

обработка вплоть до 98 °С; надежное дублирование при температуре ≥ 127 °С; высокая степень пластичности, устойчивости к истиранию; высокая стабильность.

Инновационное развитие производства клеевых прокладочных материалов в России находится на более низкой ступени по сравнению с западными странами. В основном отечественные компании производят универсальные клеевые прокладочные материалы для швейных изделий, и многие компании являются представителями зарубежных производителей. На сегодняшний день, современный рынок характеризуется многообразием клеевых прокладочных материалов. Но, несмотря на богатый ассортимент, главной проблемой остается правильный подбор клеевых прокладочных материалов к материалу верха. Это связано с тем, что до сих пор отсутствует четкая обоснованная методика выбора прокладочных материалов, хотя зарубежные производители клеевых прокладочных материалов, как правило, сопровождают свою продукцию комплектами технических характеристик клеевых прокладок различных артикулов и практическими рекомендациями по их применению. В связи с этим возникает задача по разработке определенной методики подбора, к решению которого нужно подходить с большой ответственностью. Одна из разработанных на сегодня методик по подбору клеевых материалов включает: установление основных характеристик и свойств материала верха (основного), из которого изготавливается изделие, определение перечня клеевых операций, необходимых для изготовления изделия, разработка требований к клеевым материалам, подбор альтернативных артикулов клеевых материалов, выполнение клеевых операций и оценка качества полученных клеевых соединений (тестирование), выбор клеевых прокладочных материалов с оптимальными свойствами.

По приведенным выше данным можно сделать вывод, что процесс по созданию новых инновационных клеевых прокладочных материалов и улучшение уже имеющихся набирает все большие обороты. В основном, разработкой и инвестированием новых клеевых материалов занимаются западные страны. На сегодняшний день, наличие широкого ассортимента клеевых прокладочных материалов позволяет проводить процесс дублирования почти всех видов тканей верха. Но для правильного подбора материалов необходима методика, позволяющая грамотно и обоснованно произвести выбор клеевых материалов для любого швейного изделия с учетом свойств материала верха и предлагаемой технологии обработки.

Руководитель – ст. преподаватель САРАЕВА Т.И.

УДК 685.34.037

ТЕКСТИЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ В ОБУВНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Е.В. ОВЧИННИКОВА

(УО «Витебский государственный технологический университет»,
Республика Беларусь, г. Витебск)

Текстильные материалы широко применяются в производстве обуви, занимая второе место после натуральной кожи. Основными материалами являются ткани, трикотажные и нетканые полотна, искусственный мех и валяльно-войлочные материалы, а вспомогательными — нитки и текстильная фурнитура (тесьма, различные виды лент и шнуров).

Обувные текстильные материалы обладают легкостью, мягкостью, разнообразной лицевой поверхностью и окраской, хорошими паро- и воздухопроницаемостью,

гигроскопичностью, стандартностью формы и размеров, небольшой массой, достаточной прочностью.

Характерными недостатками этих материалов являются их малая износостойкость, загрязняемость, а также неводостойкость, пониженные формовочные свойства, осыпаемость краев деталей из тканей и распускаемость трикотажных деталей.

Текстильные материалы широко применяются в качестве наружных, внутренних (подкладочных) и промежуточных деталей верха обуви. Трикотаж, нетканые текстильные материалы преимущественно используют в дублированном виде и в сочетании с кожаными деталями верха обуви в качестве подкладки и межподкладки. Ограниченное применение данных материалов для деталей верха обуви вызвано небольшой прочностью, повышенной тягучестью и неравномерностью механических свойств. Наибольшее применение в производстве обуви находят ткани, отличающиеся высокой прочностью, хорошими гигиеническими и формовочными свойствами, устойчивостью к истиранию и действию пота.

Необходимость применения текстильных материалов для изготовления обуви вызвана нехваткой кожевенных материалов, их высокой стоимостью. В связи с этим большое значение имеет всестороннее изучение и анализ свойств текстильных обувных материалов с целью повышения качества обуви, а также расширения ассортимента выпускаемых изделий.

Руководитель – д.т.н., профессор, зав. каф. БУРКИН А.Н.

УДК 678.074

ПРИНЦИПЫ НОРМИРОВАНИЯ РАСХОДА ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ДЕТАЛЕЙ

А. С. ПУДОВА

(Филиал ФГБОУ ВПО «Московский государственный университет технологий и управления имени К.Г. Разумовского», г. Омск)

Окраска технических средств должна обеспечивать защиту поверхности металла от коррозии, поверхности дерева от гниения, а также придавать необходимый эстетический, декоративный вид поверхности деталей, узлов, изделий.

Расход лакокрасочных материалов зависит от технологии окраски, вида покрываемого материала, качества подготовки поверхности подлежащей покрытию.

Основными типами лакокрасочных материалов являются:

- лаки на конденсационных смолах;
- эмали, грунтовки и шпатлевки на конденсационных смолах;
- лаки, эмали, грунтовки и шпатлевки на смолах;
- лаки, эмали, грунтовки и шпатлевки на эфирах целлюлозы;
- лаки и политуры спиртовые;
- краски и грунтовки водно-дисперсионные;
- краски густотертые и готовые к применению;
- олифы;
- растворители и смывки для лакокрасочных материалов;
- краски сухие;
- термореактивные и термопластичные порошковые краски;
- покрытия защитные.

Нанесение лакокрасочных материалов производится следующими способами: