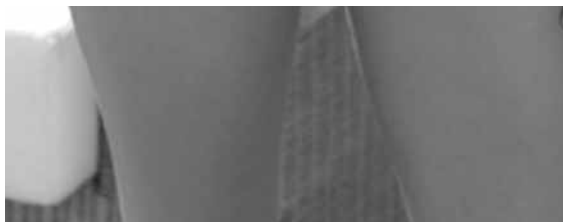


saba ~~FLEX~~



stretch it

~~e~~xclusive by AMANN



AMANN  
GROUP

**Extrem** hohe Nahtdehnung !

**saba**<sup>FLEX</sup>



## Die vernähbare Flexibilität!

Mehr möglich! Die Naht, die mitgeht - dehnbar, elastisch. Schon in der Projektphase vielfach bewährt. Eine Revolution überall dort, wo Kleidung ganz besonders der Bewegung folgen muss: Sportswear, Wäsche, Badebekleidung . . .

**AMANN**  
GROUP

Amann & Söhne GmbH & Co. KG, Hauptstraße 1, D-74357 Bönningheim  
Telefon: + 49 (7143) 277-0, Fax: + 49 (7143) 277-200, [www.amann.com](http://www.amann.com)



## Dieser einzigartige Nähfaden bietet

- innovatives elastisches Material aus modifiziertem Polyester
- Verdoppelung der Nahtelastizität bei Doppelsteppstich (verglichen mit einer mit konventionellem Nähfaden genähten Naht)
- hohe Elastizität, die auch mit Doppelsteppstich vernähar ist
- qualitativ hochwertige und anspruchsvolle Anwendungen

## Ihre Vorteile

- maximale Nahtelastizität bei Stretchmaterialien
- die Gefahr des Nahtreißens durch Überdehnung wird minimiert
- Zier- und Absteppnähte in elastischen Materialien können mit Doppelsteppstich genäht werden
- variable Modellgestaltung durch Sicherung der Naht mit Anfangs- und Endriegel
- Kettenstichnähte können durch Steppstichnähte ersetzt werden - dadurch ca. 40 % geringerer Fadenverbrauch



## Information des nähtechnischen Services der AMANN GROUP Verarbeitungshinweise

### Fadenspannung

- Einstellung der Fadenspannung für sabaFLEX: "So viel wie nötig - so wenig wie möglich" bei allen Systemen (Nadel- und Greiferfaden).
- Grundsätzlich kann die Fadenspannung reduziert werden, wenn auf der Maschine zuvor mit Umspinnzwirnen gearbeitet wurde.
- Oben genannte Punkte gelten ebenfalls für das Befüllen der Unterfadenspule.

### Fadenführungselemente

- sabaFLEX reagiert äußerst empfindlich auf raue Stellen oder kleine Metallgrate an den Fadenführungselementen. Um auszuschließen, dass dadurch Fadenbrüche verursacht werden, ist zu empfehlen, sämtliche Fadenführungselemente (Ösen, Bügel, Spannungsscheiben, Fadengeber, Greifer etc.) gründlich zu reinigen bzw. auch nachzupolieren. Unter Umständen ist bei beschädigten Greiferspitzen ein Auswechseln des Greifers notwendig.
- Scharfe Kanten am Drückerfuß oder im Stichlochbereich oder auch qualitativ schlechte Nadeln (Nadelöhr nicht ausreichend poliert) können zu Fadenbrüchen führen. Auch in diesem Falle empfiehlt sich ein Nachpolieren der entsprechenden Bereiche (Achtung: Bei Nadeln nicht möglich!) Gute Ergebnisse sind mit Qualitätsnadel NM 70 / No. 10 mit Kugelspitze erzielbar.

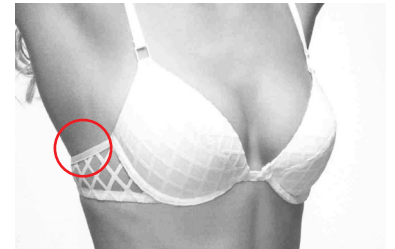
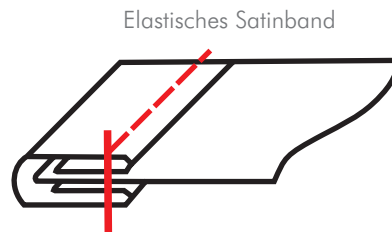
### Nähgeschwindigkeit

- Beim Einsatz von sabaFLEX als Nadel- und/oder Greiferfaden ist es bei schnelllaufenden Maschinen (über 5000 Stiche / min), auf denen lange Nahtstrecken genäht werden, unter Umständen notwendig (auch materialabhängig), die Nähgeschwindigkeit zu reduzieren.

**sabaFLEX darf nicht auf andere Hülsen umgespult werden - Elastizitätsverlust und Fadenreißen sind die Folge!**



## Wäsche - Beispiel 1

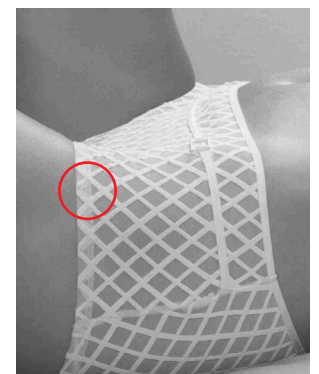
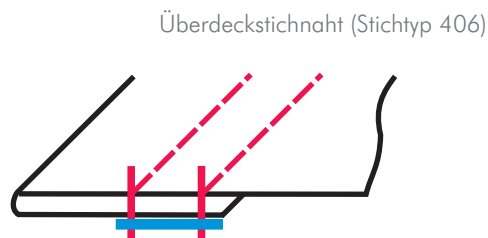


### **Verarbeitung mit sabaFLEX:**

Das elastische Satinband wird mit einer zierlichen, nicht aufragenden Doppelstepstichnaht unter Verwendung von sabaFLEX 120 im Nadel- und Greiferfaden aufgenäht.

### **Bisherige Verarbeitung:**

Aufnähen mit Doppelkettenstichnaht: Kette liegt relativ dick aufragend auf der Innenseite. Die unelegante Optik der Zick-Zack-Naht stört den feinen Charakter des Satinbandes.



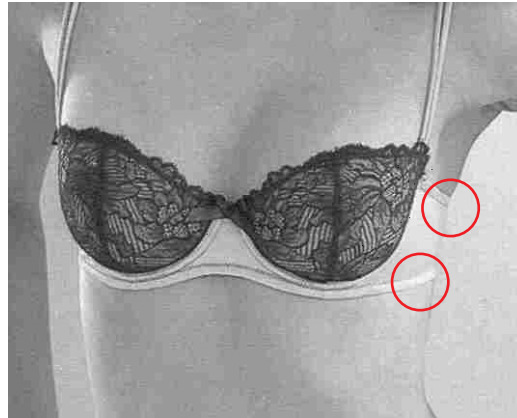
sabaFLEX Pluspunkte:

- weniger geplatze Nähte (besonders bei großen Größen)
- Erhöhung des Tragekomforts (insbesondere bei stärkeren Oberschenkeln) - die Saumnaht ist elastischer und passt sich besser an

Vorteil gegenüber der Verarbeitung mit konventionellen Nähfäden unter Verwendung elastischer Stichtypen: Die erforderliche Elastizität wird durch entsprechend hohen Fadenvorrat in der Naht geschaffen. Dies bedeutet große Schlingen des Nadelfadens auf der Nähgutunterseite - die Konsequenz ist eine dicke, aufragende Naht!



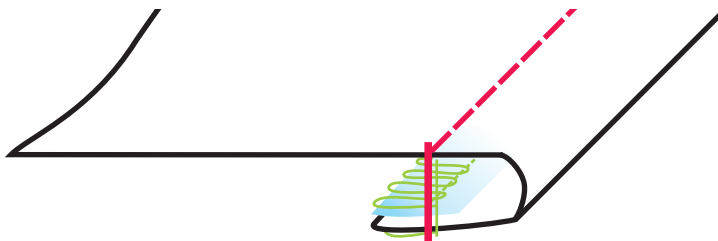
Wäsche - Beispiel 2



**Erster Arbeitsgang:**

Gummiband mit 3-Faden-Überwendlichnaht an Rückenteil nähen

(Stichtyp 504/NF = saba/Rasant - je nach Material auch sabaFLEX, GF = sabaTEX 120)



**Zweiter Arbeitsgang:**

Kante umschlagen und mit sabaFLEX 120 (Stichtyp 301/ NF + GF) feststeppen (Nahtabstand ca. 5 mm)

sabaFLEX Pluspunkte:

- durch den Einsatz von Doppelsteppstich entsteht keine dicke, aufragende Kette auf der Unterseite (hautzugewandte Seite)
- der feine Nahtcharakter wird der sehr feinen Stoffqualität auch in der Optik gerecht

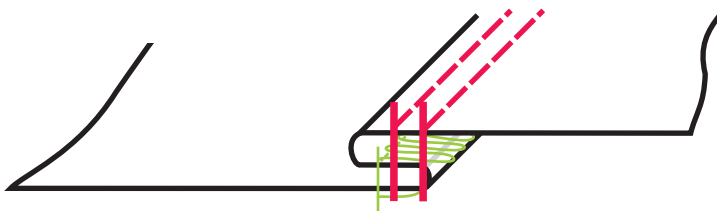


Wäsche - Beispiel 3



**Erster Arbeitsgang:**

Schließen des Abnehmers mit einer Überwendlichnaht (NF: sabaFLEX 120, GF: sabaTEX 120)



**Zweiter Arbeitsgang:**

Absteppen des Abnehmers mit sabaFLEX 120 (NF + GF). Die Modelle können, je nach gewünschter Optik, einfach oder doppelt abgesteppt sein

sabaFLEX Pluspunkte:

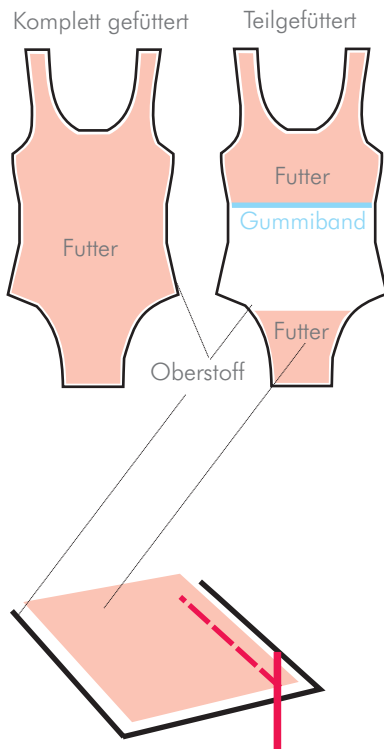
- die mit sabaFLEX genähte Naht ist elastisch, ohne dicke, auftragende Kette auf der hautzugewandten Seite
- sabaFLEX ermöglicht den Einsatz des Doppelsteppstiches - damit ist eine Sicherung des Nahtanfangs und -endes gewährleistet
- Stichbild und -volumen der Doppelsteppstichnaht entsprechen der Feinheit und Optik des zu vernähenden Materials
- die sonst starre Doppelsteppstichnaht wird durch den Einsatz von sabaFLEX elastisch (besonders an dieser Nahtposition bedeutet eine gewisse „Nachgiebigkeit“ eine Erhöhung des Tragekomforts und der Bequemlichkeit - herkömmliche Nähte verursachen evtl. unangenehme Druckstellen)

**Fadenbedarf sabaFLEX:**

1. Arbeitsgang (NF), Nahtlänge ca. 2 x 6 cm: ca. 20 cm
  2. Arbeitsgang (NF + GF), doppelt gesteppt, Nahtlänge ca. 2 x 6 cm: ca. 70 cm
- Gesamtbedarf pro Teil: ca. 90 cm



## Bademode - Beispiel



Futter, wird einige Millimeter kleiner als der Oberstoff zugeschnitten

Unterschiedliche Faktoren - wie beispielsweise „Durchsichtschutz“ und Stabilisierung - machen bei Badebekleidung eine Unterfütterung notwendig.



### Arbeitsgang:

Das Futter wird, bevor Vorder- und Rückenteil zusammengenäht werden, entlang der Schnittkanten mit sabaFLEX auf das Obermaterial geheftet. Dadurch wird die Weiterverarbeitung erleichtert, da oftmals mehrere Teile gehalten und geführt werden müssen. Es kann kontrollierter gearbeitet werden.

Die sabaFLEX-Naht verläuft ca. 5 mm innerhalb der Kante (das Futter wird einige Millimeter kleiner als der Oberstoff geschnitten) und ist am fertigen Teil nicht mehr sichtbar. Sie wird durch die Überwendlichnaht (Montagenaht) verdeckt.

### sabaFLEX Pluspunkte:

- konventionelle also starre Heftnähte erfordern in der Produktion, vor der Auslieferung, den Arbeitsgang des „Hand-reißens“. Hierbei wird die nun funktionslose Heftnaht zerrissen (erfolgt dieser Vorgang nicht, reißt diese Naht bei der Anprobe und erzeugt beim Kaufinteressenten einen negativen Qualitätseindruck). Die reißfeste sabaFLEX-Naht macht diesen Arbeitsschritt gänzlich überflüssig.

#### Fadenbedarf sabaFLEX:

Keine konkrete Angabe möglich (modellabhängig!)

Fadenbedarf pro Meter genähte Naht (Stichtyp 301/ ca. 4 Stiche/cm): ca. 2,80 m





**Stretch** - Beispiel  
Hose - Gesäßnähte  
(sabaFLEX 80)



Um eine ausreichende Festigkeit zu erreichen, wäre bei elastischen Hosenstoffen im Bereich der Gesäßnaht die Anwendung des Doppelkettenstiches erforderlich. Da viele Produktionsstätten - insbesondere im DOB-Bereich - nicht über die hierzu notwendigen Maschinen verfügen, muss zu zeitaufwändigen Notlösungen gegriffen werden. Dabei wird die Naht zweimalig im Doppelsteppstich genäht. Diese Anwendung ist nicht nur zeitraubend, sie verursacht auch Qualitätsmängel, da beide Nähte genau übereinander liegen müssen: Beim Nähen der zweiten Naht besteht die Gefahr der Beschädigung der ersten. Liegen die Nähte nicht genau übereinander, ist die Reißfestigkeit stark beeinträchtigt und das Ausbügeln langwierig und problematisch.

**sabaFLEX** Pluspunkte:

- höhere Nahtlängselastizität bei guter Nahtquerreißfestigkeit unter Verwendung des Doppelsteppstiches (Stichtyp 301)
- Ausreichend elastische Gesäßnähte können mit herkömmlichen Doppelsteppstichmaschinen erzeugt werden - Doppelkettenstichmaschinen sind nicht unbedingt erforderlich

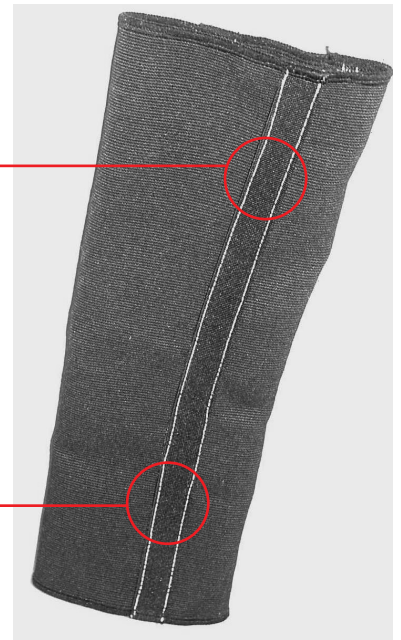
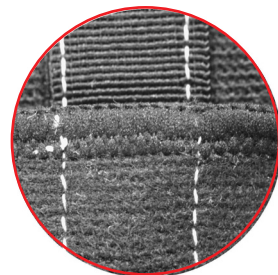
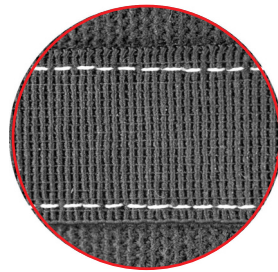
**Fadenbedarf sabaFLEX** (bei 5 Stichen/cm) pro Meter Naht:  
sabaC: zwei Doppelsteppstichnähte (Stichtyp 301):  $2 \times 2,80 \text{ m} = 5,60 \text{ m}$   
sabaC: Doppelkettenstichnaht (Stichtyp 401):  $1 \times 4,90 \text{ m} = 4,90 \text{ m}$   
sabaFLEX 80: Doppelsteppstichnaht (Stichtyp 301):  $1 \times 2,80 \text{ m} = 2,80 \text{ m}$

saba

FLEX



**Bandage** - Beispiel  
(sabaFLEX 80)



saba FLEX Pluspunkte:

- Verstärkungs- und Gummibänder können im Doppelsteppstich (Stichtyp 301) auf die Bandage gesteppt werden - die erforderliche Nahtelastizität ist trotzdem gegeben (Abb 1)
- Auf der Innenseite (hautzugewandte Seite) ist keine dicke, aufragende Kette zu spüren. Eventuelle Hautabschürfungen, Hautirritationen und ein unangenehmes Tragegefühl werden vermieden (Abb. 2)

**Fadenbedarf sabaFLEX** (bei 5 Stichen / cm) pro Meter Naht):

Doppelkettenstichnaht (Stichtyp 401): = 4,90 m

Doppelsteppstich, Zick-Zack-Stich (Stichtyp 304): = 5,40 m

Doppelsteppstichnaht (Stichtyp 301): = 2,80 m

AMANN  
GROUP

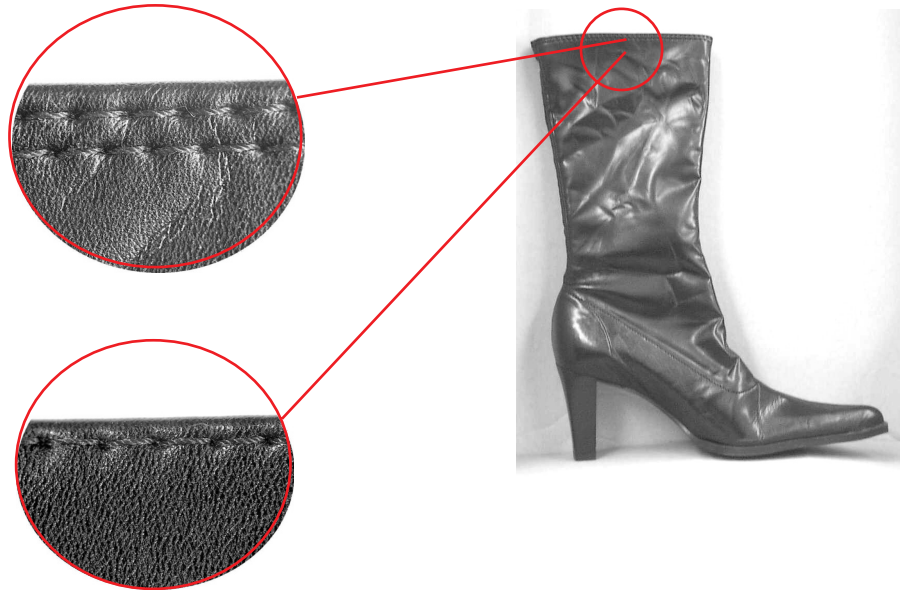
Amann & Söhne GmbH & Co. KG, Hauptstraße 1, D-74357 Bönningheim  
Telefon: + 49 (7143) 277-0, Fax: + 49 (7143) 277-200, www.amann.com

sabaFLEX



## Schuhe, Stiefel

- Beispiel (sabaFLEX 80)



sabaFLEX Pluspunkte:

- Bei Stiefeln ohne seitlichen Reißverschluss werden für den Schaft oftmals elastische Materialien eingesetzt. Durch die einfache oder doppelte Absteppung mit sabaFLEX 80 am oberen Schafttrand, kann auf die meist unelegant wirkende Zick-Zack-Naht verzichtet werden
- Eine der Charakteristik des Leders und Modells angepasste elegante und zierlich wirkende Doppelsteppstichnaht ist möglich - trotz Einsatz dieses sonst starren Stichtyps wird ausreichend Nahtelastizität erreicht

**Fadenbedarf sabaFLEX** (bei 5 Stichen/cm) pro Meter Naht:  
Doppelsteppstich, Zick-Zack-Stich (Stichtyp 304): = 5,40 m  
Doppelsteppstichnaht (Stichtyp 301): = 2,80 m

AMANN  
GROUP

Amann & Söhne GmbH & Co. KG, Hauptstraße 1, D-74357 Bönningheim  
Telefon: + 49 (7143) 277-0, Fax: + 49 (7143) 277-200, www.amann.com