Применение предлагаемой методики оценки эстетических свойств тканей в торговле позволит снизить роль субъективного фактора в формировании ассортимента и научно обоснованно ставить вопрос перед поставщиками о совершенствовании художественно-колористического оформления тканей.

ЛИТЕРАТУРА

1. Дрозд М.И. Пути оптимизации ассортимента платьевых тканей // Технология и качество товаров народного потребления. – Мн., 1985. – Вып. 12. – С. 63–65. 2. ГОСТ 4.6–78. Ткани шелковые бытового назначения. Номенклатура показателей качества. 3. ГОСТ 24886–81. Промышленные товары народного потребления. Выбор номенклатуры потребительских свойств и показателей качества. Основные положения. 4. Азгальдов Г.Г. Теория и практика оценки качества товаров. – М., 1982. – 256 с.

УДК 677.027.65:678.029.42

Р.Н. ФИЛИМОНЕНКОВА, Т.М. ВАНИНА,
кандидаты техн. наук

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРОЦЕССА ДУБЛИРОВАНИЯ ПЛАЩЕВЫХ ТКАНЕЙ

В настоящее время в ассортименте материалов для верхней одежды большое место занимают плащевые ткани, которые часто при изготовлении изделий подвергаются фронтальному дублированию. Большое содержание в этих тканях синтетических волокон, ограниченный ассортимент имеющихся на фабриках клеевых прокладочных материалов, а также отсутствие рекомендаций по режимам их дублирования в ряде случаев не позволяют обеспечить надежность изделий в эксплуатации и хороший внешний вид.

Целью настоящей работы явилось установление рациональных режимов дублирования плащевых тканей, а также разработка рекомендаций по подбору клеевых прокладочных материалов в пакеты с ними на основе изучения динамики изменения показателей качества клеевых соединений в процессе многократной влажно-тепловой обработки (ВТО), стирки и химчистки.

В качестве объектов исследования были выбраны плащевые ткани арт. 2527 "С", арт. 23748, отличающиеся процентным содержанием лавсана (арт. 2527 "С" – 72 %, арт. 23748 – 45 %), которые дублировались клеевыми прокладками арт. 75088, 86040, CS-11, используемыми в настоящее время на фабриках.

Качество клеевых соединений оценивалось по показателям сопротивления расслаиванию, жесткости, усадке, коэффициенту блеска ткани и их изменению в процессе изготовления и эксплуатации. Значения указанных показателей устанавливались в соответствии с рекомендациями ТУ 17-21-335–80, ГОСТ 10550–75, ОСТ 17-790–85. Коэффициент блеска определялся фотоэлектрическим методом на фотометре ФМ-58.

Стирка пакетов осуществлялась в машине в мыльно-содовом растворе, химчистка – в производственных условиях на аппарате "Тримор-25" в раство-

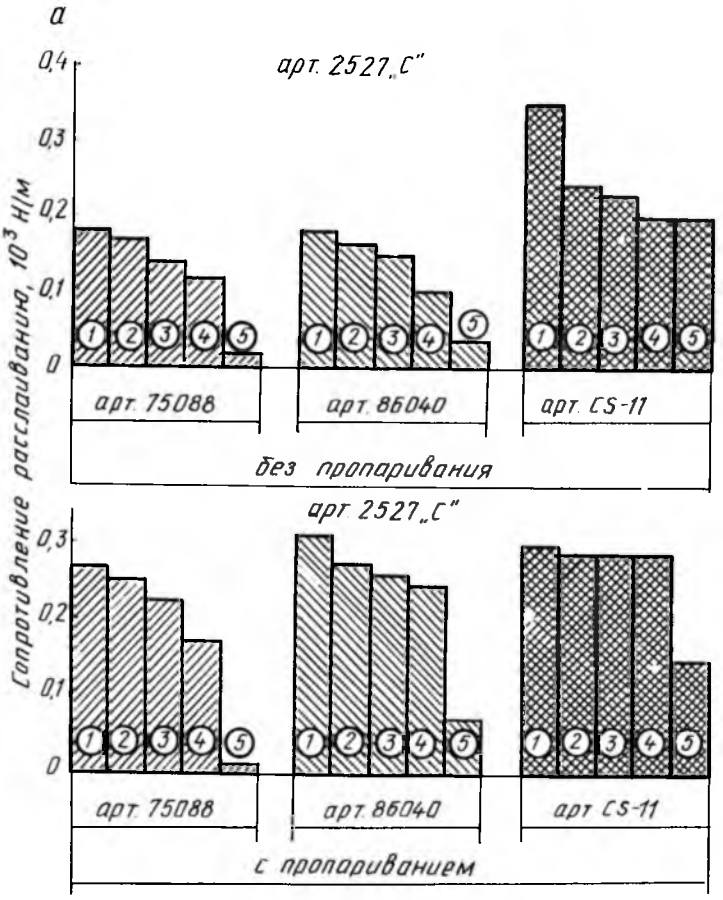
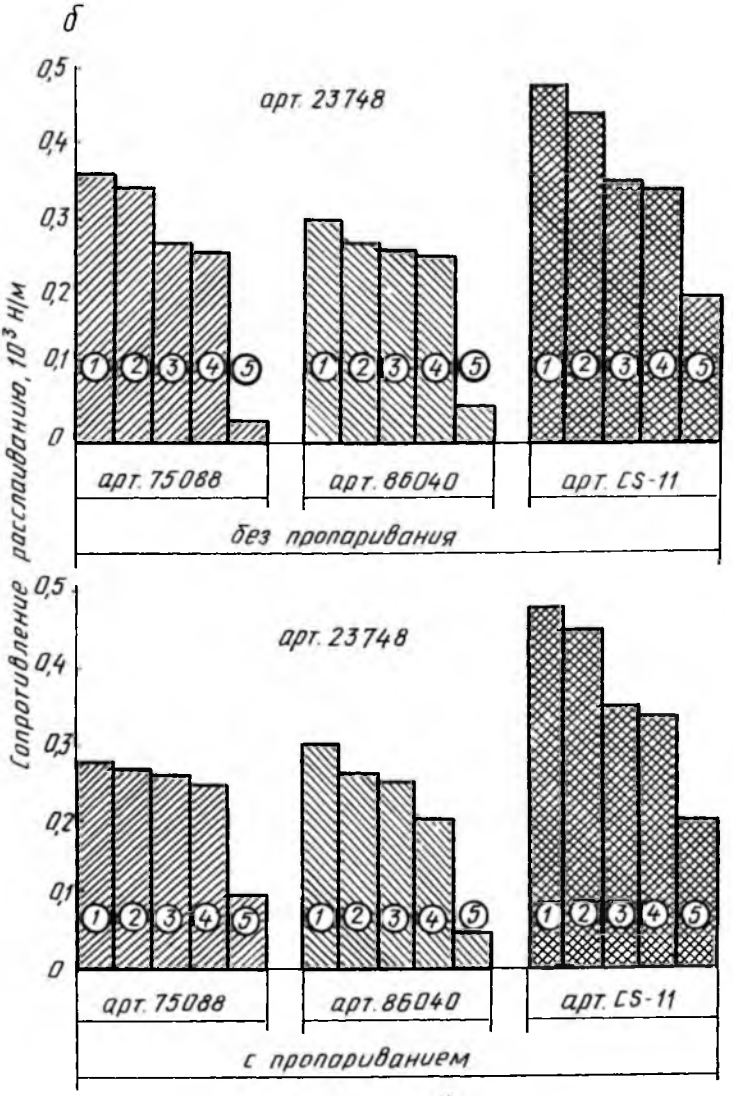


Рис. 1. Сопротивление расслаиванию после:

1 – дублирования; *2* – ВТО; *3* – первой химчистки; *4* – второй химчистки; *5* – стирки

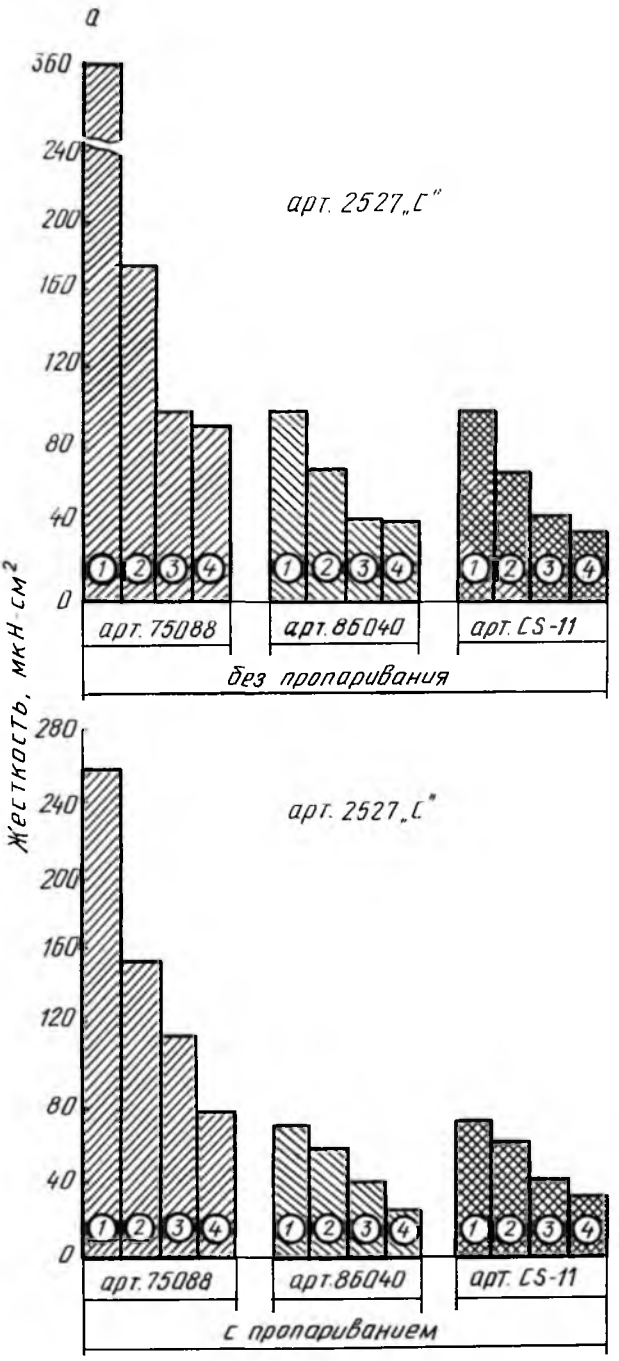
ре перхлорэтилена с усилителем 28. Количество химчисток было ограничено двумя, так как последующие существенного влияния на изменение показателей качества не оказывают.

Рациональные режимы дублирования плащевых тканей устанавливались методом направленного перебора регулируемых параметров. Результаты исследования показали, что наилучшие показатели качества дублирования соединений обеспечиваются при температуре верхней подушки 140 °С, нижней подушки – 100–110 °С, усилии прессования – 0,05 МПа. При этом дублирование в зависимости от волокнистого состава ткани может производиться как без пропаривания, так и с предварительным пропариванием (в течение 3 с) при давлении пара 0,3 МПа. Время дублирования определялось временем достижения в зоне склеивания температуры плавления клея.



В результате проведенного эксперимента* установлено, что условия изготовления и эксплуатации изделий в основном влияют на изменение показателей сопротивления расслаиванию и жесткости сдублированных пакетов в продольном и поперечном направлениях. Степень этого влияния зависит от волокнистого состава основной ткани, вида используемого прокладочного материала и условий дублирования (с пропариванием или без него). Вследствие идентичности характера изменения этих показателей по основе и утку на рис. 1,*а, б* и рис. 2,*а, б* представлены результаты испытаний только по основе.

*В работе приняли участие студенты Ошмарина Т.А., Мелешко И.Я.


а
Жесткость, мкН·см²
360
240
200
160
120
80
40
0
арт. 2527 „С"
1 2 3 4
арт. 75088
арт. 86040
арт. CS-11
без пропаривания
280
240
200
160
120
80
40
0
арт. 2527 „С"
с пропариванием

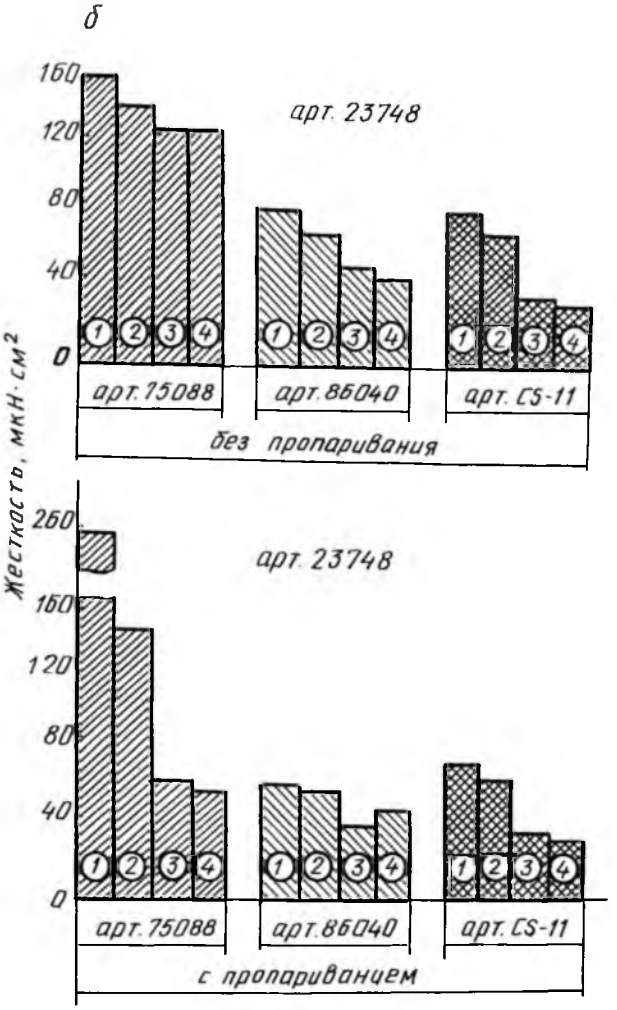


Рис. 2. Жесткость пакетов после:

1 – дублирования; *2* – ВТО; *3* – первой химчистки; *4* – второй химчистки

Усадка образцов во всех случаях не превышала 1 % (при 1,5 % допустимых [1]). Изменение коэффициента блеска ткани составило всего 0,7–1,2 % (при 5–6 % допустимых [2]).

Стирка изделий из плащевых тканей с данными клеевыми прокладками (как видно из рис. 1,*а*, *б*) не рекомендуется (снижение сопротивления расслаиванию составляет от 50 до 96 %). Наилучшие показатели качества (сопротивление расслаиванию (0,28–0,47) · 10^3 Н/м, жесткость – 38–63 мкН · см²) обеспечиваются при использовании клеевой прокладки CS-11 (см. рис. 1,*а*, *б* и рис. 2,*а*, *б*). Эти показатели для данных соединений практически сохраняют-

ся как при многократных ВТО, так и при химчистке. Причем плащевые ткани с повышенным содержанием синтетических волокон следует дублировать с предварительным пропариванием, что обеспечивает хорошее и стабильное качество полученных соединений. Плащевые ткани с низким содержанием синтетических волокон можно склеивать как в режиме с пропариванием, так и без пропаривания. Использование клеевой прокладки арт. 75 088 для дублирования плащевых тканей не обеспечивает надежности клеевых соединений при эксплуатации.

Полученные результаты прошли промышленную апробацию на Витебской швейной фабрике "Знамя индустриализации". Внедрение их позволит сократить затраты времени на операциях дублирования плащевых тканей с 23 до 8 с при одновременном улучшении качества обработки деталей, что даст экономический эффект 0,5 тыс. руб. в год на один пресс.

ЛИТЕРАТУРА

1 ОСТ 17-790–85. Материалы текстильные. Методы определения линейных размеров после ВТО. – М., 1985. 2. Шамхалов О.Ш. Исследование процесса формования деталей одежды при использовании центробежного эффекта: Автореф. дис. ... канд. техн. наук.– М., 1978. – 24 с.

УДК 677.064.81:677.017.885

В.Н. ПАРАЩЕНКО,
Ж.Л. ЦАУРКУБУЛ

КИНЕТИКА ИЗМЕНЕНИЯ КАЧЕСТВА СОРОЧЕЧНЫХ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫХ ТКАНЕЙ, МОДИФИЦИРОВАННЫХ ОТДЕЛОЧНЫМИ ПРЕПАРАТАМИ, В ПРОЦЕССЕ ОПЫТНОЙ НОСКИ

До настоящего времени изучение кинетики изменения свойств текстильных материалов в процессе опытной носки изделий из них обычно сводилось к рассмотрению изменения отдельных наиболее важных свойств без учета изменения качества материалов в целом. Вместе с тем в процессе эксплуатации текстильные изделия подвергаются воздействию различных факторов, вызывающих их износ [1]. Происходит изменение целого комплекса потребительных свойств данных материалов, что находит отражение в снижении показателей, имеющих различную значимость для тканей того или иного ассортимента. В этой связи получение единого показателя, отражающего изменение качества текстильных материалов в результате опытной эксплуатации изделий из них, позволило бы дать объективную оценку эффективности использования того или иного вида тканей. Необходимость применения комплексного метода для оценки качества особенно важна при исследовании текстильных материалов, модифицированных отделочными препаратами [2].

Данная работа посвящена изучению кинетики изменения комплексного показателя качества хлопчатобумажных тканей сорочечного ассортимента с различными видами отделок в условиях опытной носки изделий из них