

выпуска, в результате которого определены оптимальные режимы работы ленточной машины, обеспечивающие равномерный сдвиг волокон в процессе вытягивания. По результатам оптимизации разработаны технологические режимы работы ленточной машины (таблица 1). В таблице 2 представлены качественные характеристики ленты, наработанной при этих режимах.

Таблица 1 - Рекомендуемые режимы работы ленточной машины RSB-D30

Технологические параметры	Величина
Частная вытяжка в предварительной зоне вытягивания	1,28
Скорость выпуска, м/мин	550
Частная вытяжка в активной зоне вытягивания	4,68
Общая вытяжка	6
Число сложений	6

Таблица 2 - Качественные характеристики ленты

Технологические параметры	Величина
Распряmlенность волокна	0,82
Неровнота ленты на метровых отрезках, %	0,45
Неровнота ленты по линейной плотности на коротких отрезках, %	2,31
Линейная плотность выпускаемой ленты, ктекс	4

УДК 677.11.022.35-913.3

*Маг. Худенькая М.М.,
ст. преп.: Гришанова С.С.,
Конопатов Е.А.,
проф. Коган А.Г.*

ПОЛУЧЕНИЕ ПРЯЖИ ИЗ ЛЬНЯНОГО ОЧЕСА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ «N. SCHLUMBERGER CIE»

На кафедре «Прядение натуральных и химических волокон» УО «ВГТУ» совместно с РУПТП «Оршанский льнокомбинат» разработана технология производства пряжи из льняного очеса с использованием оборудования фирмы «N. Schlumberger CIE». До настоящего времени на РУПТП «Оршанский льнокомбинат» по традиционной технологии из льняного очеса получали пряжу 86-110 текс для бытовых и костюмных тканей. Использовалась оческовая система и мокрый способ прядения. Тоньше пряжа из льняного очеса в Республике Беларусь не выпускалась. Пряжа 56-68 текс получалась ранее из длинного льняного волокна по льняной системе. Новый технологический процесс с использованием оборудования фирмы «N. Schlumberger CIE» позволяет получать высококачественную пряжу из льняного очеса линейных плотностей 84-105 текс. Проведенные эксперименты показали, что по разработанной технологии из льняного очеса есть возможность стабильно получать пряжу 58-68 текс. Полученная пряжа проработана на ткацком станке в бытовые ткани, получены положительные результаты.

Разработанная технология позволяет расширить ассортимент пряжи и тканей

из льняного очеса, снизить линейную плотность оческовой пряжи до 58 текс, заменить дорогое сырье (длинное льняное волокно) на более дешевое (льняной очес).

УДК 677.024.072

*Доц. Ясинская Н.Н.,
асп. Кулаженко Е.Л.,
асс. Чукасова-Ильюшкина Е.В.*

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ СКЛЕИВАНИЯ ПРИ ФОРМИРОВАНИИ МНОГОСЛОЙНЫХ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Одним из этапов технологического процесса производства многослойных материалов с волокнистым покрытием является нанесение связующего состава на поверхность основы для закрепления волокнистых частиц. Правильно выбранный способ нанесения на предварительно подготовленную соответствующим образом поверхность позволяет равномерно распределить клеевой состав и получить прочное скрепление слоев.

При производстве многослойных материалов механическим способом нанесения волокнистых частиц используется валковый способ с применением постоянного магнитного поля на последнем этапе стабилизации клеевого соединения. Эффективность использования магнитного поля заключается в ориентации макромолекул полярного адгезива, находящегося в вязкотекучем состоянии, под действием магнитных силовых линий, упорядочении его структуры и возрастании когезионной прочности.

Параметрами процесса склеивания являются:

- на стадии формирования адгезионного контакта – температура склеивания, продолжительность тепловой обработки, давление прессования, степень избыточного увлажнения склеиваемых материалов;
- на стадии стабилизации клеевого соединения – продолжительность термомагнитной обработки, ориентация магнитных силовых линий относительно зоны адгезионного контакта, параметры магнитного поля (индукция, напряженность).

УДК 667.025:54:62-462

*Студ.: Бондарева А.В.,
Погодаева М.Б.,
Логинова Т.Л.,
доц.: Шелепова В.П.,
Чарковский А.В.*

РАЗРАБОТКА ТЕХНИЧЕСКИХ ТРИКОТАЖНЫХ ТРУБОК МАЛОЙ ШИРИНЫ

Трикотажные трубки малой ширины применяются в различных сферах, в частности, в новейших системах очистки воздуха и при изготовлении приемной гильзы протезов верхних и нижних конечностей.