

(3) 产品: 应以耐用型为主, 但随着生活水平的提高与出口的需要也要相应发展一些用即弃型的产品。产品发展的目标一是取代传统产品, 降低成本, 提高使用效果, 二是开发传统产品所不可能具有的结构和特性的非织布产品。产业用布和装饰用布应是非织布产品发展的重点, 服装方面主要以各种衬布为重点。

现有非织布的产品必须扩大品种、提高质量。服装粘合衬要向系列化、多品种、中高档化发展。保暖絮片要提高保暖性、弹性, 积极取代传统的棉絮。积极发展抛光、磨削材料、绝缘材料、过滤材料、复合材料、高强帘子布等工业用品。土建布在今后有较大发展, 但关键要提高质量、使用性能与降低成本, 目前尚需投入较大的力量进行基础研究。针刺地毯、缝编毛圈地毯、印花、烂花缝编装饰布、贴墙布等家用装饰用布应进一步扩大花色、提高后整理涂层、印花等加工质量, 降低成本。医用的卫生材料非织布也是不可忽视的一类产品, 关键是要符合卫生标准和具有较低的售价。

制订全国统一的产品质量标准是提高质量的一个必要措施, 今后应通过非织布科研开发基地逐步制订出各种产品的标准。

(4) 设备: 非织布生产设备品种多、机型复杂、机配件面广量大, 必须有我国自己的设计和生产的型号, 来满足国内需用。不应单纯追求高速而忽视能耗和机物料消耗。成网设备水平与梳毛机制造水平有密切关系, 只有梳毛机性能水平提高才能保证非织布成网设备水平的提高。对于针刺机、缝编机、各种浸渍设备和整理设备都必需花大力气才能研制出适合国情和具有我国特色的机台。

鉴定会

苧麻纤维纺纱和织物染整新工艺 在苏州通过鉴定

本项目是纺织工业部重大科研项目之一, 由苏州市纺织工业公司等 17 个单位共同承担, 通过一年多的探索, 得出了以下结论。

1. 苧麻纤维的强力高(干强 6.5~6.8 克/旦、湿强 7.7~7.8 克/旦)、延伸度小(干 2.3%、湿 2.4%)、杨氏模数高(2500~5500)、吸湿发散率高, 由于以上特性和纤维的粗细、长短不一, 是苧麻织物透气凉爽的主要原因。

2. 苧麻纤维脱胶后化学剂渗入纤维空隙, 故漂白后纵向裂痕增加, 结节处变细而成为断裂的主要

环节。苧麻纤维焙烘时间超过三分钟(温度在 180℃ 以上), 则强力下降明显。

3. 碱处理后, 苧麻纤维结晶度降低, 延伸度提高, 弹性增加, 有利于后道工序的加工。

4. 切断苧麻用中长设备纯纺 30 公支的工艺流程是: 脱胶长麻→柔软给湿→堆仓→开麻→切短→清花→梳棉→头并→式并→粗纱→细纱。

在梳棉机上加装后固定盖板, 小漏底改为全全棒, 锡林、道夫改用麻型针布, 加快盖板速度, 增加短绒的排除, 并加装导棉装置以降低断头。

5. 苧麻纱成纱条干 CV% 值较高, 断裂伸长为棉的 1/2 左右, 毛羽多, 影响织造断头, 可用同支纯棉股线作边纱, 以解决断边现象。

上浆以采用 PVA 为主的混合浆料为好, 以被覆、低温、轻压为主。织造时, 采用低后梁、等张力、小梭口工艺; 其组织结构可采用双经双纬、方平组织, 以减少经纱摩擦和突出麻的风格。

6. 在染整时, 不论纯纺或混纺织物, 烧毛工序以排列在退浆或漂白后为佳。碱丝光或碱处理可以提高其延伸度、弹性和改善染色和印花的色泽鲜艳度提高其得色量, 染色和印花都可采用活性染料, 汽蒸比焙烘法好。

在后整理中, 树脂整理可以改善苧麻织物的弹性、手感和缩水率, 增加其滑爽感。柔软整理可以采用柔软剂合并树脂整理内进行。液氨处理可提高麻的风格和改善它的刺痒和手感, 但在前处理中不能代替碱处理。

7. 切断麻与粗支毛混纺工艺可采用: 散纤染色→和毛→梳毛→细纱→络筒→整理卷纬→织造→缩呢→洗呢→烘呢→刷毛→剪毛→蒸呢。

苧麻纤维细度在 23 微米左右, 长度在 32~45 毫米, 羊毛采用半细毛, 用 30~40% 的下脚麻和毛混纺, 纱支在 7~8 公支时, 效果比较理想。

毛麻产品染色性能较差, 在整理时宜用轻缩呢、降低洗呢温度和加强蒸呢定形, 以改善手感。

8. 可利用麻的下脚长度整齐度差, 并混有大小麻粒, 成纱的条干粗细不均, 纤维支数粗, 刚性大、伸长小、织物抗折皱性差等特点, 在中长纺纱设备上开发纺织装饰用品。认为 10 公支以下的纱支宜采用新型纺(气流纺、尘笼纺等)和无梭织机以提高效率和质量。

经过讨论与会代表一致通过了该项目的鉴定。

(查良中)