

# 冷堆前处理打卷机 梳织物退浆前处理

产品名称	冷堆前处理打卷机 梳织物退浆前处理
公司名称	江都市东盛印染机械厂
价格	.00/个
规格参数	用途:梳织物退浆前处理 外形尺寸:3*4米 品牌:江都东盛
公司地址	中国 江苏 江都市 樊川镇樊富路42号
联系电话	00186 0514 86692150

## 产品详情

用途	梳织物退浆前处理	外形尺寸	3*4米
品牌	江都东盛	型号	LMH342
种类	织物预处理设备		

目前在棉织物前处理生产中常见质量问题主要反映在：1.连续退煮漂工艺中的条花，横档印，煮练不透等。2.冷轧堆前处理的毛效低，白度不够，化学品浪费等。造成这类质量问题的主要原因之一是：织物浸轧工作液带液量不够！因此，提高织物带液量是提高前处理质量的有效途径。然而,目前市场上的一些所谓的高给液是采用弹性轧点的方式,只是提高了织物的表面带液量,在后续的流程中仍然流失,并没有真正做到高给液！传统前处理工艺对织物施加工艺液是在水箱中自然浸渍，然后在空气中由轧辊加压使部分液体渗透纤维内部并去除表面浮液。这种方法如一浸一轧织物带液量不超过75%，二浸二轧超不过85%。如果将轧辊压力减轻，带液量似乎可以提高。但都是表面带液。在后续处理中将充分流失，既没有实际效果，还造成工作液的大量浪费。这种处理方法带液量提不高的原因主要是：在空气中加压，织物出轧点后受压迫的纤维回弹，大量的空气分子在大气压的作用下回填到纤维组织内部，阻碍了液体的渗透。采用多浸多轧的方法不过是重复此过程。经实际测定，织物带液量达85%左右就不再提高。

rk-i型高给液装置是采用液下轧液。织物经浸渍后在液下加压。在轧辊压力的作用下将织物中尚存的空气充分轧除。出轧点后仍然在液体中，在大气压的作用下，液体进一步充分渗透到回弹的织物纤维组织内部。然后再经过出布轧辊（可控压力）将织物表面多余液体轧去。

通过以上措施真正实现了高给液。经实际测定，织物带液量高达130~150%。而没有表面滴液。在冷轧堆前处理实际生产应用中，带液量控制在110%左右，织物毛效达13.5，白度80%以上。化学品比原二浸二轧工艺节约40%左右。充分显示了高给液的效用。在连续退煮漂长车前处理工艺中，于履带蒸箱前安置高给液将有效消除条花，横档，煮练不透等由于带液量不够造成的常见疵病，并能节约化学品。

冷堆前处理打卷机。用于织物碱氧一浴退浆，

