



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

202108
(11) (B1)

(22) Přihlášeno 30 12 76
(21) (PV 8837-76)

(40) Zveřejněno 31 03 80

(45) Vydáno 15 10 82

(51) Int. Cl.³
D 06 C 29/00
D 06 C 21/00

(75)

Autor vynálezu

NOVOTNÝ VOJTA dr., ŽELEZNÝ BROD

(54) Způsob snížení zbytkové sráživosti textilních materiálů s obsahem celulozových vláken po šířce za současného plošného přírůstku

Vynález se týká způsobu snížení zbytkové sráživosti textilních materiálů s obsahem celulozových vláken po šířce za současného plošného přírůstku vytahováním na krátkých úsečkách v příčném směru.

Nedostatkem známých způsobů úprav textilních plošných útvarů s obsahem celulozových vláken, zejména tkanin, při nichž se provádí vytahování v příčném směru na krátkých úsecích jest ta okolnost, že buď k plošným přírůstkům vůbec nedochází anebo dochází avšak s vysokou zbytkovou sráživostí po šíři celé upravené textilie. Tak například při úpravě textilních materiálů na segmentových merceračních strojích se textilní plošný útvar sice vytahuje v krátkých úsečkách v příčném směru, avšak za účelem zvýšení pevnosti a dalších vlastností, ale bez plošných přírůstků. Při samostatně prováděné pracovní operaci mikroprůtahu k plošným přírůstkům většinou dochází, avšak upravované textilní materiály vykazují, pokud se neprovádí následná nemačková úprava, zbytkovou sráživost 6 až 8 %. Z toho důvodu se mikroprůtah jako samostatná pracovní operace provádí zásadně jen ve spojení s následnými nemačkovými úpravami za účelem snížení ztrát pevnosti při těchto úpravách.

Vysokou sráživost plošných textilních útvarů v příčném směru nelze odstranit ani sanforizací, neboť všechny známé konstrukce sanforizačních strojů sráží pásy textilních materiálů pouze v podélném směru. Textilní plošné útvary se zbytkovou sráživostí vyšší než 1 % jsou prakticky neupotřebitelné pro konfekci, a to pro rozměrové změny při praní.

Tyto nedostatky současného stavu techniky jsou odstraněny podle vynálezu tím, že se plošný textilní útvar ve zbobtnalém stavu s obsahem vody 70 až 120 % zahřeje na teplotu 90 až 110 °C, čímž dojde k částečnému sražení a dalšímu zvýšení zbobtnání, načež se plošný textilní útvar podrobí vytažení v příčném směru v krátkých úsečkách a poté opět zahřeje na teplotu 100 až 120 °C, při níž dojde účinkem vzniklé vodní páry k rozměrové stabilizaci, zejména po šířce.

Tak například pás bavlněné tkaniny ve zbobtnalém stavu a s vysokým obsahem vody se zavede pomocí vodících válečků na vyhřívaný válec, na němž se tkanina zahřeje na 90 až 110 °C, čímž dojde účinkem vzniklé páry ke zvýšení plastického stavu a částečnému sražení tkaniny. Z tohoto horkého válce se tkanina dále zavede do průtahového zařízení v krátkých úsečkách, v němž se vytáhne po šíři, a to pokud možno co nejbližší k její pevnosti v tomto směru. Z průtahového zařízení se tkanina zavede na další vyhřívaný válec, na němž se tkanina zahřeje

na teplotu 100 až 120 °C a to po takovou dobu, až účinkem vznikající vodní páry dojde k rozměrové stabilizaci zejména po šíři.

Výhodou této metody jest možnost jejího přidružování k běžným pracovním operacím úprav textilních materiálů, a to i k linkovým, zejména k sušení na tzv. rámech, bez nároku na zvýšení obsluhy. Ekonomickým přínosem je potom především úspora materiálu, například u tkanin úspora útkové příze, a to beze změny osnovní i útkové dostavy a bez ztráty pevnosti upravené tkaniny.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob snížení zbytkové sráživosti textilních materiálů s obsahem celulosových vláken po šířce za současného plošného přírůstku vyznačující se tím, že se plošný textilní útvar ve zbobtnalém stavu s obsahem vody 70 až 120 % podrobí vytažení v příčném směru v krátkých úsečkách a poté se zahřeje na teplotu 100 až 120 °C, při níž dojde účinkem vzniklé vodní páry k jeho rozměrové stabilizaci, zejména po šířce.
2. Způsob podle bodu 1, vyznačující se tím, že se plošný textilní materiál ve zbobtnalém stavu nejprve zahřeje na teplotu 90 až 110 °C, čímž dojde ke zvýšení jeho plastického stavu a částečnému sražení, načež se podrobí vytažení v příčném směru v krátkých úsečkách a poté se opět zahřeje na teplotu 100 až 120 °C, při níž dojde k jeho rozměrové stabilizaci, zejména v příčném směru.