

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

225012

(11) (B1)

(22) Přihlášeno 15 04 81
(21) (PV 2845-81)

(51) Int. Cl.³
D 06 M 15/66

(40) Zveřejněno 28 01 83

(45) Vydáno 15 02 86

(75)
Autor vynálezu

HYNEK VLADIMÍR ing., MOHR PETR, JANSÁ JAROSLAV ing., CSc.,
DVŮR KRÁLOVÉ nad Labem, PROCHÁZKA JAN ing. CSc., DĚČÍN,
LAŠ LUDEK ing., DVŮR KRÁLOVÉ nad Labem

(54) Šicí nit

Šicí nit vyrobená z celulóзовých nebo polyesterových vláken nebo jejich směsí, vyznačená tím, že je na svém povrchu opatřena polymerním filmem, vytvořeným zesíťováním organokřemičitých látek a způsob její přípravy. Příprava uvedené šicí nitě je založena na zpracování nitě v lázni s aktivní látkou a následném sušení při teplotě vyšší než 80 °C. Tím se získá hladký, kluzný povrch nitě se zvýšenou tepelnou odolností.

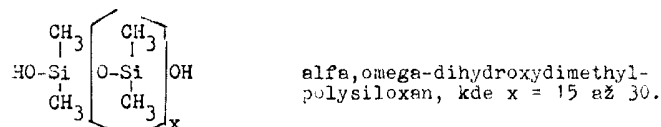
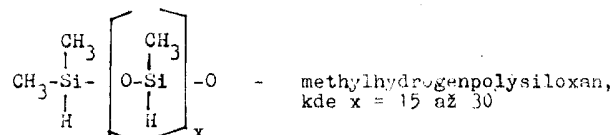
Šicí nit dle vynálezu může být využita v textilním i oděvním průmyslu pro konfekční zpracování tkanin z libovolných materiálů.

Vynález se týká šicích nití z celulózových, polyesterových vláken a jejich směsí, vyznačujících se speciální charakteristickou strukturou povrchu a vykazujících zlepšení šicí schopnosti.

V současné době vyráběné šicí nitě vykazují při použití na vysokoobrátkových šicích strojích značnou přetrhovost. Je to dáno u bavlněných nití jednak nižší pevností a vyšší drsností povrchu, u polyesterových nití pak přetavováním vlivem vysoké teploty šicí jehly. Tento problém je řešen pomocí lubrikačních přípravků, které zvyšují hladkost a kluznost povrchu, jednak kombinací bavlny a polyesteru při výrobě tzv. jádrových nití. U těchto nití tvoří polyesterové hedvábí jádro, na které je opředena bavlněná stříž.

Oproti silikonovým olejům na bázi dimethylpolysiloxanu, které se používají buď jako tažné, nebo v kombinaci s parafíny nebo vosky, případně jako emulze se podle vynálezu uvažuje jako výchozí produkt pro tvorbu polymerního filmu polysiloxanu, který v přítomnosti vhodného katalyzačního systému vytvoří na povrchu vláken nový odolný povrch zlepšených vlastností oproti polysiloxanům nezesíťným.

Pro úpravu šicích nití se nejlépe osvědčily methylhydrogenpolysiloxan buď samotný, nebo v kombinaci s dimethylpolysiloxanem, případně polymery alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanů, ve všech případech dodatečně ve vláknech zesíťné.



Nevýhodou lubrikačních přípravků je snižování jejich účinnosti dlouhodobým skledováním lubrikovaných nití. Nevýhodou jádrových nití je pracnost výroby a obtížnost zachování soudržnosti polyesterového jádra s bavlněným obalem. Výroba je značně nákladná a lze obtížně dosáhnout jemných titrů.

Výše uvedené nevýhody nevykazuje šicí nit podle vynálezu. Tato nit je opatřena hladkým, kluzným ochranným polymerním filmem o vysoké teplotě tání. Tento film chrání bavlněné nitě před oděrem při průchodu jehlou, způsobuje snížení teplot jehly a u polyesterové nitě zabraňuje navíc termomechanickému narušení nitě.

Jako katalyzátory lze použít běžně používané katalyzátory pro methylhydrogenpolysiloxan nebo alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxan, např. epoxyaminy, organické sloučeniny cínu, zinku apod. Aplikační směs je možno navést v lázni, a to bez problémů s rovnoměrností. Zasušení a kondenzace, při kterém probíhá síťování, probíhá s výhodou při teplotách 100 až 120 °C, což jsou teploty běžně používané při technologii sušení nití.

Před vlastní úpravou povrchu je možné šicí nit zpracovat ve vodní lázni, obsahující bobtnací prostředek na bázi naftalendifenyly za zvýšené teploty, přičemž se dosáhne výhodných parametrů tažnosti a sráživosti šicí nitě.

V následujících příkladech jsou procenta míněny hmotnostně, pokud není jinak uvedeno.

P ř í k l a d 1

Polyesterová šicí nit, vyrobená ze stříže bavlnářským způsobem, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni v 1 l 50 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 22% katalyzátoru na bázi epoxysminu za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 2

Polyesterová šicí nit, vyrobená ze stříže bavlnářským způsobem, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 30 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 30% emulze dimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 000 a 4 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcindilaurátu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 3

Polyesterová šicí nit, vyrobená ze stříže bavlnářským způsobem, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 50 g 40% emulze alfa-omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 5 g 40 % emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 1 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcindilaurátu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 4

Polyesterová šicí nit, vyrobená ze stříže bavlnářským způsobem, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni, obsahující v 1 l 25 g 40% emulze alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 20 g 30% emulze dimethylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 20% katalyzátoru na bázi epoxysminu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 5

Polyesterová šicí nit, vyrobená z nekonečných polyesterových vláken, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,3 % naftalendifenyly při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 50 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 22% katalyzátoru na bázi epoxymínu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 6

Polyesterová šicí nit, vyrobená z nekonečných polyesterových vláken, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,3 % naftalendifenyly při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni, obsahující v 1 l 50 g 40% emulze alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 5 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 1 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcindilaurátu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 7

Bavlněná šicí nit, vyrobená ze střížových vláken, se zpracuje ve vodní lázni, obsahující 0,2 % naftalendifenyly při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 30 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 30% emulze dimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 000 a 4 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcindilaurátu za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více, než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 8

Bavlněná šicí nit, vyrobená ze střížových bavlněných vláken, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,2 % naftalendifenyly při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 25 g 40% emulze alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 20 g 30% emulze dimethylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 100 a 3 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 20% katalyzátoru na bázi epoxymínu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

Příklad 9

Šicí nit, nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 50 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 22% katalyzátoru na bázi epoxymínu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střizových nití.

Příklad 10

Šicí nit, nasoukaná na tělese, umožňujícím její kontrakci, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 30 g 40% emulze methylenhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 30% emulze dimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 000 a 4 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcín-dilaurátu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střizových nití.

Příklad 11

Šicí nit, nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 50 g 40% emulze alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 5 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 1 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcín-dilaurátu za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střizových nití.

Příklad 12

Šicí nit nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci se zpracuje ve vodní lázni, obsahující 0,5 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni, obsahující v 1 l 25 g 40% emulze alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 20 g 30% emulze dimethylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 100 a 3 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 20% katalyzátoru na bázi epoxymínu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střizových nití.

P ř í k l a d 13

Šicí nit, nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,3 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 50 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 22% katalyzátoru na bázi epoxyamínu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 14

Šicí nit, nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,3 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 50 g 40% emulze alfa, omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 5 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 1 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcín-dilaurátu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 15

Šicí nit, nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci, se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,2 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 30 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 30% emulze dimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 000 a 4 g 60% katalyzátoru na bázi dibutylcín-dilaurátu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

P ř í k l a d 16

Šicí nit, nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci se zpracuje ve vodní lázni obsahující 0,2 % naftalendifenylu při teplotě 120 °C v tlakovém barvicím aparátu po dobu 30 minut. Po odstředění a usušení se dále zpracuje ve vodní lázni obsahující v 1 l 25 g 40% emulze alfa, omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 200 a 20 g 30% emulze dimethylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 2 100 a 3 g 40% emulze methylhydrogenpolysiloxanu o molekulové hmotnosti 1 900 a 20 g 20% katalyzátoru na bázi epoxyamínu, za laboratorní teploty po dobu 30 minut. Po impregnaci bylo provedeno tepelné zpracování při 110 °C po dobu 20 minut.

U takto vyrobené šicí nitě byly ověřeny šicí vlastnosti při šití směsového kepru. Bylo dosaženo bezporuchového šití až do výše otáček 6 500 min⁻¹, což je o 50 % více než u běžných polyesterových střížových nití.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Šicí nit vyrobená z celulózových neb polyesterových střížových vláken neb polyesterových nekonečných vláken neb jejich kombinací vykazující ve vzdušném prostředí při teplotě 60 až 170 °C rozměrovou změnu 0,1 až 20 %, vyznačená tím, že je opatřena ochrannou povrchovou vrstvou, vytvořenou zesílením látek na bázi alkylhydrogenpolysiloxanů v rozmezí molekulových hmotností 800 až 2 500, a to s výhodou methylhydrogenpolysiloxanu buď samotných, neb v kombinaci s dialkylpolysiloxanem v rozmezí molekulových hmotností 800 až 2 500, a to s výhodou dimethylpolysiloxanem, neb látek na bázi alfa,omega-dihydroxydialkylpolysiloxanů v rozmezí molekulových hmotností 1 000 až 3 000, a to s výhodou alfa,omega-dihydroxydialkylpolysiloxanu, a to buď samotných neb v kombinaci s organickými a organokovovými katalyzátory, a to s výhodou dibutylcindilaurátu nebo epoxyamínu, přičemž alkylové zbytky mají vždy 1 až 6 atomů uhlíku.

2. Způsob výroby šicí nitě podle bodu 1, vyznačený tím, že se šicí nit zpracovává ve vodní lázni obsahující hmotnostně 0,1 až 2,0 % bobtnacího prostředku, a to s výhodou naftalendifenyly, při teplotě 80 až 120 °C v tlakovém aparátu po dobu 10 až 45 minut a dále pak ve vodní lázni obsahující hmotnostně 1 až 5 % alkylhydrogenpolysiloxanu, a to s výhodou methylhydrogenpolysiloxanu v rozmezí molekulových hmotností 800 až 2 500 neb v lázni obsahující hmotnostně 1 až 5 % alkylhydrogenpolysiloxanu a hmotnostně 1 až 5 % dialkylhydrogenpolysiloxanu vždy s 1 až 6 atomy uhlíku v alkylovém zbytku, a to s výhodou dimethylhydrogenpolysiloxanu v rozmezí molekulových hmotností 800 až 2 500, při teplotě 15 až 25 °C po dobu 10 až 45 minut za přítomnosti katalyzátoru, a to s výhodou dibutylcindilaurátu neb epoxyamínu a následně se suší při teplotě 80 až 160 °C po dobu 5 až 20 minut.

3. Způsob výroby šicí nitě podle bodu 1, vyznačený tím, že se šicí nit zpracovává ve vodní lázni obsahující hmotnostně 0,1 až 2,0 % bobtnacího prostředku, a to s výhodou naftalendifenyly, při teplotě 80 až 120 °C v tlakovém aparátu po dobu 10 až 45 minut a dále pak ve vodní lázni, obsahující hmotnostně 1 až 5 % dihydroxydialkylpolysiloxanu vždy s 1 až 6 atomy uhlíku v alkylovém zbytku, a to s výhodou alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu v rozmezí molekulových hmotností 1 000 až 3 000, neb v lázni obsahující hmotnostně 1 až 5 % alfa,omega-dihydroxydialkylpolysiloxanu a hmotnostně 1 až 5 % alfa,omega-dihydroxydialkylpolysiloxanu vždy s 1 až 6 atomy uhlíku v alkylovém zbytku v rozmezí molekulových hmotností 1 000 až 3 000, a to s výhodou methylhydrogenpolysiloxanu.

4. Způsob výroby šicí nitě podle bodu 1, vyznačený tím, že se šicí nit nasoukaná na tělese, umožňujícím její kontrakci, zpracovává ve vodní lázni obsahující hmotnostně 0,1 až 2,0 % bobtnacího prostředku, a to s výhodou naftalendifenyly, při teplotě 80 až 120 °C v tlakovém aparátu po dobu 10 až 45 minut a dále pak ve vodní lázni obsahující hmotnostně 1 až 5 % alkylhydrogenpolysiloxanu, a to s výhodou methylhydrogenpolysiloxanu v rozmezí molekulových hmotností 800 až 2 500, neb v lázni obsahující hmotnostně 1 až 5 % alkylhydrogenpolysiloxanu a hmotnostně 1 až 5 % dialkylhydrogenpolysiloxanu vždy s 1 až 6 atomy uhlíku v alkylovém zbytku, a to s výhodou dimethylhydrogenpolysiloxanu v rozmezí molekulových hmotností 800 až 2 500 při teplotě 15 až 25 °C po dobu 10 až 45 minut za přítomnosti katalyzátoru, a to s výhodou dibutylcindilaurátu neb epoxyamínu a následně se suší při teplotě 80 až 160 °C po dobu 5 až 20 minut.

5. Způsob výroby šicí nitě podle bodu 1, vyznačený tím, že se šicí nit nasoukaná na tělese umožňujícím její kontrakci, zpracovává ve vodní lázni obsahující hmotnostně 0,1 až 2,0 % bobtnacího prostředku, a to s výhodou naftalendifenyly, při teplotě 80 až 120 °C v tlakovém aparátu po dobu 10 až 45 minut a dále pak ve vodní lázni, obsahující hmotnostně 1 až 5 % alfa,omega-dihydroxydialkylpolysiloxanu vždy s 1 až 6 atomy uhlíku v alkylovém zbytku a to s výhodou alfa,omega-dihydroxydimethylpolysiloxanu v rozmezí molekulových hmotností 1 000 až 3 000, neb v lázni obsahující hmotnostně 1 až 5 % alfa,omega-dihydroxydialkylpo-

lilsiloxanu a hmotnostně 1 až 5 % alkylhydrogenpolysiloxanu vždy s 1 až 6 atomy uhlíku v alkyllovém zbytku v rozmezí molekulových hmotností 1 000 až 3 000, a to s výhodou methylhydrogenpolysiloxanu.