

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

图书基本信息

书名：<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

13位ISBN编号：9787506409841

10位ISBN编号：7506409844

出版时间：1995-04

出版时间：中国纺织出版社

作者：上海市毛麻纺织工业公司编

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>

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

内容概要

内容提要

本手册是1977年出版的同名手册的修订本，由上下册组成。

下册主

要介绍染色、漂白、印花及整理、试化验、产品品质要求、工厂设计等五篇。

修订时，对成熟的新工艺、新技术、新设备作了较大的补充，与上册配套，是毛纺织厂必备的工具书。

本手册供毛纺织厂技术人员、管理干部及纺织院校师生阅读。

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

书籍目录

目录

第九篇 染色、漂白、印花

第一章 染色

第一节 染料

一、染料的选择

二、精粗纺织物、绒线、长毛绒和毛毯的染色牢度要求及常用染料种类

三、染色牢度

第二节 配色

第三节 酸性染料染色

一、强酸性染料

二、弱酸性染料

第四节 酸性媒介染料染色

一、后媒法

二、同媒法

三、低铬染色法

四、稀土元素用于酸性媒介染料染色

五、锦纶染色

第五节 络合染料染色

一、酸性络合染料

二、中性络合染料

三、兰纳赛脱染料切、锦纶的染色

第六节 分散染料染色

一、染料的分类

二、分散染料特性

三、染色方法

四、偶氮染料染色

第七节 阳离子染料染色

一、腈纶的染色特性

二、阳离子染料特性

三、染色工艺

四、分散性阳离子染料染色

五、间隔染色

六、腈纶长丝束轧染

第八节 活性染料染色

第九节 硫化染料染色

第十节 直接染料染色

第十一节 可溶性还原染料染色

第十二节 低温染色

第十三节 毛腈混纺产品染色

第十四节 毛涤混纺产品染色

第十五节 毛粘混纺产品染色

第十六节 染色疵点产生原因及防止方法

第十七节 纤维条染后的复洗

第二章 漂白

第一节 羊毛、毛混纺产品的漂白

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 一、漂白方法
- 二、工艺举例
- 三、漂白注意事项
- 第二节 山羊绒、牦牛绒漂白
- 第三节 漂白疵点产生原因及防止方法
- 第三章 印花
- 第一节 染料、助剂的选用
- 第二节 糊料的选用
- 第三节 毛织物印花
- 第四节 毛条印花
- 第五节 腈纶簇绒毯印花
- 第四章 染色方法和机械设备
- 第一节 染色方法
- 第二节 机械设备
- 一、NC464B型散毛染色机
- 二、散纤维装压机
- 三、N461型、N462型毛球染色机
- 四、N464型毛球装筒机
- 五、GR201A - 50型、GR201 - 100型高温液流染色机
- 六、筒子染色机
- 七、GR251 - 100型筒子脱水烘干机
- 八、绞纱染色机
- 九、N365 - 2型、N365 - 6型绳状染色机
- 十、溢流匹染机
- 十一、多用途加料系统
- 十二、展幅机
- 十三、卷轴运载车
- 第十篇 整理
- 第一章 精纺、粗纺毛织物的整理
- 第一节 整理的作用和质量要求
- 一、整理的作用
- 二、整理的质量要求
- 第二节 整理工艺的制订
- 一、整理的种类
- 二、根据产品分类采用不同的工艺
- 三、充分利用羊毛的理化性能制订工艺
- 四、防止工艺的片面性
- 五、粗纺织物的整理重点
- 第三节 呢坯准备
- 一、编号和呢坯检验
- 二、修呢
- 三、去除污渍
- 四、缝袋(筒)
- 第四节 烧毛
- 一、烧毛机
- 二、烧毛工艺因素
- 三、烧毛操作注意事项

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

四、烧毛疵点产生原因及防止方法

第五节 煮呢

一、煮呢机

二、不同类型煮呢机性能的比较

三、煮呢工艺因素

四、工艺举例

五、煮呢操作注意事项

六、煮呢疵点产生原因及防止方法

第六节 洗呢

一、洗呢机

二、洗呢工艺因素

三、工艺举例

四、洗呢操作注意事项

五、溶剂洗呢

六、洗呢疵点产生原因及防止方法

第七节 缩呢

一、缩呢机

二、缩呢工艺因素

三、缩呢方法

四、缩呢长度计算

五、缩呢操作注意事项

六、缩呢疵点产生原因及防止方法

第八节 匹炭化

一、匹炭化设备

二、工艺举例

三、匹炭化操作注意事项

四、匹炭化疵点产生原因及防止方法

第九节 脱水

一、脱水机

二、脱水操作注意事项

三、脱水疵点产生原因及防止方法

第十节 烘呢

一、烘呢机

二、烘呢工艺因素

三、烘呢操作注意事项

四、烘呢疵点产生原因及防止方法

第十一节 烫边

一、烫边机

二、烫边操作注意事项

第十二节 汽蒸刷毛

一、蒸刷机

二、蒸刷操作注意事项

三、蒸刷疵点产生原因及防止方法

第十三节 起毛

一、起毛机

二、影响起毛的因素

三、起毛方法

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

四、起毛操作注意事项

五、起毛疵点产生原因及防止方法

第十四节 剪毛

一、剪毛机

二、剪毛机构

三、剪毛工艺因素

四、剪毛刀的磨砺

五、剪毛操作注意事项

六、剪毛疵点产生原因及防止方法

第十五节 热定形

一、热定形机

二、热定形工艺因素

三、涤纶热收缩引起的变色

四、热定形工艺程序

五、热定形操作注意事项

六、热定形疵点产生原因及防止方法

第十六节 烫呢

一、烫呢机

二、工艺举例

三、烫呢操作注意事项

四、烫呢疵点产生原因及防止方法

第十七节 给湿

一、给湿机

二、工艺举例

三、给湿操作注意事项

四、给湿疵点产生原因及防止方法

第十八节 蒸呢

一、蒸呢机

二、蒸呢工艺因素

三、工艺举例

四、蒸呢操作注意事项

五、蒸呢疵点产生原因及防止方法

第十九节 电压

一、电压机

二、电压工艺因素

三、工艺举例

四、电压操作注意事项

五、电压疵点产生原因及防止方法

第二十节 搓呢与横刷

第二十一节 预缩

一、预缩机

二、预缩工艺因素

三、减少张力伸长

第二十二节 精粗纺织物的整理工艺举例

一、精纺织物

二、粗纺织物

第二章 毛毯的整理

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

第一节 坯毯准备

第二节 整理设备和工艺

- 一、抓毛
- 二、滚球
- 三、烫光
- 四、包边
- 五、工艺举例

第三章 绒线、针织绒线的整理

第一节 坯线准备

第二节 洗线

- 一、洗线机
- 二、工艺举例
- 三、洗线操作注意事项
- 四、洗线疵点产生原因及防止方法

第三节 烘线

- 一、烘干机
- 二、烘线温度
- 三、烘线操作注意事项
- 四、烘线疵点产生原因及防止方法

第四节 绒线起毛

第四章 长毛绒的整理

第一节 长毛绒整理设备

第二节 主要产品的整理工艺

第五章 特种整理

第一节 防缩整理

- 一、防缩整理设备
- 二、毛针织品防缩整理方式
- 三、氯化法
- 四、树脂覆盖法
- 五、氯化 - 树脂法
- 六、氧化 - 树脂法

第二节 防水整理

第三节 防蛀整理

- 一、防蛀剂的种类和性能
- 二、防蛀工艺
- 三、防蛀整理注意事项
- 四、防蛀性能的检测

第四节 阻燃整理

- 一、阻燃剂的选用
- 二、阻燃工艺
- 三、阻燃整理处方
- 四、阻燃整理操作
- 五、阻燃整理的安全和劳动保护
- 六、阻燃性能的检测

第五节 树脂整理

- 一、树脂整理设备
- 二、整理前半制品质量要求

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 三、几种常用树脂
- 四、助剂的选择
- 五、工艺举例
- 六、树脂整理注意事项
- 七、树脂整理疵点产生原因及防止方法
- 第六节 化学定形
- 第六章 染整用水
- 一、硬水的区别和硬度
- 二、硬水的软化
- 三、硬水软化操作注意事项
- 第七章 染整常用的化学品和助剂
- 一、酸类
- 二、碱类
- 三、氧化剂
- 四、增白剂
- 五、还原剂
- 六、盐类
- 七、净洗剂
- 八、渗透剂、扩散剂、匀染剂、乳化剂
- 九、柔软剂、防水剂、交链剂
- 十、固色剂
- 十一、载体
- 十二、树脂整理剂
- 十三、消泡剂
- 第八章 检验和包装设备
- 一、N811型量呢机和N801型检验机的主要技术特征
- 二、MB551型验卷机的主要技术特征
- 三、N822型折卷机的主要技术特征
- 四 检验卷轴塑料包装联合机
- 五、A752型呢绒打包机的主要技术特征
- 六、B751型绒线成球机的主要技术特征
- 七、T - NS - 4型毛线打绞机的主要技术特征
- 八、B782型绒线打包机的主要技术特征
- 第十一篇 试化验
- 第一章 纤维试验
- 第一节 原毛品质和公量试验
- 一、毛丛长度和伸直长度试验
- 二、细度试验
- 三、原毛净毛率试验
- 四、进口原毛净毛量试验
- 第二节 洗净毛品质和公量试验
- 一、回潮率和公量试验
- 二、细度试验
- 三、长度试验
- 四、净毛含土杂率试验
- 五、进口洗净散毛品质和公量试验
- 六、外观疵点检验

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

第三节 毛条品质试验

- 一、细度试验
- 二、长度试验
- 三、毛条单位重量和重量不匀率试验
- 四、毛条的毛粒草屑和毛片试验
- 五、羊毛拉伸试验
- 六、进口毛条检验规程

第四节 毛纤维其他物理性能试验

- 一、羊毛卷曲试验
- 二、羊毛纤维比重试验
- 三、羊毛缩绒性试验
- 四、摩擦系数试验
- 五、羊毛压缩弹性试验

第五节 毛型化纤试验

- 一、细度试验
- 二、长度试验
- 三、单纤维(束纤维)强度和伸长试验
- 四、比电阻测量
- 五、静电测定(感应式)
- 六、卷曲试验
- 七、热收缩试验
- 八、熔点试验
- 九、回潮率试验
- 十、疵点检验

第二章 纱线试验

第一节 纱线细度试验

- 一、毛纱细度表示方法
- 二、毛纱细度试验方法

第二节 纱线断裂强力和断裂伸长试验

- 一、单纱断裂强力和伸长试验
- 二、绞纱断裂强力试验

第三节 纱线捻度试验

第四节 纱线条干均匀度试验

- 一、电子条干均匀度仪法
- 二、灯光评级法

第五节 纱疵试验

第三章 毛织品试验

第一节 精纺、粗纺毛织物试验

- 一、匹长检验
- 二、幅宽检验
- 三、重量检验
- 四、织物断裂强力和断裂伸长率试验
- 五、撕破强力试验
- 六、耐磨试验
- 七、起球试验
- 八、折痕回复性试验
- 九、起拱变形试验

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 十、折裥持久性试验
- 十一、静态缩水率试验
- 十二、动态松弛收缩试验
- 十三、汽蒸收缩试验
- 十四、落水变形试验
- 十五、硬挺度试验
- 十六、悬垂性试验
- 十七、厚度、丰满度试验
- 十八、透气量试验
- 十九、保暖性(保温性)试验
- 二十、织物风格试验
- 二十一、织物静电性能试验
- 第二节 长毛绒、驼绒和毛毯试验
 - 一、长毛绒、驼绒试验
 - (一)毛丛高度和密度试验
 - (二)绒面含毛量和平方米重量试验
 - (三)驼绒破裂试验
 - 二、毛毯试验
 - (一)密度试验
 - (二)长度、宽度试验
 - (三)条重试验
 - (四)缩水率试验
 - (五)脱毛量试验
- 第四章 绒线针织绒线毛针织品(羊毛衫)试验
 - 第一节 绒线、针织绒线试验
 - 一、大绞公定回潮重量试验
 - 二、缕纱强力试验
 - 三、针织绒线单纱抗伸强度试验
 - 四、绒线和针织绒线捻度试验
 - 五、针织绒线细度试验
 - 六、绒线圈长试验
 - 七、针织绒线条干均匀度试验
 - 八、起球试验
 - 第二节 毛针织品试验
 - 一、单面针织物线圈密度试验
 - 二、编结密度系数试验
 - 三、单件重量试验
 - 四、顶破强力试验
 - 五、腋下接缝强力试验
 - 六、毛针织物机洗后的松弛收缩及毡化收缩试验
 - 七、毛针织物拉伸弹性回复率试验
- 第五章 工业用毡试验
 - 第一节 长度试验
 - 第二节 幅宽试验
 - 第三节 直径试验
 - 第四节 厚度试验
 - 第五节 特殊形状毡制品的体积测量

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 第六节 密度(单位体积重量)测定
- 第七节 强力和断裂伸长率试验
- 第八节 毛细管效应测量
- 第九节 剥离强力测定
- 第十节 回潮率试验
- 第六章 实验室规定和溶液配制
- 第一节 一般规定
- 第二节 实验室用水规格
- 一、技术要求
- 二、验试方法
- 第三节 实验室一般知识
- 一、实验室一般操作注意事项
- 二、防火注意事项
- 三、实验室常用试剂
- 第四节 标准溶液配制
- 一、盐酸标准溶液
- 二、盐酸标准溶液
- 三、盐酸标准溶液
- 四、硫酸标准溶液
(0.1N)
- 五、硫酸标准溶液
- 六、硝酸标准溶液
- 七、氢氧化钠标准溶液
- 八、氢氧化钠标准溶液
- 九、氢氧化钠标准溶液
- 十、氢氧化钾标准溶液
- 十一、氢氧化钾乙醇标准溶液
- 十二、氢氧化钾乙醇标准溶液
- 十三、高锰酸钾标准溶液
- 十四、硫代硫酸钠标准溶液
- 十五 碘标准溶液
- 十六、氯化钠标准溶液
- 十七、硝酸银标准溶液
- 十八、氯化钠标准溶液
- 十九、硝酸银标准溶液
- 二十、铁质标准溶液
- 二十一、铅质标准溶液
- 二十二 乙二胺四乙酸二钠(EDTA)标准溶液
- 二十三 乙二胺四乙酸二钠(EDTA)标准溶液
- 二十四 氯化钡标准溶液
- 二十五 氯化钡标准溶液
- 第五节 试液配制
- 第六节 指示剂配制
- 第七节 常用洗涤液配制
- 第七章 化工料分析
- 第一节 常用的酸碱类
- 一、硫酸

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

二、盐酸

三、硝酸

四、乙酸

五、蚁酸

六、草酸

七、酒石酸

八、油酸

九、烧碱

十、纯碱

十一、氨水

十二、水玻璃

第二节 常用的氧化剂、还原剂

一、双氧水

二、过硼酸钠

三、红矾钠

四、红矾钾

五、高锰酸钾

六、保险粉

七、漂毛粉

八、雕白粉

九、硫化碱

十、亚硫酸氢钠

第三节 常用的盐类

一、元明粉

二、食盐

三、乙酸钠

四、硫酸铵

五、乙酸铵

六、硝酸锌

七、氯化镁

八、六偏磷酸钠

第四节 一般有机物

一、甲醛

二、乙二醛

三、尿素

四、三乙醇胺

五、冬青油

第五节 和毛油

一、酸值

二、碘值

三、皂化值

四、凝固点

五、粘度

六、闪点

七、乳化稳定度

八、含油率

九、抗静电效果

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 十、易洗性
- 十一、H值
- 十二、腐蚀性
- 十三、白度
- 十四、颗粒大小
- 第六节 各类净洗剂
 - 一、合成洗涤剂的洗净力
 - 二、钙皂分散力
 - 三、渗透力(润湿法)
 - 四、肥皂
 - 五、合成洗涤剂的活性物含量
- 第八章 染料检验及染色法
 - 第一节 染料检验
 - 一、酸碱简便定性试验
 - 二、力份
 - 三、上染率
 - 四、匀染性
 - 五、移染性
 - 六、溶解度
 - 七、对铜铁的反应
 - 八、分散性染料的扩散性
 - 九、阳离子染料在腈纶纤维上的饱和值
 - 十、阳离子染料的配伍值
 - 第二节 各类染料染色法
 - 一、酸性染料
 - 二、酸性媒介染料
 - 三、金属络合染料
 - 四、毛用活性染料
 - 五、新型毛用染料
 - 六、阳离子染料
 - 七、分散性染料
 - 八、直接染料
 - 九、硫化染料
 - 十、活性染料
- 第九章 纺织品色牢度试验
 - 第一节 国家标准色牢度试验方法
 - 一、耐日光色牢度试验方法
 - 二、耐氙弧光色牢度试验方法
 - 三、耐摩擦色牢度试验方法
 - 四、耐洗色牢度试验方法
 - 五、耐汗渍色牢度试验方法
 - 六、耐干洗色牢度试验方法
 - 七、耐有机溶剂摩擦色牢度试验方法
 - 八、耐水色牢度试验方法。
 - 九、耐海水色牢度试验方法
 - 十、耐干热(升华)色牢度试验方法

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 十一、耐热压(熨烫)色牢度试验方法
- 十二、耐沸煮色牢度试验方法
- 十三、耐加压汽蒸色牢度试验方法
- 十四、耐常压汽蒸色牢度试验方法
- 十五、耐碱性缩呢色牢度试验方法
- 十六、耐硫酸炭化色牢度试验方法
- 十七、耐羊毛酸性氯化色牢度试验方法
- 第二节 国际羊毛局色牢度试验方法
 - 一、耐光色牢度试验法(IWSTM5)
 - 二、在湿碱环境下的色牢度测定法(湿碱接触法)(IWSTM1734)
 - 三、水浸色牢度试验法(IWSTM6)
 - 四、在强烈机械条件下的水洗色牢度试验法(机洗色牢度试验法)(IWSTM193)
 - 五、手洗色牢度试验法(IWSTM250)
- 第十章 工艺及成品测定
 - 第一节 二氯甲烷可溶物质的测定
 - 第二节 洗净毛油灰杂含量试验方法
 - 一、油脂含量测定
 - 二、灰分含量测定
 - 三、植物物质含量测定
 - 第三节 羊毛含酸量测定
 - 第四节 羊毛含碱量测定
 - 第五节 羊毛中碱土金属测定
 - 第六节 羊毛含脂分析
 - 第七节 羊毛纤维含硫量和羊毛水解物中胱氨酸含量测定
 - 一、羊毛纤维含硫量测定
 - 二、羊毛水解物中胱氨酸含量测定
 - 第八节 羊毛水提取物pH值测定
 - 第九节 羊毛纤维损伤的定量测定
 - 一、尿素-亚硫酸氢钠法
 - 二、碱溶液中溶解度法
 - 第十节 树脂整理工艺测定
 - 一、树脂初缩液分析
 - 二、工作液稳定性测定
 - 三、成品分析
 - 第十一节 防虫蛀性能测试
 - 一、生物测试法
 - 二、防虫蛀剂(氯菊酯防虫蛀剂)含量测试法
 - 第十二节 松弛和毡化收缩试验
 - 第十三节 燃烧性能测定 一氧指数法
 - 第十四节 阻燃性能测定
- 第十一章 纺织纤维定性定量分析
 - 第一节 纤维的定性鉴别试验
 - 一、燃烧法
 - 二、显微镜法
 - 三、着色试验法

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

四、溶解试验法

五、红外光谱法

六、焰色法

七、纤维系统鉴别

第二节 两组分纤维混纺产品定量分析

一、一般说明

二、棉与涤纶或丙纶混纺产品的纤维含量分析

三、羊毛与棉、亚麻、苕麻、粘纤、腈纶、涤纶、锦纶或丙纶混纺产品的纤维含量分析

四、麻与涤纶或丙纶混纺产品的纤维含量分析

五、丝与棉、苕麻、粘纤、腈纶、涤纶、锦纶或丙纶混纺产品的纤维含量分析

六、桑蚕丝与羊毛混纺产品的纤维含量分析

七、粘纤与棉或麻混纺产品的纤维含量分析

八、粘纤与涤纶或丙纶混纺产品的纤维含量分析

九、二醋纤与棉或粘纤混纺产品的纤维含量分析

十、三醋纤与棉或粘纤混纺产品的纤维含量分析

十一、维纶与棉或粘纤混纺产品的纤维含量分析

十二、腈纶与棉、羊毛、麻、蚕丝、粘纤、涤纶或丙纶混纺产品的纤维含量分析

十三、锦纶与棉、麻、粘纤、腈纶、涤纶或丙纶混纺产品的纤维含量分析

十四、去除非纤维物质的步骤

第三节 三组分纤维混纺产品定量分析

一、一般说明

二、各种三组分纤维混纺产品定量分析采用的试剂及修正系数

第十二章 水质分析

第一节 锅炉水分析

一、锅炉水质标准

二、水质分析方法

(一) 悬浮固形物的测定

(二) 溶解固形物的测定

(三) 碱度的测定

(四) 氯离子的测定

(五) 硬度的测定

第二节 污水分析

一、颜色

二、pH值

三、残渣

四、六价铬

五、溶解氧

六、氨氮

七、氯化物

八、硫化物

九、化学需氧量 一重铬酸钾法(COD_{Cr})

十、高锰酸盐指数

十一、五日生化需氧量

十二、矿物油

第十二篇 成品品质要求

第一章 精梳毛织品品质要求

第二章 粗梳毛织品品质要求

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 第三章 长毛绒品质要求
- 第四章 纯毛、毛混纺毯品质要求
- 第五章 腈纶毛毯品质要求
- 第六章 粘纤毛毯品质要求
- 第七章 精梳绒线品质要求
- 第八章 精梳毛针织绒线品质要求
- 第九章 粗梳毛针织绒线品质要求
- 第十章 精梳毛型化纤针织绒线品质要求
- 第十一章 国际羊毛局梭织服装面料品质标准
- 第十二章 纺织品和服装使用说明书的图形符号
- 第十三篇 工厂设计
 - 第一章 主要设备的配置
 - 第一节 主要设备的生产能力
 - 一、原毛准备部分
 - 二、粗梳毛纺部分
 - 三、毛条制造部分
 - 四、精纺条染复精梳部分
 - 五、精纺纺纱部分
 - 六、织造部分
 - 七、粗纺织物染整部分
 - 八、精纺织物染整部分
 - 九、绒线及针织绒线染整部分
 - 第二节 计算表式及计算方法
 - 一、精梳毛纺
 - 二、粗梳毛纺
 - 第三节 根据产品方案计算设备配备步骤
 - 第四节 主要设备配置举例
 - 一、精梳毛纺织设备配置
 - 二、绒线设备配置
 - 三、针织绒线设备配置
 - 四、粗梳毛纺织设备配置
 - 第二章 辅助设备配置
 - 第一节 试化验仪器设备
 - 第二节 附属设备
- 第三章 机器排列
 - 第一节 排列图设计注意事项
 - 第二节 排列车弄
 - 一、精梳毛纺及绒线部分
 - 二、粗梳毛纺部分
- 第四章 车间面积
 - 第一节 生产车间面积
 - 一、选毛车间
 - 二、洗毛车间
 - 三、炭化车间
 - 四、制条车间
 - 五、精梳毛纺纺织染整车间
 - 六、粗梳毛纺纺织染整车间

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

七、绒线车间

第二节 厂房柱网

第三节 生产附属房屋

一、精梳毛纺部分

二、粗梳毛纺部分

三、毛条厂、精纺厂、粗纺厂、绒线厂车间布置

举例

第四节 仓库贮存面积概算

一、原料、下脚、半成品、成品仓库

二、染料、化工料仓库

三、精纺5000锭仓库储存量及面积设计举例

第五章 温湿度条件

第一节 精纺厂车间温湿度条件

第二节 绒线厂车间温湿度条件

第三节 粗纺厂车间温湿度条件

第六章 用水、用汽

第一节 用水

第二节 用汽

第七章 照度标准

第一节 精纺厂主要设备工作照度

第二节 绒线厂主要设备工作照度

第三节 粗纺厂主要设备工作照度

第八章 “三废”处理和除尘

第一节 废水特性

第二节 废气、废水、废渣的排放

一、废气排放标准

二、废水排放标准

三、废渣

第三节 生产设备除尘及排风

附录

一、法定计量单位

(一) 常用纺织专业计量单位

(二) 常用一般计量单位

二、细度换算

(一) 公制支数Nm与特克斯数Nt换算

(二) 旦尼尔数Nd与特克斯数Nt换算

(三) 英制棉纱支数Ne与特克斯数Nt换算

(四) 英制毛麻纱线支数与特克斯数Nt旦尼尔数Nd和公制支数Nm的换算

(五) 纤维细度特克斯数、公制支数 旦尼尔数换算

三、常用英制计量单位及其换算

四、温度换算

五、压力单位换算

六、功量单位换算

七、功率单位换算

八、速度单位换算

九、流量单位换算

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

- 十、织物密度公制、英制换算
- 十一、织物重量英制、公制换算
- 十二、化学元素符号
- 十三、常用酸碱指示剂及其变色范围
- 十四、常用化学品溶解度
- 十五、波美度与比重对照
- 十六、硫酸溶液比重
- 十七、醋酸溶液比重
- 十八、蚁酸溶液比重
- 十九、烧碱溶液比重
- 二十、氨水溶液比重
- 二十一、纯碱溶液比重
- 二十二、元明粉溶液比重
- 二十三、亚硫酸氢钠溶液比重
- 二十四、双氧水溶液比重
- 二十五、甲醛溶液比重
- 二十六、干湿球温度—相对湿度对照
- 二十七、饱和蒸汽压力和空气含湿量
- 二十八、饱和蒸汽温度与压力对应关系
- 二十九、钢针线规与直径对照
- 三十、各种硬度值对照
- 三十一、L - AN全损耗系统用油技术条件
- 三十二、钙基润滑脂技术条件
- 三十三、钠基润滑脂技术条件
- 三十四、钙钠基润滑脂技术条件
- 三十五、运动粘度与恩氏粘度（条件度）换算
- 三十六、纺织材料公定回潮率
- 三十七、希腊字母表
- 三十八、毛纺产品现行国家标准和部颁标准名称及代号

<<毛纺织染整手册(第二版下册)>>

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>