



# Dampfkonditionierung vor Füllkraftmessung (ÜBERARBEITETE JAPANISCHE METHODE)

## Einleitung

Die Füllkraft von Daunen und Federn kann sich nach längerer Lagerung, beim Versand in gepresster Form und durch Verarbeitung zu Fertigprodukten verringern.

Die Dampfkonditionierung hat sich als wirkungsvoll erwiesen, um die Füllkraft auf den ursprünglichen Wert zurück zu führen, wie er unmittelbar nach der Aufbereitung (Waschen, Trocknen, Sortieren) gemessen wird.

Diese Methode simuliert die positiven Einflüsse auf die Füllkraft, wie sie bei normalem Konsumgebrauch und beim Reinigen von Daunen- und Federnprodukten stattfinden.

Diese überarbeitete japanische Methode hilft korrigierend in Fällen, in denen nach der Dampfkonditionierung eine höhere Füllkraft ermittelt wurde als der Ausgangswert.

## 2. Geräte

- 2.1 Tragbarer Dampferzeuger (Kärcher K1201 Steamer erhältlich in USA, Japan)
- 2.2 Haartrockner
- 2.3 Füllkraft-Konditionierkasten

## 3. Konditionierverfahren

- 3.1 35 g Daunen und Federn werden in den Konditionierkasten gebracht (engl. Conditioning Box, daher auch die Bezeichnung „Box Konditionierung“). Die Daunen und Federn sollen lose sein, weder verklumpt noch verfilzt.
- 3.2 Mit dem Haartrockner werden die Daunen und Federn während 30 Sekunden aus allen 4 Seiten getrocknet; Gesamtzeit 2 Minuten.
- 3.3 Mit dem tragbaren Dampferzeuger wird während 40 Sekunden Dampf in den Konditionierkasten eingeblasen; 10 Sekunden pro Seite.
- 3.4 Die Probe lässt man während 3 bis 10 Minuten auf normale Zimmertemperatur abkühlen (kein Normklima erforderlich).
- 3.5 Mit dem Haartrockner werden die Daunen und Federn während 3 Minuten getrocknet; zunächst 30 Sekunden pro Seite, sodann 15 Sekunden pro Seite. Die Daunen und Federn müssen ganz trocken sein.
- 3.6 Das Probenmaterial wird nun während 25 Stunden bei normaler Raumtemperatur gelagert (kein Normklima erforderlich).
- 3.7 Mit dem Haartrockner werden die Daunen und Federn erneut während 2 Minuten getrocknet; 30 Sekunden pro Seite.
- 3.8 Vor der Messung wird das Probenmaterial während 5 Stunden im Klimaraum konditioniert.

## 4. Messen der Füllkraft

Die Messung der Füllkraft erfolgt nach den Messvorschriften gemäss IDFB, EN, USA oder JIS.

Anmerkung IDFL: Zur Kontrolle ist es immer empfehlenswert, eine Füllkraftmessung mit und ohne Dampfkonditionierung durchzuführen.

Quelle: QTECH Laboratory, Japan;  
Japan Down Products Coorporative Association.

English Version: IDFL Internal Testing Methods - Revision 2004