

распространяется информация, что в определенный час надо собраться в определенном месте и совершать определенные действия, никому не сообщая об источнике информации. Молодежь активно – а главное, массово забавляется. Эта мода дошла и до России с Украиной: 500 человек, одетых в траур, возлагали цветы к ногам веселого клоуна Рональда Макдональда, приводя этим в недоумение любителей американского фаст-фуда.

УДК 687.03:677.074

Особенности обработки тканей с вложением эластических нитей

Н.В. УЛЬЯНОВА, Н.Н. БОДЯЛО

(Витебский государственный технологический университет, Беларусь)

Повышенный спрос на изделия из эластичных, разнообразных по свойствам, волокнистому составу, внешнему виду и пр. тканей создает благоприятную ситуацию для расширения выпуска модной конкурентоспособной одежды.

Быстрый рост производства эластомерных тканей – это прогноз на ближайшие годы. Ожидается существенно большее проникновение полиуретановых нитей в верхнюю одежду из тканей и трикотажных полотен. Нормой для тканей является эластичность, комфортность, а также превосходная стабильность размеров и несминаемость.

Одежда, изготавливаемая в условиях производства, должна иметь безупречный товарный вид. Для этого необходимо обеспечить как тщательность в разработке конструкции модели одежды, так и точность обработки при выполнении технологических операций. Поэтому возникает необходимость исследования и разработки рациональных режимов ниточных соединений швейных изделий из данного вида тканей.

Состав и свойства используемых материалов определяют технологические режимы их переработки при изготовлении швейных изделий. В качестве объекта исследования выбрано 8 образцов тканей с вложением эластомерных нитей выпускаемых текстильными предприятиями, и 2 опытных образца (9*, 10*), разработанных на кафедре ПНХВ ВГТУ. В связи с тем, что предлагаемые эластомерные ткани являются «новыми» для швейной промышленности и зачастую отсутствуют информация о преискурантной характеристике тканей, исследовались только их структурные и физико-механические характеристики. В таблице 1 приведены основные структурные и физико-механические характеристики исследуемых образцов тканей.

Таблица 1 – Основные структурные и физико-механические характеристики исследуемых образцов тканей

№ п/п	Структурная характеристика		Физико-механическая характеристика							
	Сырьевой состав		Поверхностная плотность, г/м ²	Разрывное удлинение, %		Жесткость мН*см ²		Несминаемость, %		Водопроницаемость, дм ³ /(м ² *с)
н.о.	н.у.	н.о.		н.у.	н.о.	н.у.	н.о.	н.у.	н.о./н.у.	
1	Хл	Хл+ПУ	283	20	52	8680	1750	32	32	56
2	ПЭ+ПУ	ПЭ+ПУ	280	125	86	1780	1440	83	86	58
3	ПЭ+ПУ	ПЭ	230	115	28	2580	9820	76	71	56
4	ПЭ+Вис	Вис+ПУ	235	50	30	1820	1790	87	83	76
5	ПЭ	ПЭ+Вис+ПУ	182	62	63	1790	1290	71	78	179
6	ПЭ+ПУ	ПЭ	180	90	70	1680	2680	86	90	324
7	ПЭ+ПУ	ПЭ+ПУ	227	85	75	1220	1860	94	87	92
8	ПА+ПУ	Хл	165	20	20	2320	1270	38	81	25
9*	Хл	Хл+ПУ	206	59	301	13870	1400	15	53	418
10*	Хл	Хл+ПУ	228	41	82	32200	2850	40	72	386

В результате предварительных исследований выявлено, что при производстве швейных изделий из материалов с содержанием эластичных нитей наиболее часто возникающими дефектами являются стягивание (растяжение) материала нитками строчки и посадка нижнего слоя материала.

Проведенный экспертный опрос среди специалистов швейных фабрик Республики Беларусь по установлению значимости факторов, влияющих на стягивание материала нитками строчки и посадку нижнего слоя материала в ниточных соединениях деталей изделий, показал, что наиболее значимыми являются: вид нитки, номер и заточка иглы, натяжение ниток, давление лапки и длина стежка, что было учтено в дальнейших исследованиях.

Согласно литературным данным и рекомендациям специалистов швейных предприятий, испытания следует проводить, используя нитки фирмы-производителя «Аман-АС» Saba C 100 - для костюмных тканей и Saba C 120 – для платьевоблузочных тканей и следующие номера игл: Groz-beckert № 11/75 – для платьевоблузочных тканей и № 14/90 – для костюмных тканей со скруглением острия SLK, чтобы избежать повреждение нитей ткани. Стачивать образцы эластичных тканей необходимо на швейной машине с дифференциальным механизмом продвижения материала при частоте строчки 3,5 стежка на 1см строчки, давлении лапки на ткань 20-40 Н и натяжении верхней нитки 300-400 сН.