



Kissen aus Samt sind beliebt.

Samt, Plüsch, Velour und Cord-Florgewebe im Fokus

Florgewebe sind im Trend – nicht nur bei Bekleidungstextilien, sondern auch als Vorhangstoffe, Polster oder Kissen. Grund genug, diese Gewebeat in einem Mitarbeiterwissen genauer unter die Lupe zu nehmen.

DIPL.-ING. BIRGIT JUSSEN, EUROPÄISCHE FORSCHUNGSVEREINIGUNG INNOVATIVE TEXTILPFLEGE E.V. (EFIT), BERLIN (DEUTSCHLAND)

Die Temperaturen sinken, die dunklere Jahreszeit naht und die Kleiderschränke füllen sich wieder mit dickeren, wärmenden Kleidungsstücken nach den neusten Trends.

Ganz klar gehören Florgewebe zu den Stoffen, die für die kühleren Jahreszeiten gemacht sind und besonders Cord steht in der kommenden Saison hoch im Kurs. Cord-Blazer, -Sakkos und -Freizeitjacken, Cordhosen, Kleider und Hemden sowie Applikationen aus Cord an Ober- oder Unterkragen scheinen die Aufsteiger der nächsten Jahre zu sein und das nicht nur für die eher gediegene Zielgruppe. Auch junge Kunden kommen daran offensichtlich nicht vorbei.

Als weiterer Trend zeichnet sich ab, dass nun auch eher sportliche Label Kollektionen herausgebracht werden, bei denen beispielsweise Denim-Modelle mit Samtbestandteilen kombiniert sind. Gesprochen wird dabei von einem Aufeinandertreffen von Robustheit und Weichheit. Neben dem klassischen Einsatz für schwere Obergarderobe im Gesellschaftsbereich gibt es folglich neue Interpretationen für das edle Florgewebe.

Aber nicht nur für Bekleidungstextilien werden sie eingesetzt. Auch im Heimtextilbereich finden Florgewebe sehr häufig Anwendung: als Vorhangstoffe, Polster oder Wohnaccessoires wie Kissen usw.

Unterschiedliche Florgewebe

Wie der Name «Florgewebe» schon sagt, ist für diese Gewebeat der Flor, auch Pol genannt, charakteristisch. Es stehen also Fasern auf der rechten Warenseite aus dem Gewebe ab.

Die Mutter aller Florgewebe ist der Samt, ein edel anmassendes, durch die durchgängige Flor-schicht weiches Gewebe. Einst wurde er auch als Königsstoff bezeichnet und das aus zwei Gründen. Zum einen, weil Samt im Laufe der Geschichte immer wieder von Kaisern und Königen für ihre Roben, Betthimmel und Thronpolster verwendet wurde. Und zum anderen, da die Herstellung nicht ganz einfach ist; eine Art Königsdisziplin darstellt.

Die Florhöhe ist bei Samt genau definiert und beträgt maximal 3 mm. Ist der Flor länger als 3 mm, werden die Gewebe als Plüsch bezeichnet. Durch die Länge des Flors ist Plüsch besonders weich. Der Faserflor ist dabei aber in der Regel weniger dicht als beim Samt, so dass Plüsch dadurch etwas «sportlicher» und weniger edel daherkommt als Samt. Ebenfalls als Plüsch werden jedoch auch Strickwaren mit Faserflor, wie beispielsweise Nicki-Stoffe, aus denen vielfach kuschlige Babybekleidung oder auch Sweat-Shirts und Nachtwäsche hergestellt sind, bezeichnet. Der Begriff ist also weniger genau definiert als Samt.

Auch mit der Bezeichnung Velours kann Unterschiedliches gemeint sein. Eigentlich ist es zwar einfach nur das französische Wort für Samt. Üblich ist aber dennoch zum einen eine klare Abgrenzung zu Samt, da der Faserflor bei Velours ebenfalls länger als 3 mm ist. Zum anderen wird die Bezeichnung Velours auch im Zusammenhang mit Leder (häufig wird von «Veloursleder» gesprochen) oder Maschenwaren, bei denen die Oberfläche lediglich angeraut ist, verwendet. Somit wird der Begriff Velours als generelle Bezeichnung für unterschiedliche Stoffe mit weicher, samtartiger Oberfläche verwendet.

Was genau Cord ist, ist wiederum klarer definiert, wenngleich es fachlich ganz korrekt Rippen-samt bzw. Cordsamt heissen müsste. Denn damit werden die Samtarten bezeichnet, die sich durch längslaufende, rippenartige Florstreifen auszeichnen. Die Streifen haben also gemäss der Definition von Samt auch nur eine Florhöhe von max. 3 mm. Der Begriff Cord kommt übrigens aus dem Englischen und heisst übersetzt «Schnur», «Strang» oder «Kordel» – ebenso wie «Biese» oder «Litze». Alles erinnert an die charakteristischen Rippen.



Bild 1: Cord ist voll im Trend.

Herstellungsprinzip von Samt

Es gibt verschiedene Möglichkeiten, Florgewebe herzustellen. Wir beschränken uns hierbei auf die Herstellung von Samt und Cord. Zunächst sei dazu das Grundprinzip erklärt: Ein zusätzliches drittes Fadensystem wird in Schlingen in das Grundgewebe, bestehend aus Kette und Schuss, eingebracht. Die Schlingen werden später aufgeschnitten und die dritte Dimension, der Flor oder auch Flornoppe genannt, ist dadurch gebildet. Durch einen anschliessenden Schervorgang mit rotierenden Messern wird der Flor dann noch auf eine gleichmässige Länge gebracht.

Je nachdem wie der Flor- bzw. Polfaden im Grundgewebe liegt, werden die Gewebearten mit Kett- oder Schussamt bezeichnet. Die Erklärung ist einfach: Beim Schussamt (siehe Bild 2) wird ein zusätzlicher Schussfaden locker eingebracht, der beim Weben Schlingen nach oben bildet. Nach dem Aufschneiden der Schlingen hängen dann die Noppen am Kettfaden.

Beim Kett-samt (siehe Bild 3) ist es folglich genau umgekehrt: Es gibt einen zusätzlichen Kettfaden, der in Schlingen eingebunden wird. Werden diese aufgeschnitten, so hängen die Flornoppen an dem Schussfaden.

Neben den Bezeichnungen Kett- und Schuss-samt sind auch noch weitere Bezeichnungen wie Ruten- oder Doppelsamt gebräuchlich. Diese Begrifflichkeiten beschreiben, in welcher Art die Schlingen bzw. der Flor gebildet werden.

Rutensamt ist zunächst eine Art des Kett-samtes. Die Florkette wird über eine sogenannte Rute, ein parallel zu den Schussfäden verlaufendes Werkzeug, geführt. Dadurch bilden sich die Schlingen, die beim Herausziehen der Rute durch das am Ende befindliche Messer aufgeschnitten werden (siehe Bild 3).

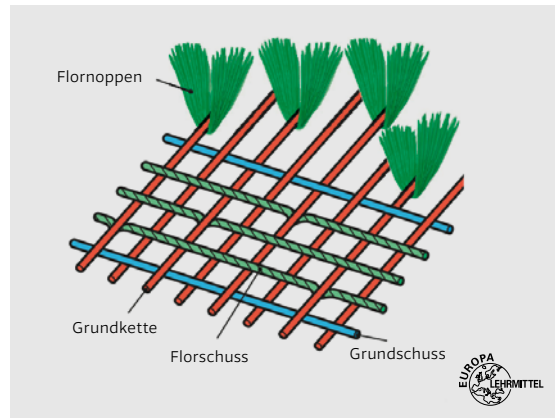


Bild 2: Herstellung von Schussamt

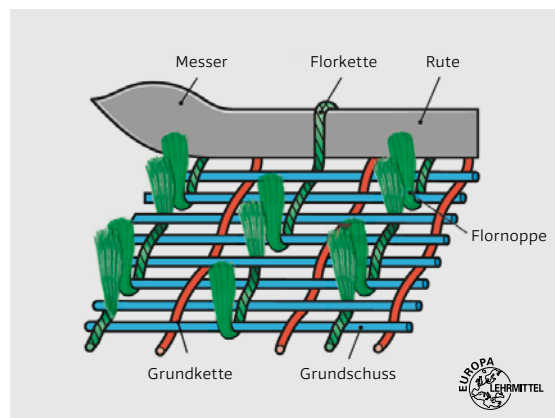


Bild 3: Schema Herstellung von Kett-/Rutensamt

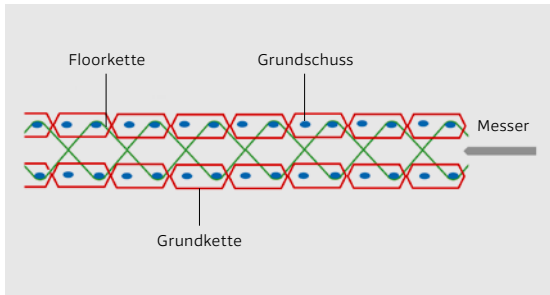


Bild 4: Schema des Herstellungsprinzips von Doppelsamt

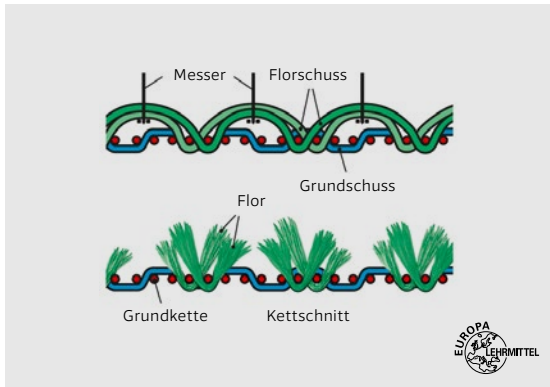


Bild 5: Cord- oder Rippensamt



Bild 6: Rohgewebe Cord- oder Rippensamt, teilweise aufgeschnitten.

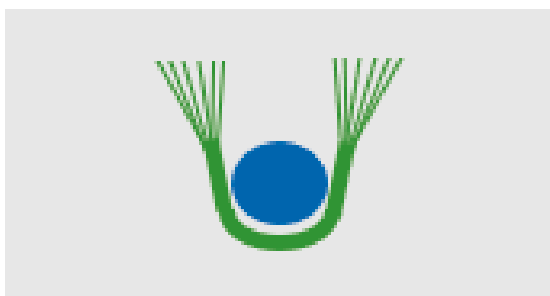


Bild 7: V-Noppe



Bild 8: W-Noppe

Auch beim Doppelsamt (siehe Bild 4) handelt es sich um eine besondere Art des Kettsamtes. Das Herstellungsverfahren ist das wirtschaftlich vorrangige. Es werden auf speziellen Webmaschinen gleichzeitig zwei Gewebe übereinander produziert. Die Polkette wird abwechselnd in die obere und die untere Lage geführt, wodurch die zwei Lagen miteinander verbunden werden. Später werden die Polfäden in der Mitte zerschnitten, die beiden Lagen somit voneinander getrennt und die Flornoppe gebildet.

Auch wurde schon die Bezeichnung Cord- oder Rippensamt erwähnt. Im Gegensatz zu den vorbenannten Samtarten handelt es sich dabei jedoch um eine Art des Schuss- und nicht des Kettsamtes. Zur Erzeugung der Rippen werden die Florschüsse nicht vollständig eingebunden (siehe Bild 5). Das soll heißen, dass sie nur an gewissen Fäden angebunden werden und über andere Bereiche hinweg flottliegen, also über eine gewisse Strecke nicht durch Bindungspunkte gehalten sind. Diese Herstellungsweise wird auch als Hohlschusstechnik bezeichnet. Dadurch entstehen wiederum Schlaufen, die aufgeschnitten werden und dann den Flor bzw. die Rippen bilden (siehe Bild 6). Je nach Verhältnis der angebundenen und nicht angebundenen, flottliegenden Bereiche haben die Rippen dann unterschiedliche Breiten. Bezeichnungen wie Babycord für Gewebe mit ganz feinen Rippen oder Feincord, für feine ebenso wie Breitcord für breite Rippen bzw. Fancycord für unterschiedlich breite Rippen sind gebräuchlich.

Qualitätsaspekte

Sicher der wichtigste Qualitätsaspekt von Samt und Cord ist, dass der Flor eine hohe Beständigkeit hat und sich nicht aus dem Grundgewebe herauslöst. Einen wesentlichen Einfluss darauf hat die Endausrüstung des Gewebes, wodurch die Flornoppen fixiert werden.

Qualitätsbestimmende Faktoren sind jedoch auch die Dichte des Grundgewebes und die Einbindung des Flors. Je dichter, desto hochwertiger. Dies steht wiederum im direkten Zusammenhang mit der Grundbindung, in welche die Polfäden eingebunden sind – unabhängig davon, ob es sich um Kett- oder Schusssamt handelt. Leinwand- wie Köperbindungen kommen bei der Herstellung von Samt und Cord zum Einsatz. Leinwandbindige Stoffe können aufgrund der Bindungspunkte nicht so dicht geschlagen werden wie köperbindige, was folglich auch die Festigkeit der Noppe im Grundgewebe beeinflusst. Je fester die Noppe eingebunden ist, desto schwieriger löst sie sich aus dem Verbund und desto strapazierfähiger ist die Materialkonstruktion.

Neben der Bindung spielt dabei jedoch auch noch ein weiterer konstruktionstechnischer Aspekt in Bezug auf die Strapazierfähigkeit eine Rolle. So kann der Polfaden bzw. die Noppe als sogenannte V- oder W-Noppe eingebunden werden. Die Bilder 7 und 8 demonstrieren den Unterschied und machen klar, warum die W-Noppe eine höhere Einbindung und Festigkeit hat.

Die Länge des Flors kann variieren. Bei Samt und Cord ist sie, wie bereits eingangs erwähnt, jedoch max. 3 mm und eher ein optischer und fühlbar-

rer Aspekt in Bezug auf den Einsatz als ein Qualitätsaspekt. Wenn gleich natürlich die Länge dennoch einen gewissen Einfluss auf die Strapazierfähigkeit haben kann.

Darüber hinaus kann durchaus die Material- und Rohstoffzusammensetzung als Qualitätsfaktor angesehen werden – zu beachten ist dabei aber auch wiederum der gewünschte Einsatz und die entsprechende Eignung dafür. Als qualitativ hochwertig wird nach wie vor der sogenannte Baumwollsaum (Grundgewebe wie Flor bestehen aus reiner Baumwolle) verstanden. Mischungen mit Polyester beispielsweise sind jedoch auch üblich und für den ein oder anderen Einsatz aufgrund gewisser Eigenschaften von Polyester, wie die höhere Scheuerfestigkeit im Vergleich zu Baumwolle, auch durchaus sinnvoll. Ebenso kann sich bei dem Grundgewebe ein Anteil an der elastischen Faser Elasthan als durchaus sinnvoll erweisen.

Hinweise für den Reiniger

Die vorangegangenen Ausführungen verdeutlichen, dass es einige elementare Unterschiede bei Florgeweben gibt und diese auch durchaus einen Einfluss auf das Verhalten bei der Pflege haben. So ist beispielsweise offensichtlich, dass Saum und Cord mit W-Noppe tendenziell eine höhere Strapazierfähigkeit aufweist als Ware mit V-Noppe. Bereits durch den Gebrauch leicht gelöste bzw. gelockerte Flornoppen können folglich durchaus bei der Pflege herausgespült werden.

Auch ist klar, dass Saum und Cord generell aufgrund des Flors druckempfindlich sind und die Druckempfindlichkeit mit der Florhöhe zunimmt. Dieser Aspekt ist bei der Beladung der Maschine ebenso zu beachten wie beim Bügeln bzw. Finishen. Auch empfiehlt es sich, bereits bei der Warenschau genau darauf zu achten, ob stark durch Druck beeinflusste Bereiche am Reinigungsgut vorhanden sind und zu untersuchen, ob sich der Flor durch Dämpfen wieder aufstellen lässt oder nicht. Selbstverständlich ist die Warenschau auch in Bezug auf die bereits erwähnten, möglicherweise gelösten Noppen durchzuführen, um mögliche Schäden und Reklamationen nach der Pflegebehandlung zu vermeiden.

In dem Zusammenhang sei auch noch erwähnt, dass Florgewebe einen sogenannten Strich haben. Sie werden normalerweise in Strichrichtung verarbeitet: das bedeutet bei Kleidungsstücken konkret vom Saum in Richtung Bund bzw. Halsausschnitt. Dann legt sich der Flor glatt. Wird in die entgegengesetzte Richtung gestrichen, sträuben sich die feinen Härchen. Auch das ist natürlich beim Finishen zu beachten. ■

Bildquellen:

- Bild 1, 4, 7 und 8: Birgit Jussen
- Bild 2, 3, 5 und 6: Fachwissen Bekleidung, 11. Auflage, 2017, Europa-Verlag

Seit 64 Jahren Spezialist für Wäschemarkierung mit Service-Organisation in der ganzen Schweiz.

Tödistrasse 48 Tel. 043 244 10 50
CH 8810 Horgen Fax 043 244 10 51



Kyocera Senco Schweiz



HiQ-EOS-2 Drucker



CombiPLY



Embleme + Transfers



Make Your Mark + Plytex



TEXTRA



Pätzmaschine HS-21-SQR



DP JUNIOR



Modell HiQ-SQUIX

