

3

JS106.76

24-25

聚丙烯纤维，马海毛，地毯 丙纶再生地毯和马海毛高级地毯

王维昂 (九江第三棉织印染厂)

丙纶BCF丝具有膨松轻质等优异性能所以丙纶簇绒、针刺地毯迅速发展，约占簇绒针刺地毯的80%，丙纶地毯，因价廉物美而用于室内铺地材料。地毯的质量，应符合以下十个内容，①弹性，②抗震，③坚牢柔软，④保暖，⑤耐污，⑥隔音，⑦不带静电，⑧有良好的形变回复性，⑨容易清扫，⑩防虫、抗菌、消臭。

众所周知，无论任何纺织品，都会由新变旧，所以除了新购外，还需考虑更新。先进工业国家十分重视再生回用技术，西欧汽车工业每年需要制绒、起绒簇绒地毯2700万平方米，针刺地毯为875万平方米，其中地毯使用情况，簇绒地毯日本50%欧洲46%，美国98%；针刺地毯日本50%，欧洲54%，美国2%，因为用量大，所以再生回用在实际生产和现实生活中，确实具有充分重要意义。

下面介绍“丙纶再生地毯和马海毛高级地毯”，两个内容的新技术和新品种。

1、丙纶地毯。

针刺地毯有80%使用丙纶原料。无论国内外，丙纶地毯用旧后会脱毛、需要更新和回收废旧地毯，现已开发成功再生回用新技术，这种方法能循环回用丙纶原料，生产廉价地毯。

1.1, 常规回用废旧丙纶地毯方法。

一般说，现在普及使用的针刺地毯，用丙纶纤维压延堆成板状地毯，因在非织造布内要用粘合剂涂层基布，而基布用含无机物粘合乳胶，所以习惯对废旧丙纶地毯，采用废弃或烧却处理。因为容积庞大、处理困难，所以也采用下面两种方法：①用旋转割刀，把废旧丙纶地毯切成细条形状，生产土木建筑用薄板，或作汽车用座垫内垫料。②用热处理制成粒状原料，重新用于生产丙纶地毯。

《日商岩井株式会社》：(1家)

嘉兴阳湖制衣有限公司	浙江嘉兴	93年3月	男士便服	23万条
------------	------	-------	------	------

海城镇的战略，其投资重心正在逐步北移。据日本报界称，主要是因为近年广东等华南沿海地区的房地产租赁成本不断上涨，使客商望而生畏、敬而远之。从投资的形态看，上表27家三资企业中，日方独资的有6家，此外21家合资企业中，日方合资比例超过50%者达12家。显然有日方的远略。同时不难发现，上述企业除去部分为日方独资外，

多数是与中方的国有企业或乡镇企业相合资。迄今为止，中国众多的国有企业和乡镇企业尚无独自的出口权，一旦合资成功就自然获有出口权，这是中方合资的目的之一。而那些中方专业外贸公司本身就具有出口权，因此，对参予合资，都兴趣不大。

徐业和摘译自《纤维新闻》

1993年第13620号

但是上述废物利用方法，经济效果并不理想。

1.2, 丙纶再生地毯。

再生回用废旧丙纶地毯新技术，是用2种不同融点的丙纶复合纤维法，即用热处理方法，对融点低的丙纶地毯外侧用丙纶纤维溶融粘牢成非织造布，因为节约基布，同时又不用粘合乳胶，除了容易快速再生循环回用外，其最大优点就是比现有针刺丙纶地毯制造方法，减少原料45%。此外，加工热量，也只要生产丙纶针刺地毯257KW的一半，因此能大大降低再生回用丙纶地毯的制造成本，相当于所节约原料，增产一倍丙纶地毯，所以经济效益十分可观。

2. 马海毛高级地毯。

马海毛就是安哥拉羊毛，这是一种高级山羊绒毛。市场上看到的马海毛高级地毯新品种，即威尔顿机织绒头高级地毯。主要用马海毛弹力纱机织地毯，马海毛弹力纱表面光滑，所以制成的地毯容易脱毛，最近才解决用马海毛弹力纱的机织技术，开发成功有优异光泽和发色性，以及具有消臭功能的高级地毯。

马海毛的主要生产国，有阿根廷、澳洲、南非、土耳其和美国，年产1800万公斤，

如和现在的羊毛产量相比，只占现%。0.63在用马海毛生产的威尔顿机织绒头高级地毯，有优异光泽和发色性，故能生产出绚丽多彩的高级毛毯，这种高级地毯还有良好的消音性能和阻燃特性，由于吸湿快，有冬暖夏凉的性能。因为马海毛本身不吸收臭气，所以用马海毛也可生产高级毛料，深受用户欢迎。

此外，马海毛生产的高级地毯，还有内装饰用途，因为全部用机织加工均匀一致，超越手工制品，所以用马海毛生产的威尔顿机织绒头高级地毯，价格并不太贵。

马海毛原料细腻光滑，所以毛圈纱抱合力不够，容易脱毛，现在，采用以马海毛为主的混纺原料，既有利于降低成本，又能扩大马海毛生产高级地毯，提高企业经济效益。关于提高马海毛混纺弹力纱抱合力的秘密，就是使用纤维增摩剂，这样就能彻底解决容易脱毛的缺点。

市面上看到的马海毛高级地毯，除白、蓝、灰、绿色外，主要有三原色定向风格，印花后的马海毛高级地毯，还可用作壁挂工艺品，每平方米销售160—280美元，比纯羊毛毯提高附加价值2倍，适合向欧美外销。

注意事项：

(上接第57页)

1. 磨洗时以水为介质，如果尼龙袋湿的涂层布放得不好，扎得不紧，洗衣机内布的总匹长不充，因而有可能摩擦力不大达不到石磨效果，甚至会出现长度不等的“横直色条”，严重影响牛仔风格。

2. 磨洗时要清洗完全，去碱要净防止碱缩保证成本门幅。

3. 若用涂层布加工成服装后磨洗一般应该石磨，效果才能满意，光靠水洗是不够。

3.5 绳洗、开轧烘、热拉：

绳洗应走二道热水洗→一道大流动水冲洗→开轧烘→热拉，热拉时只要烘房温度略高于130℃左右为佳。

四、总结

1. 我厂采用以上工艺已正式批量生产好几万米，成品合格品率达90%以上，是比较成熟的牛仔布生产工艺。

2. 弹力华斯纶在没有专用涂层机情况下，大胆地采用园网印花机涂层进行涂料单面着色，这是一次成功的尝试，只有我们合理地选用涂料粘合剂和增稠剂及其用量，合理选用网目数、控制好色浆厚薄，刮刀型号、液位高低，刮刀角度、刮刀压力之间的关系，是完全能生产出满意的牛仔风格品种来的。

3. 我们正准备自己加工成服装，再按客户要求分别石磨或砂洗，提高经济效益。