

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(22) Přihlášeno 11 12 80
(21) (PV 8701-80)

(40) Zveřejněno 30 06 81

(45) Vydáno 30 10 84

214925
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
D 02 G 3/24

(75)

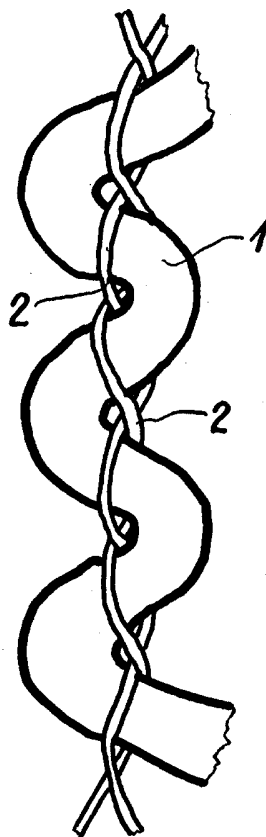
Autor vynálezu

SMOLOVÁ LUDMILA ing., HADRAVA VÁCLAV, BRNO

(54) Způsob výroby efektní nitě

Způsob výroby efektní nitě, která obsahuje alespoň dvě složky, z nichž první složka má sráživost nejméně o 12 % nižší než druhá složka. Efektní nit vyrobená způsobem podle vynálezu je vhodná pro použití zejména do tkanin i úpletů pro dámské svrchní ošacení a v hrubší formě do potahových, případně i do dekoračních tkanin.

Podstata vynálezu spočívá v tom, že se nejprve ská první složka s druhou složkou, potom se takto získaný útvar ská opačným skácím zákrutem s dalším tvarem obsahujícím druhou složku, načež se nit vysráží. Při skaní se obě seskávající složky podávají stejnou rychlostí.



Vynález se týká způsobu výroby efektní nitě obsahující alespoň dvě složky, z nichž první složka má sráživost nejméně o 12 % nižší než druhá složka.

Efektní nitě se obvykle vyrábějí na speciálních skacích strojích, které zejména umožňují přivádění jednotlivých složek ke skacímu místu různou rychlostí, čímž se vytvoří smyčky nebo jiný požadovaný efekt. Nevýhodou je nutnost speciálních zařízení a poměrně malá produktivita.

Je také známa efektní nit obsahující alespoň dvě složky se vzájemně rozdílnou sráživostí. Způsob její výroby spočívá v tom, že se složky s různou sráživostí seskají, načež se vysráží působením srážecího media, například parou nebo vodou a pak se seskají alespoň s jednou další nesráživou složkou.

Tento způsob výroby je sice produktivnější, ale nelze jím dosáhnout pravidelného efektu vytvářeného dříve popsaným způsobem na speciálních skacích strojích.

Cílem vynálezu je odstranit v co největší míře nedostatky stavu techniky a vytvořit způsob výroby efektní nitě s využitím různé sráživosti složek, aby se dosáhlo efektu dosahovaného na skacích strojích s rozdílným podáváním jednotlivých složek.

Podstata vynálezu spočívá v tom, že nejprve se ská první složka s druhou složkou, potom se takto získaný útvar ská opačným skacím zákrutem s dalším útvarem obsahujícím druhou složku, načež se nit vysráží. Při skaní se seskávající složky podávají stejnou rychlostí.

Výhoda vynálezu spočívá především v tom, že umožňuje vytvoření efektu na efektní niti dosud dosahovaného při skaní na efektních skacích strojích, a to využitím různé sráživosti složek seskaných na skacím stroji s podáváním seskáváných složek stejnou rychlostí. K provedení způsobu podle vynálezu není tedy třeba efektní skací stroje.

Příklad efektní nitě vyrobené způsobem podle vynálezu je znázorněn na výkrese.

Na obvyklém skacím stroji s podáváním skaných složek stejnou rychlostí se nejprve seská první složka 1 s druhou složkou 2, přičemž první složka 1 má sráživost nejméně o 12 % nižší než druhá složka 2. První složka 1 sestává z nesráživé příze nebo kábílku, případně z krouceného přástu. Druhá složka 2 je tvořena sráživou přízí, případně sráživým hedvábím. První složka 1 je s výhodou podstatně hrubší než druhá složka.

Následující operací je skaní takto získaného útvaru opačným skacím zákrutem s dalším útvarem obsahujícím druhou složku 2. Tímto dalším útvarem je například samotná druhá složka 2, jak je znázorněno na výkrese, případně druhá složka 2 seskaná nebo sdružená s nesráživou nebo málo sráživou výplňkovou nití.

V další operaci se takto získaná nit vysráží. Tím se vytvoří mezi křížkujícími vysráženými druhými složkami 2 pravidelné smyčky z první složky 1, jak je znázorněno na výkrese. Výsledný efekt na efektní niti vyrobené způsobem podle vynálezu je možno měnit změnou počtu skacích zákrutů obou skacích operací, volbou různých materiálů pro první složku 1 a pro druhou složku 2, případně pro výplňkovou nit.

Příklad 1

2 × 100 tex 40/60 PADs/VSs se ská zákrutem S 320 se 100 % PANs sráživým o jemnosti 28 tex. Takto vzniklý útvar se ská se 100 % PANs sráživým o jemnosti 28 tex zákrutem Z 160. Vzniklá nit se vysráží ve formě přáden v pařících autoklávech.

Příklad 2

2 × 50 tex 100 % PANs stabilizovaný se ská zákrutem S 480 se 100 % PANs sráživým o jemnosti 28 tex. Takto vzniklý útvar se ská se 100 % PANs sráživým o jemnosti 28 tex zákrutem Z 240. Vzniklá nit se vysráží na kontinuální pařicí lince.

Příklad 3

2 × 100 tex 50/50 POPs/VSs se ská zákrutem S 300 s přízí ze 100 % PESs VELANA S se sráživostí asi 50 % o jemnosti 50 tex a takto vzniklý útvar se ská s přízí 100 % PESs VELANA S o jemnosti 50 tex na zákrut Z 200. Vzniklá nit se vysráží na kontinuální pařicí lince.

Příklad 4

2 × 133 tex POP kábílek mechanicky tvarovaný se ská s 50 tex směšovou přízí 20/80 POPs/VELANA S o sráživosti PES vlákně asi 50 % zákrutem S 250 a takto vzniklý útvar se ská s přízí 50 tex 20/80 POPs/VELANA S na zákrut Z 200. Vzniklá nit se vysráží na kontinuální pařicí lince.

Efektní nitě podle příkladů 1 a 2 jsou vhodné k použití při výrobě tkanin i úpletů pro dámské svrchní ošacení, například pro kostýmy a pláště. Efektní nitě podle příkladů 3 a 4 lze nejlépe uplatnit při výrobě potahových textilií.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

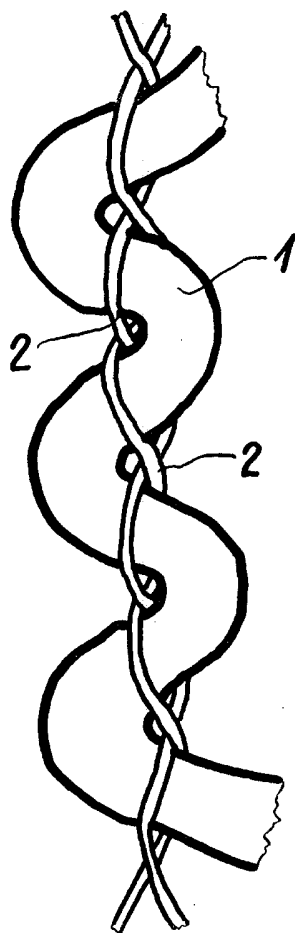
1. Způsob výroby efektní nitě obsahující alespoň dvě složky, z nichž první složka má sráživost nejméně o 12 % nižší než druhá

složka, vyznačující se tím, že nejprve se ská první složka s druhou složkou, potom se takto získaný útvar ská opačným skacím zákru-

tem s dalším útvarem obsahujícím druhou složku, načež se nit vysráží.

2. Způsob podle bodu 1, vyznačující se tím, že při skaní se seskávající složky podávají stejnou rychlostí.

1 výkres



Obr. 1