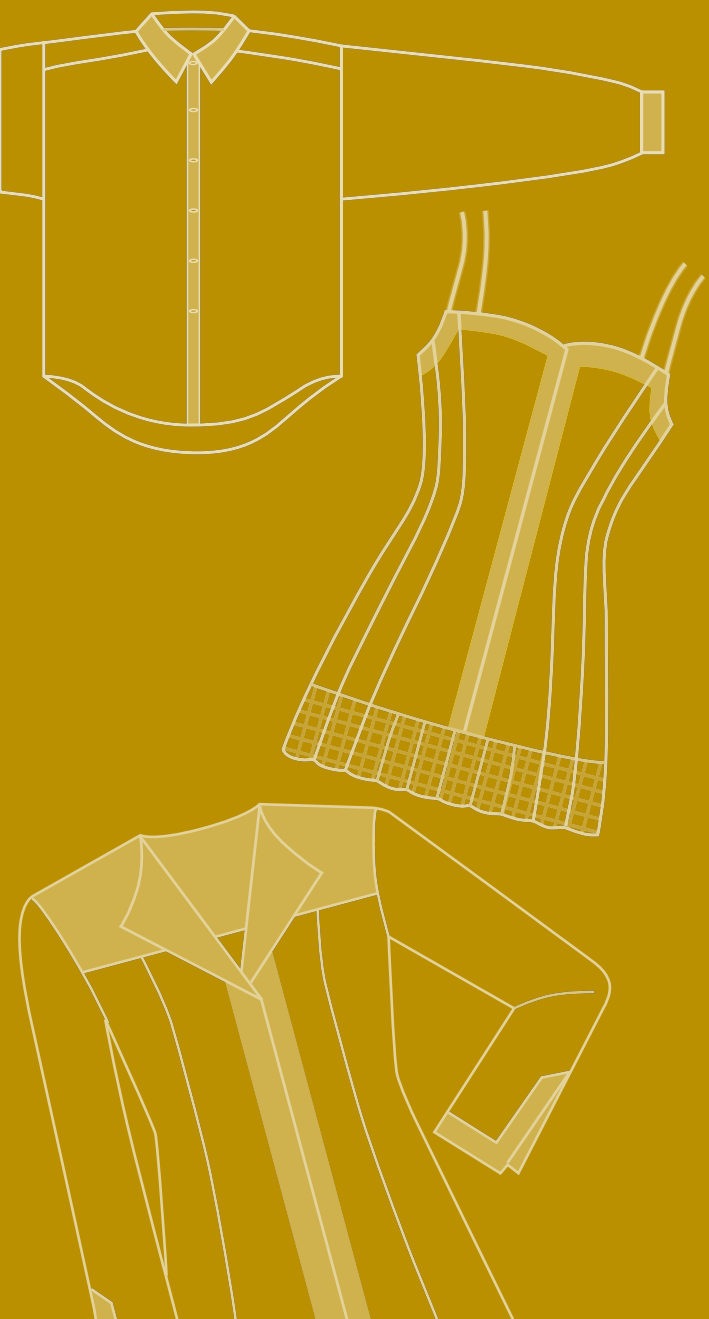
HAZIRGİYİM'DE TELA SEÇME VE KULLANMA

TEKNİK EL KİTAPLARI SERİSİ
Yayın No: 2003/6

İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON
İHRACATÇI BİRLİKLERİ
GENEL SEKRETERLİĞİ



İTKİB
İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON
İHRACATÇI BİRLİKLERİ

HAZIRGİYİM'DE
TELA SEÇME VE KULLANMA

Hazırlayan
H. CAHİT TAŞPINAR

İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON
İHRACATÇI BİRLİKLERİ
EĞİTİM ŞUBESİ

teknik kitaplar serisi
araştırma ve hazırlama ekibi

H. Cahit TAŞPINAR

Erbil CİHANGİR

Hüsniye GÖKART

Aygül BALIK

Süheyla KILIÇ

Sevinç SUBAŞI

İŞBİRLİĞİ YAPILAN KURUM
Telpa Tekstil Ürünleri ve Dış Tic. Ltd. Şti.
www.telpatekstil.com
e-mail: telpa & telpatekstil.com

İLETİŞİM ADRESİ:
İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçı Birlikleri Genel Sekreterliği
İnsan Kaynaklarını Geliştirme ve Eğitim Şubesi
Dış Ticaret Kompleksi, Çobançeşme Mevkii Sanayi Cad. Yenibosna/İstanbul
Tel: 0212 454 02 00 / 1363-1375 Fax: 0212 454 04 11 - 15
E-mail: egitim@itkib.org.tr

İşini en iyi bilen insanlar bile zaman zaman ellerinin altında mesleki bir başvuru kaynağının bulunmasını isterler. Her gün içinde yaşadığımız ve artık hakkında her şeyi bildiğimizi düşündüğümüz mesleğimiz hakkında, aslında göz ucuyla da olsa takip edeceğiniz bir yayının olması son derece önemlidir. İşimizin teknik ve teorik kısmının pratiklerimizle birleştirilmesi, mükemmeliyete doğru yönlendirecektir bizi. İşte tela konusunda hazırlanmış bu kitap sektörümüze böyle bir hizmet veriyor.

Hazırgiyimde tela seçme ve kullanma konusunda bize yeni fikirler ve bilgiler sunacak bu kitap inanıyorum ki herkesin işine fazlasıyla yardımcı olacak.

Bu kitabın hazırlanmasından büyük emeği geçen birliğimizin Eğitim Şubesi çalışanlarını ve tabii eserin yazarı Cahit Taşpınar'ı kutluyor ve teşekkür ediyorum. İTKİB'in sektör için geliştirdiği eğitim projelerinin önemli halkalarından biri olan mesleki el kitaplarının sektörümüzün ihtiyaç duyduğu her konuda hazırlanması için çalışmaya devam edeceğiz. Çünkü inanıyoruz ki sahip olduğumuz en kıymetli hazine bilgidir. Zaten ülkemizin hazırgiyimde geldiği bu gurur verici nokta da sahip olduğumuz büyük bilgi birikimin bir sonucu değil mi?

Süleyman ORAKÇIOĞLU
İstanbul Hazırgiyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği
Yönetim Kurulu Başkanı

Önsöz

Küreselleşme, hızlı teknolojik değişim, uluslararası bütünleşme ve artan rekabet, işletmeleri başarılı olabilmek için hızla bu değişimlere uyum sağlamaya zorlamaktadır. Başarının giderek daha çok bilgiye bağlı hale gelmesi ile nitelikli işgücüne duyulan ihtiyaç artmaktadır.

Günümüzün ileri teknolojiye dayalı bilgi toplumunda, bilgiyi geliştirerek çoğaltmak, özellikle sektörel kaynaklı bilgileri ortaya çıkararak başvuru kaynağı haline getirmek, ekonomiye rekabet gücü ve verimlilik artışı, üretime kalite kazandırmaktır.

Bu anlayışla yapılan "Tela Seçme ve Kullanma" kitapçığı, sektörde kullanılan bilgileri içinde toplu olarak barındıran, kullanıcılara tela'yı anlatmaya yarayan, tela tüketicilerine ise bilgi desteği veren bir dökümandır.

Ürünlerin dikim özellikleri kadar, yan malzemelerinin ve aksesuarlarının da önem kazandığı ortamda, OK almış ürün demek, tüm doğruların biraraya gelerek oluşmasıdır. Tela bu oluşumun içinde olmazsa olmaz bir yan üründür.

Bu ürünü yani TELA'yı bizlerle tanıştıran, en ince detayına kadar araştırarak, derleyen ve sektörümüze kazandıran Sayın Cahit TAŞPINAR'a teşekkür ederiz.

Tela ile yakından ilişkisi olan herkese telayı satın almadan önce de, üretiminde de, seçiminde de, kullanımında da, gerçek ürünün oluşumuna etkisini çok net bir şekilde ortaya koyan dökümanın siz değerli sektörümüzün üyelerine ve eğitimcilerimiz ile öğrencilerimize faydalı olması dileğiyle, emeği geçen tüm sektör katılımcılarına teşekkürlerimizle...

Saygılarımla,

Erbil CİHANGİR
İTKİB Eğitim Müdürü

İçindekiler

BÖLÜM 1

Tela Nedir? 11
Kullanım Amaçları 11
Yapışkan Tela 12
Tela Kumaşları 12
Tela Çeşitleri 14

BÖLÜM 2

Tekstil Yüzeylerine Göre Tela Çeşitleri 17
Dokunmamamış (Nonwoven) Telalar 17
Dokuma Telalar 18
Örgü Telalar 19

BÖLÜM 3

Kaplamalar (Yapışkan Kimyasallar) (Termo Plastikler) 23
Kaplama Yöntemleri 25
Kaplamaların Özellikleri 26
Kaplamaların Yüzeye Aktarılması 28

BÖLÜM 4

Tela Kullanıldığı Bölgeler 31
Bay-Bayan Ceketlerinde 31
Bayan Elbise ve Eteklerinde 32
Bay-Bayan Pantalonlarında 33
Bay-Bayan Pardesü, Kaban ve Montlarında 33
Bay-Bayan Gömlek ve Bluzlarında 34
Erkek Gömleklerinde 34

BÖLÜM 5

Teladan Beklenenler 37
Kalıptan Kumaşa/Tela Seçiminde Dikkat Edilecek Hususlar 39

BÖLÜM 6

Telanın Yapıştırılması 43
Yapıştırma Sonuçlarının Gözle Tetkiki 44
Tela Yapıştırılmasında Dikkat Edilecek Hususlar 44
Yapıştırma Yöntemleri 45
Tela Problemleri 46
Kaplamaların Kumaşlara Uyumu 46
Kullanım ve Bakım Simgeleri 47

SONUÇ 48
KAYNAKÇA 49

Bölüm 1

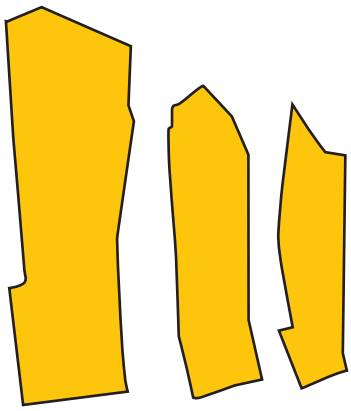
TELA NEDİR?

TELA NEDİR?

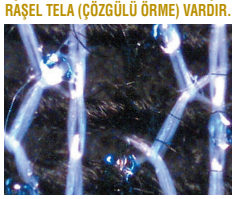
Tela, giyside beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla kumaşa farklı usullerle tutturulan bir ara katmandır.
İşlenen kumaşa, hacim ve direnç kazandırıp, giysiye verilecek biçime katkıda bulunarak kumaşa; dikim, yıkanma, ütülenme gibi karşılaşabileceği işlemlerde destek rolü oynarlar. Görevleri, giysinin biçim ve dayanımını desteklemek, buruşmaya yatkınlığı azaltmak ve belli bir sertlik ve form kazandırmaktır.
1950'lerin başından bu yana kullanılmaya başlanılan telalar, giysilerin ayrılmaz bir parçası olmuşlardır. Telalar, doğal yada yapay liflerden elde edildiği gibi, son dönemlerde yaygın bir biçimde elyaf tülbenti olarak "nonwoven" teknikleri ile üretilegelmektedir.
İleride detaylandıracağımız üzere, genel olarak temelde iki öğeden oluşurlar:
A- KAPLAMA: Kumaşa tutunmayı sağlayan yapıştırıcı malzeme,
B- KUMAŞ (BAZ): Kaplamanın oturduğu yüzey.

KULLANIM AMAÇLARI:

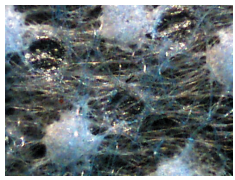
- uygulandığı bölgede esnemeyi, kırışmayı önlemek ve şekli korumak,
- yaka, klapa, manşet, pat, cep ve cep kapaklarına destek sağlamak, tok bir tuşe (dokunum) kazandırmak, kıvırcıklanmayı engellemek,
- takım elbise ve paltolarda vücut bölümlerini desteklenmesi, belirli bir şeklin verilmesi, ve omuz bölümlerini birleştirmek,
- düğme ve ilik alanlarını takviye,
- çeşitli kenar bölgelerde takviye ve muntazamlık,
- kemer ve bel şeritlerine sertlik ve destek vermek



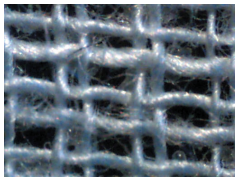
AŞAĞIDA TOZ NOKTA İLE KAPLANMIŞ RAŞEL TELA (ÇÖZGÜLÜ ÖRME) VARDIR.



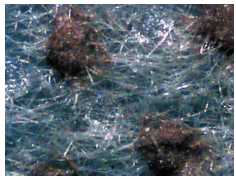
AŞAĞIDA PASTA NOKTA İLE KAPLANMIŞ BİR ÜRÜN GÖRÜLMEKTEDİR.



AŞAĞIDA TOZ NOKTA İLE KAPLANMIŞ BİR DOKUMA TELA GÖRÜLMEKTEDİR.



AŞAĞIDA PASTA NOKTA İLE KAPLANMIŞ BİR ÜRÜN GÖRÜLMEKTEDİR.



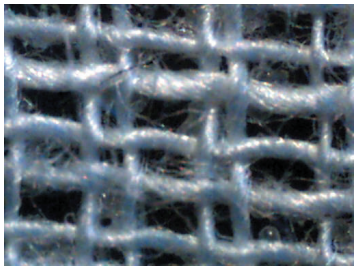
Tela denildiğinde algılanan kavram genel olarak "yapışkan tela" kavramıdır.

YAPIŞKAN TELA: Bir yüzeyi yapışkan madde ile kaplanmış olan KUMAŞ YÜZEY (substrade-baz kumaşı) ile, kaplamada kullanılan REÇİNE'nin oluşturduğu malzemedir. Bu anlamıyla "YAPIŞKAN TELA"lar, en geniş tela kümesini oluştururlar.

KAPLAMA: Kumaşa tutunmayı sağlayan yapıştırıcı malzeme (termoplastik-reçine) olup, ısıtıldıklarında eriyen, soğuduklarında da başlangıçta sahip oldukları katı hale dönen sentetik reçinelerden elde edilirler.

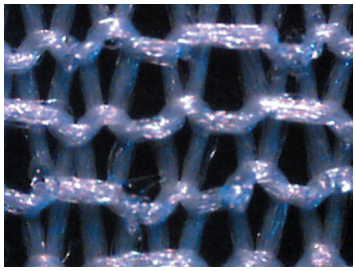
KUMAŞ: Kaplamanın oturtulduğu yüzey olup, muhtelif dokuma, örme, ve dokusuz yüzey (nonwoven) yapılardan üretilirler. Herbiri, kendine has uygulama alanlarına sahiptirler ve kullanılacakları giyside yerine getirmeleri istenen göreve ve tutunacakları kumaşa göre seçilirler. Bu malzemeler doğal, sentetik yada her ikisinin karışımından elde ediliyor olabilirler.

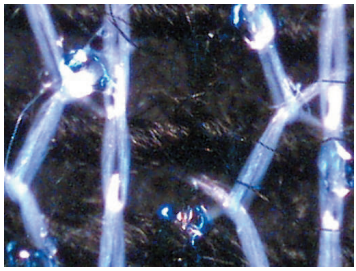
TELA KUMAŞLARI



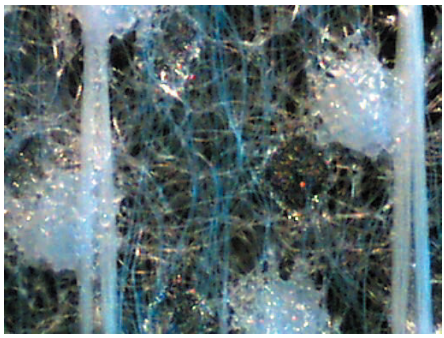
A - DOKUMA YÜZEYLER: Bilinen manada dokunmuş yüzeylerdir. Yapıları sebebiyle daha dayanıklı olup kullanım ve temizleme esnasında kolayca zarar görmezler. Fakat uygulanacak yüzeyde kullanılan ana kumaşın karakterine ve yapısına uygun olarak seçilmeleri oldukça önemlidir.

B - ÖRME KUMAŞLAR: Örme yapılar, üst kumaş tela sistemine daha kolay uyum sağlarlar. Atkı takviyeli örme yapılar, günümüzde dokuma kumaşlara tatbikte oldukça yaygın bir kulanım alanı bulmuşlardır. Bunların en büyük avantajı çözgü yönündeki elastikiyetleri ve doğal bir dokunuma (tuşe) sahip olmalarıdır. Örme işlemi genel olarak dokumadan daha hızlı bir işlem olduğundan, bu yapılar dokumalara oranla daha ucuz yapılardır.



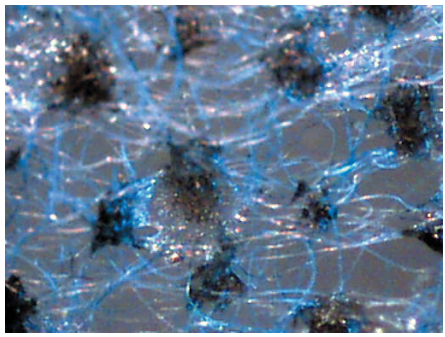


C - DOKUSUZ YÜZEYLER (NONWOVEN): Liflerin tek bir cins yada karışım olarak birbirlerine ısı ve basınç yoluyla bağlanması sonucu oluşan yapılardır. Lifler doğal, sentetik yada karışımı olabilir. Doğal liflerin maliyeti nedeniyle çoğu dokusuz yüzey, sentetik liflerden üretilir. Genel kullanım amaçlı yapışkan telalarda kullanılan lifler genellikle viskoz, polyester, akrilik, poliyamid ve naylondur. Naylon lifler diğerlerine göre daha sabit bir yapı oluşturmaya müsait olduklarından, yapıya ek bir sıklık verilmek istendiğinde kullanılırlar. Liflerin dokusuz yüzey içindeki oranları bu yapının kullanım yeri ve uygulanacak kumaşı etkiler.



Üç tip dokusuz yüzey (ağ) oluşumu vardır:

- gelişigüzel: lifler gelişigüzel düzenlenmiştir, bu yüzden herhangi bir yöne olan direnç düşüktür.
- paralel: lifler yapının uzunluğu yönünde düzenlenmiş olup telaya en yönünde esneklik kazandırır.
- çapraz: lifler eksene 45 derecelik bir açıyla yerleştirilmiş olup en ve boy direncini artırmak hedeflenmiştir.



TELA ÇEŞİTLERİ (GENEL SINIFLANDIRMA)

TEKSTİL YÜZEYLERİNE GÖRE	KAPLAMA YÖNTEMLERİNE GÖRE	TEKSTİL TERBİYE İŞLEMLERİNE GÖRE	KAPLAMALARINA GÖRE
DOKUMA	TOZ NOKTA	ŞARDONLU / ŞARDONSUZ	PA (POLYAMİD)
DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN-KAĞIT)	PASTA NOKTA	BOYALI	PES (POLYESTER)
ÖRGÜ	ÇİFT NOKTA (DOUBLE DOT)	KİMYASAL APRELİ	EVA (DERİ)
	SICAK ERİYİK (HOT MELT)	TERMO FİKSELİ	PE (HDPE) YÜKSEK YOĞUNLUKLU POLİETİLEN
	ELEME (SIVAMA, SERPME)		PE (LDPE) DÜŞÜK YOĞUNLUKLU POLİETİLEN

TELA ÇEŞİTLERİ (TEKSTİL YÜZEYLERİNE GÖRE)

- DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELALAR
- DOKUMA TELALAR
  - BİRE BİR BEZ AYAĞI
  - BİRE ÜÇ BEZ AYAĞI
- ÖRGÜ TELALAR
  - DÜZ ÖRGÜ
  - YUVARLAK ÖRGÜ
  - ÇÖZGÜLÜ ÖRGÜ

TELA ÇEŞİTLERİ

- KULLANIM YERLERİNE GÖRE
  - BEDEN TELASI
  - TAKVİYE TELASI
  - KEMER TELASI
  - YAKA TELASI
  - KOL ALTI TELASI
  - HAZIR ŞEKİLLİ TELA
- KULLANILAN MALZEMELERE GÖRE
  - HAYVANSAL LİFLERDEN
    - YÜN TELA
    - KIL TELA
    - İPEK TELA
  - BİTKİSEL LİFLERDEN
    - BEZ TELA
    - DOG TELA
    - MERMERŞAH
    - SEYHAN BEZİ
    - TAHTA PAMUK
    - KETEN TELA
  - YAPAY LİFLERDEN
    - NONWOVEN TELA
    - SÜNGER
    - SENTETİK ELYAFLI

Bölüm 2

TEKSTİL YÜZEYLERİNE GÖRE TELA ÇEŞİTLERİ

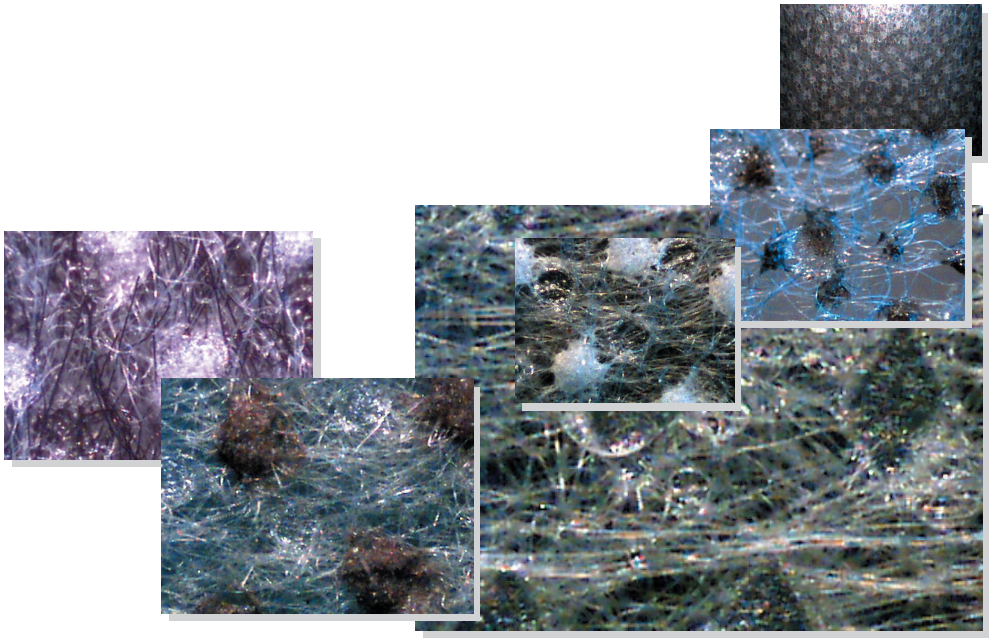
TEKSTİL YÜZEYLERİNE GÖRE TELA ÇEŞİTLERİ

A - DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELALAR:

İpliğe dönüştürülmemiş doğal, sentetik yada sonsuz elyafların (flament), özel birtakım yöntemlerle birbirine bağlanmasıyla oluşturulan yüzeyin, çeşitli yapıştırıcılarla ve çeşitli yöntemlerle kaplanmasıyla elde edilen telalara denir.

Dokunmamış yüzeyler, tela olarak kullanılmanın dışında çok farklı sektörlerde, gittikçe artan bir hızla tüketilmektedir. (1985 1,1 milyar ton, 1995 2,2 milyar ton, 2000'lerde 3,2 milyar ton) Bu ürünlerin %90 K. Amerika, Japonya ve B. Avrupa'da üretilmekte ve tüketilmektedir. Uzakdoğu üretimi de belirgin bir şekilde artmaktadır.

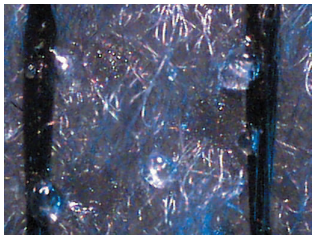
Tela olarak üretilebilen nonwoven tela çeşitlerinin %70'den fazla çeşidi ülkemizde de artık üretilebilmektedir.



Dokunmamış telalar, maliyetlerinin çok uygun olması, pek çok çeşidinin bulunması ve kolay işlenebilir olması bakımından oldukça yaygın bir biçimde kullanılmaktadır.

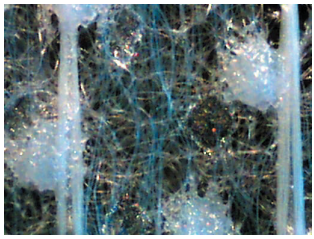
NONWOVEN TELA ÇEŞİTLERİ

KUMAŞ BAĞLAMA TÜRLERİNE GÖRE:



1- Isıyla bağlanmış telalar: yumuşak tuşe, zayıf direnç, uygun maliyet.
2- Kimyasal bağlamayla bağlanmış telalar: sert, dayanıklı, nakış, kemer.
3- İğnelemeyle bağlanmış telalar: nakışlık, elyaf yapılar.
4- Su jetiyle bağlı telalar: çok hafif ve çok mukavemetli yapılar.

KAPLAMA TÜRLERİNE GÖRE: Bu sınıflandırma diğer tekstil yüzeylerine de uygulanabilen bir sınıflandırma olup nonwoven yüzeylerde geniş bir uygulamaya sahiptir.



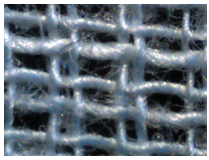
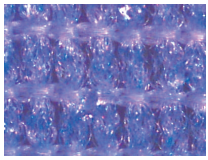
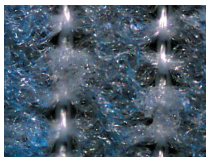
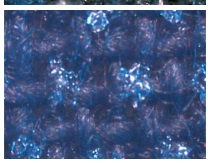
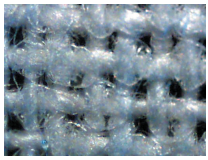
1- Sıvama (eleme) Telalar
2- Toz Noktalı Telalar
3- Pasta Noktalı Telalar
4- Sıcak Eriyik Noktalı Telalar
5- Çift Noktalı Telalar

B - DOKUMA TELALAR:

Atkı ve çözgüsünde aynı yada farklı liflerden oluşmuş iplikler bulunduran dokunmuş malzemeye çeşitli yöntemlerle bir kaplamanın oturtulmasıyla elde edilen telalardır.

ÇÖZGÜ	ATKI
PAMUK	VİSKOZ İPEK
VİSKOZ İPEK	VİSKOZ İPEK
POLYESTERLİ VİSKOZ İPEK	POLYESTERLİ VİSKOZ İPEK
PAMUK	İPEKLİ YÜN
PAMUK	KILLI YÜN
PAMUK	POLYESTERLİ PAMUK
PAMUK	POLYESTER
PAMUK POLYESTER	PAMUK POLYESTER
PAMUK	KETEN
VİSKOZ İPEK	KETEN
PAMUK	PAMUKLU KETEN
PAMUK	PAMUK

Dokuma telalar, giyside (daha ziyade ceket, kaban ve benzeri dış giyim) en ve boy yönünde ön yüze (göğse) muntazam bir duruş ve mukavemet vererek beklenen etkiyi elde etmek için oldukça fazla dokuma tela seçme imkanımız vardır. Bu telalar:

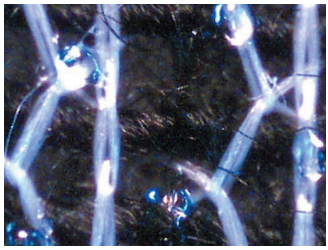
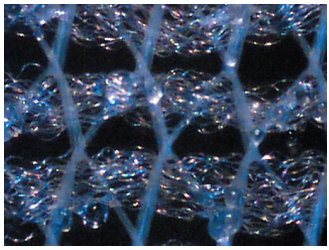
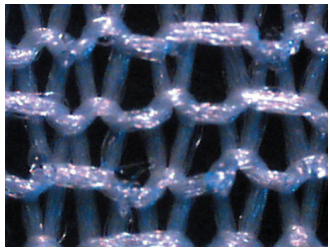






- lifleri,
- dokuma sıklığı,
- iplik kalınlığı,
- dokuma yapısı,
- kumaş ağırlıkları, bakımından farklılık gösterir.

Erkek gömlek telaları (top fuse) bu gruba dahil olan en değerli telaları teşkil ederler. Bununla birlikte, örneğin saf keten, kıl, yada pamuklu kıldan mamul kumaşlar yapışkan tela olarak işlenemezler. Bu tür kumaşlar göğüs ve omuz takviyesi olarak dikilerek tutturulurlar.

C - ÖRGÜ TELALAR: Örme yüzeylere uygulanan kaplamalarla elde edilen telalardır. Üç tür örme yüzey vardır:

1 - DÜZ ÖRGÜ
2 - YUVARLAK ÖRGÜ
3 - ÇÖZGÜLÜ ÖRGÜ

Dış giyim ağırlıkta olmak üzere günümüzde piyasaya sürülen ve pek farklı esneme özellikleri olan kumaşlara uyum sağlamanın bir yolu da triko örgü telalarla elde edilen esneme kabiliyetidir. Esneme kimi dokuma telalar da elde edilmekte, çözgü yönünde en fazla %8, atkı yönünde de %20 oranında esneme alınabilmektedir.
Yaygın olarak; Raşel (çözgülü örme) dokumalar, Trikolar, tela bazı olarak değerlendirilebilmektedir.

Bölüm 3

KAPLAMALAR

KAPLAMALAR
(YAPIŞKAN KİMYASALLAR) (TERMO PLASTİKLER)

Daha önce de değinmiş olduğumuz gibi, herhangi bir kumaşın tela vasfını alabilmesi için o kumaşın KAPLAMA dediğimiz yapışkan malzemeyle kaplanmış olması gerekir. Bu tür kaplama işlemlerinde kullanılan malzemelere KAPLAMA denir.

POLYAMİDLER (coPA): Kullanışlı olmaları, kolay işlenebilirlikleri nedeniyle yapışkan tela kaplanmasında günümüzde kullanılan en önemli yapışkan (termo-plastik) malzemedir. Geliştirilen formüllerle yıkama direnci, kuru temizleme direnci, ve 90-135°C Derece arsında değişen erime, 120-150°C Derece arasında değişen YAPIŞMA ısısıyla pek çok telada kaplama malzemesi olarak kullanılmaktadır.

POLYESTERLER (coPES): Polyamidlere oranla daha yüksek erime 115-125°C Derece, 120-145°C Derece arasında değişen YAPIŞMA ısısına sahiptirler. Kuru temizleme direnci düşük olmasına rağmen, kuvvetlice kumaşa tutunurlar. Polyester içeren kumaşlara daha rahat uyum gösteririler.

POLYETİLENLER (PE):

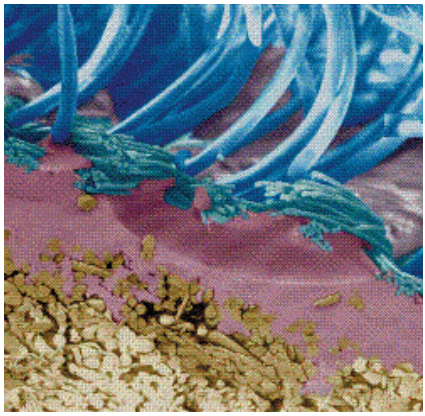
a-yüksek yoğunluklu (HDPE): 125-132°C Derece erime, 160-190°C Derece arasında değişen YAPIŞMA ısısına sahiptirler. Bu yüzden mutlaka "tela presi" ile yapıştırılmalıdırlar. Üstün yıkanma ve kuru temizleme (perkloretilen) direnci nedeniyle gömlekler için düşünülmüşlerdir. Dokunum (tuşe) bakımından nispeten serttirler. Bu nedenle kaplamanın, tela gerisine ve kumaş yüzeyine geçmesi oldukça güçtür.

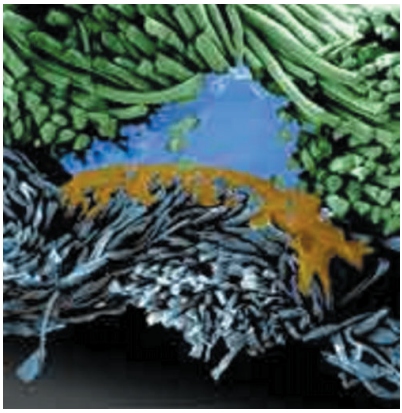
b-düşük yoğunluklu (LDPE): 100-120°C Derecede erirler. 130-160°C Derecede YAPIŞIRLAR. Yüksek yoğunluklu Polietilene göre daha yumuşak, daha çabuk yapışan,daha az basınç gerektiren fakat yıkama direnci 30-40°C derece olan ve kuru temizleme ortamında çözünen bir yapışkandır. Bu nedenle, kuru temizleme gerektirmeyen, yüksek sıcaklıkta yıkanmayacak giysilerin küçük parçalarında kullanılırlar.

PVC: Yaygın olmamakla birlikte toz ve pasta nokta olarak slikonlu dış giyimlerde kullanılan telalara kaplanmaktadır.

EVA: En belirgin özellikleri düşük erime ısısı ve kuru temizlemeye dirençsiz oluşlarıdır. Bu nedenle deri sektöründe kullanılmakta olan telalara kaplanırlar.

YAPIŞKAN	ERİME SICAKLIĞI C	YAPIŞMA SICAKLIĞI C
LDPE	100-120	130-160
HDPE	125-132	160-190
EVA	75-90	100-120
CoPA	90-135	120-150
coPA (DERI)	75-90	80-95
CoPES	115-125	120-145





KAPLAMA YÖNTEMLERİ:

Sıvama (eleme) telalar: En uygun maliyetli telalardır. Kaplama titreşimle baza serpilir, kızıl ötesi fırında eritilir ve ezilerek baza tutturulur. Penye türü kumaşlarda, yıkama talimatları izin verdiği ölçüde kullanılır. Dokuma (gömlek telaları) ve dokunmamış tela bazlarına uygulanabilir.

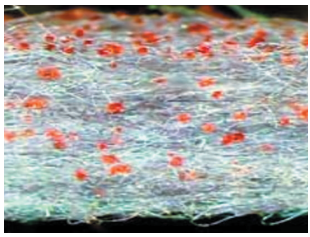
Toz noktalı telalar: Kaplama silindirik bir şablon tarafından eriyik olarak tela bazına tutturulur. Genellikle dokuma telalarda uygulanır.

Pasta noktalı telalar: Kaplama daha önceden olusturulmuş pasta halindeki ıslak karışımın pompa yardımıyla baskı levhasına taşınması ve basınçla elekten dokunmamış tela bazına aktarılmasıyla elde edilir.

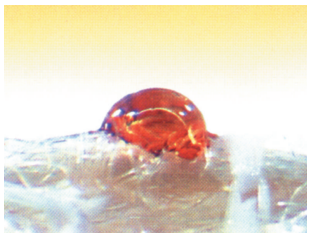
Hot melt (sıcak eriyik) noktalı telalar: Triko örme tela bazlarında, örgüyü oluşturan ipliklerin kesiştiği noktalara, parçacık halden eriyik hale getirilmiş kaplamanın, doğrudan silindir yardımıyla aktarılmasıyla elde edilir. Kaplama sıcak, kaplanacak yüzey soğuk olabilir.

Çift noktalı telalar: Kaplamanın, eriyerek ince kumaşlarda kumaşın ön yüzüne, telalarda da arka yüzeye geçmesini engellemek ve üstün bir yapışma verimi elde etmek amacıyla, iki farklı erime seviyesine sahip yapışkanın telaya uygulanmasıyla elde edilir. Önce yüksek erime seviyeli ilaç telaya tutturulur, ardından daha kolay eriyen bir ilaç, aynı noktanın üstüne kondurulur.

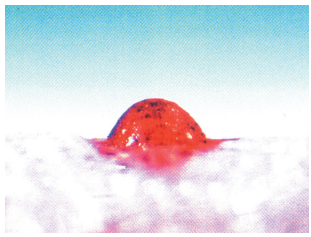
Sıvama (eleme)



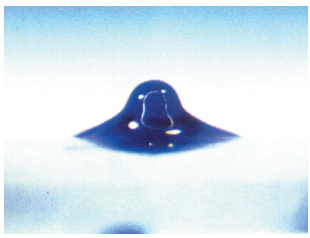
Toz Nokta



Pasta Nokta

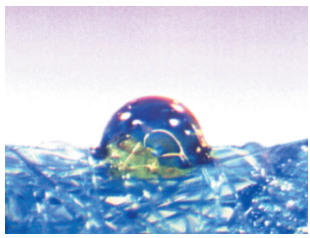


Hot Melt (Sıcak Eriyik)

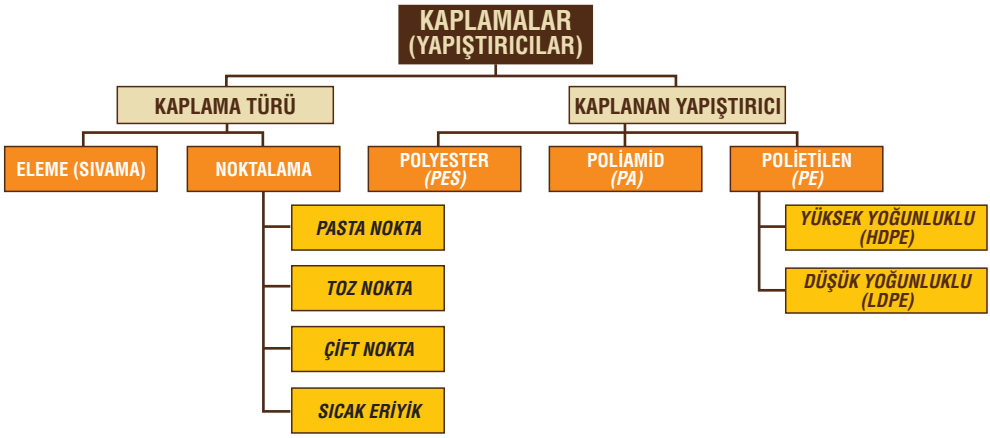


Double Dot (Çift Nokta)

Double Dot (Çift Nokta)



KAPLAMALAR



KAPLAMALARIN ÖZELLİKLERİ:

Bunlar üst kumaş (ana kumaş) ve tela kumaşını birleştirme elemanıdır. Kimyasal yapıları şu tür özellikler taşımalıdır:

A- üst sıcaklık sınırı: Reçine ana kumaşın zarar görmeyeceği bir ısıda akışkan hale geçebilmelidir. (nadiren 175 dereceyi aşar)

B- alt sıcaklık sınırı: Bu sıcaklık reçinenin akışkan hale gelmeye başlaması için gereken ısının en düşük değeridir. Çoğu yapışkan telalar için bu değer 110 derece civarındadır. Bu ısı değeri giysinin kullanımında maruz kalabileceği yıkama ve ütüleme ısı değerlerini aşmalıdır.

C- çözünmezlik: Reçinenin yapışma kabiliyeti kullanım esnasında maruz kalınacak yıkama ve kuru temizleme işlemlerinden etkilenmemeli ve yapıştığı yüzeyden ayrışmamalıdır.

D- dokunum (tuşe): Yapışma sonrası oluşan birleşik katman istemdışı bir sertliğe sahip olmamalı ve istenen dokunumu sağlamalıdır.

Kaplama	Uygulama Şekli	Kullanım Alanı	Özellikleri
coPA	toz, pasta, yayma, sıcak eriyik, geçirgen film, zar	Tekstil, ayakkabı, endüstriyel uygulamalar	Kuru temizlemeye, yıkamaya, ütüye dayanıklı, pek çok kumaş çeşidine tutunabilme,
coPES	toz, pasta, yayma, sıcak eriyik, geçirgen film, zar	Tekstil ve teknik tekstil tabakaları	Kuru temizlemeye sınırlı direnç, yıkama ve ütülemeye dayanıklı, polyester içeren kumaşlara uyum
HDPE	toz,	Gömlek telaları kaplaması	Yıkama, kuru temizleme, yüksek yıkama direnci, yüksek ısı ve presle yapıştırılma gereği, üstün tutunma
LDPE	toz,	Yüksek yıkama, kuru temizleme gerektirmeyen giysilerin küçük alanlarında, halı arkası küfüne karşı	40°C derece üstü yıkamalarda ve kuru temizlemede sorun yaratır
EVA	toz, sıcak eriyik,	Deri, kürk, ayakkabı, şapka, mobilya ve kağıt endüstrisi	Kuru temizlemeye dayanamaz, düşük ısıda iyi yapışabilir (ısı deriye zarar vermez)
PVC	toz, pasta	Yağmurluk, spor giysileri gibi işlentili giysilerde	Slikonize ürünlere tutunabilme

Kaplamaların Yüzeye Aktarılması:

Kaplamaların telayı oluşturan baza aktarılmasını sağlayan mekanizma, "elek" işlevine sahip bir takım silindirik yüzeyler marifetiyle bu işlemi yapar. Dolayısıyla, bu yüzeyin şekli tela yüzeyinde kaplamanın dağılımını belirleyen bir tür şablon olarak düşünülebilir. Eriyik halde bulunan yapışkan kimyasalın bu eleğin deliklerinden geçerek tela bazına tutunduğunu ve fırınlama işlemiyle telanın oluştuğunu ifade edebiliriz. İki çeşit elek vardır:

CP (Bilgisayar Nokta Dağılımı): Noktaların doğrusal olmadığı, rasgele dağılmış noktaların yer aldığı elek tipidir.
CP rumuzunun yanına gelen rakamlarla ifade edilir. (Ör: CP 40= cm^2'de 40 nokta). Doğrusal olmaması, doğrusal gelen tela bazında sürekli aynı tarzda nokta bırakılmasını engeller. Yapışacak yüzey için de bu faydayı sağlar.

CC (Meç Nokta Dağılım): Doğrusal bir hatta, belli açı ve sıklıkla noktaların bulunduğu şablonlardır. CC rumuzunun yanına gelen rakamla ifade edilir. (Ör: CC 11) MEÇ kavram olarak, dik kenarları 1 cm olan bir dik üçgenin hipotenüsüne rastlayan nokta sayısının "2.54" ile çarpılmasıyla elde edilen değerdir. (Örneğin: CC 11 kenarları bir cm. olan loopla bakılan karenin hipotenüsüne rastlayan nokta sayısının 2.54'le çarpımı 11 nokta verir. Başka bir yaklaşımla kenarları bir inç (1 inç=2.54 cm.) olan bir loopla bakılan karenin hipotenüsüne rastlayan nokta sayısına denir).

Rumuz	Delik çapı (Mikron)	M2 yapışkan ağırlığı
CP 23	825	8-15
CP 30	350-900	6-25
CP 40	500-580	7-15
CP 66	375	6-12
CC 11	90-100	10-30
CC 17	525	9-18
CC 23	425	10-22
CC 25	375	8-18
CC 30	300	8-15

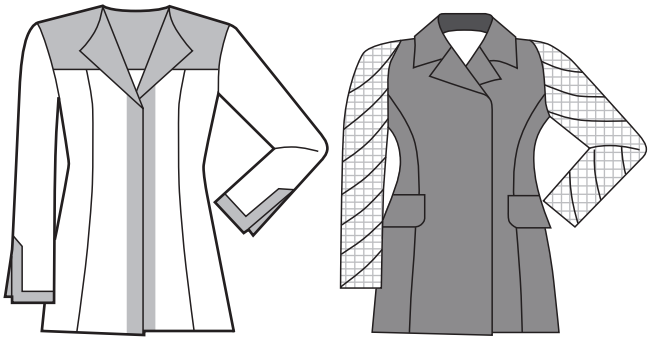
Bölüm 4

TELA'NIN KULLANILDIĞI BÖLGELER

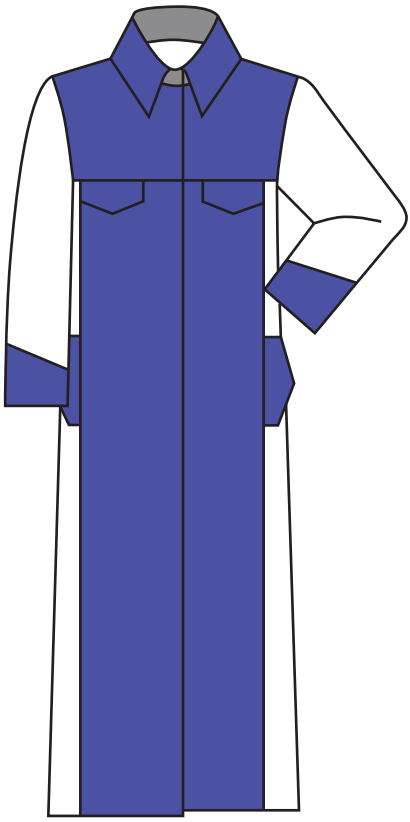
TELA'NIN KULLANILDIĞI BÖLGELER

A- BAY-BAYAN CEKETLERİNDE

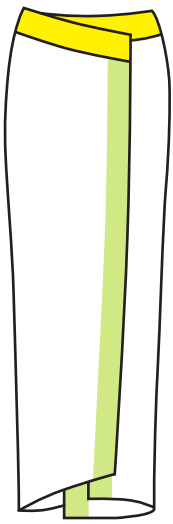
KULLANIM BÖLGESİ	YAPIŞTIRILACAK DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELA	YAPIŞTIRILACAK DOKUMA YA DA ÖRGÜ TELA
ÖN BEDEN (YÜNLÜ KUMAŞ)	35-65 GR. coPA KAPLI TELALAR, İPLİ TELA	80-100 GR PAMUK-PAMUK VİSKON DOKUMA TELA, RAŞEL TELA
ÖN BEDEN (SENTETİK KUMAŞ)	35-65 GR. coPES KAPLI TELALAR, İPLİ TELA	80-100 GR PAMUK-PAMUK VİSKON DOKUMA TELA, RAŞEL TELA
MOSTRA (KLAPA)	45-65 GR. coPA KAPLI TELALAR, İPLİ TELA	80-100 GR PAMUK-PAMUK VİSKON DOKUMA TELA, RAŞEL TELA
MOSTRA (KLAPA)	45-65 GR. coPES KAPLI TELALAR, İPLİ TELA	80-100 GR PAMUK-PAMUK VİSKON DOKUMA TELA, RAŞEL TELA
GÖĞÜS TAKVİYESİ		KABA DOKUNMUŞ TELALAR, KIL TELA
CEP TAKVİYELERİ	40-45 GR'LIK TELALAR, İPLİ TELA	50-60 GR'LIK TÜLBENT DOKUMALAR
CEP AĞZI VE KOL EVİ	İPLİ BİYE (VEREV), EKSTRAFORLU VE DİKİŞLİ BİYELER	VEREV BİYELER
KENAR VE KATLANAN YERLER	KENAR BİYELER,	TEXFİX
YAKA ALTI	KEÇE	
KOL AĞZI	UYGUN GRAMAJLI TELALAR	TÜLBENT DOKUMALAR

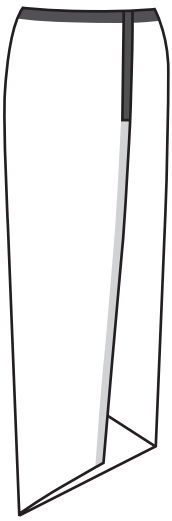


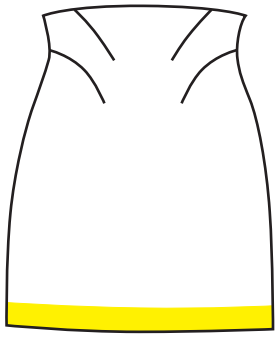
B- BAYAN ELBİSE VE ETEKLERİNDE



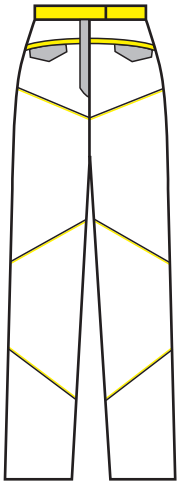
KULLANIM BÖLGESİ	YAPIŞTIRILACAK DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELA	YAPIŞTIRILACAK DOKUMA YADA ÖRGÜ TELA
YAKA	33-45 GR. TELALAR,	DOKUMA TELA
ÖN PAT	30-40 GR. TELALAR, ŞİFONLARDA ÇİFT NOKTALI ÜRÜNLER	TÜLBENT, LİKRALI KUMAŞLARDA ESNEYEN TELALAR
ÖN ETEK PATI	İSTENEN GRAMAJDA TELALAR	50-90 GR ARASI UYGUN TELALAR
CEPLER	35-40 GR TELALAR	50-90 GR ARASI UYGUN GÖRÜLEN TELALAR
MANŞET	35-40 GR TELALAR	50-90 GR ARASI UYGUN GÖRÜLEN TELALAR
ETEK KEMERİ	40-45 GR'LIK TELALAR (FERFORE EDİLMİŞ OLARAK)	50-90 GR ARASI UYGUN GÖRÜLEN TELALAR
KENARLARI VE KATLANAN YERLER	ÇİFT TARAFLI TELALAR	TEXFİX



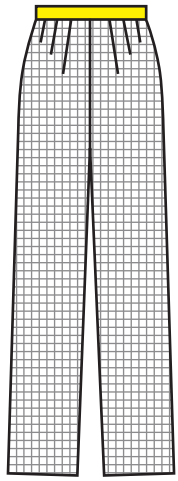




C- BAY-BAYAN PANTALONLARINDA

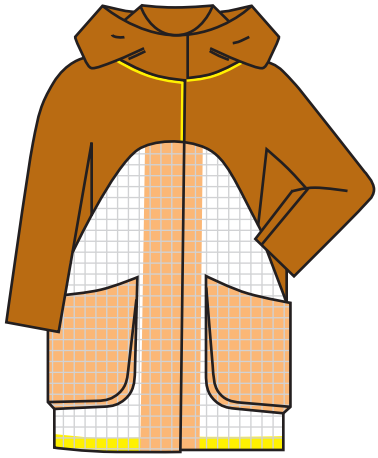


KULLANIM BÖLGESİ	YAPIŞTIRILACAK DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELA	YAPIŞTIRILACAK DOKUMA YA DA ÖRGÜ TELA
KEMER	40-65 GR. SERT (KİMYASALLI) FERFORE TELALAR,	40-65 GR. SERT (KİMYASALLI) FERFORE TELALAR
CEP AĞIZLARI	İPLİ BİYE (VEREV), EKSTRAFORLU, DİKİŞLİ BİYE	50-90 GR. DOKUMA TELA
ARKA CEPLER	coPA KAPLI TELALAR, İPLİ TELA	50-90 GR. DOKUMA TELA
ÖN PAT	45-65 GR. coPES KAPLI TELALAR, İPLİ TELA	50-90 GR. DOKUMA TELA
PARÇALAR, DİKİŞ YERLERİ	ÇİFT TARAFLI TELALAR	TEX FİX



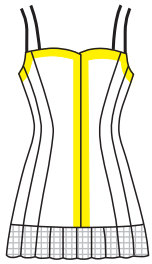
D- BAY-BAYAN PARDESÜ, KABAN VE MONTLARINDA

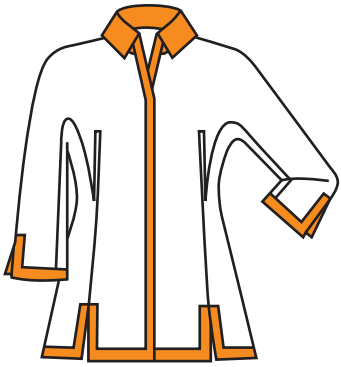
KULLANIM BÖLGESİ	YAPIŞTIRILACAK DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELA	YAPIŞTIRILACAK DOKUMA YA DA ÖRGÜ TELA
ÖN BEDEN	45-65 GR.'LIK TELALAR, İPLİ TELA	80-100 GR. PAMUK VİSKON DOKUMA TELA, RAŞEL, TÜLBENT TELA
MOSTRA (KLAPA)	45-65 GR. coPA KAPLI TELALAR, İPLİ TELA	80-100 GR. PAMUK PAMUK VİSKON DOKUMA TELA, İPLİ TELA
YAKA	60-65 GR.'LIK TELALAR	80-100 GR. PAMUK PAMUK VİSKON DOKUMA TELA
CEP TAKVİYELERİ	40-45 GR.'LIK TELALAR, İPLİ TELA	50-60 GR.'LIK TÜLBENT DOKUMALAR
CEP AĞZI VE KOL EVİ	İPLİ BİYE (VEREV), EKSTRAFORLU, DİKİŞLİ BİYELER	VEREV BİYELER
KOL AĞZI VE MANŞETLER	35-40 GR'LIK TELALAR	50-60 GR.'LIK TÜLBENT DOKUMALAR
KENARLAR VE KATLANAN YERLER	KENAR BİYELERİ	TEXFİX
YAKA ALTI	KEÇE	



E- BAY-BAYAN GÖMLEK VE BLUZLARINDA (YÜKSEK ISIDA YIKANMAYAN)

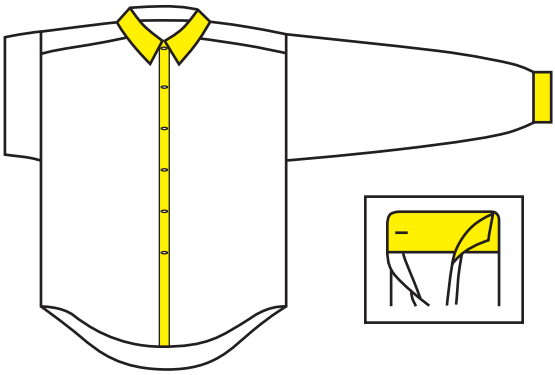
KULLANIM BÖLGESİ	YAPIŞTIRILACAK DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELA	YAPIŞTIRILACAK DOKUMA YA DA ÖRGÜ TELA
ÖN PAT	UYGUN GRAMAJLI TÜM TELALAR	UYGUN GRAMAJLI TÜM TELALAR
YAKA VE MANŞET	UYGUN TUŞE VE GRAMAJLI TELALAR	UYGUN TUŞE VE GRAMAJLI TELALAR





F- ERKEK GÖMLEKLERİNDE (YÜKSEK ISIDA YIKANAN)

KULLANIM BÖLGESİ	YAPIŞTIRILACAK DOKUNMAMIŞ (NONWOVEN) TELA	YAPIŞTIRILACAK DOKUMA YA DA ÖRGÜ TELA
ÖN PAT	ÜSTÜN YIKAMA VE TUTUNMA MUKAVEMETİ OLAN TELALAR	KUMAŞIN İŞLENTİSİNE VE ÇEKME DEĞERLERİNE UYGUN HDPE'Lİ GÖMLEK TELALARI
YAKA VE MANŞET	ÜSTÜN YIKAMA VE TUTUNMA MUKAVEMETİ OLAN TELALAR	KUMAŞIN İŞLENTİSİNE VE ÇEKME DEĞERLERİNE UYGUN HDPE'Lİ GÖMLEK TELALARI



Bölüm 5

TELA'DAN BEKLENENLER

TELA'DAN BEKLENENLER

A- İstenen görevi yerine getirsin: Maliyeti düşük olmalı, kumaşı dolgunluk ve mukavemetle desteklemeli, kumaşa form vermeli, küçük parçalardaki atkı ve çözgü dağılmasını engellemeli ve giysinin şeklini korumalıdır.

B- İyi yapışsın: Kumaşa belli bir dirençle tutunmalı kolayca ayrılmamalıdır.

C- Yıkanabilsin: Konfeksiyon malzemeleri genellikle yıkanmaya tabi olduğundan tela da yıkanabilmelidir. Yıkamada kumaşla hareket etmesi (çekme ve kendini bırakma gibi) ve kumaştan ayrılmaması gerekir.

D- Kuru temizleme yapılabilsin: Kuru temizlemede kullanılan kimyasal maddeler, telanın yapışmasını sağlayan maddeleri çözmemelidir. Bu nedenle sadece kuru temizleme ile temizlenebilen giysilerde mutlaka bu tür telalar kullanılabilir.

E- Yapıştırıcı maddeyi kusmamalıdır: Hatalı yapıştırmalar dışında, tela üzerindeki yapıştırıcıyı ne kendi sırt yüzeyine ne de kumaşı geçip kumaşın sırt yüzeyine bırakmamalıdır. (Genellikle yüksek ısı ve basınçtan ve çok ince kumaşlarda bu gibi durumlara rastlanmaktadır).

F- Tüylenme yapmamalıdır: Sürtünme, kuru temizleme ve yıkamadan dolayı oluşan tüylenmeler telada mukavemet ve tuşe kaybına neden olur.

G- Boyut değiştirmesin: Yapıştırma, yıkama, kuru temizleme işlemleri esnasında maruz kalınan ısı, kumaş ve telada en ve boy yönünde boyut değişimlerine neden olur. Dikkat edilmesi gereken kumaşla telanın aynı oranda, uyumla boyut değiştirmesi yada değiştirmemesi yani kumaşla birlikte hareket etmesidir.

H- Farklı türde kumaşlarda zorlanmasın: İplik karakteriyle farklılık gösteren kumaşlara da yapışma ve tutunma kabiliyeti olsun. (Bu istek oldukça yaygın bir o kadar da zor bir istektir. Ancak üreticiler pek çok kumaş türüne rahatlıkla tutunabilecek kaplama malzemeleri geliştirmeye devam etmektedirler).

İ- Kolayca bulunabilsin: Stoğuyla ilgili problem olmamalı ve profesyonel tedarikçilerin sürekli bulundurdukları türde ürünler olmalıdır.

J- Üretenler, satanlar ve kullananlarca iyi bilinsin: Sadece kar amacıyla telayı tedarik edenler hatalı tercihlerle ve tavsiyelerle çok daha pahalıya neden olacak sonuçlar doğurabilirler.

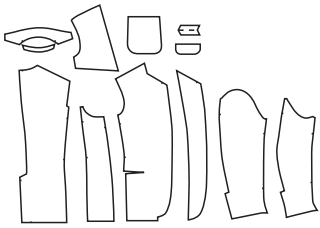
K- İhtiyaç halinde teknik muhatap bulunabilsin: Genellikle her yeni kolleksiyon, yeni tela belirlemeyi de beraberinde getirir. Bu esnada alınacak labaratuvar desteği ve teknik bilgi sahibi kişilerin danışmanlığı tela sorunlarını oluşmadan engeller ve sürecin hızına engel olmaz.

L- İnsan sağlığına zararlı maddeler içermesin: Kullanılan malzemenin doğruluğu kadar zararsız olması da önemlidir. Uluslararası geçerliliği olan kalite ve içerik raporları olmalıdır.

M- Kumaşa hakim olmasın: Giysinin esas unsuru olan kumaşa hükmederek, kumaşın beklenen dış etkisine engel olacak yapıdaki telalar, beklenmedik tasarım hataları doğurabilir.

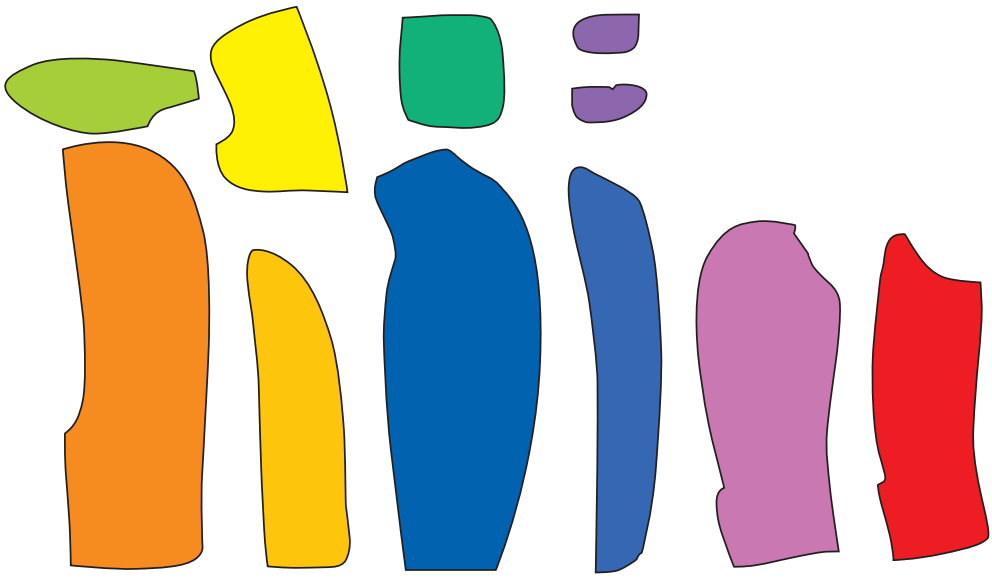
KALIPTAN KUMAŞA

TELA SEÇİMİNDE DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR:



1- İSTENİLEN KURU TEMİZLEME, YIKAMA, ÜTÜLEME, KURUTMA DEĞERLERİNE UYGUNLUK,
2- KUMAŞ CİNSİNE VE İŞLENTİSİNE UYGUNLUK,
3- GİYSİDEN BEKLENEN ETKİYE VE KULLANIM BÖLGESİNE UYGUNLUK,
4- İSTENİLEN TUŞEYE UYGUNLUK,
5- GİYSİNİN CİNSİNE, MODELİNE, RENGİNE UYGUNLUK,
6- KUMAŞLA TELANIN BİRLEŞTİKTEN SONRA MARUZ KALACAKLARI DIŞ ETKİLERE AYNI TEPKİLERİ VERMELERİNE DİKKAT EDİLMESİ,
7- KUMAŞLA TELANIN MUTLAKA BİR ÖN UYGULAMADAN GEÇİRİLMESİ VE SONUÇLARIN GÖZ ARDI EDİLMEMESİ.

NOT: KUMAŞ İŞLENTİLERİNİN ÇOK FARKLILIK GÖSTERMESİ NEDENİYLE, BEKLENEN KRİTERLERE UYSA BİLE KİMİ ZAMAN UYGUN TELA SEÇİMİ, BİR LABARATUVAR ÇALIŞMASINI GEREKTİREBİLİR.



Bölüm 6

TELA'NIN YAPIŞTIRILMASI

TELA'NIN YAPIŞTIRILMASI

Temel olarak iki yöntem vardır:

A-KESİKLİ YÖNTEM

* EL ÜTÜSÜ (BUHARLI, BUHARSIZ)
* PRES ÜTÜ (BUHARLI, BUHARSIZ)
* YÜKSEK FREKANSLA YAPIŞTIRMA

B- SÜREKLİ YÖNTEM

* SÜREKLİ BESLEMELİ DÜZ PRES
* DÖNER MASALI PRES
* ELEKTRO PRESLER
* KIZILÖTESİ PRESLER
* HİDROLİK PRESLER

YAPIŞKAN	ERİME SICAKLIĞI °C	YAPIŞMA SICAKLIĞI °C
LDPE	100-120	130-160
HDPE	125-132	160-190
EVA	75-50	100-120
coPA	90-135	120-150
coPA (DERİ)	75-90	80-95
coPES	115-125	120-145

Uygun Yapıştırma

Uygun Olmayan Yapıştırmalar

Kumaşın arkasına kusma

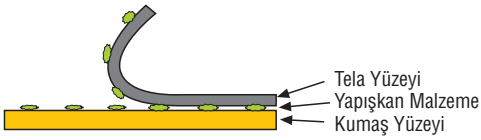
Telanın arkasına kusma

Kumaş ve tela arkasına kusma

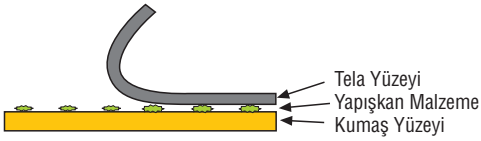
Çok az erime

Aşırı erime

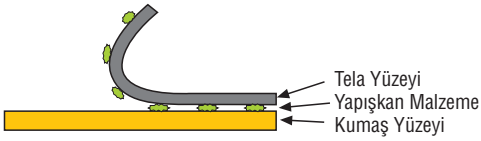
YAPIŞMA SONUÇLARININ GÖZLE TETKİKİ



a- uygun yapışma: tela ve kumaş birbirinden güçlükle ayrılır, telada ve kumaşta hemen hemen eşit miktarda yapıştırıcı kalmıştır.



b- uygun olmayan yapışma: tela ve kumaş birbirinden kolaylıkla ayrılır, ilaç telaya tam manasıyla tutturulamadığından telada yapışkan kalmamış çoğu kumaşta kalmıştır.



c- uygun olmayan yapışma: tela ve kumaş birbirinden kolaylıkla ayrılır, yetersiz ısı ve basınçtan ya da teladaki yapışkanın kalitesinden yapışma oluşmamış, yapışkan telada kalmıştır.

TELA YAPIŞTIRILMASINDA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

1- "Uygun ısı, uygun basınç, yeterli süre"nin mutlaka gözetilmesi,
2- Kumaş için uygun telanin seçilmiş olması,
3- Kumaş ve telanın doğru yüzeylerinin bir araya getirilmesi,
4- Tela ve kumaş yönlerinin (en-boy) örtüşmesi,
5- Yüksek ısının da zararlı olduğunun unutulmaması (aşırı sıvılaşma ve tela veya kumaşın istenmeyen yüzeyine kusma)
6- Alt ısı sınırında uzun süreyle yapıştırmaya dikkat edilmesi
7- Yünlü kumaşlarda diğerlerine nazaran daha uzun süreye ihtiyaç olduğunun bilinmesi,
8- Sandviç tekniklerinde süreye dikkat edilmesi,
9- Isı, basınç ve süre etkilerinden biri değiştiğinde, diğerlerinde bu etkiyi giderici değişiklik yapılması (örneğin: yüksek sıcaklıkta çalışıldığında, basınç yada süre azaltılmalıdır.)
10- Kumaşı yapısı içerdiği, nem, üzerindeki kaplamalara dikkat edilmesi (örneğin: slikon kaplı bir kumaş tek başına presten geçirilerek yapışmaya hazır hale getirilebilir.)
11- Telacının aranmasından önce, yapışma işleminin gerçekleşip gerçekleşmediğinin anlaşılması, (gözle tetkik)
12- Kesilen tela yüzeyinin, yapıştırılacak kumaş yüzeyinden büyük olmaması

YAPIŞTIRMA YÖNTEMLERİ

A- DÜZENLİ:

- daha iyi sıcaklık ve basınç dağılımı,
- daha iyi yapışma
- daha fazla çalışma süresi

B- DIŞ SANDVİÇ:

- daha az çalışma zamanı

C- İÇ SANDVİÇ

- daha az çalışma zamanı

D- ÇİFT KAT

- mukavemet problemlerinde, tela ene ve boya kesilerek kullanılır

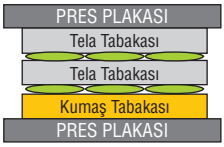
E- ÇERÇEVELİ

- çok ince ve transparan kumaşlarda kusmayı önler

A- Düzenli Yapıştırma

B- Dış Sandviç Yapıştırma

C- İç Sandviç Yapıştırma



D- Çift Kat Yapıştırma

E- Çerçeveli Yapıştırma

TELA PROBLEMLERİ:

1- UYGUN TELA SEÇİLMEDİĞİ,
2- YAPIŞMA KOŞULLARINA ÖZEN GÖSTERİLMEDİĞİ,
3- YAPIŞTIRMA ARAÇLARINA DÜZENLİ BAKIM YAPILMADIĞI,
4- YIKAMA TALİMATLARINA DİKKAT EDİLMEDİĞİ TAKDİRDE,
VE İMALAT DAHİL ÇEŞİTLİ AŞAMALARDA AŞAĞIDAKİ PROBLEMLERLE KARŞILAŞILIR:

ÜRETİM ESNASINDA	DOKUMA, EŞİT YAYMA, KAPLAMA, HARELENME
DEPOLAMADA	SARARMA, BUHARLAŞMA
SERMEDE	KAYMA, KENAR KIVRILMASI, BÜZÜLME
KESMEDE	YIĞILMA, EBAT DEĞİŞMESİ, BIÇAK KİRLENMESİ
YAPIŞTIRMADA	YANLIŞ YÜZEY, YANLIŞ YÖN, YETERSİZ ISI, YETERSİZ BASINÇ, YETERSİZ ZAMAN, YANLIŞ YAPIŞTIRMA ARACI, YANLIŞ YÖNTEM, BAKIMSIZ ARAÇLAR, AKMA, SARARMA, KOKU
DİKİŞTE	DİKİŞ İĞNESİNİN KİRLENMESİ, YETERSİZ MUKAVEMET, DİKİŞ MASASINDA YÜRÜMEME, İLİK YERİ PROBLEMLERİ
SON ÜTÜDE	BUHARA MUKAVEMETSİZLİK SONUCU ŞEKİL BOZUKLUĞU
GİYSİYLE GÖRÜNÜMÜNDE	AŞIRI SERTLİK, YETERSİZ HACIM, POTLUK, SARKMA, TÜYLENME
YIKAMADA	KABARMA, ÇEKME, BIRAKMA, DAĞILMA, RENK VERME, POTLUK, BÜZÜŞME
KURU TEMİZLEMEDE	KUMAŞTAN AYRILMA, KABARMA

KAPLAMALARIN KUMAŞLARA UYUMU

KUMAŞ	SIVAMA	PASTA NOKTA PES	PASTA NOKTA PA	TOZ NOKTA	ÇİFT NOKTA	SICAK ERİYİK
İPEK			O.K.	O.K.	O.K.	O.K.
JARSE		O.K.		O.K.	O.K.	O.K.
SLİKONİZE		O.K.			O.K.	O.K.
POLYESTER	O.K.	O.K.			O.K.	O.K.
PENYE	O.K.		O.K.	O.K.	O.K.	O.K.
KETEN	O.K.		O.K.	O.K.	O.K.	O.K.
PAMUKLU	O.K.		O.K.	O.K.	O.K.	O.K.
YÜNLÜ	O.K.		O.K.	O.K.	O.K.	O.K.
VİSKON	O.K.		O.K.	O.K.	O.K.	O.K.
KADİFE			O.K.	O.K.	O.K.	O.K.
ŞİFON					O.K.	O.K.
DERİ	O.K.		O.K.			
SUNİ DERİ	O.K.		O.K.			

KULLANIM VE BAKIM SİMGELERİ

30 40 60 65 Normal program ve normal santrifüjleme ile belirtilen sıcaklıkta, çamaşır makinesinde yıkayınız ve durulayınız.

30 40 60 95 Düşük devirde ve kısa santrifüj ile belirtilen sıcaklıkta, çamaşır makinesinde yıkayınız ve durulayınız.

Azami 30°C'de elde yıkayınız.

Elde yıkayınız.

Çamaşır suyu kullanılabilir.

Kesinlikle çamaşır suyu kullanmayınız.

Düşük ısıda ütüleyiniz. Maksimum 110°C.

Yüksek ısıda ütüleyiniz. Maksimum 200°C.

Orta sıcaklıkta ütüleyiniz Maksimum 150°C.

Kesinlikle ütülemeyiniz.

Kurutma makinesinde kurutulabilir.

Makinede kurutmayınız.

P F A P F Kuru temizleme (değişik tipte çözücü kullanılarak).

Kuru temizlemeye uygun değildir.

SONUÇ

YAPIŞKAN TELALARIN SAHİP OLMASI GEREKEN ÖZELLİKLER, SEÇİM VE KULLANIMINDA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLARLA İLGİLİ HAZIRLANMIŞ OLAN BU ÇALIŞMA, AŞAĞIDAKİ ŞEKİLDE ÖZETLENEBİLİR:

- "KUMAŞ DEĞİŞİRSE TELA DA DEĞİŞİR" İLKESİ UNUTULMAMALI,
- KUMAŞA UYGUN TELA SEÇİLMELİ,
- MUTLAKA DENEME YAPILMALI,
- YAPIŞTIRMA KOŞULLARI YERİNE GETİRİLMELİ,
- YAPIŞTIRMA ARAÇLARI TEMİZ VE BAKIMLI OLMALI,
- GİYSİNİN YIKAMA VE BAKIM TALİMATLARI GÖZ ÖNÜNDE BULUNDURULMALI,

AYRICA TELA:

1- YAPIŞMA ÖNCESİ VE SONRASI, TUŞESİ AYNI OLMALI (SERTSE SERT, YUMUŞAKSA YUMUŞAK),
2- YAPIŞMA ÖNCESİNDE, SIRASINDA VE SONRASINDA KOKU YAPMAMALI,
3- KUMAŞA HERHANGİ BİR ETKİDE BULUNMAMALI,
4- KUMAŞIN ALTINDAN PARLAYAN KİMYASAL GÖRÜNTÜSÜ OLMAMALI,
5- HARELENMİŞ OLMAMALI, (MOIR EFFECT)
6- KESİMDE SORUN ÇIKARMAMALI,
7- DİKİŞTE SORUN ÇIKARMAMALI,
8- RAHATLIKLA İŞLENEBİLMELİ (İLİK)
9- KUMAŞIN VE BEDENİN ISI VE NEM GEÇİRMESİNE ENGEL OLMAMALI,
10- KUMAŞIN DÖKÜMÜNE UYGUN OLMALI,
11- YAPIŞMA ESNASINDA ISI ÇEKMESİ OLMAMALI,
12- ÇOK FARKLI KUMAŞ TÜRLERİNE, ÇOK İYİ TUTUNABİLMELİ,
13- BAKIM VE YIKAMA TALİMATLARIYLA UYUMLU OLMALI,
14- GEREKEN DURUMLARDA BUHARA VE LEKE ÇIKARICILARA KARŞI DAYANIKLI OLMALI,
15- DEPOLAMA ESNASINDA SARARMAMALI,
16- TELA UYGULANDIĞI KUMAŞA HAKİM OLMAMALI,
17- RENK VERMEMELİ.

FAYDALANILAN KAYNAKLAR:

1- SROKA P., KOENEN K.,"HANDBOOK OF FUSIBLE INTERLININGS FOR TEXTILES" 3 RD EDITION,HARTUNG GORRE VERLAG, GERMANY
2- CEVAHİROĞLU H., DR. DANDİK L., "CLASS 4X4 NONWOVEN TELA KULLANIM EL KİTABI" TELASİS A.Ş. SEMİNER ÇALIŞMASI 1999 İSTANBUL
3- F. BAYTAR İTÜ AR.GRV. TEKSTİL KONFEKSYON TEKNOLOJİ DERGİSİ- MAKALE "YAPIŞKAN TELALAR",
4- VİLENE TRENDS AND TECHNIK 1998, VİLENE HAKA TECHNIK AND SERVICE 1996-1997
5- AKKUL A., "TELA NOTLARI 2001" TELATEKSTİL A.Ş.
6- WWW.EMSCHEM.COM
7- WWW.TELPATEKSTIL.COM
8- M.NAHİT TAŞPINAR GRAFİK ÇALIŞMALARI
9- TELPA TEKSTİL DİJİTAL TELA ARŞİVİ

ÇOBANÇEŞME MEVKİİ, SANAYİ CAD. DIŞ TİCARET KOMPLEKSİ
YENİBOSNA-BAHÇELİEVLER İSTANBUL
Tel:(0212) 454 02 00/1375-1363 Fax:(0212) 454 04 11-454 04 15
İnternet: www.itkib.org.tr e-mail: egitim@itkib.org.tr

İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON
İHRACATÇI BİRLİKLERİ