

范围内。从积累数据上看,纵密和横密的控制与织物由湿向干转变有密切关系,即与烘干前后的尺寸及轧光规格有关。轧光规格过宽,会造成成衣缩号;尺寸过窄,会造成纵密偏小,造成纵向缩水率过大影响成衣质量。因此,轧光规格只能在一个定数左右很小的范围内变化。控制轧光前织物的宽度是控制织物纵、横向密度的最重要的环节。采用扩幅后立式烘干可以达到增大纵密的效果。

经渗透后的坯布,纵向伸长在10%~15%之间,线圈较为蓬松,坯布手感柔软。经精练罐精练的坯布线圈较长,水洗后伸长在15%~20%,线圈与线圈间接触点几乎拉死,坯布手感硬,线圈较难回复。纵向密度较难增加。因此前处理尽可能采用较松弛的设备。

经过相同前处理的坯布,在不同染色设备染色,坯布长度与宽度变化也不同。精练后浸染,轧染其纵向由1米到1.01米几乎无

伸长,说明精练水洗后的伸长远大于染色伸长,宽度几乎不变。而经LLW-4 ME型松式摆动染色机染色后,坯布长度由原来的1米变为96~97厘米,横向由42厘米变为45厘米。纵向收缩的结果是纵向密度加大,横密减小。故在条件允许的情况下尽量采用松式染色。

#### 五、控制棉毛织物缩水率的重要环节

1. 坯布湿扩幅后使用立式烘干机烘干;

2. 树脂整理对降低棉毛织物的缩水率作用显著;

3. 在练、漂、染加工中尽可能采用松弛设备;

4. 轧光规格在成衣密度,干重及织物宽度能保证的情况下尽量宽些,以使纵向缩水率小些,以弥补坯布与成衣之间缩水变化。  
(天津针织运动衣厂 沈扬)

## 丙纶在针织牛仔布生产中的应用

### 一、设计思想和产品特征

以前,人们一般认为,丙纶纤维的回潮率低,也就说明它的吸湿性必定很差,不易吸汗,因此,不宜用做服用织物的原料。但近几年国内外的研究成果表明,丙纶纤维的排汗性优良,甚至胜过棉、羊毛、腈纶、锦纶和涤纶这些常用原料<sup>[1]</sup>。另外,丙纶纤维还具有保暖性能好、易洗快干、耐穿及防酸、防碱等优良特性。所以,人们已越来越多地将丙纶用做运动便服及排汗保暖的服用织物的原料。

用丙纶纤维和纯棉纱在双梳栉经编机上生产的针织牛仔布,就是将丙纶纤维的上述特性同牛仔布的特有要求相结合而设计的。它不但充分发挥了丙纶的优点,大大降低了成本,而且只需对棉纱染色,回避了丙纶纤维不易上色的问题。这种牛仔布的外观既近似于机织牛仔布,又独具风格;既有机织牛

仔布的坚固、耐磨、粗犷的特点,又有针织产品排汗性好、柔软挺括、有适度弹性、穿着舒适的优点。经印花染整后处理,设计成男女时装、童装,尤其是做成甲克、摩托车衫、牛仔短裙等,更显其粗犷、奔放的本色。

### 二、产品的工艺流程

#### 1. 编织

工艺流程 原料→络纱(上蜡)→整经→编织→落布→磅布→验布→移交。

在Z303型经编机上选用如下原料编织:前梳32英支纯棉纱(50.2%);后梳100旦丙纶低弹丝(39.2%)。

采用双经平组织,反向垫纱。前后梳均为满穿。但为了避免断纱时织物脱散,也可用如下变化经平组织:前梳(1-0 1-2)×2,(2-3 2-1)×2;后梳(2-3 2-1)×2,(1-0 1-2)×2。

## 2. 染整工艺流程

缝头→脱油→水洗→染色(染棉)→水洗→烘干→定形(印花)→验布→包装入库。

### 三、技术难点及解决措施

1. 由于后梳满穿丙纶, 而一般丙纶低弹丝的捻度很低, 纱线不易通过整经机和经编机的分纱针, 因此, 丙纶低弹丝的捻度应与同一细度涤纶低弹丝的捻度相同。同时, 其整经张力要比同一细度的涤纶低弹丝的整经张力大3至5克力。

2. 由于丙纶纤维的熔点较低(170℃), 织物的定形温度必须严格控制在140℃以下。

3. 因为前梳采用纯棉纱满穿, 为了解决棉纱飞花多的问题, 至少需要采取以下两个措施: 第一, 在络纱时, 必须对棉纱上蜡。既要注重蜡的配方, 又要控制好上蜡量。第二, 在整经时, 必须在各分纱针前面加装一毛刷装置或吹风装置。毛刷装置需要经常清理。

4. 要适当调整经编机成圈机件之间的相对配合关系。

### 参考文献

[1]《国外纺织技术》针织、服装分册, 1987, No.3, 46

(广西桂林市第二针织厂 李昌勇)

## 浅谈溢流染色机减少汗布色花色差问题

常温绳状溢流染色机生产效率高, 适应性强, 符合当前小批量多品种的染色需要。当前提高织物的染色质量是针织产品能否出口创汇的关键。为了将我厂所采用的香港立信公司GN8-100型常温绳状溢流染色机更好地发挥作用, 以提高针织产品染色质量, 我们结合染色理论对生产工艺进行了初步探讨。

### 一、汗布染色工艺

我们对一些在染槽、染色过程中, 经常出现色花、色差比较严重的汗布工艺进行了实验。实验结果表明, 只要制定出合理的染色工艺, 可使汗布染色质量得到很大的改善和提高。下面举一实例进行分析。

#### 1. 32英支汗布茜红工艺流程和工艺处方

##### (1) 工艺流程

缝头→平幅碱缩(18±0.5°Be')→浸碱(18±0.5°Be' 15分钟)→洗碱(两道)→热水洗(60~70℃)→冷水洗→过酸(硫酸2~3克/升室温)→冷水洗(两道)→氯漂(次氯酸钠有效氯浓度3~3.5克/升30

分钟pH10~11)→倒头氯漂(3~3.5克/升30分钟 pH10~11)→冷水洗(两道)→脱氯(海波打底1.5千克续加1%室温)→冷水洗→热水洗→冷水洗→染色→开幅→烘干→回潮→检验→翻布→三辊轧光→包装。

##### (2) 染色处方

100%直接耐酸大红4BS	0.12%
平平加O	0.1%
柔软剂HC	1%
浴比	1:10

##### (3) 直接耐酸大红4BS的上染率曲线(见图1)

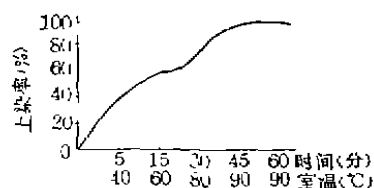


图1

##### (4) 染色升温曲线(见图2)

### 2. 影响茜红染色质量因素分析

茜红在染槽染色时, 经常出现色花、色