

УДК [677.074:687.11/12]:677:11

КОСТЮМНЫЕ ТКАНИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОТОНИРОВАННОГО ЛЬНА В ПРОДОЛЬНУЮ ПОЛОСКУ

Асп. Кириллова И.Л., доц. Казарновская Г.В.

УО «Витебский государственный технологический университет»

Костюмные ткани — это одна из наиболее развивающихся групп ассортимента льняных тканей. Ежегодно обновляется 30—40 % ассортимента этих тканей. Лен из группы натуральных волокон постепенно вытесняет хлопок и занимает ведущее место в ассортименте сырья для текстильных изделий XXI века. Обладая комплексом ценных свойств, изделия со льном постоянно обновляются. Незначительное количество костюмных тканей вырабатывается чистольняными. Чаще всего лен дополняет свои качества в смесях с другими волокнами. Цель смесей — соединение достоинств различных видов волокнистых компонентов. При этом используются различные сочетания льняной, хлопчатобумажной пряжи и химических нитей. Эти ткани могут иметь гладкую поверхность, образуемую полотняным переплетением, или мелкофактурную поверхность, создаваемую переплетением или комбинированием нитей различной линейной плотности. Костюмные ткани вырабатываются гладкокрашеными, пестроткаными, белыми в полосу, меланжевыми. «Полоска» не теряет своей актуальности. Она спортивная, и классическая, и винтажная. Полоски бывают вертикальными, горизонтальными, узкими, широкими; узор может быть принтом или в виде нашивных полосок и т. д.

Особое значение для текстильной промышленности имеет перспективное направление в использовании короткого льняного волокна и отходов трепания для производства хлопкообразного волокна — котонина — для получения смесовых пряж и тканей. Производство пряжи из котонированного льноволокна в смеси с хлопком дает возможность сократить потребность в хлопке на 30 – 50 процентов. Котонизация льноволокна позволяет вырабатывать из неконкурентоспособного белорусского льна высококачественную пряжу, имеющую неограниченный спрос на белорусском, постсоветском, азиатском, американском и европейском рынках.

Для выработки ассортимента костюмных тканей разработаны комбинированные переплетения в продольную полосу, состоящую из полос различной ширины, каждая из которых получена своим переплетением. Раппорт узора по основе равен 107 нитям. Ткань вырабатывается на ткацком станке СТБ – 180 с жаккардовой машиной 344 Z. Заправка жаккардовой машины – рядовая трехчастная в каждой части, раппорт по основе повторяется 10 раз. На рисунке представлено переплетение ткани в продольную полосу.

В рисунке переплетения полосы использованы уточно-ворсовые переплетения со сплошным расположением ворса на поверхности: в качестве переплетения грунта применено полотняное переплетение, закрепление ворсовых прокидок одноосновное, соотношение между грунтовым и ворсовым утками 1:3 (нити основы 1-6, 9-14, 67-72, 77-82, 85-90, 93-98); с трехосновным закреплением ворса (нити основы 19-26, 31-38, 43-50, 57-64). При одноуточном и трехуточном закреплении ворсового утка длина уточного настила в полоске равна 5 перекрытиям. Между уточно-ворсовыми переплетениями располагаются полосы с короткими перекрытиями, состоящие из полотняного переплетения и элементов репса уточного 2x2. Наличие этих переплетений создает эффект продольной полоски различной ширины. При плотности по основе в ткани 29 Н/см размер полосы в пределах одного

раппорта переплетения по основе из 107 нитей составляет 3,7 см, в этом размере размещено 20 рельефных полос.

Ткань в узкую и среднюю полоску широко распространена как в официальной, так и в неофициальной обстановке.

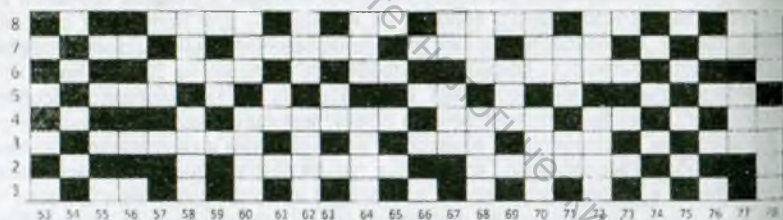
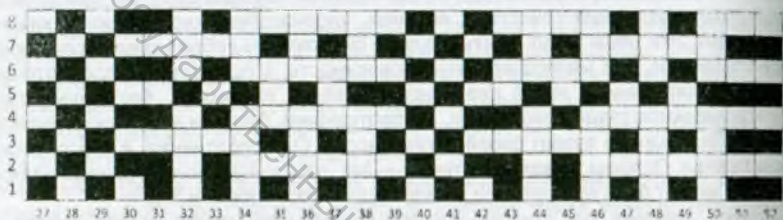
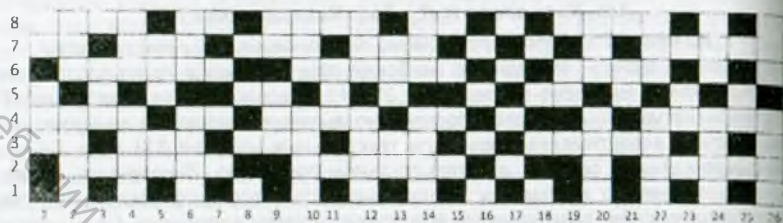


Рисунок – Переплетения ткани в продольную полоску