липропиленового компонента. Использование полипропиленовых волокон в смеси с льняным волокном позволяет значительно повысить прядильную способность смеси, снизить обрывность в прядении и получить оческовую пряжу линейной плотности 86-110 текс.

Вложение до 15-27% полипропиленовых волокон мало меняет гигиенические свойства изделия, обеспечивая комфортные условия, и одновременно повышая стойкость к истиранию и несминаемость. Кроме того, достоинством льнополипропиленовой пряжи является целый комплекс ценных свойств, присущих как льняным, так и полипропиленовым волокнам.

Разработанная льнополипропиленовая пряжа рекомендуется для использования в качестве уточной нити при получении тканей бытового назначения, костюмных, мебельных и обувных.

УДК 677.021

Доц. Рыклин Д.Б., асп. Романовский А.Г., студ, Гультяева В.М.

ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЦЕССА КОТОНИЗАЦИИ ЛЬНЯНОГО ВОЛОКНА

Одним из наиболее актуальных направлений расширения ассортимента текстильных изделий с использованием отечественного сырья является разработка новых технологий производства льносодержащей пряжи по системам прядения хлонка, в том числе пневмомеханическим способом формирования. Ограниченность применения пневмомеханических прядильных машин для производства льносодержащей пряжи связана с жесткими требованиями к линейной плотности и засоренности волокна, предъявляемыми при использовании данного способа прядения. Пля лостижения высокого качества льносодержащей пряжи пневмомехаформирования требуется провести экспериментальных работ. На первом этапе необходимо исследовать процесс котонизации льняного волокна и установить влияние различных факторов на степень очистки и расщепленность льняного волокна. В производственных условиях Гродненского РУПП «Гронитекс» проведена серия экспериментальных исследований процесса котонизации льняного волокна на линии фирмы «Темафа» (Германия). При проведении исследований определено влияние на свойства льняного волокна параметров работы оборудования, таких как корость подачи волокна к главному барабану льноразрыхлителя LOMY, разводка между главным барабаном и очистительной решеткой льноразрыхлителя LOMY, скорости подачи волокна к верхнему и нижнему барабанам Лин-старов LSNY и LSCY.

На основании штапельного анализа котонизированного волокна определены заправочные параметры работы оборудования, обеспечивающие получения волокна, которое удовлетворяет требованиям, предъявляемым к исходному сырью для получения пряжи пневмомеханическим способом формирования: линейная плотность — не более 1 текс; средневзвешенная массодлина — не менее 25 мм; солержание короткого волокна (менее 15 мм) — не более 20 %; содержание длинного волокна (более 40 мм) — не более 6 %; закостренность - не более 3,5 %.