

Theoretischer Bezugsaufbau industrieller Bügeltische und Pressen

Je nach gewünschter Haltbarkeit werden mehr oder weniger hitzebeständige Materialien eingesetzt.

Langlebige Bezüge sind teurer, doch bieten sie ein konstant gutes Bügelergebnis und müssen seltener gewechselt werden, was die Maschinenausfallzeiten minimiert.

Grundsätzlich sollten die einzelnen Lagen des Bezugs annähernd gleich hitzebeständig sein, damit nach Erreichen der Lebensdauer der gesamte Bezug auf einmal ausgetauscht werden kann.

Eine Ausnahme sind die Unterlagen aus hochwertigem, perforierten Schaumsilikon, die mehrere Jahre ohne Qualitätsverlust halten und deshalb gerne als unteres Polster eingesetzt werden.

Während ihrer Lebensdauer braucht normalerweise nur der darüberliegende Teil des Bezugs ausgetauscht zu werden.

Bügeltische

Die verschiedenen Lagen auf einem Bügeltisch erfüllen unterschiedliche Aufgaben, um ein optimales Bügelergebnis zu erreichen.

Wir gehen von beheizten Bügeltischen aus, da diese industrieller Standard sind. Unbeheizte Bügeltische benötigen keine hitzebeständige untere Lage.

Sämtliche Lagen sollen den Dampf gleichmäßig verteilen, damit er gleichmäßig als Wolke über die gesamte Bügelfläche verteilt wird.

Der Aufbau beginnt unten auf der Metallfläche des Bügeltischs:

1. Grobes Drahtgewebe
Verbessert neben der Dampfverteilung bei Unterdampf auch die Absaugung.
2. Unteres Polster (ca. 4 – 6 mm dick)
Da ein Wechseln der unteren Lage das Abnehmen aller darüberliegenden Bezüge erfordert, sollte zumindest diese Lage langlebig und hitzebeständig sein. (z.B. harter Silikon/Schaum, Schaumsilikon, selten Aramid-Filz)
Diese Lage schützt das Bügelgut und die darüberliegenden Polster vor zu großer Hitze von unten.
3. Mittlere Zwischenlage
aus feinem bis mittlerem Polyester-Drahtgewebe oder Filz wird häufig eingespart. Verändert das Bügelergebnis nur geringfügig, kann aber bei empfindlichem Bügelgut notwendig sein.
4. Oberes Polster (ca. 5 – 10 mm dick)
Dieses Polster bestimmt die Härte des Bezugs und dadurch direkt das Bügelergebnis. Ein hartes Polster ist normalerweise langlebiger und beschleunigt das Bügeln, weil der Druck von oben auf das Bügelgut zurückgegeben wird.
Allerdings besteht die Gefahr von Glanz und Druckstellen an den dickeren Bereichen des Bügelguts (Nähte, Taschen). Dieses vermeidet man durch die Auswahl eines weicheren und/oder dickeren Polsters, in das die dicken Bereiche des Bügelguts besser einsinken können.
Als oberes Polster wird meist Schaum verwendet. Dabei sollte man darauf achten, dass der Schaum nicht zu leicht ist (min. 80 kg/cbm) und dass er retikuliert ist, was die Luftdurchlässigkeit entscheidend verbessert.
Die Hitzebeständigkeit des Schaums kann durch eine Silikonisierung verbessert werden. Allerdings gibt es bei der verwendeten Silikon-Rohmasse große Qualitäts- und Preisunterschiede. Billige Silikon/Schäume sind nicht empfehlenswert, da sie kaum besser als gute unsilikonisierte Schäume sind, aber doch wesentlich teurer als diese. Darüberhinaus können aus diesen billigen Silikon/Schäumen gesundheitsschädliche Substanzen in den Bezug oder das Bügelgut sowie in die Atemluft übergehen.
5. Obere Zwischenlage
aus feinem Polyester-Drahtgewebe, Filz mit Einlage oder Molton.
Falls nicht genügend Feuchtigkeit das Bügelgut erreicht, kann an dieser Stelle ein Baumwoll-Molton als Feuchtigkeitsspeicher eingesetzt werden. Ansonsten sind langlebigere Materialien aus Polyester oder Nomex gängig.
Ein feines Drahtgewebe an dieser Stelle schützt vor Staub und Flusen, die bei der Absaugung sonst tiefer in den Bezug oder in die Maschine eindringen.
Darüberhinaus verringert diese Lage Beulen während der seitlichen Bewegung des Bügeleisens.
Es sollten an dieser Stelle keine Nadelfilze ohne Zwischenlage verwendet werden, da sie durch die ständige horizontale Bewegung des Bügeleisens Löcher bekommen.
6. Abschlußgewebe
Das Abschlussgewebe sollte sowohl dem Bügelgut als auch den darunterliegenden Lagen angepasst sein. Ein hitzebeständiger Abschlussbezug aus Nomex passt nur zu ebenfalls hitzebeständigen unteren Schichten. Ansonsten werden die unteren Lagen durch Hitze zerstört und das Bügelergebnis immer schlechter, während der Bezug noch gut aussieht.
Falls das Bügelgut den Abschlussbezug schnell verschmutzt (z.B. durch Farbabgabe, Kleberreste), sollte ein billiges Abschlussgewebe, das schnell gewechselt werden kann, verwendet werden.
Es gibt glatte Abschlussgewebe, auf die das Bügelgut leicht aufgebracht, verschoben und abgenommen werden kann. Manches Bügelgut ist jedoch so glatt, dass ein stumpfer Abschlussbezug notwendig ist, um ein unabsichtliches Herunterrutschen zu verhindern.

Bügelpressen

Die verschiedenen Lagen auf einer Bügelpresse erfüllen unterschiedliche Aufgaben, um ein optimales Bügelergebnis zu erreichen. Sämtliche Lagen sollen den Dampf verteilen, damit er gleichmäßig als Wolke über die gesamte Bügelfläche verteilt wird.

Der Aufbau beginnt jeweils auf der Metallfläche der Pressplatte:

Unterplatte

Die Unterplatte wird oft weicher als die Oberplatte gepolstert, damit das Bügelgut gut einsinken kann.

1. Grobes Drahtgewebe
Verbessert neben der Dampfverteilung bei Unterdampf auch die Absaugung.
2. Unteres Polster (ca. 6 – 15 mm dick)
Da ein Wechseln der unteren Lage das Abnehmen aller darüberliegenden Bezüge erfordert, sollte zumindest diese Lage langlebig und hitzebeständig sein. (z.B. harter Silikon/Schaum, Schaumsilikon, selten Aramid-Filz)
Diese Lage schützt das Bügelgut und die darüberliegenden Polster vor zu großer Hitze von unten.
3. Mittlere Zwischenlage
aus feinem bis mittlerem Drahtgewebe oder Filz wird häufig eingespart. Verändert das Bügelergebnis nur geringfügig, kann aber bei empfindlichem Bügelgut notwendig sein.
4. Oberes Polster (ca. 6 – 15 mm dick)
Dieses Polster bestimmt die Härte des Bezugs und dadurch direkt das Bügelergebnis. Ein hartes Polster ist normalerweise langlebiger und beschleunigt das Bügeln, weil der Druck auf das Bügelgut zurückgegeben wird.
Allerdings besteht die Gefahr von Glanz und Druckstellen an den dickeren Bereichen des Bügelguts (Nähte, Taschen). Dieses vermeidet man durch die Auswahl eines weicheren und/oder dickeren Polsters, in das die dicken Bereiche des Bügelguts besser einsinken können.
Als oberes Polster wird meist Silikon/Schaum verwendet. Allerdings gibt es bei der verwendeten Silikon-Rohmasse große Qualitäts- und Preisunterschiede. Billige Silikon/Schäume sind nicht empfehlenswert, da sie kaum besser als gute unsilikonierte Schäume sind, aber doch wesentlich teurer als diese.
Darüberhinaus können aus diesen billigen Silikon/Schäumen gesundheitsschädliche Substanzen in den Bezug oder das Bügelgut sowie in die Atemluft übergehen.
5. Obere Zwischenlage
aus feinem Drahtgewebe oder Filz soll die Bildung von Falten im Abschlussbezug verhindern. Außerdem schützt ein feines Drahtgewebe an dieser Stelle vor Staub und Flusen, die bei der Absaugung sonst tiefer in den Bezug oder in die Maschine eindringen.
6. Abschlußbezug
Der Abschlussbezug sollte sowohl dem Bügelgut als auch den darunterliegenden Lagen angepasst sein. Normalerweise wird ein Stretch-Material verwendet.
Falls das Bügelgut den Abschlussbezug schnell verschmutzt (z.B. durch Farbabgabe, Kleberreste), bietet es sich an, ein billiges Abschlussgewebe, das schnell gewechselt werden kann, zu verwenden.

Oberplatte

Die Oberplatte wird normalerweise dünner als die Unterplatte bezogen, weil durch die Schwerkraft nur weniger Lagen angebracht werden können. Außerdem ist der Dampf hier dann schneller am Bügelgut. Trotzdem muss man darauf achten, dass auf dem Bügelgut keine Glanz- oder Druckstellen entstehen. Falls sich zum Beispiel die Nähte nach unten durchdrücken, ist der obere Bezugsaufbau im Verhältnis zum unteren zu hart, und man sollte oben etwas weicher werden, während unten vielleicht ein härteres Zwischenpolster angebracht wäre.

1. Grobes Drahtgewebe
Teilweise werden hier sogar 3 Lagen Drahtgewebe übereinander angebracht.
2. a) Unteres Polster (ca. 4 - 6 mm dick)
Schaumsilikon, harter Silikon/Schaum oder Filz (häufig punktuell mit der Oberplatte verklebt)
b) Oberes Polster (ca. 4 - 10 mm dick)
weicher Silikon/Schaum, Poly-Schaum oder Filz
Oberes und unteres Polster können auch in nur einem ca. 8 - 15 mm dicken Material zusammengefasst werden.
3. Abschlussbezug
Der Abschlussbezug sollte sowohl dem Bügelgut als auch den darunterliegenden Lagen angepasst sein. Normalerweise wird ein Köper-Drahtgewebe oder ein Stretch-Material verwendet, häufig sogar beide übereinander.