

# VOMATEX GERMANY

## KNOWLEDGE BASE

Grundlagen des richtigen  
Aufbaus eines Bügelbezugs

*Verbesserung der Qualität*

*Kosten reduzieren*

**MADE  
IN  
GERMANY**

*Weniger Maschinenausfallzeiten*

*Konstantes Bügelergebnis*



## VOMATEX

Textil- und Kunststoff-GmbH  
Hinterm Sielhof 27 a  
28277 Bremen  
GERMANY

Telefon: +49 (0) 421 / 55 23 74  
Fax: +49 (0) 421 / 53 48 14  
E-Mail: support@vomatex.de

[www.vomatex.de](http://www.vomatex.de)

## Theoretische Grundlagen

Die Haltbarkeit des aus mehreren Schichten bestehenden Bügelbezugs hängt von mehreren Faktoren ab. Die wichtigsten sind die Druckbeständigkeit, die Hydrolysebeständigkeit und besonders die Hitzebeständigkeit der verwendeten Materialien. Beständigere Materialien sind teurer, aber sie bieten ein konstant gutes Ergebnis bei geringeren Maschinenausfallzeiten, da die Bezüge seltener gewechselt werden müssen. Bei der Auswahl der verschiedenen Schichten muss besonders die Hitzebeständigkeit beachtet werden. Bei gleicher Hitzebeständigkeit ist es möglich, alle Lagen am Ende der Nutzungsdauer gleichzeitig zu erneuern. Oder man benutzt in den oberen Schichten günstigere und weniger haltbare Materialien, die gut erreichbar und dadurch schnell zu ersetzen sind. In vielen Betrieben muss der Abschlussbezug sowieso häufiger aufgrund von Abfärbungen und Verschmutzungen gewechselt werden. Bei dieser Gelegenheit sollte man gleichzeitig die Elastizität und Durchlässigkeit der darunterliegenden Lagen kontrollieren.

## Bügeltische

Jede Schicht im Bezugsaufbau hat eine oder mehrere Funktionen, um ein optimales Bügelergebnis zu erreichen. Unsere Vorschläge gehen von beheizten Bügeltischen aus, die Standard in der Bekleidungsindustrie sind. Unbeheizte Bügeltische benötigen kein hitzebeständiges Unterpolster. Unterschiedliches Bügelgut erfordert unterschiedlich weiche Polsterungen. Durch eine weiche Polsterung vermeidet man die Entstehung von Glanz und Abdrücken. Allerdings bietet eine harte Polsterung Vorteile bei der Schnelligkeit und ist ermüdungsfreier, weil über das Bügeleisen weniger Druck ausgeübt werden muss.

Der Bezugsaufbau fängt auf der Metalloberfläche des Bügeltisches an:

1. Grobes Drahtgewebe  
Verbessert die Absaugleistung und die Dampfverteilung bei Unterdampf.
2. Unterpolster (ca. 4 – 6 mm dick)  
Das Unterpolster sollte langlebig sein, weil es nur ausgewechselt werden kann, wenn alle darüberliegenden Schichten entfernt werden. Der ständige, direkte Kontakt mit der heißen Maschine erfordert eine entsprechende Hitzebeständigkeit. Wir empfehlen einen festen VOMAPOR Silikon/Schaum oder REHAU Schaumsilikon. Gelegentlich wird auch V-Max Aramid-Nadelfilz als Unterpolster benutzt. Das Unterpolster schützt die darüberliegenden Schichten und das Bügelgut vor zu hoher Hitze.
3. Untere Zwischenlage  
Hier empfiehlt sich ein Polyester-Drahtgewebe oder ein Filz, die den Dampf verteilen und das Einsaugen von Flusen bei der Absaugung verhindern.
4. Zwischenpolster (ca. 5 - 10 mm dick)  
Dieses Polster ist für den Weichheitsgrad des Bügelbezugs verantwortlich und beeinflusst damit direkt das Bügelergebnis. Ein festes Zwischenpolster ist haltbarer und begünstigt schnelles Bügeln, weil der Druck des Bügeleisens nicht absorbiert wird. Allerdings wird so die Gefahr von Glanz und Abdrücken an dickeren Stellen des Bügelguts wie Nähten und Taschen erhöht. Um diesen Problemen entgegenzuwirken sollte ein weiches und/oder dickeres Zwischenpolster ausgewählt werden, in das das Bügelgut einsinken kann, wodurch der Druck gleichmäßiger verteilt wird.  
Üblicherweise wird ein Schaum mit mindestens 80 kg/m<sup>3</sup> Raumgewicht als Zwischenpolster verwendet. Der Schaum sollte retikuliert sein, um die Durchlässigkeit zu optimieren. Zur Verbesserung der Hitzebeständigkeit kann ein Silikon/Schaum eingesetzt werden. Bitte vermeiden Sie billige Silikon/Schäume, da sie nicht wesentlich länger als unbeschichtete Schäume halten und bei ihrer Verwendung gefährliche Substanzen freigesetzt werden können, die die Gesundheit der Arbeitnehmer belasten und eventuell in die Bekleidung transfundieren.
5. Obere Zwischenlage  
Diese Lage kann je nach Bügelgut ein Polyester-Drahtgewebe, ein Filz oder ein Molton sein. Falls eine feuchte Bügelumgebung gewünscht wird, um schwieriges Bügelgut wie z.B. Leinen zu bügeln, empfehlen wir Baumwoll-Molton als Zwischenlage. Ansonsten sind haltbarere Materialien aus Polyester oder V-Max Aramid zu bevorzugen.  
Ein feines Drahtgewebe als Zwischenlage verhindert das weitere Eindringen von Staub und Flusen in den Bezug, was die Absaugleistung unnötig reduziert. Falls Sie einen Filz als obere Zwischenlage verwenden, achten Sie darauf, dass er eine Gewebeeinlage hat, weil die horizontale Bewegung des Bügeleisens ansonsten Beulen und Löcher im Filz verursacht.
6. Abschlussbezug  
Der Abschlussbezug sollte weniger oder höchstens gleich hitzebeständig wie die darunter befindlichen Lagen sein, da er durch Verschmutzungen oder Abrieb sowieso häufiger gewechselt wird, und man bei dieser Gelegenheit die übrigen Lagen auf Elastizität und Durchlässigkeit prüfen kann. Ansonsten würde man erst durch ein verschlechtertes Bügelergebnis bemerken, dass die unteren Lagen erneuert werden müssen. Meistens werden glatte Gewebe als Abschlussbezug bevorzugt, um das Bügelgut schnell und einfach auf der Bügelfläche zu bewegen. Aber wenn das Bügelgut auch sehr glatt ist, rutscht es schnell vom Bügeltisch herunter. Dann ist ein rauhes Gewebe vorteilhaft.



**VOMATEX**

Textil- und Kunststoff-GmbH  
Hinterm Sielhof 27a  
D-28277 Bremen / Germany

Telephone: +49 (0) 421 / 55 23 74  
Telefax: +49 (0) 421 / 53 48 14

E-Mail: [support@vomatex.de](mailto:support@vomatex.de)  
Internet: [www.vomatex.de](http://www.vomatex.de)

## Bügelpressen

Jede Schicht im Bezugsaufbau hat eine oder mehrere Funktionen, um ein optimales Bügelergebnis zu erreichen. Der gesamte Bügelbezug ist dafür verantwortlich den Dampf gleichmäßig zu verteilen, so dass er als homogene Wolke auf das Bügelgut trifft.

Der Bezugsaufbau beginnt jeweils auf der Metalloberfläche der Presse:

### Unterplatte

Üblicherweise wird die Unterplatte dicker und weicher gepolstert als die Oberplatte, um den Druck auf das Bügelgut gleichmäßig zu verteilen.

1. Grobes Drahtgewebe  
Neben der Dampfverteilung wird auch die Absaugung verbessert.
2. Unteres Polster (ca. 6 – 15 mm dick)  
Das Unterpolster sollte langlebig sein, weil es nur ausgewechselt werden kann, wenn alle darüberliegenden Schichten entfernt werden. Der ständige, direkte Kontakt mit der heißen Maschine erfordert eine entsprechende Hitzebeständigkeit. Wir empfehlen einen festen VOMAPOR Silikon/Schaum oder REHAU Schaum silikon. Das Unterpolster schützt die darüberliegenden Schichten und das Bügelgut vor zu hoher Hitze.
3. Untere Zwischenlage  
Hier empfiehlt sich ein Polyester-Drahtgewebe oder ein Filz, die den Dampf verteilen und das Einsaugen von Flusen bei der Absaugung verhindern.
4. Zwischenpolster (ca. 6 – 15 mm dick)  
Dieses Polster ist für den Weichheitsgrad des Bügelbezugs verantwortlich und beeinflusst damit direkt das Bügelergebnis. Ein festes Zwischenpolster ist haltbarer und begünstigt schnelles Bügeln, weil der Druck der Oberplatte kaum absorbiert wird. Allerdings wird so die Gefahr von Glanz und Abdrücken an dickeren Stellen des Bügelguts wie Nähten und Taschen erhöht. Um diesen Problemen entgegenzuwirken sollte ein weicheres und/oder dickeres Zwischenpolster ausgewählt werden, in das das Bügelgut einsinken kann, wodurch der Druck gleichmäßiger verteilt wird. Üblicherweise wird ein Silikon/Schaum wie unser VOMAPOR als Zwischenpolster verwendet. Bitte vermeiden Sie billige Silikon/Schäume, da sie nicht wesentlich länger als unbeschichtete Schäume halten und bei ihrer Verwendung gefährliche Substanzen freigesetzt werden können, die die Gesundheit der Arbeitnehmer belasten und eventuell in die Bekleidung transfundieren.
5. Obere Zwischenlage  
Hier sollten ein Polyester-Drahtgewebe oder ein Filz eingesetzt werden. Sie helfen dabei, Faltenbildung des Abschlussbezugs zu vermeiden und filtern Flusen, die sonst in die darunterliegenden Schichten gelangen und die Absaugung reduzieren.
6. Abschlussbezug  
Der Abschlussbezug sollte weniger oder höchstens gleich hitzebeständig wie die darunter befindlichen Lagen sein, da er durch Verschmutzungen oder Abrieb sowieso häufiger gewechselt wird, und man bei dieser Gelegenheit die übrigen Lagen auf Elastizität und Durchlässigkeit prüfen kann. Ansonsten würde man erst durch ein verschlechtertes Bügelergebnis bemerken, dass die unteren Lagen erneuert werden müssen. Meistens werden dehnbare Textilien (Stretch) als Abschlussbezug bevorzugt, um die anderen Schichten anzudrücken und die Form der Presse faltenfrei zu übertragen.

### Oberplatte

Normalerweise wird die Oberplatte dünner bezogen als die Unterplatte, denn es ist schwierig so viele Schichten über Kopf zu befestigen. Außerdem erreicht so der Dampf aus der Oberplatte das Bügelgut schneller.

Andererseits hilft bei Problemen mit Glanz oder Abdrücken (wenn z.B. innere Nähte auf der Außenseite einen Abdruck hinterlassen) häufig ein weicheres/dickeres Polster auf der Oberplatte und eventuell ein etwas härteres/dünneres auf der Unterplatte, so dass der Unterschied in der Festigkeit nur noch gering ist.

1. Metall-Drahtgewebe  
Ein bis drei Lagen Drahtgewebe verteilen den Dampf. Bei zwei Lagen besteht die Gefahr eines Moiré-Effekts!
2. a) Unterpolster (ca. 4 - 6 mm dick)  
Wir empfehlen REHAU Schaum silikon, einen festen VOMAPOR Silikon/Schaum oder einen Filz.  
Diese Lage kann mit einem Silikon-Kleber an der Oberplatte befestigt werden.  
b) Oberpolster (ca. 4 - 10 mm dick)  
Wir empfehlen einen weichen VOMAPOR Silikon/Schaum, Poly-Schaum oder einen Filz.  
Ober- und Unterpolster können auch aus einem Material mit 6 - 15 mm Dicke bestehen.
3. Abschlussbezug  
Der Abschlussbezug sollte weniger oder höchstens gleich hitzebeständig wie die darunter befindlichen Lagen sein, da er durch Verschmutzungen oder Abrieb sowieso häufiger gewechselt wird, und man bei dieser Gelegenheit die übrigen Lagen auf Elastizität und Durchlässigkeit prüfen kann. Ansonsten würde man erst durch ein verschlechtertes Bügelergebnis bemerken, dass die unteren Lagen erneuert werden müssen.  
Üblicherweise wird ein feines Köper-Drahtgewebe zusammen mit einem dehnbaren Textil (Stretch) verwendet, gelegentlich auch nur das Drahtgewebe oder der Stretch. Falls ein Metalldrahtgewebe zu heiß wird und dadurch Abdrücke hinterlässt, sollte ein Polyester-Drahtgewebe verwendet werden.



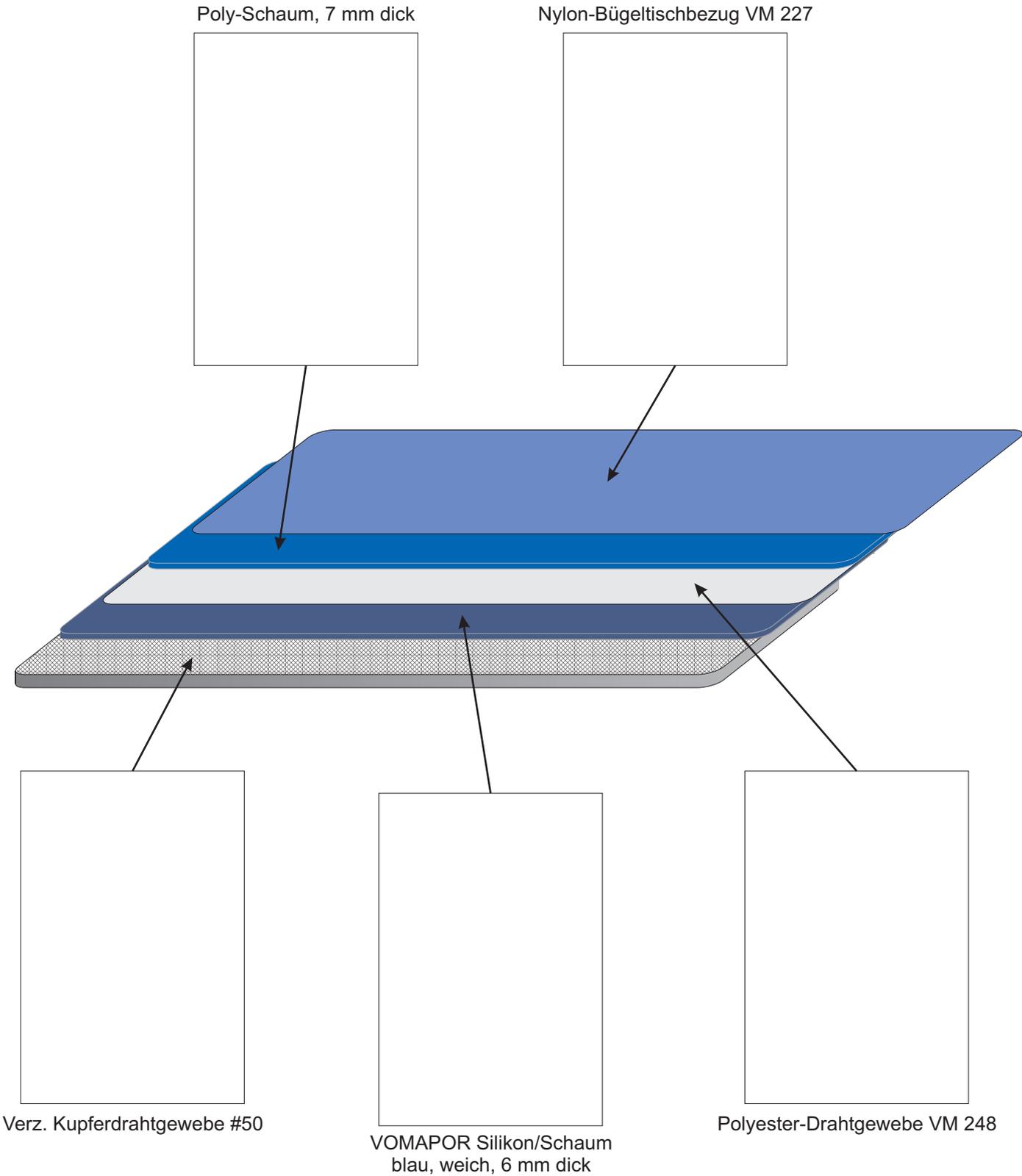
## VOMATEX

Textil- und Kunststoff-GmbH  
Hinterm Sielhof 27a  
D-28277 Bremen / Germany

Telephone: +49 (0) 421 / 55 23 74  
Telefax: +49 (0) 421 / 53 48 14

E-Mail: [support@vomatex.de](mailto:support@vomatex.de)  
Internet: [www.vomatex.de](http://www.vomatex.de)

# Vorschlag für einen zuverlässigen Bügeltisch-Bezug



# Vorschlag für einen zuverlässigen Pressen-Bezug

