

图书基本信息

书名：<<染整工艺。
第3册, 纺织品印花>>

13位ISBN编号：9787040165272

10位ISBN编号：7040165279

出版时间：2005-5

出版时间：高等教育出版社

作者：沈淦清

页数：201

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

前言

随着我国改革开放的不断深入, 产业结构与教育形势已发生了极大的变化。原供中等专业学校染整专业教学使用的《染整工艺学》内容已不适应目前中等职业教育的需求。为贯彻落实《中共中央国务院关于深化教育改革全面推进素质教育的决定》, 深化中等职业教育教学改革, 教育部全面启动了中等职业教育课程改革和国家规划教材建设工作。

染整技术专业被教育部确定为中等职业学校重点建设专业。

本教材根据教育部2001年颁布的《中等职业学校染整技术专业教学指导方案》编写, 是中等职业教育国家规划教材, 为做好教材编写工作, 高等教育出版社聘请了大学教授担任主编, 组织有关中等学校教师共同编写。

本教材具有以下特点: (1) 内容体现中等职业学校教材应具有的“宽、浅、用、新”的特点, 知识层次上由浅入深, 涉及理论处, 力求深入浅出, 通俗易懂; (2) 突出了与环境保护及绿色染整要求相适应的新知识; (3) 内容尽量反映染整新工艺、新技术及新材料; (4) 基础知识部分附有相关的思考与练习题, 以配合教学的需要; (5) 选学部分引进了染整工艺最新成果及高科技内容, 具有前瞻性, 有助于开拓学生的思路。

《染整工艺》共分三册: 第一册为纤维素纤维制品的染整, 第二册为蛋白质纤维、合成纤维及其混纺制品的染整, 第三册为纺织品印花。

每册内容由参编教师按相关要求编写, 全书由北京服装学院沈淦清教授统稿和定稿。

定稿前经教育部聘请专家审稿并提出修改意见。

《染整工艺》(第三册) 全书分必修(九章) 和选学(五章) 两大部分。

由成都纺织高等专科学校郑光洪、张泽编写。

本书后附有主要参考文献, 以反映素材的出处, 尊重原作者的辛勤劳动。

借此, 对这些作者表示真挚的谢意。

编写人尽管已尽了最大的努力, 但限于水平, 难免仍有不少欠妥之处, 恳请专家与读者提出宝贵意见。

内容概要

《染整工艺（第3册染整技术专业）》是中等职业教育染整技术专业国家规划教材，是依据教育部2001年颁布的“中等职业学校染整技术专业课程设置”及“染整工艺教学基本要求”编写的。

全书分必修部分和选学部分两大块。

必修部分九章，包括纺织品印花基本知识，网印设备及制版，印花原糊，涂料直接印花，棉织物直接印花，防染印花及拔染印花，涤纶及涤棉混纺织物印花，丝绸织物印花，印花工艺制定和印花常见疵病及防止方法等。

选学部分五章，包括其他印花设备，棉织物的其他印花，其他纤维制成的织物的印花，绒面、针织物和成衣印花，新型印花、特种印花等。

《染整工艺（第3册染整技术专业）》较详尽地介绍了天然纤维、合成纤维和蛋白质纤维的机织物、针织物和成衣等各类型的纺织品印花加工的基本原理、基本工艺和常用设备，并对近年来出现的纺织品印花新技术作了适当的介绍。

《染整工艺（第3册染整技术专业）》可供中等职业学校染整技术专业学生使用，也可供岗位培训及染整行业生产技术人员参考。

书籍目录

必修部分第一章 纺织品印花基本知识第一节 纺织品印花概述第二节 印花方法第三节 印花色浆第四节 染色与印花的异同第二章 网印设备及制版第一节 平(版筛)网印花机第二节 圆(筒筛)网印花机第三节 印花自动调浆设备及印花后处理设备第四节 平(版筛)网的制作和制版第五节 圆(筒筛)网的制作和制版第六节 电脑分色制版第三章 印花原糊第一节 原糊的作用及印花对原糊的要求第二节 常用糊料的性能与使用简介第四章 涂料直接印花第一节 概述第二节 涂料印花色浆的组成第三节 常用黏合剂及其印花方法第五章 棉织物直接印花第一节 活性染料直接印花第二节 暂溶性还原染料直接印花第三节 不溶性偶氮染料直接印花第四节 稳定不溶性偶氮染料直接印花第五节 还原染料直接印花第六节 酞菁染料直接印花第七节 暂溶性鎏盐(酞菁)染料直接印花第八节 硫化、硫化缩聚染料直接印花第六章 防染印花及拔染印花第一节 概述第二节 活性染料地色防染印花第三节 不溶性偶氮染料地色防染印花第四节 防印印花第五节 不溶性偶氮染料地色拔染印花第七章 涤纶及涤/棉混纺织物印花第一节 概述第二节 印花染料的选择第三节 纯涤纶织物直接印花第四节 涤/棉混纺织物单一染料印花第五节 涤/棉织物同浆印花第八章 丝绸织物印花第一节 概述第二节 印花工艺第九章 印花工艺制定和印花常见疵病及防止方法第一节 印花工艺制定第二节 印花常见疵病及防止方法选学部分第一章 其他印花设备第一节 滚筒印花机第二节 转移印花机第三节 印花滚筒雕刻第四节 印花机的运转操作第二章 棉织物的其他印花第一节 环保型涂料印花第二节 综合直接印花第三节 铜盐直接染料地色的拔染印花第四节 活性染料地色的拔染印花第五节 苯胺黑的直接印花第六节 苯胺黑地色的防染印花第三章 其他纤维制成的织物的印花第一节 粘胶纤维织物的印花第二节 锦纶织物的印花第三节 腈纶织物的印花第四节 羊毛织物的印花第五节 中长化纤织物的印花第六节 涤/棉织物的防拔染印花第四章 绒面、针织物和成衣印花第一节 绒布印花第二节 绒布花色起绒印花第三节 灯芯绒织物印花第四节 针织物印花第五节 成衣印花第五章 新型印花与特种印花第一节 转移印花第二节 数码喷射印花第三节 发泡立体印花第四节 印花泡泡纱和烂花印花主要参考资料

章节摘录

(一) 主要机构 半自动平(版筛)网印花机是手工台板的一种改进,印花前,先由人工贴布,筛框和刮刀的移动则为自动控制,给浆可为自动加浆,但多数还为人工给浆。

1.台板 印花台板为热台板,由于使用了自动化设备,所以印花台板两头加装有自动印花的转向或倒车的装置。

2.筛框 半自动平(版筛)网印花机的筛框一般采用铝合金材料制成。经绷网和制版后称为花框。

花框安装在自动印花装置上,可自动控制印花装置的移动、升降和刮刀的刮浆等动作。

3.刮刀 刮刀是平(版筛)网印花的刮浆工具,由合成橡胶制成,硬度一般为肖氏48度 ± 2 。

刮刀规格应根据印花花型、织物厚薄、印花工艺、色浆性能等加以选择。

刮刀的硬度、刀口形状及刮印时的压力是影响色浆透网性的一个重要因素。

而透网性的好坏直接影响着筛网印花时印花织物上的得色量大小。

透网性好,得色量就高,印制的花色就浓艳,但花型轮廓的清晰度较差。

故刮刀的选用要根据多方面的因素作综合考虑。

(二) 半自动平(版筛)网印花机的优缺点 半自动平(版筛)网印花机除了印花轮廓清晰,织物所受张力小,适宜品种多变,可加工小批量产品及轻薄织物外,还可印制宽幅织物,劳动强度较手工平(版筛)网印花低。

但易产生边泡疵病,对此,可适当地调节刮刀压力来解决。

三、全自动平(版筛)网印花机 全自动平(版筛)网印花机也称为布动平(版筛)网印花机,印花时纺织品贴于台板上并随橡胶导带一起向前运行,筛框只做上下升降运动。

印花时,由上浆装置在橡胶导带上涂上一层贴布浆,然后自动将纺织品贴在橡胶导带上,当筛网降落到台板上,橡胶或磁棒刮刀进行刮浆,刮浆完毕后,筛网升起,纺织品再随橡胶导带向前运行规定的距离,这一系列连续过程都是由自动印花装置控制的。

每只筛网印一种颜色,纺织品印花后,进入干燥装置烘干,然后进行后处理,而橡胶导带则转到台板下面,经由冲洗装置洗除上面的贴布浆和印透的印花色浆并烘干,循环使用。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介, 请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>