(золота и платины). При этом время синтеза обычно не превышает 10 мин. В результате применения комбинированных металл-оксидных экранов были получены сложные метастабильные оксидные соединения и твердые растворы различного состава с особыми диэлектрическими свойствами.

УДК 677.022

Коган А.Г.
Москалев Г.И.
(ВГТУ, г.Витебск)

ОСОБЕННОСТИ ПЕРЕРАБОТКИ ОТХОДОВ ТЕКСТИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА В КОМБИНИРОВАННЫЕ ФАСОННЫЕ НИТИ

В процессе производства текстильной продукции неизбежно образуются отходы нитей и пряжи, которые нередко в дальнейшем практически не используются. К таким отходам можно отнести остатки нитей на паковках, ровницы на катушках.

Кроме того, неизбежен брак и в производстве самих нитей и пряжи - неровнота по линейной плотности, отклонение других показателей качества нитей от стандартов.

Вторичная переработка таких отходов представляет значительные трудности для текстильного производства.

Одним из решений поставленной выше задачи является использование отходов в производстве комбинированных фасонных нитей и пряжи.

В Отраслевой научно-исследовательской лаборатории ВГТУ разработан способ получения комбинированных фасонных нитей петлистой структуры, позволяющий получить пряжу в один переход, осуществить автоматизацию процесса прядения, значительно расширить ассортимент и качество выпускаемых изделий за счет получаемой оригинальной структуры пряжи. В предлагаемом способе в качестве механизма формирования петель используется аэродинамическое устройство эжекционного типа (форсунка).

Форсунка устанавливается между полым веретеном и выпускной парой прядильно-крутильной машины, обеспечивающей необходимый нагон. В форсунке под действием потока сжатого воздуха происходит образование петли из избытка нагонной нити и ее соединения со стержневым компонентом. Сразу же после образования петли она фиксируется закрепительной нитью. Применением аэродинамического устройства достигается правильная форма петли и однородное распределение петель по длине фасонной нити, что значительно расширяет ассортимент готовых текстильных изделий.

Фасонные нити, полученные по данному способу, характеризуются достаточно высокими показателями, определяющими качество нити. Кроме того, низкие требования к сырьевому составу позволили вырабатывать фасонные нити линейной плотностью 30-300 текс и выше, на качество готовой фасонной нити не оказывают влияние узелки, шишки, непропряды, присутствующие в исходных компонентах.