

<<纺织品印花320问>>

图书基本信息

书名：<<纺织品印花320问>>

13位ISBN编号：9787506472517

10位ISBN编号：7506472511

出版时间：2011-5

出版时间：中国纺织

作者：曾林泉 编

页数：229

字数：311000

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>

## <<纺织品印花320问>>

### 内容概要

本书以问答的形式，对纺织品印花加工必备的知识 and 生产中常见问题及解决办法进行了深入浅出的解答，内容涉及纺织品印花的网(版)制作、色浆调制及助剂应用、平网印花、圆网印花、数字喷墨印花、特殊品种印花、印花配色仿样、印花设备及印花回修等，共320个问题，并从多方面介绍了国内在印花加工过程中积累的丰富经验。

本书可供印染行业有关的技术人员和工人阅读，也可供纺科研院校师生、科技人员参考。

## <<纺织品印花320问>>

### 书籍目录

- 1.什么叫纺织品印花？
- 2.常用的印花方法按使用设备分有哪些？  
各有什么优缺点？
- 3.常用的印花方法按印花工艺分有哪些？
- 4.染色与印花有何共同点？  
又有何区别？
- 5.织物印前质量对印花有何影响？
- 6.什么是同色异谱现象？  
如何评价？
- 7.在颜色评估中应注意哪些问题？
- 8.采用目测评估颜色时应该注意哪些事项？
- 9.如何进行花样审核确认？
- 10.选用印花染料的原则是什么？
- 11.印花时花筒排列的一般规律是什么？
- 12.花型设计时怎样考虑成本？
- 13.纺织品印花的工艺流程通常是怎样的？
- 14.印花工艺管理的内容有哪些？
- 15.如何修正来样图稿？
- 16.如何编写圆网制版工艺单？
- 17.为什么要应用印花图案质量检测系统？  
该系统在应用中存在哪些问题？  
如何处理？
- 18.印花接单时应考虑哪些问题？
- 19.印后水洗与印花效果的关系如何？  
如何确定印后水洗工艺？  
提高水洗质量的措施有哪些？

## <<纺织品印花320问>>

- 20.常用的花筒雕刻方法有哪些？  
工艺流程是怎样的？
- 21.常用的制网方法有哪些？  
激光制网的流程及操作要点是什么？
- 22.黑白稿感光法制网(版)有哪些常见问题？  
如何防治？
- 23.圆网雕刻常见疵病有哪些？  
如何防治？
- 24.圆网制网(版)有哪些常见问题？  
如何防治？
- 25.平网制网(版)有哪些常见问题？  
产生原因是什么？
- 26.喷蜡制网(版)有哪些常见问题？  
解决办法是什么？
- 27.花筒雕刻中锌板放样工序有哪些常见问题？  
如何防治？
- 28.缩小雕刻有哪些常见问题？  
产生原因与解决办法是什么？
- 29.花筒雕刻中涂蜡工序有哪些常见问题？  
如何防治？
- 30.花筒雕刻中腐蚀工序有哪些常见问题？  
如何防治？
- 31.手工雕刻有哪些常见问题？  
如何防治？
- 32.描稿有哪些常见问题？  
如何防治？
- 33.连晒有哪些常见问题？  
产生原因是什么？
- 34.照相雕刻有哪些常见问题？  
产生原因是什么？
- 35.硬轧花筒有哪些常见问题？  
如何防治？

<<纺织品印花320问>>

36.造成拔白色浆渗漏的原因有哪些？  
如何使用新型平网制版材料克服拔白色浆渗漏？

37.激光雕刻有哪些常见问题？  
如何预防及解决？

38.条子花型的制片有何要求？  
嵌条花型的对花问题如何防治？  
制片及制网工艺及操作有何要求？

39.激光制网工艺流程是怎样的？  
有什么优点？

40.如何解决照相网格嵌花筒及打刀口的问题？

41.绷框对感光 and 印花有什么影响？

42.怎样使用感光机？  
如何对其进行维护和保养？

.....  
参考文献

## &lt;&lt;纺织品印花320问&gt;&gt;

## 章节摘录

色边疵病主要由于下列几个原因造成：花型大，雕刻太深，织物中间花纹轮廓不清，而两边更为不清，形成色边；运行中，花筒两边不断将色浆带上棉衬布，衬布表面被覆糊料，降低吸浆效果；在运行中，棉衬布左右滑动厉害，当衬布滑向一边而使花筒碰不到时，色浆直接带到橡皮布上，因橡皮布不能吸收，而使这边织物带上色浆形成色边；色浆太厚，渗透差，使表面堆积多，经后面花筒紧压，造成色边。

但色浆过薄、渗化，亦会造成渗化及色边。

综上所述，应适当控制腐蚀深度，尤其当花型面积过大时，宜摇网纹，防止染液溢出。

同时调整印浆稠度及加压程度。

选用吸收较好、手感较软的棉衬布，对大面积花型更为重要。

色点疵病的防止重点应放在工艺及印调操作上。

如充分溶解染料，尤其多拼色时应根据各染料性能不同，分别操作后再合并，严格遵守印调操作规程，谨慎利用色浆残液，勤过滤，细搅拌。

色浆上车前先行检查是否有色点存在，然后付印。

搭色疵病应重点放在工艺管理上。

及时处理半制品，勿使其堆积造成搭色。

尤其当印制大面积花型时，由于花筒深，色浆吸不净，在导布辊上粘搭后，会使后面来布沾上色浆。

此外，要适当控制具有吸湿性强的一类助剂，如尿素、甘油、烧碱、黄糊精等的用量，以及堆置时间和紧压状况。

尤其在防拔染工艺中，许多防拔染助剂在一定条件下，大多层织物紧压处会产生复印搭色。

另外，还应加强清洁工作，定期做好印花机烘缸和导布辊的清洁工作，彻底清除花衣毛、线头、浆块等杂质。

常见的渗化疵病出现于深色花布的防拔染工艺中，由于挥发性助剂用量过多，或防拔染助剂用量超过规定量，往往形成白圈或色圈包裹在花纹外廓。

所以应适当控制助剂用量。

色浆不宜过薄，并注意糊料水解来源；浆盘内的残存水分必须揩干，其他工具、器具亦应干燥。

鱼鳞斑产生原因为：织物组织紧密及毛效不高，不能很好地使色浆均匀地渗透到纤维内部去；花筒腐蚀太深；嵌线密度不当，藏浆性能差；色浆流动性低，渗透性差，花纹中的色浆不能立即均匀地渗透到纤维内部去。

根据产生原因，在雕刻上以精雕细刻、采用网纹为宜，加强织物前处理，提高毛效，掺用浸透性好的糊料。

尤其用不溶性偶氮染料印浆作满地时，除掺用龙胶改善淀粉糊性能外，还增添冰醋酸，改进渗透性，再采用淡水白浆的面压办法，对克服这种疵病有显著效果。

在用淡水白浆有困难时，亦可采取反花筒办法来解决。

&hellip;&hellip;

<<纺织品印花320问>>

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>