

**ОСОБЛИВОСТІ ПІДБОРУ
КЛЕЙОВИХ ПРОКЛАДКОВИХ МАТЕРІАЛІВ
ДЛЯ ДУБЛЮВАННЯ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХНЬОГО ОДЯГУ**

Є. В. БЕКАРЮКОВА, А. М. БЕСПАЛЮК, С. М. БЕРЕЗНЕНКО

Київський національний університет
технологій та дизайну

Розробка і впровадження ефективних способів забезпечення формостійкості деталей верхнього одягу набуває особливого значення, у зв'язку з широким використанням текстильних і клейових прокладкових матеріалів імпортного походження з невизначеними властивостями. Як правило, підбор клейових матеріалів в умовах виробництва одягу здійснюється в співпраці з фахівцями – реалізаторами текстилю, а визначення раціональних параметрів дублювання – в умовах виробництва методом проб у зв'язку з відсутністю випробувального обладнання.

Враховуючи вище згадане, здійснені комплексні дослідження процесів дублювання пальтових і костюмних тканин. В якості предметів досліджень були обрані пальтові тканини арт. 0185 Туреччина (волокнистий склад кашемір 40%, ПЕ – 30%, віскоза 18%, еластан 5%); арт.2, Корея (вовна – 30%, ПЕ – 70%); арт. К65, Корея (вовна – 30%, акрил 30%, ПЕ – 40%); костюмні тканини арт.97589, Китай (97% бавовна, еластан 3%); арт.0261-22174, Італія (бавовна – 98%, еластан – 2%); арт 2901 Польща (ПЕ – 100%).

В якості дублера використовувались клейові матеріали польського виробництва (арт.28962 поверхнева щільність 42 г/м²); арт. 30527 (поверхнева щільність 58 г/м²) та арт.28283 (поверхнева щільність 80 г/м²). Визначення режимів дублювання здійснювалось в два етапи. На першому етапі визначався найбільш придатний для дублювання клейовий матеріал. Дублювання зразків здійснювалось в рамках реалізації плану двох факторного експерименту на автоматизованій лабораторній установці ВТО – 1 [1] з можливостями температурного контролю в зоні склеювання або з допомогою реле часу.

Для контролю температури використовувався чотирьох канальний К – типу цифровий термометр (рис. 1) в комплекті з термопарою.

Оцінка міцності склеювання зразків P_p здійснювалось на приладі СРМ 1 [2]. Були визначені раціональні параметри дублювання, при яких забезпечуються максимальні значення P_p .

Найбільш ефективним виявився матеріал арт. 30527, який забезпечує рекомендований рівень $P_p \geq 0,3$ даН.

З урахуванням отриманих даних подальше дослідження процесів дублювання здійснювались в умовах підприємства на установці прохідного

типу ОР – 900 OSHIMA (Тайвань) на прикладі пальтової арт. 0185 і костюмної тканин арт. 97589 з використанням клейового матеріалу арт. 30527. Раціональними є наступні режими дублювання для пальтової та костюмної тканини температура нагрівання відповідно 130°C і 120°C.



Рис 1 – Чотирьох-канальний К – типу цифровий термометр

Література:

1. Садтреддінова Н. В. Вплив технологічних параметрів процесу дублювання на показники якості клеєного з'єднання / Н. В. Садтреддінова // Легка промисловість. – 2011. – № 4. – С. 52-53.

2. ГОСТ 28832-90 «Материалы прокладочные с термоклеевым покрытием. Метод определения прочности склеивания».