

Postup při podlepování

k zápočtu:

- **co je podlepování:**

- **parametry podlepování:**

- **druhy výstužných podlepovacích vložek**
 - **nelepivé:**

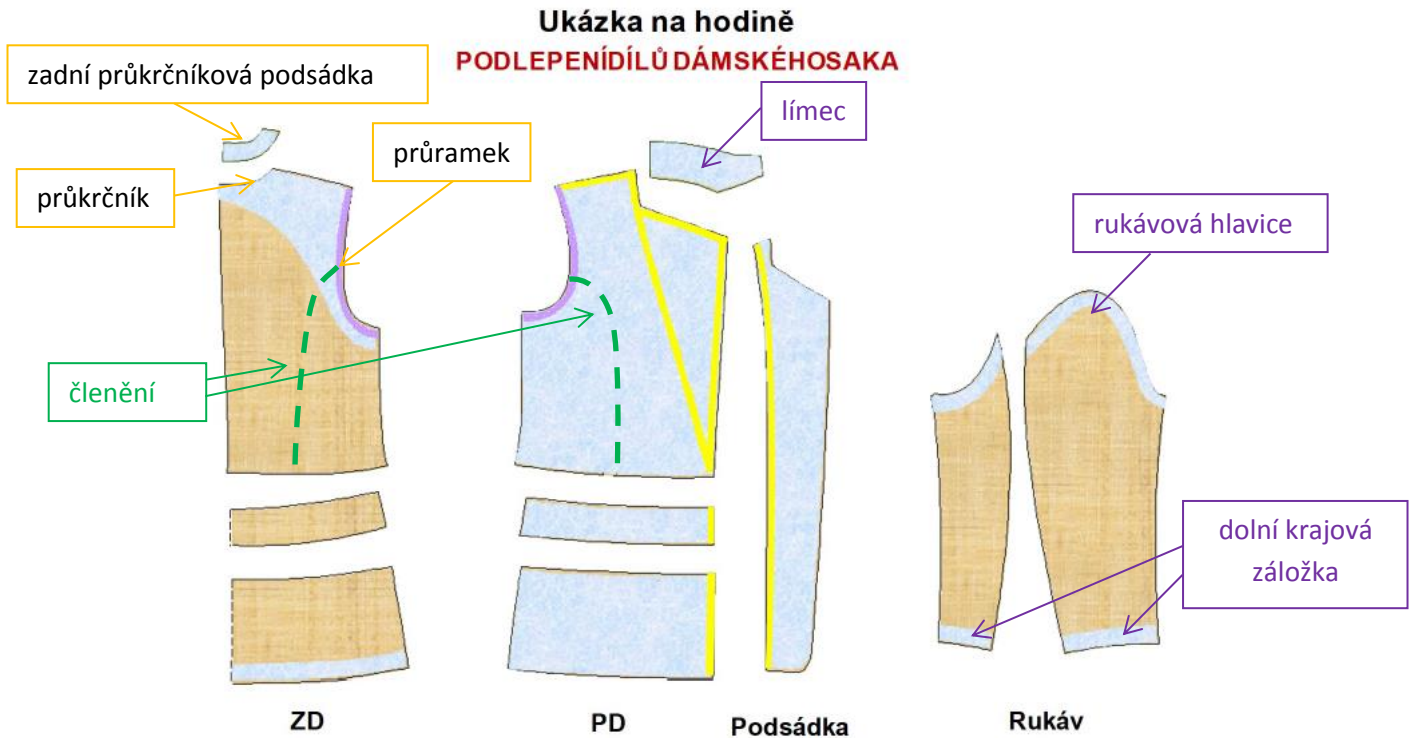
 - **lepivé:**
 -
 -
 -

- **co je Mesh:**

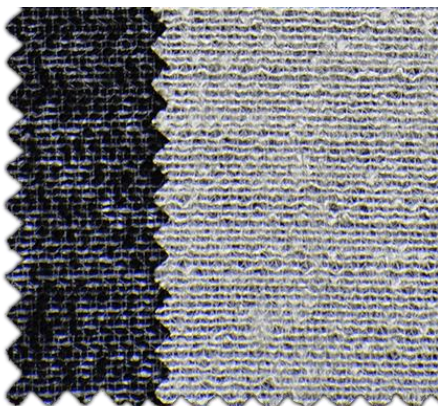
- **typy podlepování (schematicky zakreslit a charakterizovat):**
 -
 -
 -
 -

Jak se podlepují oděvní díly

- princip podlepování dílů ukazuje následující snímek
 - důležité jsou oblasti, které se podlepují na zadním díle ZD, na předním díle PD, na podsádce, na rukávech, límci



1. Nejprve podlepujeme celoplošně, pro podlepení používáme nejčastěji pletenou výztužnou podlepovací vložku nebo netkanou podlepovací vložku dle výrobku - **bleděmodrá oblast na obrázku**



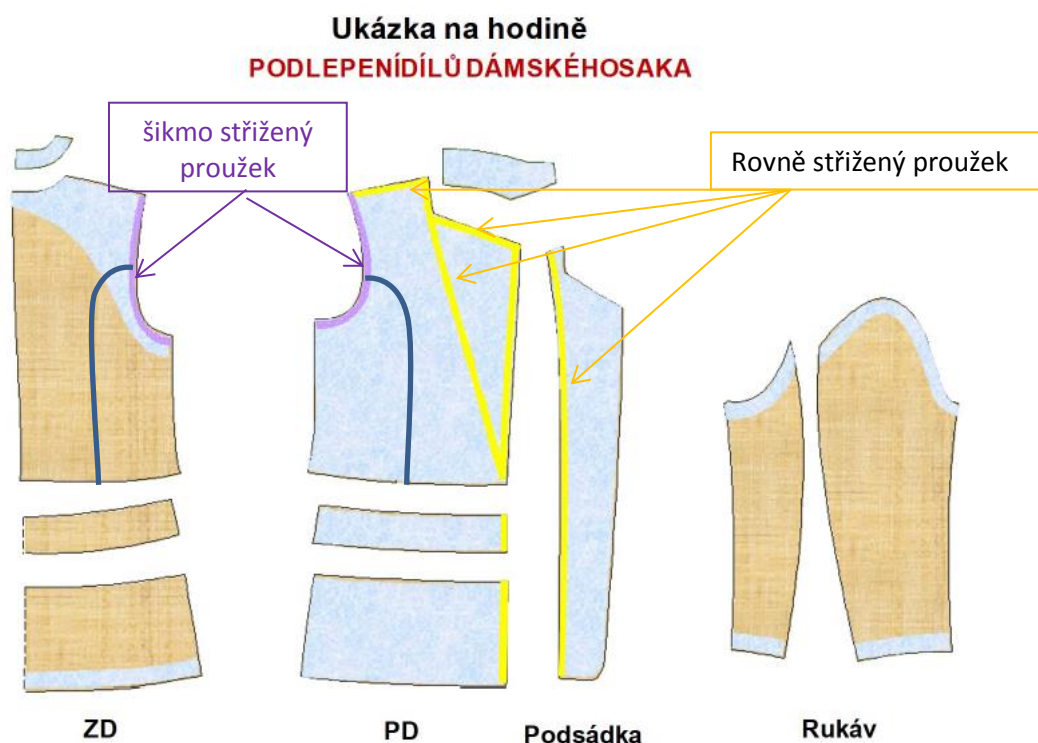
lepivá, pletená podlepovací vložka
saka a pláště
Mat. složení: 23% PESF, 77% CV
Mp = 71 g/m²
šíře: 150 cm
Hustota pojiva: 17 Mesh

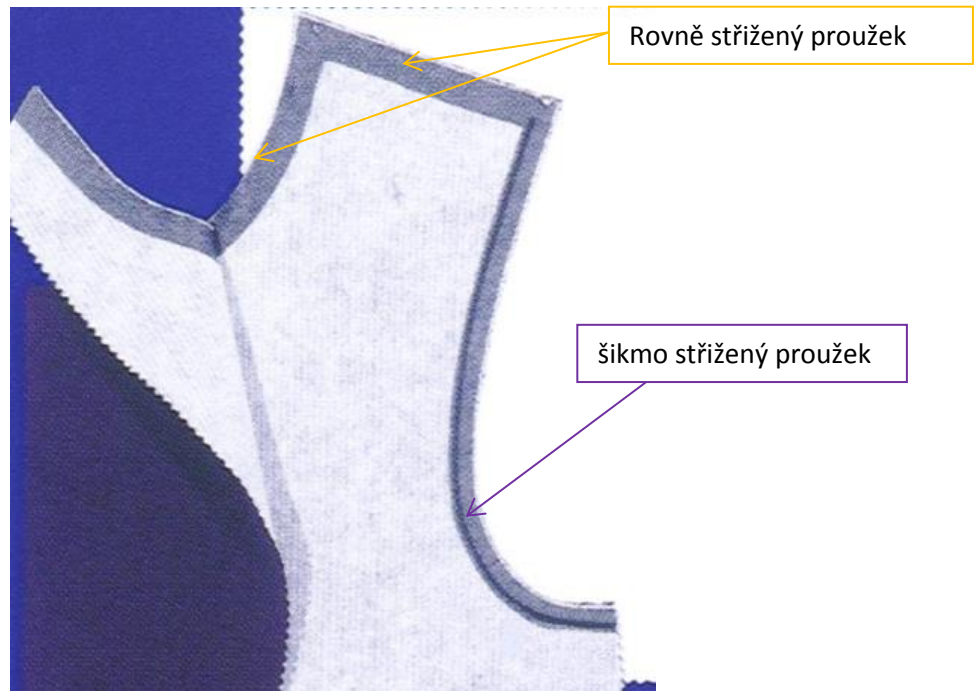


lepivá, netkaná podlepovací vložka
kostýmy a saka
50% PAD, 50% PES
Mp: 42 g/m²
šíře: 90cm
Hustota pojiva: 17 Mesh

- **Zadní díl ZD:** vidíme, že na zadním díle se podlepuje:
 - oblast průkrčníku, ramenní oblast, a oblast průramku - z podlepovací vložky jsme vystřihli tvar, jak je ukázáno na obrázku,
 - dolní krajovou záložku, nejčastěji v šířce 4cm
 - průkrčníková podsádka: podlepuje se celá
- **Přední díl PD:** vidíme, že přední díl podlepujeme celoplošně celý
- U obou dílů vidíme, že je potřeba podlepit všechny díly a vyznačené části i v případě různých členění (modelové úpravy) PD a ZD
 - **zeleně: členění ZD a PD z průramku**
- **Podsádka** - můžeme podlepit celoplošně, celou
- **Rukáv:** z podlepovací vložky vystřihneme ve tvaru, který kopíruje oblast rukávové hlavice, např. šířka 4 cm, ale můžeme se setkat i s jiným tvarem, u rukávu také podlepujeme dolní krajovou záložku, většinou 4 cm
- **Límeček:** podlepujeme celý
- pozor při podlepování je podlepovací vložka vždy o 0,3 - 0,5 cm menší, aby nedocházelo k zašpinění dílů či k poškození podlepovacího stroje

2. Dále pro podlepování používáme šikmo a rovně střižený proužek



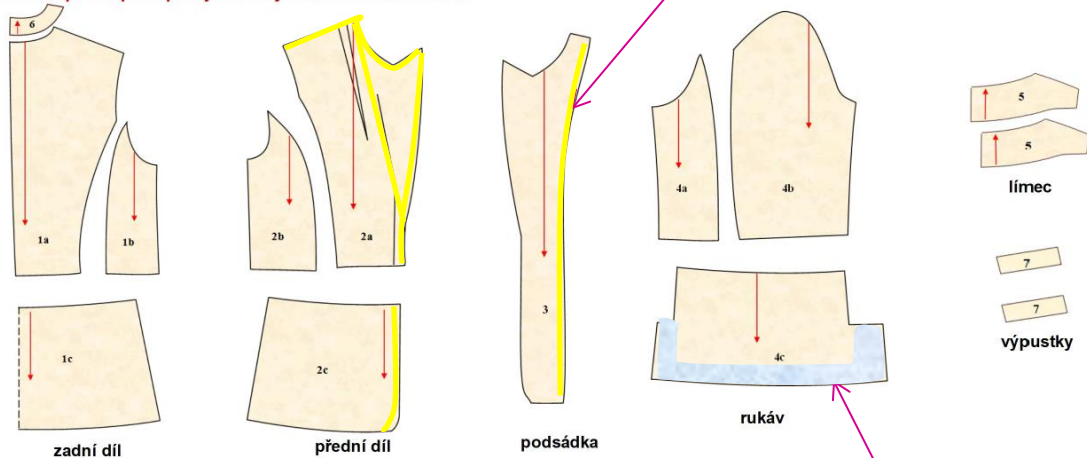


rovně střižený - pro zpevnění krajů a švů, zajištění proti vytažení
 šikmo střižený - zpevnění tvarovaných krajů např. průramků

- **šikmo střižený proužek**, viz fialový proužek, vkládáme do celého průramku na PD a ZD, je ve všech částech i v případě členění dílů
- **rovně střižený proužek**, viz žlutý proužek, vkládáme pro zpevnění předních krajů na PD, ramenných krajů, nákloného kraje, do přehybu klop, na zadní kraj podsádky ...pozor ta delší strana podsádky
- pokud by sako mělo kapsy, patky, výpustky podlepíme je celoplošně tak jako PD

3. Podle této ukázky navrhnete podlepení dílů saka, viz pracovní sešit

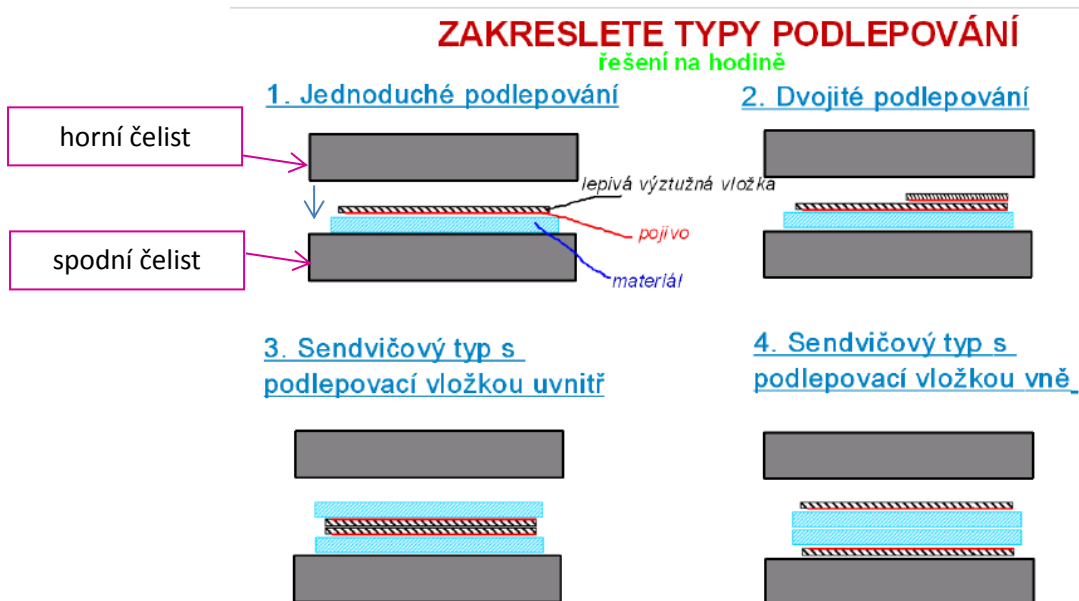
Obrázek 1 - zadávací list
 Navrhnete způsob podlepení jednotlivých dílů dámského saka



- Legenda:
- pletená podlepovací vložka
 -
 -

- navrhnete způsob podlepování
- vytvořte legendu použitých podlepovacích materiálů - pro každé podlepení použijte jednu barvu, vykreslete na obrázku části, které se podlepují
 - celoplošně,
 - šikmo stříženým proužkem,
 - rovně stříženým proužkem
- na obr. jsou ukázané dva případy, tyto místa studentům dělají problémy, tak pro názornost - umístění rovně stříženého proužku na PD a podsádce a podlepení dolní krajové záložky na rukávu...zbylé místa student navrhne samostatně na základě předešlé ukázky

4. Jak zakreslit typy podlepování



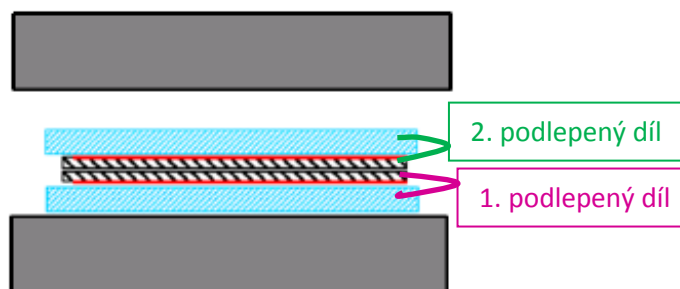
+ charakteristika dle přednášek

- uvedené obrázky schematicky znázorňují čelisti podlepovacího stroje (spodní a horní čelist)

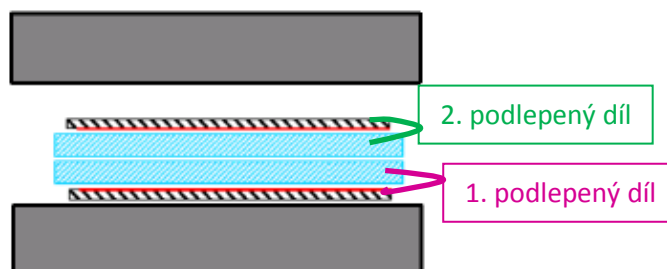


- **jednoduchá podlepování** - na spodní čelist položíme materiál lícni stranou (LS) dole rubní strana (RS) je nahoře, na rubní stranu položíme podlepovací vložku s nánosem pojiva (nános pojiva je na obr. znázorněn červeně),

- následuje podlepování, horní čelist se spustí dolů, teď působí parametry podlepování a to:
 - **T** - teplota - [°C] – měří se v mezeře mezi spojovanými textiliemi, ovlivňuje správné natavení pojiva
 - **t** - čas - [s] – tento parametr určuje, kdy je pojivo připraveno k správné adhezi za určité teploty a tlaku
 - **p** - tlak - [kPa, Ncm⁻²] – vyvinutý přitlačným mechanismem podlepovacího stroje, ovlivňuje pevnost spoje (přilnavost vložky k vrchovému materiálu)Všechny tři podlepovací podmínky musí nastat s vhodně zvolenými parametry (jsou určeny druhem podlepovací vložky od výrobce), aby došlo k požadované adhezi.
- **charakteristiku parametrů podlepování najdete v přednášce**
- poté je materiál podlepený, došlo ke spojení vrchového materiálu s podlepovací vložkou
- po podlepení je nutné nechat podlepený díl vychladnout
- **dvojitě podlepování** - na spodní čelist položíme materiál lící stranou (LS) dole rubní strana (RS) je nahoře, na rubní stranu položíme podlepovací vložku s nánosem pojiva, na podlepovací vložku položíme ještě jednu lepivou podlepovací vložku, většinou je to dvojitě podlepení určité části, např. v oblasti průramku jak jsme dávali šikmo střižený proužek, nebo zpevnění prsní části u pánského saka, charakteristika v přednášce
- **Sendvičový typ s podlepovací vložkou uvnitř** - na spodní čelist položíme materiál lící stranou (LS) dole rubní strana (RS) je nahoře, na rubní stranu položíme podlepovací vložku s nánosem pojiva, podlepovací vložky jsou dvě, z obr. vidíme, že podlepovací vložky jsou položeny lící stranou k sobě, druhá podlepovací vložka směřuje pojivem nahoru, na tuto stranu je poté položený další materiál rubní stranou směrem k pojivu, lící strana materiálu je nahoře.
 - při podlepování se horní čelist spustí směrem dolů, a najednou se podlepí dva stejné díly..... pozor nejedná se to, že vytvoříme sendvič, jak známe ze snídaně, ale jedná se o to, že najednou podlepíme dva díly...např. 2 přední díly které se podlepují celoplošně - bližší charakteristika v přednášce



- **sendvičový typ s podlepací vložkou vně** - zde vidíme obrácený způsob podlepací, podlepací vložka se pokládá jako první se stranou s pojivem nahore, na podlepací vložku se položí materiál rubní stranou směrem k pojivu, na tento materiál se položí další materiál rubní stranou nahoru, na rubní stranou se pak položí podlepací vložka s pojivem směrem dolů ... opět se najednou podlepací dva díly, vidíme, že materiály jsou lícní stranou k sobě -je to vhodné pro materiály náchylné na vysoké teploty, s výšivkou atd., protože jak vidíme, lícní strana materiálu je krytá a není v kontaktu s čelistí podlepacího stroje - bližší charakteristika v přednášce



Vznik a tvar adhezního spoje

1. Žádné spojení

Částice je spojena se základní textilní vložkou. Následuje dodání energie, které je nedostačující pro vznik spojení a vzniká tak nedokonalé spojení mezi podlepací vložkou a vrchovým materiálem

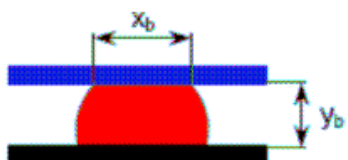
Legenda:

- - vrchový materiál
- - termoplastické pojivo
- - nosná textilie



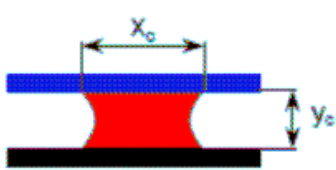
2. Nedostatečné spojení

Určující vlastností spoje je styková plocha částice pojiva s vrchní textilí.



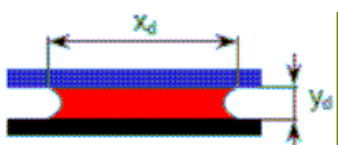
3. Optimální spojení

Styková plocha s oběma textiliemi je stejná. Tloušťka částice zaručuje její dobrou odolnost v chemickém čištění.



4. Nestabilní spojení

Při dodání další energie se zvětší plocha částice pojiva x_d , ale výrazně se zmenší její tloušťka y_d , což negativně ovlivní odolnost spoje v chemickém čištění. Plocha textilie je větší než u předešlých případů. Je tu větší bobtnání.



5. Vypracovat pracovní sešit:

- navrhnout způsob podlepování pro sako v pracovním sešitě
- schematicky zakresli a popsat typy podlepování, uvést stručnou charakteristiku z přednášek
- ukázku si zhotovíme, až se uvidíme ☺
- vložit pracovní sešit v pdf do úkolu na elearningu