

# 厂家供应桑蚕丝原料 100桑蚕丝纤维原料

产品名称	厂家供应桑蚕丝原料 100桑蚕丝纤维原料
公司名称	海盐金溢绢纺有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	海盐县百步镇横港利群桥
联系电话	13758365028

## 产品详情

绢丝纤维主要由精干蚕丝绵给湿、配合称重、开绵、切绵、梳绵、排绵等工序。目的是把长而缠结的精干绵制成有一定范围长度适于纺丝的精绵。由于精干绢丝绵球回潮率较低，所以采用乳化液给湿使丝纤维容易吸收水分，改善其柔软性和润滑性，有利于以后加工过程中减少纤维损伤和消除静电。配合称重是将种类繁多、品质不一的精干绵按比例搭配，称出一定重量后扎成球状。开绵机也称开茧机（见开清机械），把绵球开松，清除部分蛹体、蛹屑等杂质。切绵机把纤维切断成适合纺纱的长度，进一步梳松除杂，然后在圆梳机上梳理，除去短纤维、杂质和绵结，获得洁净而纤维平行伸直的精绵。圆梳机的滚筒落绵送到下道切绵机和圆梳机上再行加工。切绵和梳绵的道数一般为1~3道，分别制得头号精绵、二号精绵、三号精绵。末道落绵作为丝纺原料。排绵是人工检查精绵的质量，剔除其中残存的杂纤维、并丝等物，并分扯、摺叠成一定宽度的精绵片。纺制绢丝的支数根据绢纺原料品种而不同。桑蚕茧丝细度高，精练后单丝一般为0.9~1.5旦，色泽白净，可纺高支（160~270公支），中支（100~160公支）和其他支数的绢丝。柞蚕茧丝细度较低，精练后单丝一般为2~2.5旦，色泽略黄，能纺制中低支（68~120公支）绢丝。蓖麻蚕茧丝的细度略低于桑蚕丝，一般单丝在1.5旦左右，可纺中低支（70~160公支）绢丝。

俞亚萍 ; 13758365028