

процесс нанесения ворсового покрытия. Кроме того, сокращается технологический цикл производства ворсового полотна в сравнении с «флоком». По сравнению с ткаными ворсовыми полотнами предложенная технология более эффективна, т.к. производительность современных основовязальных машин выше, чем ткацких станков.

Таким образом, выполненные в ВГТУ исследования позволили разработать эффективную технологию производства качественных трикотажных материалов для обивки мягкой мебели. Для разработанных материалов определены основные физико-механические показатели: ширина, разрывные характеристики, остаточные деформации, устойчивость к истиранию и др. Установлено, что разработанные полотна соответствуют требованиям к мебельным обивочным материалам. Апробация полотен на Витебском ОАО «Витебскмебель» дала положительные результаты.

УДК 687.03.12

РАЗРАБОТКА РЕСУРСОСБЕРЕГАЮЩЕЙ ТЕХНОЛОГИИ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА ДЛЯ ТЕРМОКЛЕЕВЫХ ПРОКЛАДОК.

В.П. Шелепова, Н.П. Гарская, В.Т. Голубкова, Р.Н. Филимоенкова
(ВГТУ, г. Витебск)

Качество швейных изделий во многом обеспечивается наличием термоклеевых прокладок, дублирующих основные детали и придающие им формоустойчивость.

Термоклеевые прокладки изготавливаются на основе тканей (одно- и многозональных), трикотажных полотен и нетканых материалов.

В связи с простотой изготовления нетканые материалы имеют низкую себестоимость из всех видов текстильных материалов, однако их производство имеет целый ряд промышленных вредностей.

Экологически чистым является производство тканей и трикотажных полотен. Трикотажный способ производства имеет ряд преимуществ по сравнению с ткачеством: он более эффективен и открывает многочисленные возможности ресурсосбережения - получения широкого спектра полотен малой материалоемкости.

Кафедрами ТТП и КиТО ВГТУ ведутся совместные разработки трикотажных одно- и многозональных термоклеевых прокладочных материалов. В настоящее время разработано и изготовлено 20 вариантов облегченных полотен комбинированных переплетений: неполно-уточных для однозональных и неполно-уточно-платированных для многозональных прокладок.

Рациональный выбор вида и линейной плотности сырья, заправочных характеристик позволил получить высококачественные, термоклеевые прокладочные материалы с различными свойствами. Возможность и целесообразность их применения подтверждена промышленной апробацией на швейных предприятиях РБ.