

*Асп. Катович О.М.,
доц. Медвецкий С.С.
УО «ВГТУ»*

ИССЛЕДОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ РАБОТЫ ПРЯДИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ГРЕБЕННОЙ ПРЯЖИ ИЗ СРЕДНЕВОЛОКНИСТОГО ХЛОПКА

Одной из особенностей гребенной пряжи по сравнению с кардной является ее блеск, обусловленный, в первую очередь, ее меньшей ворсистостью. Изделия из гребенной пряжи отличаются лучшим внешним видом, приятным грифом, меньшей пиллингуемостью. Поэтому при разработке технологии производства гребенной пряжи из средневолокнистого хлопка для трикотажных изделий особое внимание уделялось анализу факторов, влияющих на ворсистость пряжи, которые можно разделить на 3 группы: характеристики волокнистого материала; параметры технологического процесса; температурно-влажностный режим в цеху. Кроме того, ворсистость пряжи изменяется в процессе перематывания и зависит от режима работы мотального оборудования. По данным фирмы Uster Technologies AG, при перематывании ворсистость хлопчатобумажной гребенной пряжи может увеличиваться на 10 – 30 % в зависимости от условий перематывания. Наибольшее влияние на изменение ворсистости оказывает скорость перематывания, с увеличением которой ворсистость возрастает.

При проведении экспериментальных исследований определены параметры прядения и перематывания, при которых гребенная пряжа линейной плотности 18,5 текс имеет наилучшие показатели качества по ворсистости: крутка на прядильной машине 850 кр./м, скорость перематывания 1000 м/мин без парафинирования и 800 м/мин при необходимости парафинирования.

*Асп. Базеко В.В.,
доц. Ясинская Н.Н.,
проф. Коган А.Г.
УО «ВГТУ»*

ТЕХНОЛОГИЯ ПОЛУЧЕНИЯ НОВЫХ ВИДОВ ДЕКОРАТИВНЫХ КОМПОЗИЦИОННЫХ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ ВИДАМИ ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ

Разработка технологии получения текстильных настенных покрытий из химических нитей, которая осуществлялась в производственных условиях ОАО «ВКШТ», дает возможность получения качественно новых настенных покрытий с уникальными свойствами, расширения ассортимента настенных покрытий, сократить затраты на получение готового изделия.

Одной из целей проведенной работы являлась разработка технологического процесса получения текстильных настенных покрытий из химических нитей, позволяющая исключить бумажную основу за счет новой специальной заключительной отделки.

Ткань для текстильных настенных покрытий нарабатывалась на ткацком станке СТБ 2–180ШЛ. Нарботанные ткани обрабатывались специальным препаратом «Аппретан N 9616 жидкий» фирмы Clariant (Швейцария) для получения жесткого грифа. Препарат наносился на ткань методом плюсования с последующей сушкой и термофиксацией.

Текстильные материалы, полученные по данной технологии, могут быть использованы не только как текстильные настенные покрытия, но и в качестве материала для верха обуви, оформления межкомнатных дверей, деталей обивки мягкой мебели, для изготовления сумок, жалюзи и во многих других направлениях. Полученные композиционные текстильные материалы обладают высокими физико-механическими и потребительскими свойствами, качеством и могут конкурировать с импортными аналогами.

УДК 677.025.072: 677.11

*Маг. Алисеевич С.О.,
доц. Гришанова С.С.,
ст. преп. Конопатов Е.А.,
проф. Коган А.Г.
УО «ВГТУ»*

ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА ЛЬНЯНОЙ ПРЯЖИ СРЕДНИХ ЛИНЕЙНЫХ ПЛОТНОСТЕЙ

В настоящее время актуальными являются исследования по повышению качества выпускаемой продукции, в частности, льняной пряжи средней линейной плотности.

Сложившаяся ситуация в сырьевой базе заставляет использовать для производства льняной пряжи средней линейной плотности низкие номера трепаного льна: № 10, № 11 и № 12. Кроме того, так как номер трепаного льна часто не подтверждается после чесания на льночесальных машинах, то фактические сортировки из трепаного льна занижены по сравнению с отраслевыми нормами на 2 — 3 номера. Отсутствие качественного сырья (номера трепаного волокна не подтверждаются контрольным чесанием) не позволяет получить льняную пряжу средних номеров, отвечающую высоким требованиям по физико-механическим свойствам и наличию пороков. Проведенные исследования показали, что изменения в режимах работы ленточных и ровничных машин в большей степени оказывают влияние на качество полуфабрикатов, чем на пряжу. Основное количество пороков в пряже возникает на прядильных машинах. Причинами этого являются: несовершенство конструкции вытяжных приборов, отсутствие зависимости интенсивности химической обработки от состояния клеящего комплекса в технических волокнах и низкая прядильная способность сырья.