



Farkas Tiborné

Ragasztástechnológia – ragasztás
fogalma, tényezői, folyamata,
minőségi követelmények

NSZFI
NEMZETI SZAKKÉPZÉSI
ÉS FELNŐTTKÉPZÉSI INTÉZET

A követelménymodul megnevezése:
Textiltermékek összeállítása

A követelménymodul száma: 1321-06 A tartalomazonosító száma és célcsoportja: SzT-002-30

MUNKANYAG

A RAGASZTÁSTECHNOLÓGIA ÁLTALÁNOS KÉRDÉSEI

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A ruhagyártás során régen is alkalmaztak különféle ragasztóanyagokat pl. enyvet és csirízt.

A csiríz víz és liszt keveréke, a mai szülők és nagyszülők is használták az iskolai technika órákon.

A XX. század második felében a vegyipar rohamos fejlődésnek indult. Ekkor kezdődött a szintetikus, hőre lágyuló ragasztóanyagok gyártása. Ezeknek már olyan tulajdonságaik voltak, amelyek lehetővé tették, hogy – a textíliák károsodása nélkül – alkalmazzák a ragasztást a varrás helyettesítésére. Kezdetben főleg férfi felsőruházat készítésénél alkalmazták. Ma már elsősorban un. ragasztóbevonatos textíliákat használnak. A ragasztóbevonatos textília fontos kellék. Napjainkban a ragasztóbevonatos közbélés anyagoknak nemcsak a ruhagyártás folyamatát kell megkönnyítenie, a vevők elvárják, hogy az így készített ruhadarab kényelmes, esztétikus, olcsó, könnyen kezelhető legyen. A ma szakemberének akár kisiparban, akár nagyüzemben dolgozik, döntenie kell, milyen ragasztóanyagokat és mire alkalmazzon.

Hogyan felelhetünk meg az elvárásoknak?

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A szintetikus ragasztóanyagok fejlesztésének köszönhetően, egyre változatosabb ragasztóanyagok készülnek. Ennek következtében egyre bővül a ragasztástechnológia alkalmazási köre.

A legjellemzőbb felhasználási területek:

- betétanyagok aláragasztása síkprésen (front-fix technológia)
- többretegű betétek egyesítése ragasztással
- rögzítő szalagok beragasztása
- ragasztószállal készített varratok szélek rögzítésére
- férfiinggallér-betétek készítése ragasztással
- gyöngyök, strasszok, címkék, hímzések és egyéb díszítőelemek ragasztása.



1. ábra. Felvasalható hímzés

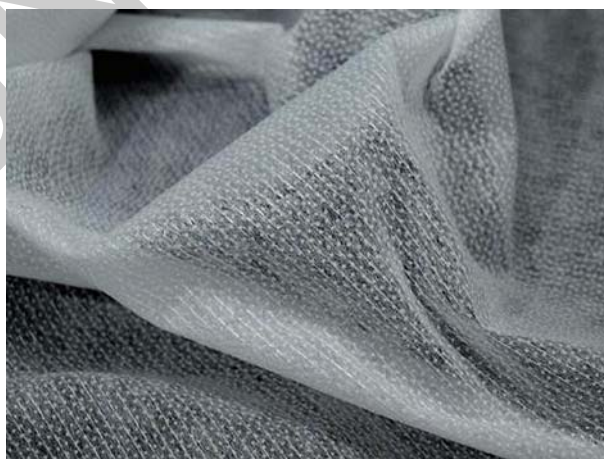
A ragasztás előnyei a varrással szemben:

- csökken a gyártási idő
- javul a termék minősége
- esztétikusabb lesz a ruhadarab.

Ragasztás: az anyagok, alkatrészek egyesítése ragasztóanyaggal

Ragasztóanyagok vagy ragasztók olyan anyagok, amelyek képesek két azonos vagy különböző anyag felületét összekötni.

Ragasztóbevonatos anyagok vagy más néven rávasalható textíliák, olyan anyagok, amelyeknek egyik vagy mindkét oldala ragasztóanyaggal van bevonva.

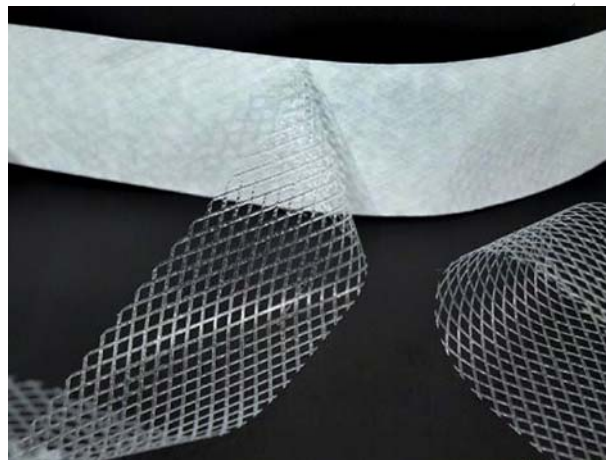


2. ábra. Ragasztóbevonatos közbélés

A ragasztás kifejezést a varráshoz hasonlóan kettős értelemben használjuk. Egyrészt jelent egy cselekvést (ige), amikor az anyagok, alkatrészek ragasztóval történő egyesítésére gondolunk. Másrészt jelenti magát a ragasztási kötést, a ragasztás eredményét (főnév).

A ruhaiparban szintetikus, hőre lágyuló ragasztóanyagokat használnak:

- ragasztóoldat
- ragasztópaszta
- ragasztópor
- ragasztófólia
- ragasztórács
- ragasztószál formájában.



3. ábra. Ragasztórács

A ruhák készítéséhez sokféle betétanyagból, közbélésből készítenek ragasztóbevonatos textíliát:

- szövött anyagból
- kötött-hurkolt kelméből és
- nem szőtt textíliából egyaránt.

A ragasztóbevonatos textílianyagon a ragasztóanyag többféleképpen helyezkedhet el: összefüggő rétegben, csíkokban, pontszerűen, valamilyen mintázat szerint, szabálytalanul.

A felsőruházati cikkek ragasztásához főleg pontszerű ragasztóbevonattal készült textilanyagokat alkalmaznak. Az ilyen ragasztóbevonatos textíliának az az előnye, hogy lágyabb, rugalmasabb, nem rontja a ruha légáteresztő képességét. Tapintása is kellemesebb, textilszerű.



4. ábra. Ragasztóbevonatos textília

A ragasztóbevonatos textíliák tulajdonságait az alapanyag (hordozó anyag) és a ragasztóbevonat tulajdonságai együttesen határozzák meg.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Keresse meg az internet hálózaton a www.toptextil.hu honlapot és tanulmányozza!

Amennyiben a hálózaton a megjelölt honlapot nem éri el, írja be internetes keresőbe pl. www.google.hu a ragasztós textília kifejezése és a megjelenő oldalak közül válasszon.

2. Készítsen magának vázlatokat arról, hogy miről tudósítanak a honlapok!

3. Tanulmányozza az alábbi táblázatot!

Ragasztóanyag	Polietilén	Poliamid	Poli (vinil-klorid)	Poli (vinil-acetát)
Fizikai állapot	Fólia, por, rávasalható textília	Por, rávasalható textília	Fólia, por, paszta, rávasalható textília	Folyadék
Alkalmazás	Mosásra kerülő	Felsőruházati	Mosásra kerülő	A ruhaiparban

	cikkek	cikkek	cikkek	felhasználásra kerülő papírok hőre lágyuló ragasztóbevonatához (felvasalható terítékrajzok, címkék)
Olvadáspont	105–115 °C	110–130 °C	80–180 °C	120 °C
Oldószer	Toluol	Etil-alkohol		Toluol, etil-acetát, alkohol, aceton, triklór-etilén
Megjegyzés	Mosószerben, benzinben nem oldódik	Benzinben és tri- klór-etilénben nem oldódik, de forró víz hatására duzzad	Vegytisztítószer- állósága nem megfelelő	

4. Válaszoljon az alábbi kérdésekre! Milyen anyagból készült ragasztókat lehet mosásra kerülő ruházati cikkek gyártásához alkalmazni?

Milyen anyagú a felsőruházat gyártásához alkalmas ragasztó?

Milyen anyagot használnak a ruhagyártásban használatos papírok, címkék, felvasalható terítékrajzok gyártásához?

Milyen hőmérséklet határok között olvadnak a ragasztóanyagok?

Milyen ragasztó van a rávasalható textília felületén?

5. Nézzen szét gyakorlati munkahelyén, ahol ragasztást végeznek!

6. Készítsen feljegyzést, milyen ragasztókat, ragasztóbevonatos anyagokat alkalmaznak!
Kérje oktatója segítségét, ha szükséges!

7. Ha tud, gyűjtsön anyagmintát vagy beragasztott textilmintát szabászati hulladékból! Kérje oktatója segítségét! A mintát, mintákat ide rögzítse!

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Mi tette lehetővé a ragasztók és a ragasztóbevonatos textilanyagok elterjedését a ruhaiparban?

2. feladat

Eredetük szerint milyen alapanyagúak a napjainkban használatos ruhaipari ragasztók?

3. feladat

Hogyan viselkednek a ruhaipari ragasztóanyagok hő hatására?

4. feladat

Milyen technológiákkal készülhet a rávasalható textíliák alapanyaga (hordozó anyaga)?

MEGOLDÁSOK

1. feladat

A vegyipar fejlődése.

2. feladat

szintetikus

3. feladat

Hőre lágyulnak.

4. feladat

Szövött, kötött-hurkolt és nem-szött eljárással.

A RAGASZTÁS FOLYAMATA

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A ragasztás során a ragasztóanyag a hő hatására megolvad. Nyomás hatására a megolvadt ragasztóanyag beszívárog a textília pórusaiba. Az oldószer elpárolog, a hőhatás megszüntetése után a ragasztóanyag megszilárdul és összekapcsolja az anyagfelületeket. Hogyan kerülhetők el a ragasztási hibák? Hogyan választhatunk a különböző eszközök és berendezések közül?

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A ragasztás legfontosabb tényezői a hő, a nyomás és az időtartam.

A ruházati cikkek ragasztásával és a felhasznált ragasztóanyagokkal szemben számos minőségi követelményt fogalmazhatunk meg:

- A ragasztási kötésnek szilárdnak és tartósnak kell lennie.
- A ruha rendeltetésétől függően a ragasztásnak és a ragasztóanyagnak mosás- és tisztítószerállónak kell lennie.
- A ragasztásnak biztosítania kell a ruházati cikk tartós merevségét úgy, hogy a textília ne veszítse el a rugalmasságát, textilszerű fogását.
- A ragasztással készített ruhaalkatrészeknek meg kell őrizniük a légáteresztő és nedvszívó képességüket, hogy kellemes viseletet biztosítsanak.
- A ragasztó nem üthet át az anyag másik oldalán.
- A beragasztott anyag felületének simának kell maradnia az aláragasztás után.
- A ragasztás közben és a késztermékben a ragasztás után sem keletkezhet semmiféle szag.
- A ragasztóanyagnak illetve a ragasztásnak a raktározás a viselés során meg kell őriznie eredeti tulajdonságait.
- A ragasztóanyagnak és a ragasztási kötésnek $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$ és $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ között időjárásállónak kell lennie, nem változtathatja meg a tulajdonságait.
- A ragasztónak és a ragasztóval bevont textíliának szabhatónak, varrhatónak és vasalhatónak kell lennie.
- A ragasztás legyen gazdaságos.

- A termék javíthatósága érdekében a ragasztóanyag legyen eltávolítható – a textíliák károsodása nélkül.
- A ragasztóanyag oldószere ne károsítsa az egészséget, ne legyen tűz és robbanásveszélyes.

A felsorolás nem jelent fontossági sorrendet! Azt, hogy mikor melyik a legfontosabb követelmény, a ruhadarab rendeltetése és a gyártás módja határozza meg.

A ragasztási kötés minőségét a hő, a nyomás és az időtartamon kívül

- a ragasztandó textíliák tulajdonságai
- a ragasztóanyag tulajdonságai
- a nedvesítés illetve a gőzölés
- az alkalmazott eszközök határozzák meg.

Általános tapasztalat, hogy legjobban a kissé pórusos, kissé bolyhos, nem túl laza szerkezetű, középnehéz anyagok ragaszthatók.

Nehezen ragaszthatók a sima, fényes, tömött felületű anyagok. A ragasztás szempontjából nem kedvező, ha az anyag nagyon laza szerkezetű, felülete erősen bolyhozott. Nem vagy csak nehezen ragaszthatók a vízlepergető, nedvességtaszító textíliák.

A ragasztás eszközei a vasalás eszközeiből alakultak ki. Kisiparban, egyedi gyártásnál még ma is előfordul, hogy kisalkatrész aláragasztásához kézi vasalót használnak! Sorozatgyártásban szükség van:

- előkészítő berendezésekre és
- ragasztóprésekre.

Az előkészítő berendezésekkel ideiglenesen rögzítik a ragasztót a textília felületére. Ilyen

- a ragasztószalag-felvarró készülék és a
- pontragasztó gép.

A ragasztóprések lehetnek:

- síkfelületű prések (síkprések) és
- ragasztó formaprések.



5. ábra. Kézi működtetésű ragasztóprés



6. ábra. Kéttálcás automata ragasztóprés

Kéttálcás automata ragasztóprés adatai:

2VRP típusú elektropneumatikus működésű

1200×500 mm párnafelület

Hosszúság: 3860 mm

Szélesség: 900 mm

Magasság: 1170 mm

Levegő: 6 bar

Préselési összes nyomás: 1600 N

Felső párna hőmérséklete: 0–250 °C

Préselési idő: 0–30 sec

Feszültség: 3×400 V; 50 Hz

Fűtésteljesítmény: 4,5 kW

Sűrített levegőigény: 1 l/ciklus

Szabályozás: idő, nyomás, hőmérséklet

A síkprések lehetnek állványos vagy asztalra szerelhető kis felületű prések. Ilyet használnak kisméretű ragasztáshoz pl. díszítőelemek (emblémák, hímzések) ragasztásához. Nagy felületű prések szükségesek pl. egy teljes eleje kosztümkabát beragasztásához.



7. ábra. Sapka embléma ragasztó

A ragasztási munkafolyamat szakaszai:

Felrakás: a ragasztandó munkadarabok elhelyezése pontos illesztéssel

Ragasztás: a kötés kialakítása

Leszedés: a ragasztott munkadarabok leszedése és kötegelése

A ragasztó formapréseket főleg férfi zakók, kabátok eleje ragasztására és formázására használják. Ennek megfelelően "jobbos" és "balos" kialakításúak.

A ragasztás technológiai folyamatában az időnek kiemelkedő szerepe van. Ezért a ragasztóprések nagyon pontos működésű időszabályozóval, programvezérléssel vannak felszerelve.

A ruházati cikkek gyártásának előkészítése során ki kell dolgozni a ragasztásra vonatkozó technológiai előírásokat is. Ez azt jelenti, hogy

- a ragasztási műveletet műveleti rajzzal és leírással kell meghatározni
- a ragasztóanyagot a textíliák tulajdonságait figyelembe véve kell kiválasztani
- meg kell határozni a ragasztás körülményeit.

A ragasztás körülményei közül a ragasztás hőmérséklete kiemelkedően fontos. Általában a présfejek hőmérsékletét a ragasztóanyag olvadáspontjától 15–20°C-kal magasabbra állítják be. Ez azért lehetséges, mert a hőmérséklet – mire a bevonaton, textílián átjut a ragasztóhoz – jelentősen csökken.

A megolvadt ragasztó mindig a nagyobb hőmérsékletű felületbe hatol be, gyorsabban, erőteljesebben. Ezért célszerű úgy végezni a ragasztást, hogy alulra helyezzük a főanyagot és erre a betétanyagot. Ezzel csökkenthető a ragasztás átütésének veszélye is.

A ragasztási illetve préselési idő a felületi hőmérséklet és nyomás függvénye.

A nedvesítés és a gőzölés a termoplasztikus ragasztóanyagok esetén kismértékben befolyásolja magát a ragasztási folyamatot.

A présfej bevonatok és az alátétek hatása jelentős. Nagymértékben befolyásolják a nyomás és a hőmérséklet eloszlásának egyenletességét.

A présfej bevonatok és alátétek folyamatos tisztításáról, szükség esetén cseréjéről gondoskodni kell.

A jó minőségű ragasztás érdekében az előírásokat pontosan be kell tartani! Gondoskodni kell a ragasztási körülmények rendszeres ellenőrzéséről!

Az ellenőrzés:

- a fűtött felületek
- a hőmérséklet eloszlás
- a felületi nyomás
- a beállított idő
- a présfej-bevonatok
- a prések vezérlőberendezései és
- a ragasztási kötés szilárdságának és egyenletességének ellenőrzését jelenti.

Annak ellenére, hogy a ragasztás során körültekintően és szakszerűen járnak el, előfordulhat, hogy a ragasztás minősége nem megfelelő.

A tapasztalt hiba	A hiba okai
A ragasztás helyenként elválik.	A ragasztóanyag hiányzik vagy egyenlőtlen a prés felületi nyomása vagy egyenlőtlen a préselőfelületek hőmérséklete vagy nem megfelelő a présfej bevonat vagy egyenlőtlen a gőzölés.
A ragasztó átüt.	A préselőfelület hőmérséklete túl magas vagy a felületi nyomás túl nagy vagy a préselési idő túl hosszú.
A préselés után nem jön létre ragasztási kötés (annak ellenére, hogy a rávasalható szöveten van elég ragasztó).	A préselőfelület hőmérséklete alacsony vagy a préselési idő túl rövid ezért a ragasztó nem olvad meg.
Nem kielégítő a ragasztási kötés szilárdsága.	Nem megfelelő a ragasztóanyag kiválasztása vagy nem megfelelők a ragasztási körülmények vagy nem megfelelő a ragasztó mennyisége vagy nem tartották be a ragasztási előírásokat.
A ragasztott alkatrészek a présfejre ragadnak.	A présfej bevonatok, alátétek szennyezettek vagy nem megfelelő a ragasztóbevonatos alkatrész mérete és alakja vagy nem megfelelő az alkatrészek illesztése.
A ragasztott textíliák elszíneződnek.	Túl magas a présfelületek hőmérséklete.
A ragasztott alkatrészek átnyomódnak, fényesednek.	Túl nagy a felületi nyomás vagy Nem megfelelőek, elhasználódottak a présfej bevonatok, alátétek.

A hiba okát meg kell állapítani, és gondoskodni kell róla, hogy legközelebb ne forduljon elő. Ezt követően előfordulhat, hogy az összeragasztott alkatrészeket szét kell választani, és el kell távolítani róluk a ragasztóréteget. Úgy lehet megvalósítani, hogy a ragasztott alkatrészeket újból lepréselik, vagy kézi vasalóval levasalják. A hő hatására a ragasztó újra megolvad – így a textíliák még meleg állapotban szétválaszthatók. A textília felületén még megmaradt ragasztó – olyan oldószerrel, amely nem károsítja az anyagot – eltávolítható.

Oldószer használata tűz és robbanásveszélyes lehet! Be kell tartani a balesetvédelmi előírásokat!

A ragasztásnál alkalmazott eszközök összehasonlítása:

1. Elektromos vasalóval történő ragasztáskor a nyomás és az idő a vasalót kezelő személytől függ. A hőmérséklet ingadozik. Poliamid–ragasztóknál a kötés erőssége gőzöléssel fokozható. A ragasztás nedves ruha alkalmazásával jobb minőségű.

2. Ragasztóprések esetében a nyomás a hőmérséklet és a ragasztási idő beállítható. A munkafolyamat úgy végezhető. A mozgótálcás ragasztópréseken a ragasztás és a következő munkadarab adagolása, elrendezése egyidejűleg történik. A berendezés kisalkatrészek ragasztására alkalmas és kisszériás gyártásban alkalmazták.
3. Ragasztó automaták szakaszosan vagy folyamatosan dolgoznak. A hőmérséklet, a nyomás és a ragasztási idő fokozatmentesen állítható. A berendezés zárt kialakítású, így nem kerül egészségre ártalmas ragasztópára a levegőbe.

A ragasztásnál előforduló balesetek megelőzése:

- Kétkezes indítású gépeken csak egy személy dolgozhat.
- Ügyelni kell az alkatrészek megfelelő elhelyezésére a futószalagon.
- A befelé induló tálcán és a préslapokon nem szabad korrigálni a felfektetett alkatrészek helyzetét.
- Meg kell győződni a ragasztóprés védőfelszereléseinek épségéről.

Ragasztásnál minden esetben tartsa be a baleset- és egészségvédelmi szabályokat!

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Alkossanak párokat és beszéljék meg az alábbi kérdéseket, készítsenek feljegyzést!

Melyek azok a ruházati cikkek, amelyeknél fontos, hogy a ragasztás mosásálló legyen?

Melyek azok a ruházati cikkek, amelyeknél fontos, hogy a ragasztást ne károsítsák a vegytisztításkor használt tisztítószer?

Miért fontos, hogy a ragasztóanyag a textília károsodása nélkül eltávolítható legyen?

2. Tájékozódjon gyakorlati munkahelyén, milyen eszközöket, berendezéseket alkalmaznak a ragasztáshoz! Készítsen vázlatot, kérje oktatója segítségét, ha szükséges!

Amennyiben gyakorlati munkahelyén nincs lehetőség a 2. feladatban leírtak elvégzésére, tájékozódjon az Interneten! Keresse fel a www.presto.hu honlapot és készítsen feljegyzést milyen ragasztóberendezéseket, eszközöket forgalmaznak!

3. Tanulmányozza az alábbi Presenti típusú ragasztóprés működésére vonatkozó leírást és válaszoljon a kérdésekre!

A ragasztóprés síkfelületek ragasztós közbéléssel történő aláragasztására alkalmas, idő-, hőmérséklet- és nyomásszabályozóval ellátott.

Beállítási lehetőségek:

- Préselési idő: a bal oldali mérőórával 0–30 sec. között.
- Felületi nyomás: a középső állítógomb segítségével 1–5 fokozat között.
- Hőmérséklet: a jobb oldali számlálószerkezet segítségével 220°C-ig.

A prés működése:

A gép 220 V-ról üzemel, bekapcsolás a középső állítógomb alatti kapcsolóval történik. A ragasztás akkor kezdődhet meg, ha a présgép eléri a megfelelő hőmérsékletet. Ekkor a présfelületre kell helyezni a beragasztandó alkatrészeket színnel lefelé, erre helyezzük a közbélés ragasztóbevonatos felét. Bal kézzel a bal oldali karral zárjuk a présfejet, majd jobb kézzel, a középső karral rögzítjük. A préselési idő elteltét a gép jelzi. Ekkor a présfej rögzítését jobb kézzel megszüntetjük (középső kar), majd bal kézzel nyitjuk a prést. A prés felső feje teflon bevonatú. Az élettartam növelése érdekében minden nap le kell tisztítani róla az esetleg rátapadt ragasztóanyagot. (A tisztításhoz éles szerszám nem használható). A présen, a balesetvédelmi előírások betartása érdekében csak 1 fő dolgozhat. A munka befejezése után a készüléket ki kell kapcsolni és áramtalanítani!

Mikor kezdődhet meg a ragasztás?

Hogyan kell a présfelületre helyezni az alapanyagból és a közbélésből szabott alkatrészeket?

Hány személy dolgozhat egyidejűleg a ragasztóprésen?

Mi akadályozza meg, hogy a dolgozó kezét odazárja a prés?

Helyes-e, ha a munkanap végén éles szerszámmal takarítják le a présfejről a rátapadt ragasztóanyagot?

Mi a teendő a préselési munka befejezése után?

4. Oktatója irányításával végezzen ragasztásos egyesítést! Írja le a végzett gyakorlat jellemzőit!

5. Oktatója irányításával szüntesse meg az előbbi feladatban létrehozott ragasztási kötést! Írja le a tapasztalatait!

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Magyarázza meg röviden, miért fontos a ragasztott textilíá légáteresztő- és nedvszívó képességének biztosítása!

2. feladat

Milyen hőmérséklet határok között kell időjárásállónak lennie a textilíá ragasztási kötésének?

3. feladat

Jelölje aláhúzással a felsorolt anyagféleségek közül azokat, amelyek véleménye szerint nem, vagy csak nehezen ragaszthatók!

farmervászón, bolyhozott flanell, batiszt, organza, tüll, gabardin

4. feladat

Milyen okokra vezethető vissza, ha a ragasztó "átüt"?

5. feladat

Milyen baleseti veszély fenyeget, ha oldószerrel távolítják el a ragasztóanyagot?

MUNKANYAG

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Ez biztosítja a "komfortérzetet", kellemes viselést.

2. feladat

-30°C és +40°C között

3. feladat

Bolyhozott flannel, organza, tüll

4. feladat

Túl magas hőmérséklet, túl nagy nyomás vagy túl hosszú préselési idő.

5. feladat

Tűz és robbanásveszély.

A RAGASZTÁS RUHAIPARI ALKALMAZÁSA

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A ruházati cikkek készítéséhez egyre elterjedtebben alkalmazzák a ragasztást. A ragasztás termelékenyebb és esztétikailag is jobb minőséget biztosít, de ehhez

- Nagyon gondos gyártás előkészítésre
- Pontos szabásra és
- A varrási, vasalási műveletek módosítására van szükség.

Mire kell tehát figyelni?

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A gyártástechnológia kidolgozásánál figyelembe kell venni:

- A ragasztás fokozza az alkatrészek merevségét.
- Célszerű ragasztóbevonatos oldalukkal lefelé teríteni a ragasztóbevonatos szöveteket.
- Páratlan terítést és tükrös felfektetést kell alkalmazni a ragasztóbevonatos textíliáknál.
- Elengedhetetlen a pontos szabás.
- A ragasztóbevonatos anyagok nem gyűrődhetnek össze, mert vasalással nem javíthatók.

1. Erősítés, rögzítés és formázás felsőruházati cikkeknel

- Frontfix eljárás: az alkatrészek – beleértve a teljes eleje – aláragasztását jelenti síkprésszel pl. kosztümkabát, blézer



8. ábra. Frontfixált női blézer

- Alkatrészek megerősítése: a nyúlás megakadályozására ragasztó bevonatos szalagot alkalmaznak pl. a váll, a karöltő vagy az elejeszél aláragasztására
- Aljafelhajtás, szélek leragasztása pl. szoknyák, nadrágok, kabátok készítésekor. Az ujj széléhez ragasztót vagy ragasztócsíkot fognak hozzá a tisztázáskor. A felhajtás levasalásakor kialakul a ragasztási kötés, így megtakarítható az alj rejtett öltésű felvarrása

2. Inggallér készítése ragasztással



9. ábra. Ing alkatrészek merevítése

A női blúzok és ruhák gallérbetétjei – a férfiingekhez hasonlóan – több rétegűek is lehetnek. A gallérokon kívül ragaszthatók a kézelők és az elejeszélek is. A közbélés anyagától, a rétegek számától, a ragasztóbevonat vastagságától függően, a gallérbetét lehet:

- puha
- fél merev vagy
- merev kidolgozású.

Az ilyen típusú rétegelt gallérbetéteket a ruhaipar általában kellékként szerzi be.

3. Díszítőelemek ragasztása

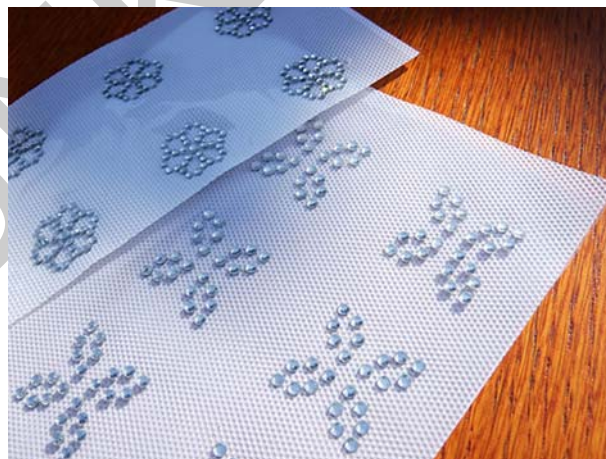
A női és gyermekruházat egyik kedvelt – és gyakorta divatos módja a hímzés. A nagyüzemi gyártásban és az egyedi ruhakészítésnél egyaránt használhatóak különböző felragasztható díszítőelemek pl. gyöngy, flitter, strassz.

Flitter: műanyag vagy fém kb. 0,5 cm átmérőjű lapos kör alakú díszítőelem, közepén lyukkal, varrható vagy vasalható.

Strassz: fehér vagy színes a drágaköveket utánozó üveggyöngy.



10. ábra. Felvasalható színes strassz



11. ábra. Strassz kövek

Felvasalható hímzések úgy készülnek, hogy a minta egyik fonala ragasztószál vagy fonal, így kézi vasalóval vagy kisméretű síkprésszel a ragasztás könnyen elképzelhető. Másik típusa a speciálisan kezelt anyagra készített hímzés, amely anyag felvasalás után elbomlik és kikefélhető.

A ragasztással készített díszítéseknel meg kell győződnünk arról, hogy a díszítőelem az alapanyaggal együtt kezelhető-e. A díszítéseknek is mosás és/vagy tisztítás állónak kell lenniük!

Praktikus tanácsok a BURDA ajánlásával (www.burda.hu/szabas):

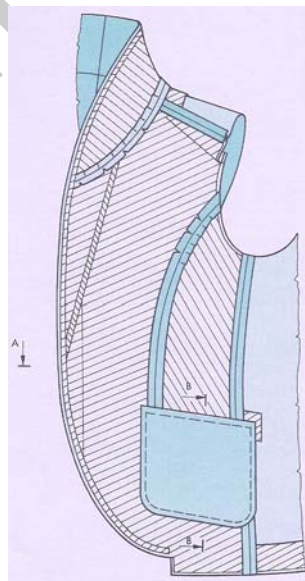
- A közbélés kiszabása előtt végezzen vasaláspróbát!
- Győződjön meg arról, hogy a közbélés tökéletesen hozzátapad-e az anyaghoz!
- Vizsgálja meg, hogyan viselkedik a ragasztós közbéléssel megerősített textília!
- Ha a ragasztó átüt, lehet, hogy érdekesebb, könnyebb, vékonyabb típusú ragasztós közbélést alkalmazni!
- Egyedi szabásnál egyszerűbb a szabás, ha a megfelelő méretű anyagra előbb rávasaljuk a közbélést és a már megerősített kelmét szabjuk a szabásminta szerinti formára!
- Ragasztóbevonatos közbélések több színben kaphatóak, mindig az alapanyag színéhez válasszuk ki a megfelelőt!
- Elasztikus anyagokhoz 45 fokban szabjuk a közbélést vagy használjunk speciális rugalmas betétanyagot!
- A legtöbb közbélést nedves ruhán keresztül célszerű felvasalni, de ne használjunk gőzölős vasalót, mert a gőz terjedése soha nem egyenletes!
- A ragasztós közbélés soha ne érjen túl a szöveten!
- A felvasalható közbélést vasalás után hagyjuk kicsit száradni, majd száraz ruhán ismét vasaljuk le, így a ragasztó a mélyebb rétegekbe is behatol!

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

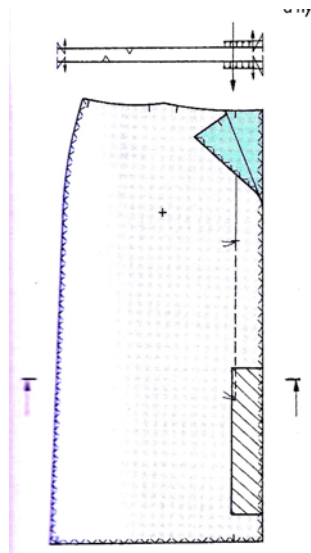
1. Gyűjtsön divatlapból, katalógusból képeket flitter, gyöngy, ragasztóbevonatos embléma vagy egyéb díszítőelem alkalmazására!
2. Gyűjtőmunkája segítségével válasszon ki és ragasszon be vagy rajzoljon le egy modellt! Készítsen róla külalakleírást!

MUNDTANANYAG

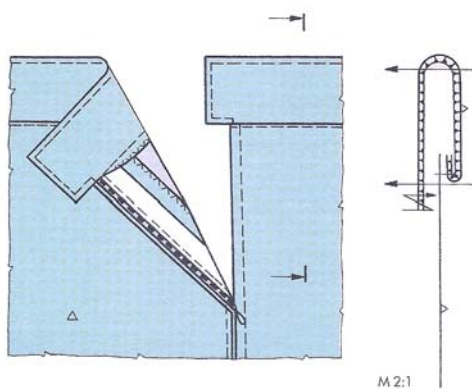
3. Figyelje meg a műveleti rajzokat és metszeteket! Írja le röviden a rajzok alá, milyen ragasztástechnológiai alkalmazásokat ábrázolnak!



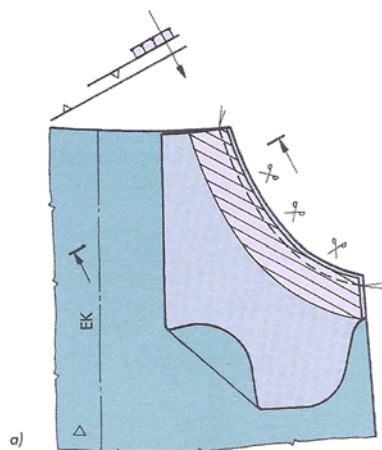
12. ábra. Női blézer



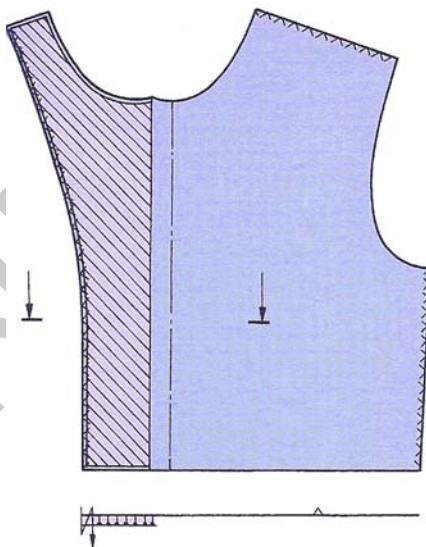
13. ábra. Hasítékos női szoknya



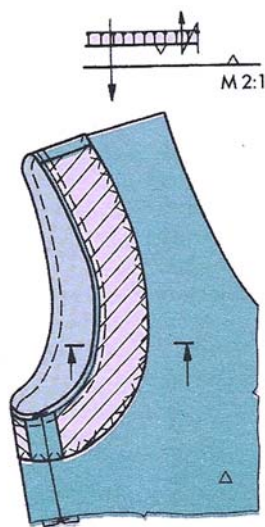
14. ábra. Női szoknya részletrajza



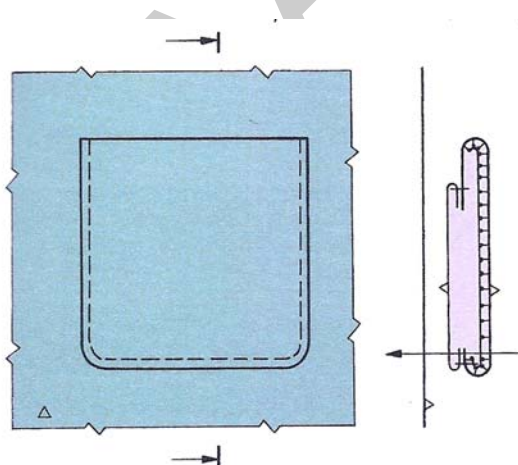
15. ábra. Zsebes női szoknya részletrajza



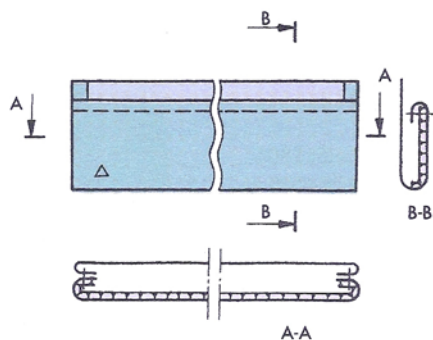
16. ábra. Női blúz részletrajza



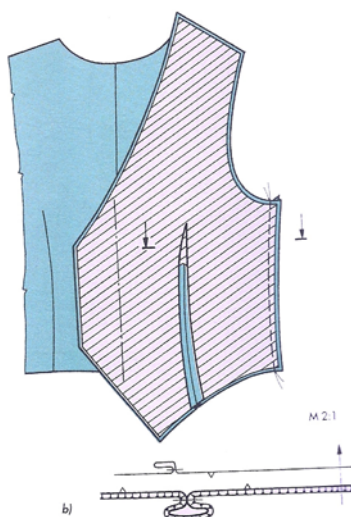
17. ábra. Női mellény részletrajza



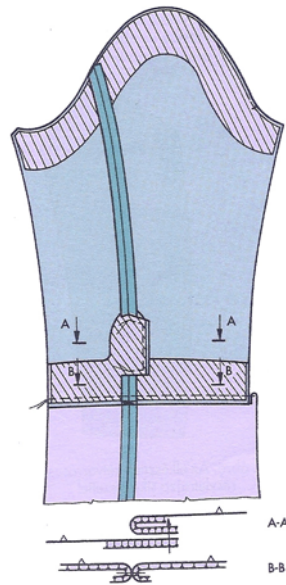
18. ábra. Bélelt foltzseb



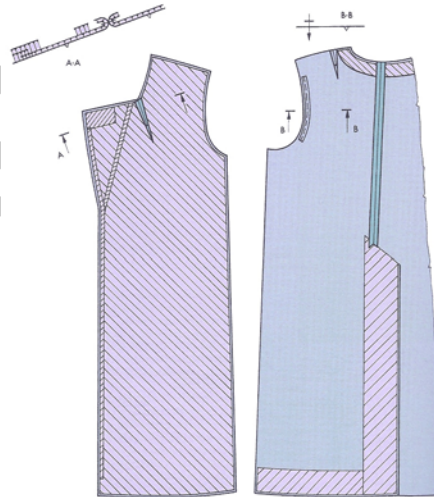
19. ábra. Férfiing kezelő



20. ábra. Frontfixált női mellény



21. ábra. Bélelt kétvarrásos ujj



22. ábra. Női kabát

4. Tájékozódjon gyakorlati munkahelyén milyen modelleknél és melyik alkatrészek készítésénél alkalmaznak ragasztástechnológiát! Kérje oktatója segítségét, ha szükséges!
5. Készítsen vázlatot! Eddigi gyakorlatában milyen modelleknél, milyen alkatrészeknél alkalmazott ragasztástechnológiát!

MUNKANYAG

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Fogalmazza meg mit jelent a frontfix technológia!

2. feladat

Alkalmazhat-e páratlan terítésnél tükrös felfektetést ragasztóbevonatos textíliák szabásához?

3. feladat

Milyen ragasztási eljárással helyettesíthető a szoknya alja rejtett öltésű felvarrása?

4. feladat

Mire kell figyelni a ragasztással készített díszítések alkalmazásánál?

5. feladat

Soroljon fel legalább öt olyan alkatrészt a női ruházatban, amelyet ragasztóbevonatos
közbéléssel szokás merevíteni!

MUNKANYAG

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Az alkatrészek beragasztását jelenti, beleértve a teljes eleje aláragasztását is síkprésen.

2. feladat

igen

3. feladat

Az aljához a tisztázással ragasztócsíkot fognak és levasalják.

4. feladat

Az alapanyaggal együtt lehessen kezelni pl. mosni.

5. feladat

gallér, kezelő, eleje alátét, derékpánt, zsebfedő stb.

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

Estu Klára–Molnárné Simon Éva–Zsédenyi Lászlóné: Ruhaipari technológia; Műszaki Könyvkiadó, Budapest 1998

Benkő Istvánné–Hodován József–Kun Andrásné: Ruhaipari szabás–szakrajz. Magyar Divat Intézet Kft.–Göttinger Bt. 1998

Ábrahámné Tóth Ágnes–Benkő Istvánné–Kun Andrásné: Női szabás–szakrajz 1.; Magyar Divat Intézet Kft.–Göttinger Bt. 1998

Riegler Gyuláné: Női ruhák készítése; Göttinger Kiadó, Veszprém 2002

Cser Andor: Szabadkézi rajz, modellrajz; Műszaki Könyvkiadó 2001

EUROPA LEHRMITTEL Modellrajz; Magyar Divat Intézet Kft., Budapest 1999; Göttinger Kiadó, Veszprém 1999

EUROPA LEHRMITTEL Ruhaipari szakismeretek; Magyar Divat Intézet Kft.; Budapest 1998; Göttinger Kiadó, Veszprém 1998

Körtvélyessy Erika–Molnárné Simon Éva: Női ruhák készítése; Műszaki Kiadó, Budapest

Chytilné Velenczei Zsuzsa: Varrómunkás szakmai ismeretek; Nemzeti Szakképzési Intézet 2001

<http://www.divat.hu/>

<http://www.divat.lap.hu/>

<http://www.snitt.hu/>

<http://www.burda.hu/>

<http://www.presto.hu/>

<http://www.divat.rajz.hu>

A(z) 1321-06 modul 002-es szakmai tankönyvi tartalomeleme
felhasználható az alábbi szakképesítésekhez:

A szakképesítés OKJ azonosító száma:	A szakképesítés megnevezése
33 542 05 0010 33 01	Csecsemő- és gyermekruha-készítő
33 542 05 0010 33 02	Férfiszabó
33 542 05 0010 33 03	Női szabó
33 542 05 0100 21 04	Textiltermék-összeállító

A szakmai tankönyvi tartalomelem feldolgozásához ajánlott óraszám:
12 óra

MUNKANYAG

A kiadvány az Új Magyarország Fejlesztési Terv
TÁMOP 2.2.1 08/1–2008–0002 „A képzés minőségének és tartalmának
fejlesztése” keretében készült.

A projekt az Európai Unió támogatásával, az Európai Szociális Alap
társfinanszírozásával valósul meg.

Kiadja a Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet
1085 Budapest, Baross u. 52.

Telefon: (1) 210–1065, Fax: (1) 210–1063

Felelős kiadó:
Nagy László főigazgató