

ΤΕΧΝΙΚΟ ΘΕΜΑ

ΦΙΝΙΡΙΣΜΑ ΠΛΕΚΤΩΝ ΥΦΑΣΜΑΤΩΝ,
ΣΥΝΘΕΣΗΣ MODAL / ELASTANE™

Βασισμένο στις τεχνικές εκδόσεις της Lenzing Αυστρίας

Μετάφραση

Οιρανία Παναγιωταλάκη

Χημικός Κλωστή/γός MSc.

ΣΕΠΒΕ

Υπηρεσία Τεχνολογικής Υποστήριξης

Η τελευταία έξαρση της συμμετοχής των ελαστονημάτων (ELASTANE), με τα διάφορα εμπορικά ονόματα και κύριο εκπρόσωπο την LYCRA, στα ρούχα καθημερινής χρήσης, αλλά και μάλλινα και βραδυνά, δημιούργησε την καινούργια άποψη για τα basics του σήμερα.

Τα basics του σήμερα είναι ελαστικά, ευκολοφόρετα και περιέχουν, συνήθως, ελαστονήματα (για αρκετά επίπεδο εφφέ) ή νάυλον textured (για πιο ανάγλυφα εφφέ) σε μεγαλύτερα από τα συνηθισμένα, μέχρι τώρα, ποσοστά.

Η παραγωγή στο πλεκτήριο και η χημική επεξεργασία στο βαφείο τέτοιων πλεκτών υφασμάτων παρουσιάζει ιδιαίτερες απαιτήσεις, που θα πρέπει να είναι γνωστές στον πλέκτη, τον φινιριστή και τον κατασκευαστή ετοιμών ενδυμάτων.

Ενα σημαντικό basic υφάσμα, σήμερα, κατασκευάζεται από MODAL και ELASTANE και σας παρουσιάζουμε εδώ τις τεχνικές πληροφορίες, που αφορούν στην χημική του επεξεργασία στο βαφείο, όπως αυτή διαφοροποιείται από την εμπειρία και τις οδηγίες της κατασκευάστριας εταιρείας του MODAL, της Lenzing Αυστρίας.

ΓΕΝΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ

Υφάσματα, που περιέχουν ελαστονήματα και παράγονται σε κυκλικές πλεκτομηχανές δεν θα πρέπει να τυλίγονται σε ρολά πολύ σφιγμένα και θα πρέπει να επεξεργάζονται στο βαφείο, το συντομότερο δυνατόν.

Το βαφείο, που συνήθως δεν έχει στην διάθεσή του τεχνικές πληροφορίες, για την κατασκευή και συμπεριφορά του υφάσματος, θα πρέπει να ξεκινήσει με ένα δοκιμαστικό πλύσιμο ενός μέτρου υφάσματος, ώστε να έχει μία ιδέα για την συμπεριφορά, τα πιθανά μπασίματα και το πιθανό φάρδος του φινιρισμένου υφάσματος.

Βέβαια, οι διάφορες μέθοδοι φινιρίσματος, που θα εφαρμοσθούν, έχουν σχέση με την δομή του υφάσματος, τα μηχανήματα, που διατίθενται, το κόστος και το αν τα υφάσματα θα λευκανθούν ή θα βαφούν.

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ ΣΤΟ
ΒΑΦΕΙΟΠροετοιμασία παρτίδας

Το εκρού υφάσμα δεν θα πρέπει να απορραμνεί για μεγάλο χρονικό διάστημα σε μορφή ρόλλου, πριν ή μετά το φινιρίσμα. Κάτι τέτοιο θα δημιουργούσε τσακίσεις, που δεν επαναφέρονται εύκολα. Ενα άλλο θέμα, που έχει σχέση με το pilling, που δημιουργείται στην επιφάνεια της Βισκόζης ή του Modal φαίνεται ότι δεν βελτιώνεται επεξεργάζοντας τον σωλήνα του υφάσματος από την ανάποδη πλευρά.

Προπλύσιμο (για λευκά υφάσματα)

Το προπλύσιμο συστήνεται, ιδιαίτερα, όταν επεξεργάζονται λευκά υφάσματα, επειδή το υφάσμα κιτρινίζει αρκετά αισθητά, σαν αποτέλεσμα του θερμοφιξαρίσματος και είναι πιο εύκολο να ξεπλυθούν τα πρωτογενή και τα δευτερογενή φινιριστικά, πριν κανείς θερμοφιξάρει το υφάσμα.

Το πλύσιμο του υφάσματος θα πρέπει να γίνει σε μεγάλη αναλογία νερού, επειδή το υφάσμα παρουσιάζει πολύ μεγάλη πυκνότητα σε μη φιξαρισμένη κατάσταση, που είναι, επίσης, αποτέλεσμα της διόγκωσης των ινών του Modal και είναι, επομένως, δύσκολο να κινηθεί. Αυτό βοηθά στην αποφυγή τσακίσεων και σημαδιών από διπλώματα.

Τόσο οι βαφικές μηχανές overflow, όσο και οι μηχανές jet, είναι κατάλληλες για την περίπτωση.

Ο κύκλος μεταφοράς του υφάσματος στην βαφική μηχανή, θα πρέπει να είναι περίπου 2 - 2.5 λεπτά. (Μπορούμε να πούμε ότι προτιμώνται οι βαφικές μηχανές οριζόντιας λειτουργίας).

Παραδείγματα συνταγών:

1 γρ. ανά λίτρο μη ιονικού απορρυπαντικού και διασπορέα

1 γρ. ανά λίτρο trisodium phosphate

Θερμοκρασία 70 °C

Χρόνος 30 λεπτά

Ξεβγάλματα με ζεστό νερό

Κατά την εκφόρτωση της μηχανής, το υφάσμα θα πρέπει να τοποθετείται προσεκτικά στα καρότσια, ώστε να

εφαρμόζεται ομοιόμορφη τάση καθώς απομακρύνεται το υφάσμα από την μηχανή και να αποφεύγονται οι διαφορές στην κατανομή του υφάσματος στο καρότσι.

Ανοιγμα του σωλήνα υφάσματος

Το εξάρτημα στην περιοχή κοπής του σωλήνα θα πρέπει να ρυθμίζεται έτσι ώστε να μην επιφέρει επί πλέον τάση στο υφάσμα. Ανομοιόμορφη τάνυση θα πρέπει να αποφεύγεται. Επίσης, θα πρέπει να λαμβάνεται ιδιαίτερη φροντίδα, ώστε οι άκρες του υφάσματος να τυλίγονται κανονικά πριν το υφάσμα περάσει από το στυπτικό φουλάρι.

Στέγνωμα

Οι θερμοκρασίες στεγνώματος βρίσκονται στο κανονικό εύρος για τις ίνες αναγεννημένης κυτταρίνης, δηλαδή 110-130 °C.

Η υπερτροφοδοσία και το πλάτος της ράμας προσδιορίζονται σύμφωνα με την κατασκευή του υφάσματος και θα πρέπει να θεωρηθούν σαν προκαταρκτικό στάδιο, για το θερμοφιξάρισμα το οποίο προσδιορίζει και το βάρος.

Θερμοφιξάρισμα

Η θερμοκρασία φιξαρίσματος είναι 190 °C με χρόνο επεξεργασίας 30-45 δευτερόλεπτα, ανάλογα με το βάρος του υφάσματος.

Η υπερτροφοδοσία και το πλάτος της ράμας εξαρτώνται από το υφάσμα, που επεξεργάζεται.

Ξιμση του υφάσματος πριν από την είσοδο της ράμας δημιουργεί πιο ομοιόμορφες θηλιές στο πλεκτό.

Όταν θερμοφιξάρεται εκρού υφάσμα, θα πρέπει να δοθεί ιδιαίτερη προσοχή στην ομοιόμορφη τροφοδοσία, ώστε να αποφεύγονται διαφορές στο βάρος του υφάσματος και τα μπασίματά του.

Όταν το υφάσμα φεύγει από την ράμα, θα πρέπει να διπλώνεται χαλαρά σε τρόλεϋ (δηλαδή να μη στοιβάζεται σε μεγάλο ύψος).

Γάζωμα του σωλήνα

Σε μερικές περιπτώσεις και ιδιαίτερα όσο αφορά σε πυκνά υφάσματα κατασκευασμένα από λεπτά νήματα, έχει