тение. Оба образца нарабатывались по одной проборке основных нитей в ремиз. Выработка образцов тканей осуществлялась на станке СТБ-180-Шл.

Содержание полиэфирного компонента в готовой ткани составило 46%, вискозного – 54%. Благодаря использованию в тканях переплетений с разнообразным и основным и уточным эффектом после окрашивания на полотне выделились ярко выраженные полосы с разной насыщенностью цвета.

На участках с полотняным переплетением ткань приобрела меланжевый эффект поверхности за счет непрокрашивания полиэфирного компонента. На элементах с мелкоузорчатым переплетением ткань получила равномерный и насыщенный цвет. Данные разрывных характеристик по основе и утку в готовой ткани соответствуют ГОСТу.

УДК 677.021.166

Доц. Рыклин Д.Б.,
доц. Ясинская Н.Н.,
студ. Кондратьева Е.М. (ВГТУ)

ОЦЕНКА КАЧЕСТВА СМЕШИВАНИЯ ПРИ ПОЛУЧЕНИИ МЕЛАНЖЕВЫХ ПРЯЖ

Качество смешивания является одним из наиболее важных факторов, определяющих свойства многокомпонентных пряж. При производстве пряж из разноцветных волокон низкое качество смешивания приводит не только к повышению неровноты по физико-механическим свойствам, но и к возникновению разнооттеночности текстильных изделий. Поэтому для разработки технологии получения меланжевых пряж на одном из первых этапов необходимо разработать технологическую цепочку, обеспечивающую снижение неровноты смешивания на различных отрезках пряжи.

Для этих целей на ГРУПП «Гронитекс» было наработано 9 опытных партий меланжевой хлопконитроновой пряжи, которые отличались процентным вложением нитронового волокна, способом подготовки компонентов к смешиванию, видом смешиваемых компонентов, переходом, на котором осуществляется их соединение, количеством ленточных переходов и конструкцией ленточных машин. Оценка качества смешивания осуществлялась с использованием градиента неровноты смешивания. Для его построения проведен количественный химический анализ смеси, основанный на последовательной обработке испытуемых навесок длиной от 10 до 200 метров диметилформамидом с удалением нитронового волокна.

Установлено, что при сложении лент на ленточной машине из-за ярко выраженной ручьистости в полуфабрикатах в процессе вытягивания создаются различные поля сил трения, что приводит к повышению неровноты каждого компонента по линейной плотности как в полуфабрикатах, так и в пряже. Наименьшая неровнота по смешиванию достигается при соединении компонентов на чесальной машине. Чесальная машина обладает высокой смешивающей способностью на уровне единичного волокна, поэтому при вытягивании чесальной ленты между волокнами различных компонентов возникает большое количество контактов, создается общее поле сил трения и снижается неровнота от вытягивания.

УДК 677.11.02:677.11.08

Асп. Солодкий С.А.,
проф. Коган А.Г. (ВГТУ)

РАЗРАБОТКА И ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЦЕССА ПОЛУЧЕНИЯ КОМБИНИРОВАННЫХ ВЫСОКОРАСТЯЖИМЫХ НИТЕЙ

В настоящее время в связи с повышением спроса на текстильные изделия с использованием высокорастяжимых нитей одной из наиболее актуальных проблем легкой промышленности является разработка технологического процесса получения таких нитей на отечественном оборудовании.