

Vodič

KVALITET PEGLANJA ZAVISI OD :



1. PEGLA
2. PAPUČA PEGLE
3. KVALITET PARE
4. HLADNO USISAVANJE
5. OBLOGA STOLA
6. FORME ZA PEGLANJE
7. METOD PEGLANJA
8. TEHNIKA PEGLANJA

1. " PEGLANJE "



može da bude bezbolno koristeći ove parametre !

- | | | |
|-----------------------------|----------|--|
| 1. Para | = | omekšavanje toplotom i vlaženje |
| 2. Presovanje peglom | = | oblikovanje |
| 3. Hladno usisavanje | = | sušenje |
| | | hladjenje / stabilizovanje |

1.A PROCEDURA PEGLANJA

➤ **PEGLANJE U FAZI**

raspeglavanje šavova

"KONSTRUKTIVNO" PEGLANJE

prepeglavanje, razvlačenje, sabijanje, savijanje

➤ **ZAVRŠNO PEGLANJE**

POVRATNO PEGLANJE

poravnati tkaninu
ukloniti nabore-falte izazvane transportom i skladiranjem

1.B UTICAJI NA PEGLANJE

Upoznavanje

Tačan izbor parametara garantuje odlične rezultate peglanja.

Uticaji su sledeći :

- vrsta vlakna
- vrsta prepleta - tkanja
- zategnutost prediva
- rezanje
- vrsta materijala
- završna obrada tkanine
- količina
- tehnika peglanja

I imaju važan uticaj na izbor odgovarajućih parametara peglanja

1.1 PEGLE

1.1.1 TIPOVI PAPUČA ZA PEGLU

PARNE PEGLE VISOKOG PRITISKA

SUVE PEGLE

PEGLE ZA SVE VRSTE MATERIJALA

PEGLE ZA ŠAVOVE



za sve vrste peglanja



za raspeglavanje
n.pr.šavovi na sakou i
pantalonama



za suvo peglanje
za peglanje postave

1.1.2 KONTROLA TEMPERATURE

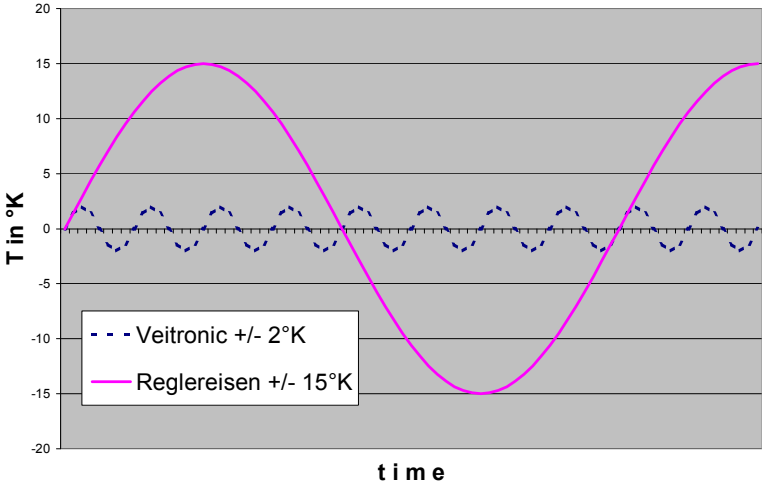
1.1.2.1 ELEKTRONSKA KONTROLA TERMOOTPORNIM SENZOR



1.1.2.2 KONTROLA (BIMETAL - ZAŠTITA)



Precision of control of Veitronic / iron



1.2 PEGLE

Prednosti

1.2.1 PEGLA HD 2002

- tačna elektronska kontrola temperature $\pm 2^{\circ}$ C
- ergonomski oblikovana i udobna pegla za rukovanje
- stalni kvalitet pare bez kondenzata
- izdržljiva u radu, obložena teflonskom papučom
- štitnik od pare, zaštita od dodira, držac za vešanje (ploča za zaštitu od toplote)
- optimalna težina (oko.1500 grama)

1.2 PEGLE

Prednosti

1.2.2 PEGLA ZA ŠAVOVE HN 2002

- izdužen oblik radne površine
sa izlazom pare u liniji
- otvara svaki šav ergonomski, štedi energiju i trajno pegla
- težina : oko 1800 grama

1.2 PEGLE

Prednosti

1.2.3 SUVA PEGLA

- ergonomski oblikovana i udobna pegla za rukovanje
- lako rukovanje
- otporna na prljanje, posebno aluminijem obložena podloga pegle koja lako klizi
- podloga laka za čišćenje
- male težine (oko 1300 grama)

1.2 PEGLE

Prednosti

1.2.4 VEIT 2157 RUČNI FINIŠER ZA SKIDANJE GLANCA

- ručno lako vodjene četke
- kompaktan i lak
- može da se koristi za gladjenje i četkanje
- lako se postavlja u odeljenjima za kontrolu i magacinima
- optimalan za upotrebu sa finišerima i lutkama



2. PAPUČE ZA PEGLE I NJIHOV EFEKAT

2.1 TEFLONSKE I TEFLONSKE PAPUČE SA RAMOM

- 1.5 mm debljina teflonske podloge
 - umanjuje temperaturu pegle za oko 30-40°C
 - štiti od glanca
 - otporan na temperaturu do 230° C
 - razvija suhu paru
(biće obijašnjeno kasnije)
-
- dodatne prednosti papuče sa ramom :
 - zaštićena podloga
 - duže trajanje papuče u radu
 - bolje širenje pare po površini materijala koji se pegla



2. TEFLONSKÉ PAPUČE I NJIHOV EFEKT

2.2 PAPUČE OD NEHRDJAJUĆEG ČELIKA = TROSTRUKO SIGURNIJE PAPUČE

- prenos kontaktne temperature na materijal koji se pegla
- različiti ulošci doprinose kvalitetu pare i temperaturi
- dodatne žičane mreže daju vrlo fino prostiranje pare
- odlično klizanje papuče



2. TEFLONSKE PAPUČE I NJIHOV EFEKT

PAPUČE SA TROSTRUKIM ULOŠKOM

1 – uložak

Koristi se kada je :

suva para

laki materijali

2 – uloška

Koriste se kada je :

para srednjeg kvalitata

srednje teški materijali

3 – uloška

Koriste se kada je :

vlažna para

netkani materijali

3.1 KVALITET PARE

Kako dobiti suhu paru

- Potreban visok pritisak pare
- Regulacija temperature pegle treba da bude viša od temperature pare
- Brzo prostiranje pare na osnovu pegle
- Koristi teflonsku papuču (smanjuješ kontaktnu temperaturu za 30-40° C)

Kako dobiti vlažnu paru

- Potreban visok pritisak pare
- Temperature pegle treba da bude jednaka temperaturi pare
- Para treba da se širi u ograničenom prostoru (koristi se trostruki uložak)
- Koristi se teflonska papuča (smanji kontaktnu temperaturu za 30-40° C)

Naši saveti za dobar kvalitet pare :

- laki materijali - malo pare
- teški materijali - više vlažne pare
- glatke površine - malo pare
- strukturalna površina - više pare

Uslov :

Snabdevanje suvom parom i dobrim odvajanjem kondenzata iz linije.

Pogledajte takodje naše informacije o parnim generatorima.

3.2 PRORAČUN POTREBNE KOLIČINE PARE

Snaga parnog generatora od 1 kW daje oko 1.3 kg pare / h

1 pegla troši oko 2.5 kg pare / h

Primer :

Potrošnja pare za peglu : oko 2.5 kg / h

Iskorišćenost za 8h / smena : 60 %

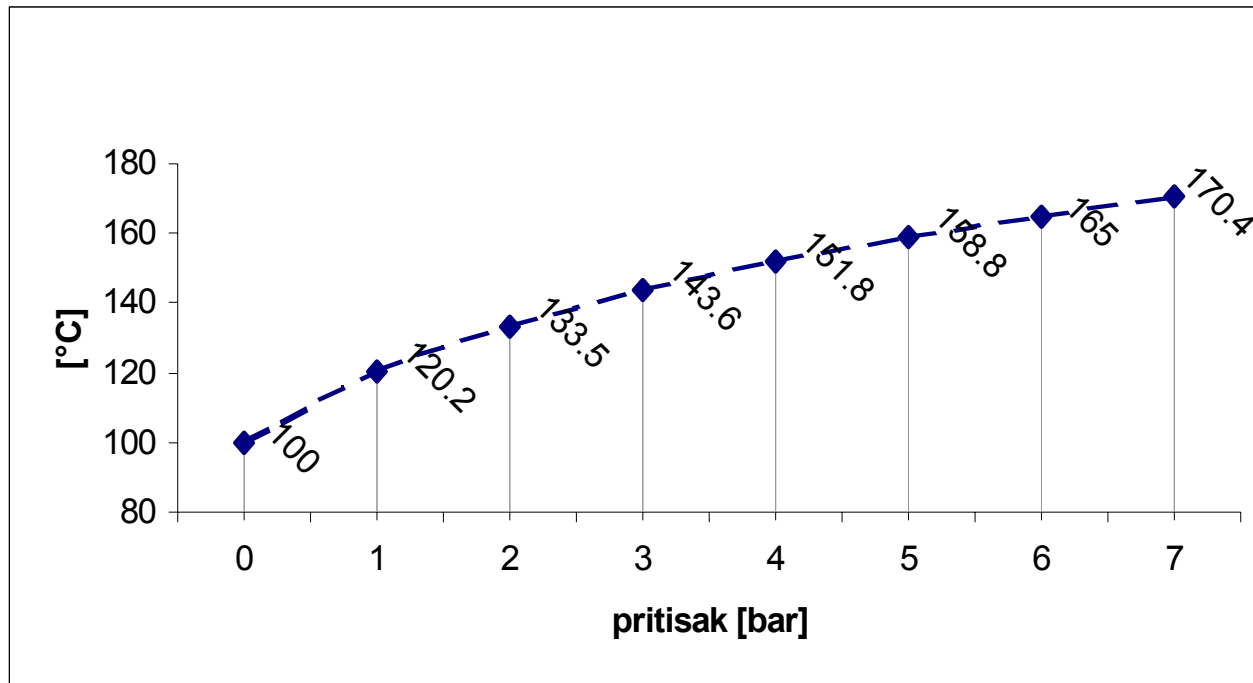
Priključenih pegli : 3 kom.

Potrebna količina pare : $2.5 \text{ kg / h} \times 3 \text{ pegle} \times 60 \% = 4.5 \text{ kg / h}$

3.3 POTROSAČI PARE

Potrošači pare :	približna potrošnja pare u kg / h:
1. HD 2002 pegla sa elektronskom kontrolom temp.	2.5
2. Parna pegla	5
3. Veit 8730/40 Finišer za pantalone	20 – 25
4. Veit 8308 Multiform	25 - 70
5. Veit 8370/80 Multiform	50 – 70
6. Veit 8345 Finišer za košulju	30

3.4 TEMPERATURNI DIJAGRAM , ZAVISNOST TEMPERATURE PARE OD PRITISKA



Primer :

Pritisak u kotlu	temp.
3 bar	143°C
4 bar	151°C
5 bar	158°C
6 bar	165°C
(mereno na izlazu iz kotla)	

Primer :

Ako je pritisak 1.8 bar temperatura je oko 130.5°C.

3.5 NEOPHODNO ZA VISOK KVALITET PARE

REGENERACIJA VODE – OMEKŠAVANJE VODE

Svaki parni kotao od najmanjeg do najvećeg parnog kapaciteta treba da radi sa omekšanom vodom .

Glavni **sadržaji vode** su :

- Kiseline
- Alkalije
- Minerali
- Organski materijali

Opasnost od korozije / **naslage kamenca – bigar** uzrokuju :

- Kamenac koji se javlja na površini materijala koji se pegla
- Slaba, vlažna para
- Uništavanje kotla
- Uništavanje grejača
- uništavanje priključenih elemenata

Kako utvrditi **tvrdocu vode**

1. Informiši se kod isporučiooca vode
2. Koristi merne instrumente

3.6 KAPACITET – OMEKŠIVAČA VODE WAT–S 30 / 3307

Kapacitet regenerisanja : 30.000 litara tvrdoće 1° dH

Za kotlove za centralno snabdevanje parom : 0° dH – ME 30, DE 45, DE 60 i veće :

Formula:	primer za vodu tvrdoće 20° dH:
Kapacitet	$30.000 : 20 = 1.500$ litara omekšane vode

Dnevno je moguće omekšati – regenerisati :
za 5-dnevnu radnu nedelju maksimalni kapacitet je = 7.500 litara

za parni kotao sa vodom tvrdoće 2° dH – kao npr. DE 170, DE 330,
Hodamat 2305 :

Formula:	primer za vodu tvrdoće 20° dH:
Kapacitet	$30.000 : 18 = 1.666$ litara omekšane vode
Tvrdoća vode -2 -	Kapacitet za regenerisanje

Dnevno je moguće omekšati – regenerisati :
za 5-dnevnu radnu nedelju maksimalni kapacitet je = 8.330 litara

Strana 2 – kapacitet omekšivaca vode WAT–S 30 / 3307

Sistem za omekšavanje vode WAT–S 30 / 3307 radi sa automatski kontrolisanom tvrdoćom preko merača zvanog „SENSOTEST“.

zahvaljujući tome vreme regeneracije određeno je automatski.

U toku perioda regeneracije kada se voda ne koristi, moguće je to uraditi u toku noći.

Kako je vreme regeneracije određeno preko automatskog časovnika za programiranje **moguće je omekšavati vodu i snabdevati parni kotao u jednom konstantnom periodu.**

3.7 OMEKŠIVAČ VODE WAT-S COMPENSOR I KAKO ON RADI

Kao što već znate **omekšavanje vode zahteva ispiranje sa sonim rastvorom za obnavljanje**. Taj proces se zove **regeneracija**.

Regeneracija većine omekšivača je kontrolisana i počinje **posle odredjenog perioda vremena preko časovnika - tajmera**.

Normalno je da tajmer nema veze sa potrošnjom omekšane vode, tvrdoćom i potrošnjom soli utrošenom prilikom poslednje regeneracije i ove faktore ne može pratiti, pa je moguće da se desi posle dva dana da je omekšivač već prazan i tajmer neće da otpočne regeneraciju . Moguće je da omekšivač počne regeneraciju prerano i ako je manje vode nego što je uobicajena potrošnja ili što je druge tvrdoce. Rezultat je rasipanje soli i vode za regeneraciju.

Isti problem je moguće da se desi čak i ako je kontrola protoka omekšane vode uradjena preko mikroprocesorskog kontrolera .

Strana 2 – Omekšivač vode WAT-S COMPENSOR i kako on radi

Da se uklone ovi nedostaci mi smo konstruisali **SOFT-STAR WAT-S Compensor**.

On uzima u obzir sve važne faktore :

- Potrošnja vode
- Promena tvrdoće vode
- Različita količina soli
- Ekonomsko korišćenje soli sa boljom efikasnošću

Znači da regeneracija započinje kada je to neophodno.

Kao posledica toga WAT-S Compensor smanjuje troškove rada i omogućuje uvek omekšanu vodu za upotrebu .

Ovo je način kako to WAT-S Compensor radi :

- **U toku celog dana Wat-S Compensor testira kvalitet omekšane vode.** U toku rada on troši malo vode preko linije C do senzorske ćelije G.

- **U mernoj ćeliji se testira stepen tvrdoće vode** i odvojeni tok vode za testiranje se vraća ponovo u liniju omekšane vode tako da se voda ne rasipa .
- Test se vrši nekoliko puta nedeljno. Tokom ovog procesa **punjenje smole se prazni postepeno odozdo nagore** . posle nekoliko dana, ako je **smola potrošena do tacke P** , prva tvrda voda protiče kroz **kontrolno-mernu liniju C** do senzora tvrdoće.
- **Joni kalciuma i magneziuma sadržani u vodi** skupljaju smolu i **pojavljuje se crveni signal**.
- **To pokazuje da omekšivač radi na rezervi** i dobija se omekšana voda iz smole sve do merne tacke P.
- **U 2 časa noću**, kada niko ne troši vodu, tajmer testira sadržaj vode u senzoru preko senzorske smole preko **otvaranja senzorskog cilindra**. Ako test pokazuje da je omekšivač ispražnjen, klip se pomera 1 cm nadole i odmah startuje regeneraciju.

Strana 4 – Omekšivač vode Wat-S I kako on radi

- Regeneracija je sadržana u sledećim fazama : „**povratno ispiranje, slana voda, lagano ispiranje, brzo ispiranje, punjenje rezervoara solju i srvisiranje**“.
- **Senzorska ćelija G** se regeneriše na isti način. Tokom tog procesa ispiranja slanim rastvorom se regeneriše i ponovo je spremna za testiranje.

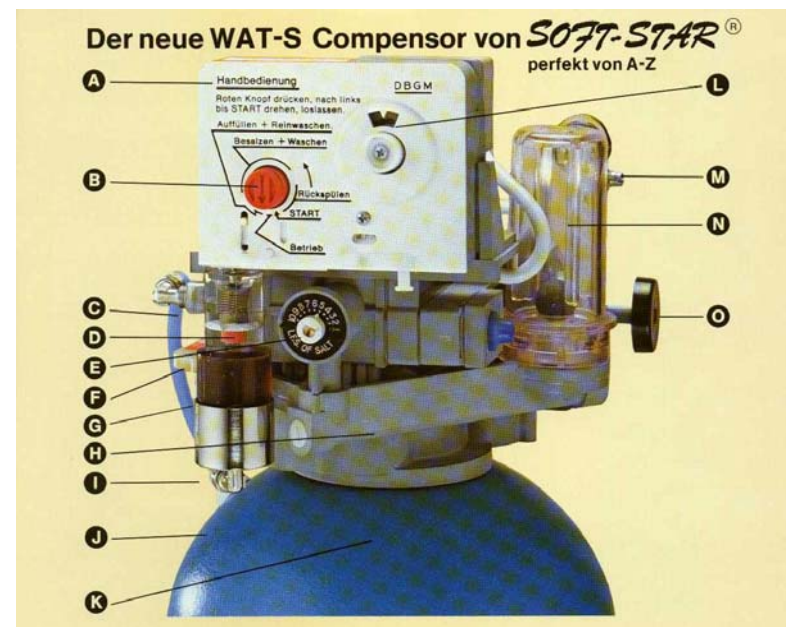
↪ **UKRATKO** ↩

Senzorska ćelija kontroliše tvrdoću vode kontinualno i pokazuje kada je omekšivač ispražnjen . Radom senzorske ćelije kompenzuju se svi promenljivi faktori kao što su vreme, tvrda voda, aktivnost smole punjene različitom količinom soli ,količina soli tokom regeneracije.

Strana 5 – WAT-S Kompenzator za SOFT-STAR

SISTEM ZA OMEKŠAVANJE VODE

SOFTSTAR VEIT 3307

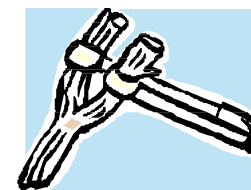
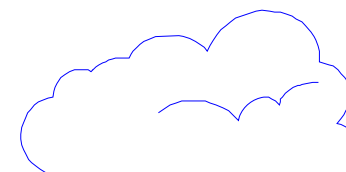


8 UTICAJNI FAKTORI

NA VLAKNO



- Para
- Temperatura
- Istezanje
- Vazduh
- Pritisak



3.9 KARAKTERISTIKE VLAKNA

Prirodna vlakna

kao vuna, pamuk , lan

- Upijanje vlage : veliko
- Zadržavanje vode : dobro
- Jaka tendencija uvijanja
- Bubrenje vlakna
- Elastičnost : slaba

Sintetička vlakna

Kao poliester, poliakril , poliamid

- Upijanje vlage : slabo
- Zadržavanje vode : slabo
- Slaba tendencija uvijanja
- Vlakna koja ne bubre
- Elastičnost : visoka

3.10 STRUKTURA VLAKNA

Vlakna od životinja	Prirodna vlakna biljnog porekla	Sintetička vlakna
Vuna, svila , kamilja dlaka	Pamuk , Lan	Poliester , poliakril
Kružno - ovalna ukrštena vlakna ili oblika zaobljenog trougla	Bubrežastog oblika ili oblika pasulja medjusobno ukrštena oblik nepravilnog poligona	Zavisno od oblika mlaznice okrugla, ovalna , bubrežastog oblika, pseće kosti
Ljuskave, grube površine vlakno	Grube površine vlakno	Vlakno glatke površine
Puno vlakno ,odrezano	Šuplje vlakno	Puno vlakno

3.11 KARAKTERISTIKE VLAKNA

Vrsta vlakna	Elastičnost u %	Upijanje vlage u %	Zadržavanje vode u %	Tačka omekšavanja u °C	Tačka topljenja u °C	Tačka dekompozicije u °C	Nabiranje kod sušenja
Pamuk	75	7 - 11	45 - 50	Ne	Ne	400	Veliko
Lan	no	8 - 10	50 - 55	Ne	Ne	Ne	Veliko
Vuna	95 - 99	15 - 17	40 - 45	240	Ne	Ne	Malo
Svila	Okolo 95	9 - 11	40 - 45	Ne	Ne	170 – 180	Vrlo veliko
Viskoza	75 - 95	11 - 14	85 - 120	Ne	Ne	175 – 205	Vrlo veliko
Acetat	90 - 95	6 - 7	20 - 28	190	225	260	Malo
Poliester	90 - 98	0,2 - 0,5		230 - 240	250 – 260	Ne	Malo
Najlon (PA)	95 - 100	6 - 9		220 - 235	255 – 260	Ne	Malo
Perlon (PA)	95 - 100	3,5 - 4,5		180 - 200	215 – 220	Ne	Malo
Poliakril	90 - 95	1 - 2		200	Ne	250	Srednje

3.12 TRETIRANJE MATERIJALA I TEMPERATURE

Material	Količina pare	Kvalitet pare	Temperatura u °C	Podloga pegle	Napomena
Pamuk	Srednja	Vlažna	180 – 220	metalna –3 uloška	Sa pritiskom
Pamučna kadifa	Srednja	Mala vlažnost	180 – 220	metalna - uloška	Izbegavati pritisak
Lan	Puno	Vlažna	215 – 230	metalna – 3 uloška	Dugo hladjenje
Pamuk / Lan	Puno	Vlažna	180 –220	metalna -3 uloška	
Vuna	Puno	Vlažna	160 – 170	metalna -3 uloška	
Svila	Vrlo malo	Malo vlažna	140 – 165	Teflon	Bez vode
Viskoza, oblikovanje	Srednja	Vlažna	150 – 180	metalna – 3 uloška	
Acetat	Malo	Suva	180 – 190	Teflon	Osetljiva na glanc

Oct.99 M.Bogdanovic

Strana 2 – Tretiranje materijala i temperature

Material	Količina pare	Kvalitet pare	Temperatura u °C	Podloga pegle	Napomena
Fini-žersej	Malo	Suva	140 – 150	Teflon	Osetljiva na glanc
Vuneni žersej	Malo	Suva	140 – 150	Teflon	Osetljiva na temperaturu
Poliester	Vrlo malo	Vrlo suva	160 – 200	Teflon	
Poliamid	Malo	Suva	150 – 160	Teflon	
Elastan	Vrlo malo	Suva	150 – 180	Teflon	
Poliakril	Vrlo malo	Suva	150 – 180	Teflon	
Puplin	Vrlo malo	Vrlo suva	180 – 220	Teflon	Dugo hladjenje
Pamuk - sintetika	Srednja	Suva	160 – 170	Teflon	
Vuna /acril	Srednja	Malo vlažna	160 – 180	Teflon	
Pamuk-velur	Srednja	Malo vlažna	180 – 190	metalna – 3 uloška	Glačaj peglom
Pletenina	Srednja	Vlažna	150 – 180	Teflon	Zaštiti od uvijanja

Oct.99 M.Bogdanovic

Strana 3 – Tretiranje materijala i temperature -

Material	Količina pare	Kvalitet pare	Temperatura u °C	Podloga pegle	Napomena
60 PES 40 Nylon	Malo	Vlažna	160 - 180	Metalna -1	Dobro usisavanje, ne neparivati kada visi
40 SE 20 AC 40 Li	Srednja	Vlažna	160 - 180	Metalna -1	Vrlo mali pritisak
54 AC 43 Co 3 Ly	Srednja	Vlažna	180	Metalna -1	Peglati samo nalicije, ako je moguće
90 PES 10 Ly	Malo	Suva	160 – 180	Teflon	
82 AC 18 Vi	Malo	Suva	180 – 190	Teflon	

Oct.99 M.Bogdanovic

Strana 4 – Tretiranje materijala i temperature -

Material	Količina pare	Kvalitet pare	Temperatura u °C	Podloga pegle	Napomena
76 AC 17 Ny 7 EA	Malo	Suva	180 - 190	Teflon	
50 Li 50 Vi	Mnogo	Vlažna	200 – 220	Metalna - 1	
85 Li 15 PA	Mnogo	Vlažna	200 – 220	Metalna - 1	
55 CV 45 AC	Srednja	Vlažna	160 – 180	Metalna - 1	
61 PES 39 PU	Malo	Suva	180 – 200	Teflon	Peglaj samo naličije
63 Co 34 Vi 3 EA	Srednja	Vlažna	180 – 200	Metalna - 1	

Oct.99 M.Bogdanovic

Strana 5 – Tretiranje materijala i temperature -

Material	Količina pare	Kvalitet pare	Temperatura u °C	Podloga pegle	Napomena
40 Co 26 PAa 34 PU	Mnogo	Suva	200 – 220	Teflon	Peglaj samo lice
88 Rayon 12 Li	Srednja	Vlažna	160 - 180	Metalna	
100 Lyocelle	Srednja	Suva	160 – 180	Teflon	
58 CV 40 Co 2 Lycra	Srednja	Suva	180 – 200	Teflon	

Oct.99 M.Bogdanovic

4.1 TEHNIKE HLADNOG PEGLANJA NA VEIT STOLU ZA PEGLANJE

Prednosti hladjenja usisavanjem - vakuumom

- Materijal je suv posle peglanja
- Materijal je hladan posle peglanja
- Material ne gubi svoj oblik posle peglanja
- Ušteda energije (nema grejača radne površine)
- Smanjena investicija u opremu za peglanje

4.2 RADNA PROCEDURA

Radna operacija	Posledica	Uticaj na materijal
Peglanje parom (toplota i vlažnost)	⇒	Omekšava i lako se oblikuje
Mehanička obrada sa peglom i formom za peglanje	⇒	Materijal se oblikuje
Hladjenje i sušenje materijala pomocu snažnog hladnog usisavanja	⇒	Trajno fiksiranje materijala preko trenutnog hladjenja . Trajno oblikovanje.

5.1 MATERIJALI ZA OBLAGANJE

Osnovna pravila :

Medjufazno peglanje	➤	tvrdi materijali za oblaganje
Završno peglanje	➤	meki materijali za oblaganje

1. Otporni na vodu i prolaz vazduha
2. Kontinualni prolaz hladnog vazduha
3. Brzi prolaz toplote i hladjenje
4. Otpornost na toplotu i prljanje
5. Lako održavanje
6. Upotrebljiv u dugom vremenskom periodu
7. Laka zamena obloga
8. Lako pranje gornje tkanine

5.2 POLAGANJE OBLOGA NA VEIT STOLOVE ZA PEGLANJE

Medjufazno peglanje

Raspeglavanje šavova - PREFITT -

2. Prefitt obloga fina
6. Vakufitt Duo osnovna podloga

PREPEGLAVANJE MALIH delova, oblikovanje - INDUSTRY COARSE -

1. Prvi sloj sintetski fiber (coarse)
4. Prefitt filter (adjusting fibre)
6. Vakufitt Duo osnovna podloga

Peglanje ivica :

- bez obloga
(peglanje na formi od čelika)

Završno peglanje

Peglanje lica : INDUSTRY SOFT

1. Prvi sloj sintetski fiber (fini)
3. Sundjer (5 mm)
4. Prefitt filter
6. Vakufitt Duo osnovna podloga

ili kao - STANDARD OBLOGA -

1. Prvi sloj sintetski fiber
5. osnovna podloga Vakupor

Završno peglanje:

1. Prvi sloj sintetski fiber (fini)
3. 2 sloja sundjera (10 mm)

5.3 VEIT VRSTE MATERIJALA ZA OBLAGANJE



1. SINTETSKI FIBER
2. PREFITT FINI
3. SUNDJER
4. PREFITT FILTER
5. VAKUPOR
6. VAKUFITT DUO

PREFITT

2. Prvi sloj Prefitt fine
6. Osnovna podloga Vakufitt Duo

INDUSTRY COARSE

1. Prvi sloj fiber
4. Prefitt filter
6. Osnovna podloga Vakufitt Duo

Industry Soft

1. Prvi sloj sintetički fiber
3. Srednji sloj sundjer
4. Prefitt filter
6. Osnovna podloga Vakufitt Duo

STANDARD

1. Sintetički fiber
5. Osnovna podloga Vakupor

5.4 ALTERNATIVNI MATERIJALI ZA OBLAGANJE

Pamučno platno

Pamučna površina platna , specijalno se može koristiti za neke operacije kod medjufaznog peglanja.

Kao što su : Prepeglavanje , patni, završno peglanje postave.

Prednosti : pamučna površina daje prednost kod nekih operacija peglanja.

Nedostatci : Brzo se prlja, ne može da se čisti i u poredjenju cene i prednosti pokazuje se kao skup.

Lan

Fina površina, specijalno se može koristiti za operacije finalnog peglanja. Na primer završno peglanje na stolu sa vakuumom i izduvavanjem .

Prednosti : Fina površina olakšava peglanje vakuumom .

Gusta tkanina daje efekt tvrde podloge.

Nedostatci : Lako se prlja, snaga usisavanja i prolaz vazduha kod izduvavanja su loši – rezultat je da se materijal koji se pegla sporo hladi.

Velur

Paperjast materijal smanjuje tragove kod finalnog i medjufaznog peglanja .

Prednosti : Gruba površina olakšava peglanje bez tragova – naročito kod medjufaznog peglanja.

Nedostatci : lako se prlja, Smanjena snaga hladnog usisavanja.
Upotrebljiv jedino za velur i velvet .

5.5 ODRŽAVANJE OBLOGA ZA STOLOVE ZA PEGLANJE

Zavisno od potreba radnog mesta obloge stolova za peglanje zamenjuju se u različitim vremenskim razmacima.

TIP: Gornja obloga korišćena za medjufazno peglanje menjaće se često. U nekim slučajevima normalno je zameniti oblogu svake dve nedelje .

PRAVI TRENUTAK ZA ZAMENU OBLOGA NA STOLU

GORNJA OBLOGA

- Materijal menja boju od tamno sive do braon .
- Obloga postaje tvrda i pocepana.
- Obloga je lepljiva.

SUNDJER

- Sundjer menja boju od tamno zelene ili crne .
- Sundjer gubi debljinu (ne širi se posle pritiska).
- Pore su zapušene i sundjer nije propustan.

ZASTITNO PLATNO PREFIT FILTER

- Materijal ima tragove duge upotrebe, ponovo se četka i čisti.

VAKUFITT DUO

- Materijal ima tragove duge upotrebe, ponovo se četka i čisti.

TIP: Nije uvek potrebno menjati oblogu na ravnim stolovima zbog mestimično prljavih mesta. Vreme upotrebe može da se duplira okretanjem cele obloge za 180° .

5.6 KOMPLET POMOĆNIH SREDSTAVA ZA PEGLANJE

- AEROFITT** ⇒ Stavlja se na materijal koji se pegla, protiv glanca, primer peglanje patne dzepa . kao podmetač .
- IGLIČASO PLATNO** ⇒ Protiv tragova na veluru – somotu , za velvet i paperjaste materiale
- IGLANI FILC** ⇒ Protiv tragova na veluru – somotu, za velvet i paperjaste materiale
- PREFITT FINE** ⇒ Protiv glanca na materijalu, otiske šavova, otiske patni i dužini - porubu
- SPREJ PROTIV GLANCA** ⇒ Protiv glanca, tragovi i promene na licu tkanine

POMĆNA SREDSTVA

Informacija za koriscenje pomocnih sredstava

Art.No.: 3 1004 1000 0

AEROFITT

15 m role - Art.No.: 2 2402 0135 0 / m - Art.No.: 9 2707 4004 0

⇒ Polje primene A [Podmece se u teflonsku papucu pegle](#)

Informacija za primenu : VEIT-Aerofitt koristi se za umetanje u teflonsku papuču pegle. Iseći materijal prema obliku papuče i postavi ga u papuču izmedju pegle i teflonske papuče .

Pomaže boljem prostiranju pare po površini . Smanjuje pritisak izlazne pare . Time sprečava otiske, naročito na somotu. Obradjena para kroz AEROFIT neparivanjem materijala će smanjiti sve vizualne promene na površini materijala .

⇒ Polje primene B [Materijal za podloge](#)

Informacija za primenu : VEIT-Aerofitt se može koristiti kao podloga za peglanje lica nežnih materijala . Suprotno od kartona Veit-Aeroflot je prolazan za paru i vazduh pa je usisavanje na stolu sa ovakvom podlogom moguće . Materijal koji se pegla brzo se hladi i zadržava svoj oblik .

IGLIČASTO PLATNO

Art.No.: 2 2402 0027 0

⇒ Polju primene : **Tragovi na somotu , somot i paperjasti materijali**

Informacije za primenu: VEIT- igličasto platno pomaže kod peglanja somota i kadife . Igličasto platno se seče prema obliku i velicini materijala koji se pegla . Polaže se preko materijala koji se pegla sa iglicama prema licu materijala tako da se iglice zabadaju u njega.

Proces peglanja :

⇒ Para , malo se sačeka (bez usisavanja),

⇒ **Zatim** usisavanje pare i skidanje igličastog platna sa materijala

.Pritisak peglanja neravnomeran – povremen da bi sačuvalo lice tkanine .

IGLANI FILC

Art.No.: 2 2402 0025 0

⇒ Polje primene : **Tragovi na somotu, za kadifu i paperijaste materijale**

Informacija za upotrebu : Veit-iglani filc pomaže u peglanju somota i kadife. Za vrlo osetljive tkanine da se ne vide otisci iglica od peglanja na licu tkanine. Veit-iglani filc pomaže da para bude suva i da se ne stvara glanc na prirodnim materijalima. Za primenu pogledaj “ iglani materijali ”.

PREFITT FINE

Art.No.: 2 2402 0026 0

⇒: Polje primene : **Glanc na materijalu, otisci šavova, otisci na patnama i dužini odevnog predmeta**

Informacija za upotrebu : **Upotrebljava se za medjufazno peglanje** kao podloga ispod patni i uložak u džepove. Za prevenciju stvaranja otisaka šavova kod peglanja osetljivih materijala. Pravilan način peglanja je vrlo važan : Prvo napanje, onda vakuum - usisavanje.

SPREJ PROTIV GLANCA

100 ml Art.No.: 2 2217 0129 0

Mali Set 500 ml - Art.No.: 2 2217 0122 0

Veliki Set 1000 ml - Art.No.: 2 2217 0121 0

5 * 1000 ml - Art.No.: 2 2217 0119 0

⇒ Polje primene : **glanc na materijalu, otisci šavova i promene na površini tkanine**

Informacija za upotrebu : Sprej se nanosi sa 20 cm udaljenja od materijala koji se pegla , sačeka se nekoliko sekundi. Sprej se očisti pomoću napanjanja suvom parom. Izduvavanjem se suši površina i dobija se vrlo dobar rezultat.

Najčešće se Veit-ručni finiser koristi za skidanje glanca.

Druga mogućnost je da se glanc skida pomoću spreja. Sprej treba nanositi vrlo fino na uglancanu površinu . Time se dobijaju odlični rezultati u skidanju glanca.

5.7 Kako sprečiti glanc i otisak šava

Glanc se javlja kada je vlakno peglano sa prejakim pritiskom i previsokom temperaturom.

Vlakna sagorevaju i zbog toga reflektuju svetlost različito, tako se stvara glanc na materijalu.

Najviše grešaka u peglanju se pravi zbog visoke kontaktne temperature na teflonskoj papuči.

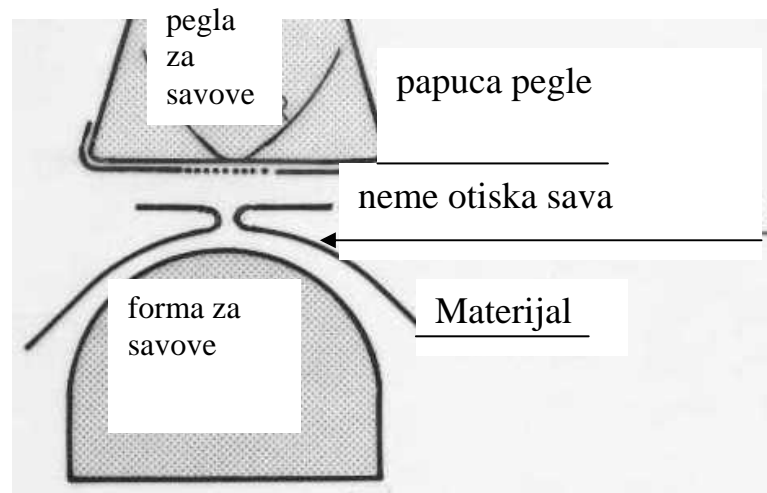
Uslov za kvalitetno peglanje je da je odstupanje temperature peglanja (+/-2 stepena Celsius). Uobičajeni termostati na peglama ne mogu ispuniti taj zahtev , kod njih temperatura odstupa za (+/- 15 stepeni Celsiusa).

To zahteva elektronsku kontrolu temperature (kao VEIT HD 2000) i peglu specijalno napravjenu za raspeglavanje šavova . Pegla ima izduzen oblik i daje paru samo duž šava koji se pegla. Korišćenjem ovakve pegle zajedno sa zaobljenim formama za raspeglavanje šavova, mogu se izbeći otisci šavova kod raspeglavanja (Vidi sliku).

Kada se peglaju materijali osetljivi na glanc, mi preporučujemo korišćenje teflonske papuče na pegli. Teflonska papuča redukuje kontaktnu temperaturu i time sprečava glanc.

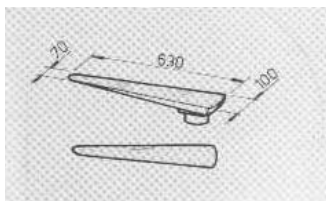
Glanc se takodje javlja kada se ne koristi pravilan metod peglanja (primer istovremeno neparivanje i vakuum).

Pravilan način peglanja je : NAPARIVANJE – VREME REAKCIJE – USISAVANJE / HLADJENJE

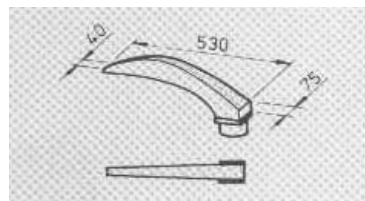


6.1 FORME ZA PEGLANJE - VEIT nudi više od 50 oblika .

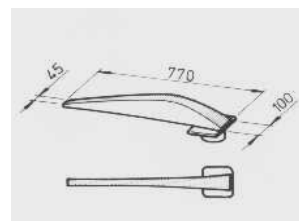
FORMA ZA RUKAVE



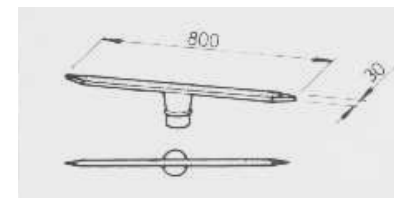
FORMA ZA RUKAVE JUNIOR



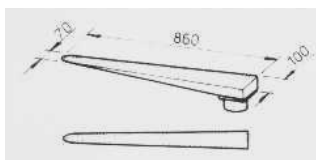
FORMA ZA RUKAVE SPECIAL



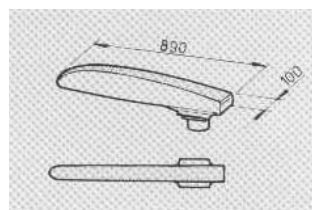
FORMA ZA FAZONE SREDNJA



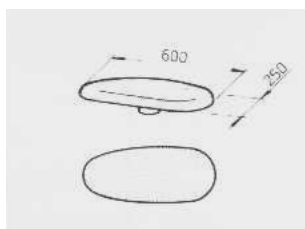
Forma za rukave velika



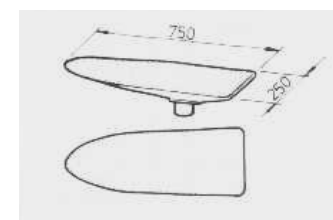
Forma za šavove suknje



Jajasta forma mala



Forma za suknju



Pravimo i specijalne oblike.