

<<织物仿色打样实用技术>>

图书基本信息

书名：<<织物仿色打样实用技术>>

13位ISBN编号：9787506465588

10位ISBN编号：7506465582

出版时间：2010-8

出版时间：中国纺织出版社

作者：崔浩然

页数：280

字数：376000

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>

## <<织物仿色打样实用技术>>

### 前言

仿色打样是织物染色投产前的先锋实验。

其目的是通过小样实验，找出能够达到客户质量要求，并且质量稳定、经济性又好的最佳染色用料与染色工艺，将其作为大样投产时的工艺依据。

实践证实，仿色小样的成功是大样染色成功的前提与保证。

随着经济的发展，昔日规格单一、色泽单调的服装面料早已不能满足人们生活水平日益提高的要求。

不仅服装面料的品种、规格日日出新，染色的花色风格也日新月异。

加之近年来国内外客户对仿色小样整体质量的要求越来越高，几乎接近“克隆”的程度。

不仅外观质量（色光、深浅等）要与客供标样相符，内在质量（牢度、强度等）也必须达到客供标准的水平。

如今又面临能源紧张、成本居高不下、染整企业生存困难的严峻形势，“降低返工复修率，提高染色一次成功率”已成为染整企业求生存谋发展的唯一出路。

因此，对仿色打样用料的正确性、工艺的先进性、色泽的准确性、质量的稳定性等提出了近乎苛刻的要求。

为此，进一步提高仿色打样的技术水平势在必行。

本书是笔者五十年来生产实践的总结，旨在与业内同行相互交流，取长补短，共同提高，为振兴染整行业尽微薄之力。

本书的问世得益于《染整技术》编辑部陈立秋高工、唐育民教授的鼓励，以及本公司打样间蒋丽娟师傅、朱跃兰师傅的热情支持，在此深表感谢。

由于笔者的实践范围以及自身专业水平有限，本书内容无疑会有疏漏与不当之处，恳请同行朋友指正。

。

## <<织物仿色打样实用技术>>

### 内容概要

本书全面阐述了棉(粘)、锦纶、涤纶等纤维的纯纺织物与混纺(交织)织物的仿色打样技术。既客观地分析了当前仿色打样设备的优点与缺陷以及仿色打样对水质的要求，并提出具体应对举措，又明确地分析了染前的各项预处理对各种纤维染色性能的影响。同时还系统地介绍了常用染料、助剂的实用特性，以及各种适用的打样工艺与检测方法。本书论述详细充实，以数据说话。列举了近百个打样实例，具有较强的实用性。本书可作为染整行业相关技术人员仿色打样的工具书，也可作为大专院校师生的参考书。

## <<织物仿色打样实用技术>>

### 作者简介

崔浩然，高级工程师。

曾就职于常州丝绸印染厂、无锡特润棉布印染厂，历任厂长、总工程师。

现任常州新浩印染有限公司总工程师、《染整技术》杂志副主编，具有丰富的实践经验，在行业内颇具影响力。

## <<织物仿色打样实用技术>>

### 书籍目录

第一章 织物仿色打样概述 第一节 仿色打样的含意 第二节 仿色打样设备 一、常用打样设备 二、测温控温高精度染样机 第三节 仿色打样对水质的要求 一、水中的杂质 二、含杂的危害 三、用水标准 四、水质的软化第二章 棉(粘)织物的打样技术 第一节 对染色半制品质量的要求 一、外观白度 二、吸水性能 三、丝光效果 四、磨毛效果 第二节 棉(粘)织物的打样方法 一、直接染料打样 二、活性染料打样第三章 锦纶织物的打样技术 第一节 锦纶染色概述 第二节 锦纶染色机理 一、分散染料染锦纶 二、酸性染料染锦纶 三、中性染料染锦纶 四、活性染料染锦纶 第三节 对锦纶半制品的要求 一、烧碱处理 二、双氧水处理 三、表面活性剂处理 四、预定形处理 五、预缩水处理 第四节 锦纶织物的打样方法 一、纯锦纶织物染浅淡色 二、纯锦纶织物染中深色 三、锦/棉织物的染色第四章 涤纶织物的打样技术 第一节 涤纶的染色性能 第二节 分散染料的实用特性 第三节 分散染料上染涤纶的机理与过程 一、分散染料上染涤纶的机理 二、分散染料上染涤纶的过程 第四节 涤纶织物的打样方法 一、对涤纶织物半制品的要求 二、分散染料的选择配伍 三、纯涤纶织物的打样方法 四、涤/棉(粘)织物的打样方法 五、涤/锦织物的打样方法 六、涤纶的碱性打样技术 七、T-400纤维的打样技术参考文献

## &lt;&lt;织物仿色打样实用技术&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：染色，是指用染料或颜料使纤维或织物等产生符合要求的颜色所采取的过程。

具体染色方法分浸染和轧染两种。

浸染主要有卷染染色、喷射溢流染色、气流染色、星形架染色、筒子染色、经轴染色等。

轧染主要有连续轧染染色、冷轧堆染色等。

无论采用何种方法染色，投产前都必须进行仿色打样。

即根据客户对染品外观质量（色光、深度等）和内在质量（染色牢度等）的要求，以及生产计划对机台设备的安排，选用最适合的染料，采用最恰当的方法，进行小样仿色实验，并将符合要求的染色小样（又称确认样）提供给客户确认。

若客户对小样提出异议，则需按照客户意见重新打确认样，直到客户满意为止。

因此仿色打样是染色订单投产前的一种先锋实验。

目的是通过仿色打样找出既能达到客户的质量要求，又具有重现性好、成本低廉的最佳染色工艺与最佳染色处方。

这里要特别强调，绝不能把仿色打样理解为投产前简单而表面化的“仿色”。

只求色光、深度与客户来样相符，而不顾染色重现性好坏、染色成本高低以及染色牢度优劣的想法，是非常片面的。

而且仿色打样也不是一个孤立环节，它与接单审单、复样放样两个环节是有机结合的一个整体。

因为没有打样之前细致地接单审单做指导，就难以有的放矢地达到客户对染品外观与内在质量的要求。

没有打样之后正确复样放样做保证，提供给客户的确认样再准确也难以对实际大生产产生良好的“依据”作用。

所谓审单，就是对客户下达的生产订单进行认真的研究。

目的是要准确无误地“吃透”客户对染色质量的所有要求。

以免因对客户的要求理解不透，了解不全，导致日后大生产达不到客户的要求而返工复修。

1. 内在质量内在质量主要指染色牢度。

客户对染色牢度的等级要求有一个执行标准问题。

是GB（我国国家标准）标准，还是ISO（国际化组织）标准；是CEN（欧洲标准化委员会）标准，还是AATCC（美国纺织化学家及染色家协会）标准；是ATTS（日本纤维制品技术协会）标准，还是ASAC（~标准化咨询委员会）标准。

不同的标准，检测方法与表示方法不同，其结果自然也有差异，甚至有较大差异。

因此，对客户执行的牢度标准必须搞清楚。

例如，近年来有耐光牢度与耐氯牢度要求的外销订单越来越多。

其中，对耐光牢度的要求要弄清两点：（1）执行ISO标准时，为八级制，一级最差，八级最好。

执行AATCC标准时，为五级制，一级最差，五级最好。

即，ISO标准五级相当AATCC标准三级强。

## <<织物仿色打样实用技术>>

### 编辑推荐

《织物仿色打样实用技术》是由中国纺织出版社出版的。

<<织物仿色打样实用技术>>

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>