

优质纺织机厂 纺织机厂 荣德机械 提供商

产品名称	优质纺织机厂 纺织机厂 荣德机械 提供商
公司名称	泉州市荣德机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市石狮市永宁镇西偏村四区86-1
联系电话	18876462777

产品详情

气液染色机对敏感色的适应性

从传热学角度分析了染色过程的温度场变化及热扩散过程，以及染色过程中温度场变化对敏感色的影响，并讨论了气液染色机和气流雾化染色机的热平衡条件。指出在气液染色机中染敏感色时，纺织机厂，通过提高织物的带液量以缩短温度的热平衡时间，采用前置式组合染液喷嘴，利用提布辊面对织物的挤压和气流的渗透压作用，对织物单次循环中的热扩散产生多次作用，为敏感色匀染所需的温度场提供有利条件。

一、气液染色机与敏感色

织物浸染工艺中，敏感色的染色难度较大，要求较高，其不仅与染料性能有关，优质纺织机厂，而且涉及设备性能和工艺控制。一些敏感色染料主要表现在同一温度下各组分染料上染速率的差异，优质纺织机厂，也就是对温度的敏感程度不同。

为了保证这类敏感色染料的均匀上染，除选择配伍性较好的染料，并采取一定的工艺控制外，更重要的是控制好设备的温度场变化条件。

气液染色机不仅融入了气流染色和普通溢流喷射染色的元素，而且在敏感色染色方面，解决了目前气流染色机对敏感色染色困难的问题。

提升溢流染色机的染色质量的4个妙招

三.浴比的影响

浴比的大小不仅影响着织物的色泽，而且也影响着织物在染色机内的正常运行。若浴比太小，织物运行困难，绞盘不能顺利地将织物从染室内带起，织物运行缓慢。浴比过大，织物漂浮在水面，

容易发生紊乱而打结，使织物染花。再则浴比过大，势必会造成染料、助剂用量的增加，同时还会增加配料操作的劳动强度。因此，浴比的确定，应在不影响织物运行和保证染色质量的前提下，尽量减小。

四.染色工艺的影响

(1)影响活性染料溢流染色质量的主要因素有染料用及加入方式、染色温度、盐和碱剂的种类、用量及加入方式、染色时间、染液浴比等。在以上影响因素中，除染料、盐、碱剂的加入方式和浴比外，其余因素只是影响织物色泽的深浅，即影响活性染料固色率的因素。

(2)对于分散染料。分散染料染色在90℃下，升温速率可大些，而90℃以上，特别是接近130℃时，应控制升温速率，使其缓慢地接近染色温度，避免出现染色不匀。分散染料的上染受温度影响较强，所以在吸收染料的温度区域内，增加织物和染液的循环次数，能使染室内的染料、温度分布均匀，有利于织物匀染。

待染色完毕后，开始要缓慢地降低温度，以免由于骤冷而造成的织物折皱。降至100℃时，方可采用快速降温，降至80℃，然后进行溢流清洗，使染室内温度进一步降低。如果在较高的温度下进行排放、进水，这样极易形成织物折痕，影响染色质量。

为雾化染液，目前的气流染色机主要采用雾化喷嘴，单管织物单次循环的供液量为80~100L。

对于大容布量250kg的标准单管，织物的带液量为32%~40%，比溢流染色机的带液量要低，纯棉织物需要循环5~6圈才能够达到较高的带液量。在此设备条件下，染色升温时织物在单次循环中，织物在贮布槽内与在喷嘴中的温差较大，对敏感色染料中各组分的上染速率会产生较大影响，优质纺织机厂，很难达到均匀一致的上染速率，因而不容易获得匀染效果。

由于气流雾化染色机的染液雾化喷嘴，是为了获得所谓的染液雾化效果而设计的，织物单次循环在喷嘴中所获得的染液量不可能太大，因而不能够利用液体的比热来提高织物的吸热量。即使通过染色工艺设计和控制，也无法满足敏感色染色对温度场变化的要求。而普通溢流或喷射染色机基本可以达到上述要求，这是因为织物在喷嘴中可以获得较多的带液量，整个染色系统（包括被染织物、染液、空气以及设备）的温度梯度变化可控；再通过控制加料方式，基本能够满足敏感色染色的工艺条件。

优质纺织机厂-纺织机厂-荣德机械 提供商由泉州市荣德机械科技有限公司提供。泉州市荣德机械科技有限公司（www.rdjxz.com）为客户提供“节能定型机,定型机,印染机,纺织机械”等业务，公司拥有“荣德机械”等品牌。专注于印染整机械与设备等行业，在福建泉州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：赵先生。