PAN**
Elastan **EL**



• КОНЧЕСТ

Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns



Топлотна отпорност: ниска 120° -150° C

● до ●●●

Впивање на влага: слабо

Јачина на кинење: добра – многу добра

Отпорност на абење: добра – многу добра

Растегливост: добра – многу добра

Еластичност: многу добра;

Отпорност на гужвање: добра

Обликување: трајно се обликува со греење

Запаливост:

Запален – ПАН, ПЕС непрекинато, горелот е во вид на капки; ЕЛ, ПА не горат, sondern schmilzt

Мирис – ПАН сладок; ЕЛ, ПЕС, ПА

Остаток – ПАН темен, пепелот изгледа како песок и тврд; ЕЛ, ПЕС, ПА оладен, стаклесто тврд

ВИДОВИ НА ВЛАКНА

■ Табела 1

Материал	Количество пареа	Квалитет на пареа	Температура у °C	Папуча	Забелешка
Памук	средна	влажна	180 – 220	3 слоја сигурносна	потребен притисок
Памучен сомот	средна	мало влажна	180 – 220	3 слоја сигурносна	притисок се не користи
Лен	многу	влажна	215 – 230	3 слоја сигурносна	долг вакуум
Памук/Лен	многу	влажна	180 – 220	3 слоја сигурносна	
Волна	многу	влажна	160 – 170	3 слоја сигурносна	
Свила	многу мала	мал. влажна	140 – 165	Тефлон	без вода
Вискоза, Модал	средно	влажна	150 – 180	3 слоја сигурносна	
Ацетат	мала	сува	180 – 190	Тефлон	осетлив на гланц

ВИДОВИ НА ВЛАКНА

■ Табела 2

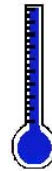
Материал	Количество пареа	Квалитет на пареа	Температура во °C	Папуча	Забелешка
Фино жерсе	мала	сува	140 – 150	Тефлон	осетлив на гланц
Волна /жерсе	мала	сува	140 – 150	Тефлон	осетлив на температура
Полиестер	многу мала	многу сува	160 – 200	Тефлон	
Полиамид	мала	сува	150 – 160	Тефлон	
Еластин	многу мала	сува	150 – 180	Тефлон	
Полиакрил	многу мала	сува	150 – 180	Тефлон	
Поплин	многу мала	многу сува	180 – 220	Тефлон	долго ладење со вакуум
Памук-Синтетика	средна	сува	160 – 170	Тефлон	
Болна/ Акрил	средна	мал.влажна	160 – 180	Тефлон	
Памук - Велур Корд	средна	мал.влажна	180 – 190	Зслоја сигурносна	растеглив
Трико	средна	влажна	150 – 180	Тефлон	осетлив на рзвлекување

4 Параметри при пеглањето

- 4 Влијателни фактори при пеглањето

1

ТЕМПЕРАТУРА



Пауча на пегла, наштелувана температурата, количина пареа, Брзина при работа, Начин на пеглање

2

ПРИТИСОК



Покривка на масата за пеглање (тврда/ мека), Тежина на пеглата, Начин на пеглање

3

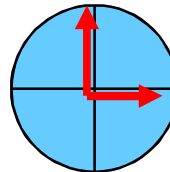
ВЛАЖНОСТ



Папуча на пегла, Наштелувана температурата, Количина пареа, Начин на пеглање

4

ВРЕМЕ



Брзина на пеглање

7 Основни Параметри за пеглање

- 1. ПЕГЛА
- 2. ПАПУЧА НА ПЕГЛАТА
- 3. ПАРЕА - КОЛИЧИНА - КВАЛИТЕТ
- 4. МАСА ЗА ПЕГЛАЊЕ-ЛАДЕЊЕ СО ВАКУУМ
- 5. ПОДЛОГА НА РАБОТНАТА ПОВРШИНА
- 6. НАЧИН НА ПЕГЛАЊЕ
- 7. ВИДОТ НА ОПРЕМА ЗА ПЕГЛАЊЕ

1. ПЕГЛА

- Пегли со електронска регулација на греач



VEIT HP 2003

Пегла за висок притисок

Фазно и завршно
ситни делови



VEIT HS 2003

Пегла за шавови

Меѓуфазно
распеглување
Шавови



VEIT DI 2003

Сува пегла

Завршно
Постава



Veitronic 2003

130° - 230°

- прецизна електронска регулација на температурата $\pm 2^{\circ} \text{C}$
- ергономски обликувана, прилагодлива рачка на пеглата
- квалитетна пареа без кондезат, температура од 130°C
- работната површина на пеглата е мазна - глатка
- рачката на пеглата е заштитена од загревање
- оптималната тежина на сите типови пегли е помеѓу 1,2 до 1,4 кг.

2. ПАПУЧИ ЗА ПЕГЛАТА

■ ТЕФЛОН – ПАПУЧА СО АЛУМ. РАМ



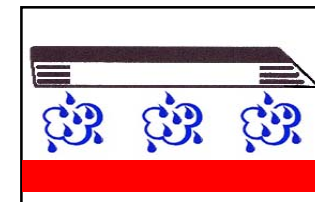
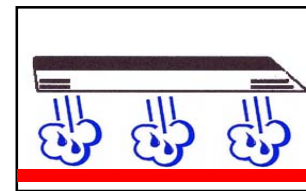
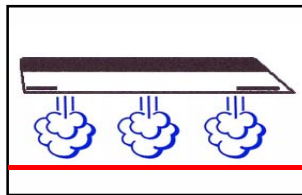
- одбегување на гланцот-отисокот
- намелена температура за 30 – 40°
- тврд облик на врвот од папучата
- стабилен облик
- едноставна употреба
- можност за штелување од сува до влажна пареа со помоќ на специјална влошка, инох влошка или аерофит

2. ПАПУЧИ ЗА ПЕГЛАТА

■ ПАПУЧИ ОД ИНОХ - ЧЕЛИЧНИ



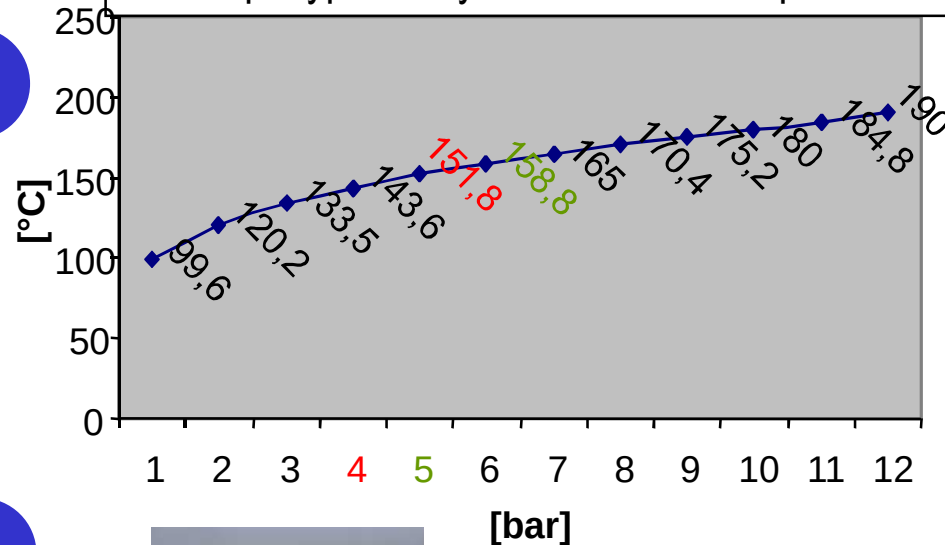
- температура се пренесува директно од пеглата
- тврд челичен врв на папучата
- стабилен облик на папучата
- едноставно користење
- комбинација зголемена температура и влажна пареа со помоќ на трослојна влошка
- влијаније на квалитетот на пареа со помоќ на ВЛОШКИ



3. Потребен квалитет и количина на пареа

■ сува – влажна пареа и количина на пареа

температура на сувозаситената пареа во зависност од притисок



Притисок Температура на пареата
во котелот

3 bar 143,6 °C

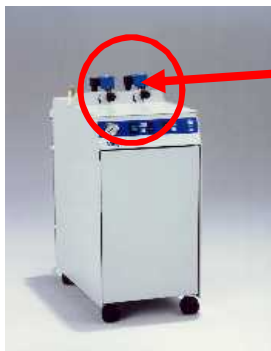
4 bar 151,8 °C

5 bar 158,8 °C

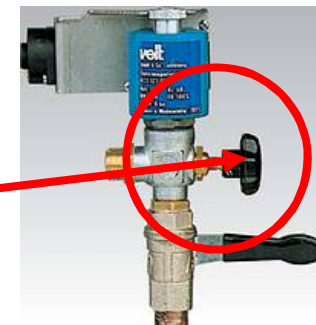
6 bar 165,0 °C

Мерено на излезот од котелот

2



Можност за регулација на
количината на пареата

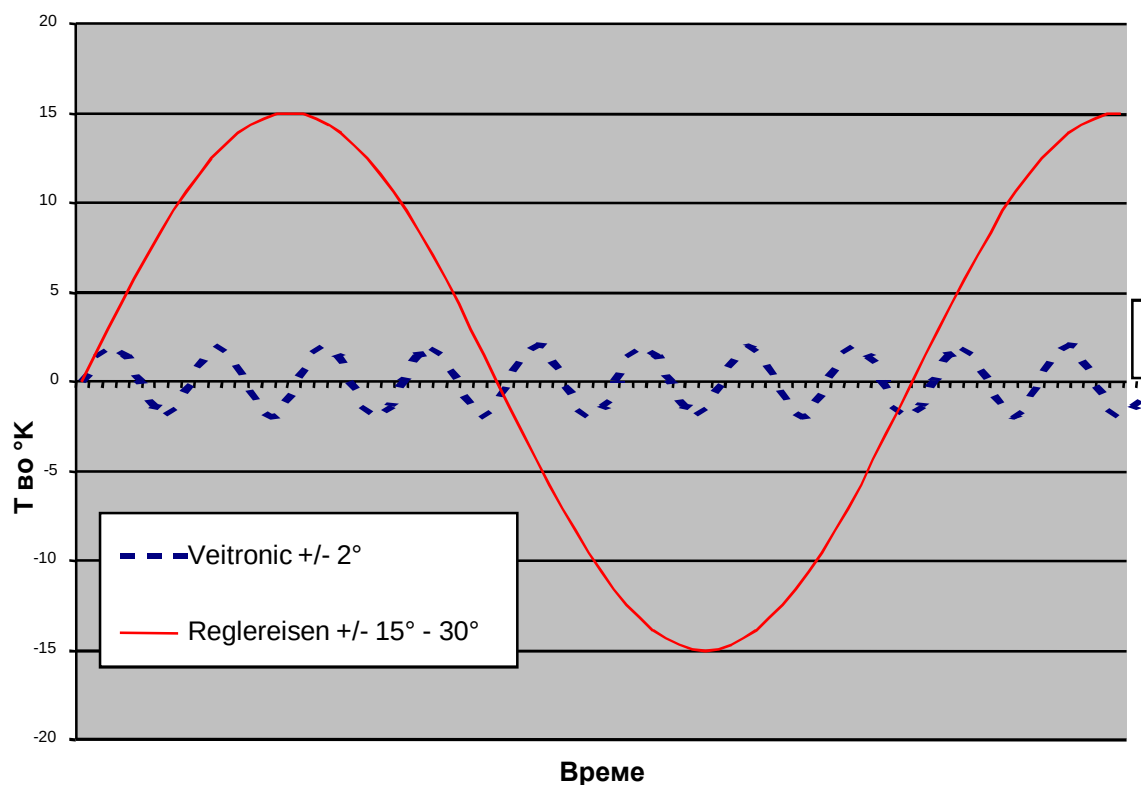


- со промена на притисокот во котелот се менува температурата на пареата
- со помоќ на влошки до повеќеслојни папучи
- со помоќ на промена на температурата на пеглата

3. ПОТРЕБНА количина на пареа

■ Подесување на саканата температура со VEITRONIC

Отстапување на температурата кај VEITRONIC
и механички термостат

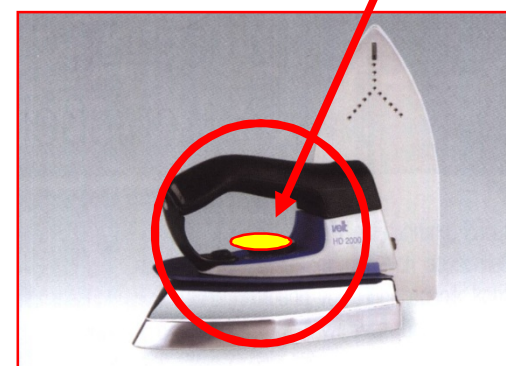


Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

Veitronic

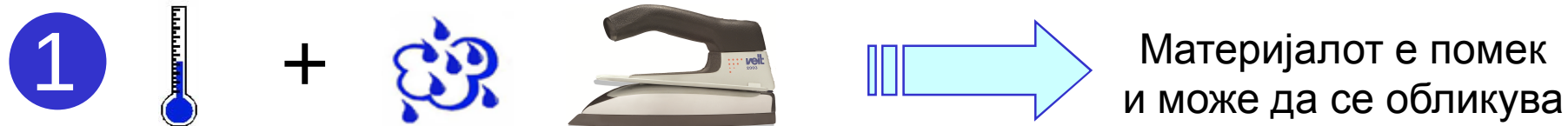


Механички терморегулатор



4. **Маса** за пеглање-ладно всисување

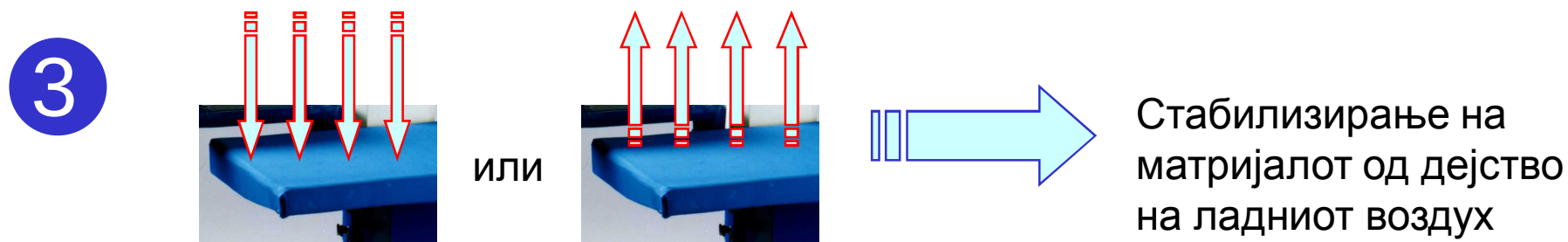
Температура, Пареоа и Притисок



Механичко дејство



Ладење на материјалот со всисување или издувување на воздух

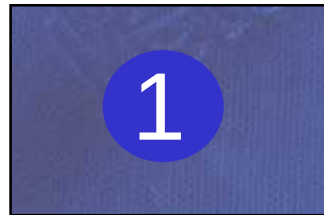


5. Видови облоги на масата за пеглање 1. Дел

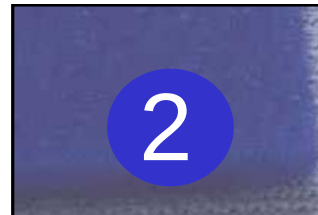
- Маса за завршно пеглање (мека) десна страна

INDUSTRIE soft

облога



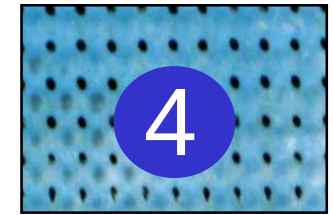
Полиестерско
платно Veit



Сунѓер 5mm



Сито.грубо



Силиконска
гума

STANDARD

облога



Сито.грубо



Силиконски
сунѓер

FUTTER

облога



Полиестерско
платно Veit



2 x Сунѓер
(10 mm)

5. Видови облоги на масата за пеглање 2.дел

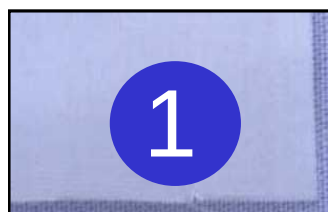
- Меѓуфазно пеглање, (тврдо) лева страна

PREFITT

тврда

облога

Распеглување на
шавовите



Сито.фино



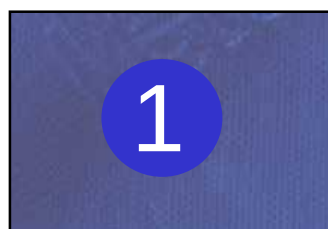
Силиконска
гума

INDUSTRIE

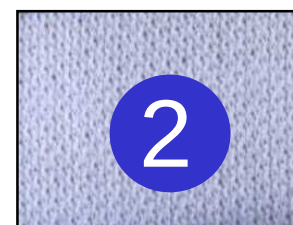
тврда

облога

Распеглување на
мали делови, пеглање
на рабовите



Полиестерско
платно



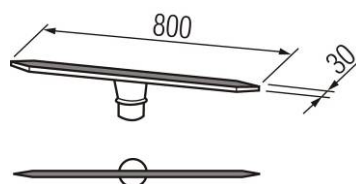
Сито.грубо



Силиконска
гума

БЕЗ ОБЛОГИ

Распеглавање
на шавовите



Das KLEINE 1 x 1 des Bügelns

6. Начини на **п**еглање

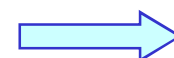
- 1. Напред и назад, со пареа, едновременно всисување (Вакум) и притисок
- 2. Напред со пареа, назад со всисување (Вакум), притисок, без пареа
- 3. Напред со пареа, пауза, назад со всисување (Вакум), **без** притисок и без пареа
- 4. **Без** притисок напарување, со пеглта која лебди над материјалот, со едновременно всисување (Вакум)
- 5. Издувување од масата со притискање на пеглата врз материјалот
- 6. Издувување од масата , **без** притискање со пеглата ,пегла лебди

6. Методи на пеглање

1. НАЧИН на Меѓуфазно и Завршно пеглање

1

напред
со



распеглување на
шавови
или равно пеглање

2

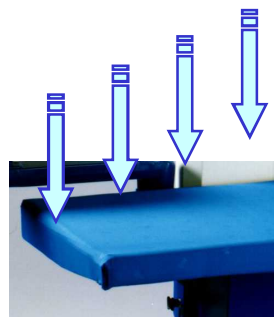
назад
со



обликување

3

едновременно
ВСИСУВАЊЕ



фиксирање на
шавот или
површината

6. Методи на пеглање

■ 2. НАЧИН – Меѓуфазно пеглање

1

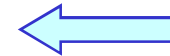
напред
со



Отварарањ
на шавот

2

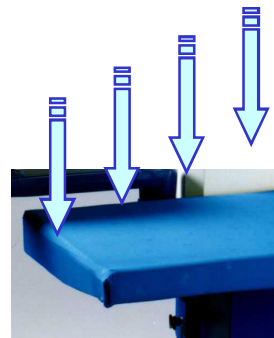
назад
без



обликување

3

со
всисување



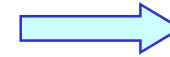
фиксирање
на шавот

6. Методи на пеглање

3. НАЧИН – Меѓуфазно пеглање

1

НАПРЕД
со



отварање на
шавот

2

ПАУЗА

делување

3

НАЗАД
без



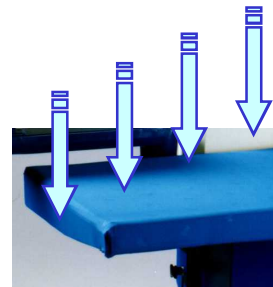
Без притисок



обликување

4

со
ВСИСУВАЊЕ



фиксирање
на шавот

6. Методи на пеглање

■ 4. НАЧИН – Завршно пеглање

1

НАПРЕД
со



Без притисок



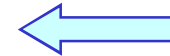
Напарување без
притискањена
пеглата врз
тканеината

2

НАЗАД
со



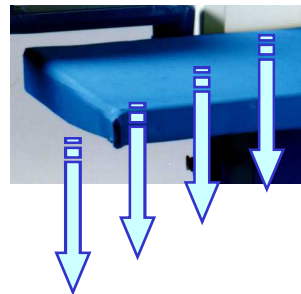
Без притисок



Напарување
без притисок
пегла на
тканина

3

со
ВСИСУВАЊЕ



Фиксирање на
повтршината
од тканеината
што се пегла

6. Методи на пеглање

■ 5. НАЧИН – завршно пеглање

1

**НАПРЕД
со**



Со притисок



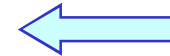
Напарување без
притискање со
пеглата

2

**НАПРЕД
со**



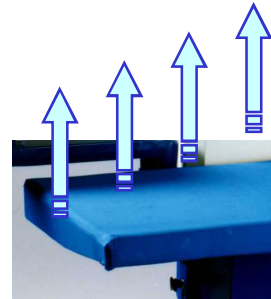
Со
притисок



Напарување
без притискање
со пеглата

3

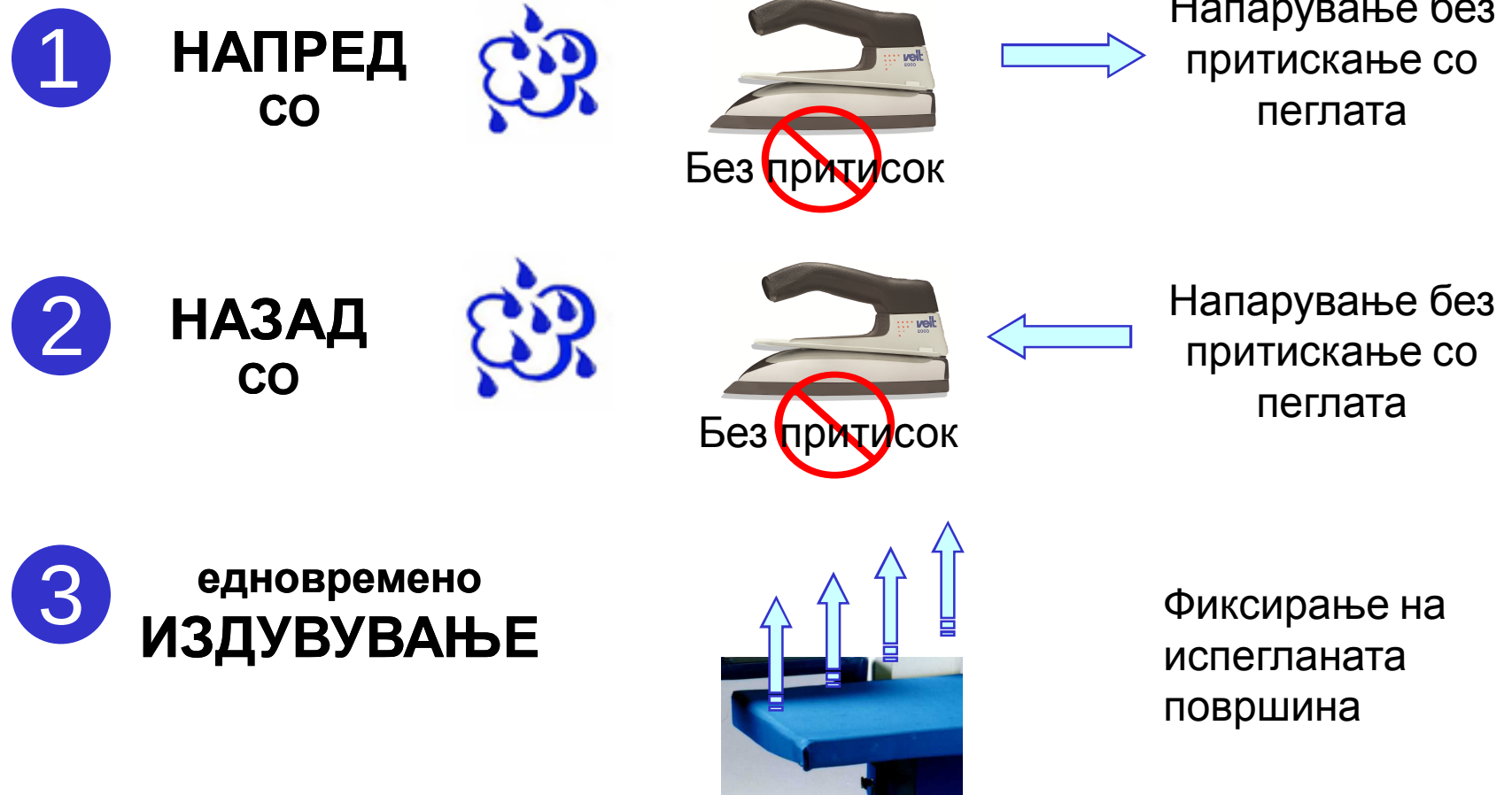
**Едновременно
ИЗДУВУВАЊЕ**



Фиксирање на
испегланата
површина

6. Методи на пеглање

■ 6. НАЧИН – Завршно пеглање



7. МАСИ ЗА ПЕГЛАЊЕ

- МАСИ ЗА ПЕГЛАЊЕ СО МОЖНОСТ ЗА НАДОГРАДУВАЊЕ



КОНДЕНЗАЦИЈА НА ВОДА НА МАСАТА ЗА ПЕГЛАЊЕ



Pressing for Excellence

- Многу пареа во текот на пеглање
- Многу кратко време на всисување
- Облогата на масата е нечиста
- Облогата на масата непропушта воздух
- Работното коло од вентилаторот е нечисто
- Црево за пареа помеѓу котел и пегла многу долго, не треба да е подолго од 2.4м
- Црево за пареа во мблизина на прозор е изложено на промаја , пареата се лади за околу 15 степенa
- Цевоводот за довод на пареа е лошо термички изолиран
- Диметарот на цевоводот е лошо димензиониран, многу голем или мал попречен пресек
- Притисокот во котелот е многу низак
- Одвојувачот на кондензат е неисправен или запишен од нечистоти
- Заптивка на електро магнетниот парен вентил не заптива , пропушта пареа
- Ниво на вода во котел многу висок, проблем:неисправна електрода за ниво

ВИ БЛАГОДАРИМЕ ЗА ВНИМАНИЕТО