高支紧密纺精梳全棉纱120支100支皮马棉 匹马棉 比马棉

产品名称	高支紧密纺精梳全棉纱120支100支皮马棉 匹马棉 比马棉
公司名称	山东鸿林纺织有限公司
价格	66.00/公斤
规格参数	纺纱工艺:紧密纺 支数:120支100支 成份及含量:100%棉
公司地址	潍坊市坊子区经济发展区荆山街398号（管委会以西100米）（注册地址）
联系电话	18660685281

产品详情

高支紧密纺精梳全棉纱120支100支皮马棉 匹马棉 比马棉

紧密纺是在改进的新型环锭细纱机上进行纺纱的一种新型纺纱技术。其纺纱机理主要是：在环锭细纱机牵引装置前增加了一个纤维凝聚区，基本了前罗拉至加念点之间的纺纱加念三角区。纤维须条从前罗拉前口输出后，先经过异形吸风管外套网眼皮圈，须条在网眼皮圈上运动，由于气流的收缩和聚合作用，通过异形管的吸风槽使须条集聚、转动，逐步从扁平带状转为圆柱体，纤维的端头均念入纱线内，因此成纱非常紧密，纱线外观光洁、毛羽少。紧密纺纱线强力较高，毛羽较少。在编织过程中不易产生磨毛的现象。 紧密纺的目的是在纱线加念前使纤维之间尽可能平行并接近，对于高质量的紧密纺纱线这是重要的评判标准。使纤维尽可能平行并保持一致在加念前是其优势的前提。

紧密纺的优点

1．由于在加念前，纱条中单纤维充分伸直，相互平行，而且排列紧密，所以在加念罗拉钳口处（也叫阻念罗拉，因为其有阻止念度传递的作用），纱条直径变得很小，所以基本“ 加念三角区 ”，由于加念前单纤维充分伸直、平行，没有毛羽伸出纱条主体，所以成纱毛羽很少，特别是3毫米以上毛羽极少。

2．在细纱中由于各单纤维是在伸直、平行的状态下加念，在单纱受到拉力时，各单纤维受力基本一致，所以紧密纺强力比传统单纱高。而且由于紧密纱中的单纤维排列紧密，相互间抱合力大，这也有助于提高纱线的强力。

3．在紧密纺工艺中，纱条是在完成了工艺规定的牵伸之后再进行，所以其条干不匀的指标没有大的改良，但在其区有对纱条的整理作用，且在加念罗拉钳口处加捻时纤维的内、外层转移没有传统工艺强烈，所以紧密纱的条干不匀，粗、细节指标比传统纱要好。

4．由于紧密纱的上述特点，为下道工序提供了非常好的条件，紧密纱毛羽少，所以减轻了上浆、烧毛等工序的压力，在无梭织机的纬纱使用紧密纱时大大减少了引纬的阻力，提高了织机效率。

5．由于紧密纱纤维排列紧密，和相同号数的传统纱线相比直径小，所以用相同经、纬密织成的布透气性好，布面平整、光滑，是纺织品的理想用纱。

紧密纺的缺点

1．紧密纺设备的造价较高，增加了纺纱厂的设备投资。

2．除了毛羽指标有很大的改良之处，纱线的其它指标如条干、粗、细节等改良幅度不大。

在机生产精梳纯棉纱，精梳纯棉粗支纱JC3、J4、JC5、JC6、JC7支，精梳纯棉赛络纺纱JC16支JC18支、JC20支JC21支JC26支JC30支JC32支J40支，精梳纯棉紧密纺纱线JC16支JC18支、JC20支JC21支JC26支JC30支JC32支J40支、精梳纯棉紧密赛络纺纱JC16支JC21支JC26支JC32支J40支等。)精梳纱：是用棉纤维经精梳纺纱系统纺成的纱。)精梳纺纱工序：配棉→开清棉→梳棉→精梳→并条→粗纱→细纱→后加工→成品检验。精梳纱：是用棉纤维经精梳纺纱系统纺成的纱。 精梳纱选用原料，成纱中纤维伸直平行结杂少、光泽好、条干匀、强力高、包漂白、染色，可做针织汗布，服装面料，针织衣等 。欢迎新老客户前来洽谈。