УДК.677.072/073.33:677.072.36

А.Г.Коган, Л.Е.Соколов /ВТИЛП. г.Витебск/

ПРОИЗВОДСТВО КОМБИНИРОВАННОЙ ЛЬНОПОЛУШЕРСТНОЙ И ЛЬНОНИТРОНОВОЙ ПРЯЖИ ПНЕВМОМЕХАНИЧЕСКИМ СПОСОБОМ ФОРМИРОВАНИЯ

В ОНИЛ ВТИЛП разработана технология получения льнополушерстяной и льнонитроновой пряжи пневмомеханическим способом формированая. Суть технологического процесса заключается в том, что на машине ППМ-240Ш получают пряжу линейной плотности 100-330 текс из смещанной ленти. Это позволяет сократить значительное число прядильных переходов, повысить производительность труда, снизить материалоемкость продукции.

В качестве сырья использовался льняной очес с Оршанского льно-комоната, очесы шерсти и химическое штапельное волокно-с Витеб-ского производственного коврового объединения.

Смешивание производится лентами на первом переходе ленточных машин типа ЛМШ-220. Линейная плотность вырабатываемой ленты 6-II ктекс.

Данная технология позволяет вирабативать пряжу високого качества при следущих параметрах технологического процесса:

крутка - 350 кр/м; витяжка - 70-60; скорость випуска - 30-40 м/мин.

Одним из главных преимуществ предлагаемой технологии является возможность вырабатывать высококачественную пряжу из дешевых низких сортов льна и шерсти, по своим физико-механическим и потребительским свойствам не уступакцую пряже из более высококачественного и дорогого сырья.

Получаемая по разработанной технологии пряжа успешно сочетает в себе все преимущества, которыми обладают льняные, шерстяные и химические волокна. Кроме того, пряжа обладает высокими гигиеническими свойствами, мягкостью, пушистостью, устойчивостью к действию многократных нагрузок.

Область применения пряжи: производство трикотажа, технических тканей, ковровых изделий.

В настоящее время разрабатывается широкий ассортимент указанных тканей на Оршанском льнокомбинате и Витебском производственном ковровом объединении.