

# 活性糊料CMC,活性糊料CMC颗粒，CMC颗粒取代海藻

产品名称	活性糊料CMC,活性糊料CMC颗粒，CMC颗粒取代海藻
公司名称	荆州美吧生物科技有限公司
价格	34000.00/吨
规格参数	
公司地址	荆州开发区
联系电话	18986700000 18986700000

## 产品详情

### 印花常见问题及其预防

美吧生物 2019-07-15 14:06

我国纺织工业的发展是一个波浪式的进程，印花企业同样如此。上世纪90年代以前是发展上升期，大、中型印染企业遍及全国各地，仅北京市就有5大中型印染企业。从90年代初开始国家调整产业结构，纺织业提升产品质量与档次。然而并没有实现预计的效果，全国大部分省市的大中型印染企业纷纷转产或停产，北京也不例外。但是我国是一个纺织企业大国，其产品不仅供应十几亿人民生活所需，而且是我国出口产品的支柱，其中印花产品和服装印花占了相当大的比重。十几年后出现了比较大的变化：

首先印染企业的分布地区集中在东南沿海地区；其次企业的性质发生了更为明显的变化，股份制、合资、民营企业取代了大部分国有企业。当前纺织品印花无论在整体上还是局部上都面临一些具体问题，值得探讨与思考。

### 印花常见疵病及防止措施

## 1. 对花不准

在印制两套或两套以上印花织物上全部或部分花型中一个或几个颜色脱开或重合。

采取措施:

(1) 贴布要平要牢。

橡胶导带表面的贴布浆必须分布均匀,厚薄一致及粘度适中,达到“粘、薄、匀”的要求,有利于对花的准确。

(2) 彻底清洗橡胶导带。

橡胶导带表面的贴布浆和印花色浆经水洗彻底洗净,保持清洁、平坦,有利于下一个使用循环时的对花。

(3) 合理安排印花网版顺序。

从对花角度考虑,应对花关系比较密切的花纹网版排列在相邻的位置上。因为织物吸收印花色浆以后,会引起收缩,尤其吸浆量较大的花纹,其收缩将会更大,印花网版相隔距离越远,间隔其他花纹刮印到织物上的色浆也增多,同时增加了织物的收缩量,导致对花困难。

## 2. 糊花(溢浆、渗化)

当织物上呈现花纹轮廓不清,花形四周边毛糙,不光洁,色与色之间互相渗溢,胖花发糊,与原样不符,为此在印花前一定要将半制品干燥,印花色浆粘度适中,印花网版的升降,移动处于恒位,在刮印时能完全重复于原来的位置上,保证良好的重现性,确保花纹轮廓的清晰。

## 3. 压档痕

对于精细花纹的细茎、白茎等被印花网框压糊,或压得不均匀,不平整,产生鱼鳞斑。为此在印花时,处理好两网版的接版,防止接处的重叠。如果是花型结构的关系,给开接版带来困难。可在不影响原花样的前提下,大满地花纹上可以交叉插进或其他花型适当延伸一点陪

衬的点缀花型,使之避免一个网版两端对接处横向的直线重叠。对大块面、满地大花,色浆糊料宜选用匀染性较好的糊料,有利于织物得浆均匀,花纹光洁,饱满。

#### 4. 吸浆点

当织物上出现有规律的,大小不等的色浆点子,分散在花型周围的一定范围内,条件不变,其形状和距离也基本不变,出现这种情况将网版上升速度要适当,要求网版和织物分离时有缓冲余地,防止色浆与网版式脱离时瞬间的蹦溅。在糊料选择上要注意降低色浆粘度保证印制效果。

#### 5. 花纹影印(花纹双印)

印花织物上花纹的经向、纬向和边缘部位出现不应有的花色影印,使花型变形。为此在绷网时应按绷网工艺所需的张力,将网绷紧防止筛网伸张及刮印时随刮刀往返行进中网版出现松弛状态,保证网版稳定,并要正确安装调制橡胶毯和刮刀和刮印压力。

2

### 印花疵病分析及防止

#### 1. 刀线(宽条状)

圆网印花产生刀线当刮刀上有小缺口或粘附有垃圾杂质,当圆网旋转时就会产生刮色不匀,造成本身花位深浅条状刀线。产生刀线的具体原因是印花刮刀质量差、印花刮刀与圆网接触不良、印花色浆调制不良。为克服刀线必须采取以下措施:

(1) 合理选用、使用刮刀。

应根据织物、花型的情况合理选用印花刮刀。对花纹面积大, 选用比较厚和宽的刀片, 对花纹面积小, 选用比较薄的刀片, 较轻的刮刀压力和适当的刮刀角度进行刮压色浆, 以减轻刮刀与圆网的摩擦阻力。厚重织物、满地大块面花型应选用比较厚和宽的刮刀。刮刀要保持平直, 确保刮刀受力均匀, 刮浆一致。

## (2) 保证圆网质量。

圆网在使用前, 应认真检查网孔的清晰度和壁的光洁度, 以及控制刮胶时的乳胶厚度, 以防止胶液渗入内壁。

## 2. 露地

在印花织物上, 部分花纹没有得到足够的印花色浆, 得色较浅或露出印前半制品的地色的情况, 称之为露地。

露地产生的原因主要有:

印前半制品质量不符合要求、圆网选用不当、印花刮刀、磁棒选择和使用不当、印花结束后圆网上的色浆没有洗干净等。尤其在印制大面积花纹时容易出现露地现象, 防止措施:

### (1) 合理选用圆网。

满地大花用40~80目, 中型面积的花纹用60~80目, 小面积花纹用80~100目, 精细花纹用125~150目。同时调节刮刀的压力和角度, 可以改善露地。

### (2) 合理选用和使用染料。

易选用粘度低, 流变性能好的原糊, 对存放已久并水解的原糊或残浆不能用。

### (3) 保证印花半制品的质量。

### 3. 塞网(嵌网、堵网)

由于圆网印花的网孔内,嵌有纤维绒毛或印花色浆的不溶性颗粒或其他杂质,堵塞花纹网孔,阻碍印花色浆向外渗透,使织物花纹局部少浆或无浆,防止措施:

(1) 提高半制品的质量。

提高布面光洁,在进布处装一毛刷,将布面上的杂质及绒毛刷去。

(2) 严格调浆操作。

染化料及助剂在调浆时要充分溶解,并过滤,确保色浆的洁净,防止各种颗粒和杂质混入。

### 4. 圆网折痕印

由于操作不慎将圆网碰伤或折痕而引起的刮印不匀,在织物表面就会出现有规则的、间距为圆网的周长、形态相同的横线状或块状的深浅色泽,防止措施:

(1) 圆网安放在托架上时,调节托辊的高度,使圆网与印花导带间距离恒定在0.3mm,以避免圆网受刮刀压力而变形,造成皱痕。

(2) 圆网运转前,必须先把圆网均匀地拉紧,保持圆网有足够的刚度和弹性,不致在印花刮刀的加压下产生单面传动而扭曲产生皱痕。

(3) 印花刮刀刀片的两端与圆网接触尖角必须剪成一圆弧,并进行磨光,以免阻力过大而损伤圆网。

### 5. 多花(砂眼)

印花织物上出现间距有规律,与圆网周长相等,形态一致的相同色斑,是由于圆网感光胶膜的粘结性较差,

当刮印时,印花刮刀与圆网直接摩擦,粘结性差的胶层从网孔上剥落,形成砂眼。

因此,在圆网涂感光胶前圆网彻底清洗,采用洗涤剂 and 去污粉混合液较好,洗好后用低温循环风吹干水分,涂感光胶时,要保持室内清洁,防止尘粒粘附在未干的胶层上。

3

## 滚筒印花常见疵病及其防止

### 1. 刀线(刀条、刀丝)

(1) 花筒表面要磨光,做到“三光”。

即上蜡前铜要光、镀铬前花筒表面和花纹要光以及镀铬后铬层要光。

(2) 在调制色浆时,将染化料及化学助剂充分研磨,保证充分溶解,原糊要充分膨化使制得色浆中不能有杂质存在以免损伤刀口。

(3) 印花设备。合理选择刮刀,根据花型、花筒雕刻情况和色浆性质,合理选用不同厚薄和不同钢质的刀片。

同时要正确安装刮刀,刮刀在安装时严格掌握四平一光,即装铗平,高低平,锉磨平,与花筒接触平,刀口光滑。

应使刮刀刀口紧贴在花筒表面,以避免混入色浆中的坚硬物质或花衣毛等杂质从刮刀不平处滑出或粘附在刀口上。保持印花设备的清洁,保证半成品洁净,防止织物的经纬纱间有坚硬尘粒类杂质嵌入。

### 2. 对花不准(错花)

主要从以下几方面来克服对花不准疵病:

### (1) 花筒雕刻方面。

制定合理的雕刻工艺。对花要求高的花型,采用借线或小分线。多套色花型中采用大小合适的花筒,各只花筒圆周长度要\*\*无误,花纹深浅应一致,并使花筒轴芯保持平直。

### (2) 印花设备方面。

正确调节花筒压力,尤其是多套色印花时,各正确调节花筒压力应均匀一致。一般采用差动齿轮式对花装置。用支头螺丝调节横向对花时应先将一端放松,再将另一端推移过去。这样即能确保花筒平稳地运行,同时也能减轻机械负荷,有利对花。

### (3) 衬布方面。

调节衬布张力,使衬布在进入各只花筒时不会产生伸缩变化而引起对花不准。定期清洗衬布,保证衬布表面干净和平对。新衬布在使用前一般用烧碱预处理,起到一定的定形作用,防止在印上色浆后产生急骤收缩而造成对花不准。

### (4) 在设备管理方面。

机械零配件要经常清洗维修保养,在轴承箱与轴承座之间的空隙\*多不能超过0.15mm,保持运行时平稳,承压辊筒的高低位置,一定要调整到中心线上,并保持水平一致,使各只花筒加压以后,其作用力都集中交于一点。这对解决因设备影响对花\*\*度非常重要。

对一些对花要求较高,即不允许露白,又不能有第三色出现的花样,在工艺设计过程中考虑采用防印工艺。

## 3. 传色

传色是印花生产中比较容易产生的疵病之一,预防的措施主要有:

### (1) 机械性防止传色的措施。

改变花筒排列的次序,使同类色或色泽较近的颜色应排列得靠的近一些。

加淡水白浆辊。

加放小刀。

(2) 化学性防止传色的措施。在变色的色浆内加入适量对传过来的色浆能起抵消或破坏作用的化学药剂,使色浆得到保护,不受传色危害。

#### 4. 嵌花筒

嵌花筒的疵病主要是由于未溶解或溶解不完全的染料和各种化学药剂等杂质落入色浆或粘附在花筒上,为此操作时严格调浆程序,提高半制品质量,并正确安装花筒及合理排列花筒。

#### 5. 拖浆

产生拖浆的原因很多,为此在生产中对各项操作必须认真对待,要严把半制品质量,保持设备清洁,提高花筒雕刻的质量等,培养良好的工作作风,是克服拖浆印花疵点的重要措施。