

整理番号 S-113

出 展 織物欠点解析事例集(第 3 集)

欠 点 名 たて縞(原糸異常)

品 名 カシミア

試料形態 織物

組 織 3/2(たて 100 本/インチ、よこ 82 本/インチ)

糸 使 い

たて糸:新合繊 90d/48f 無撚

よこ糸:新合繊 90d/48f (S,Z)1200T/m (S,Z)2 本交互

欠点発生状況

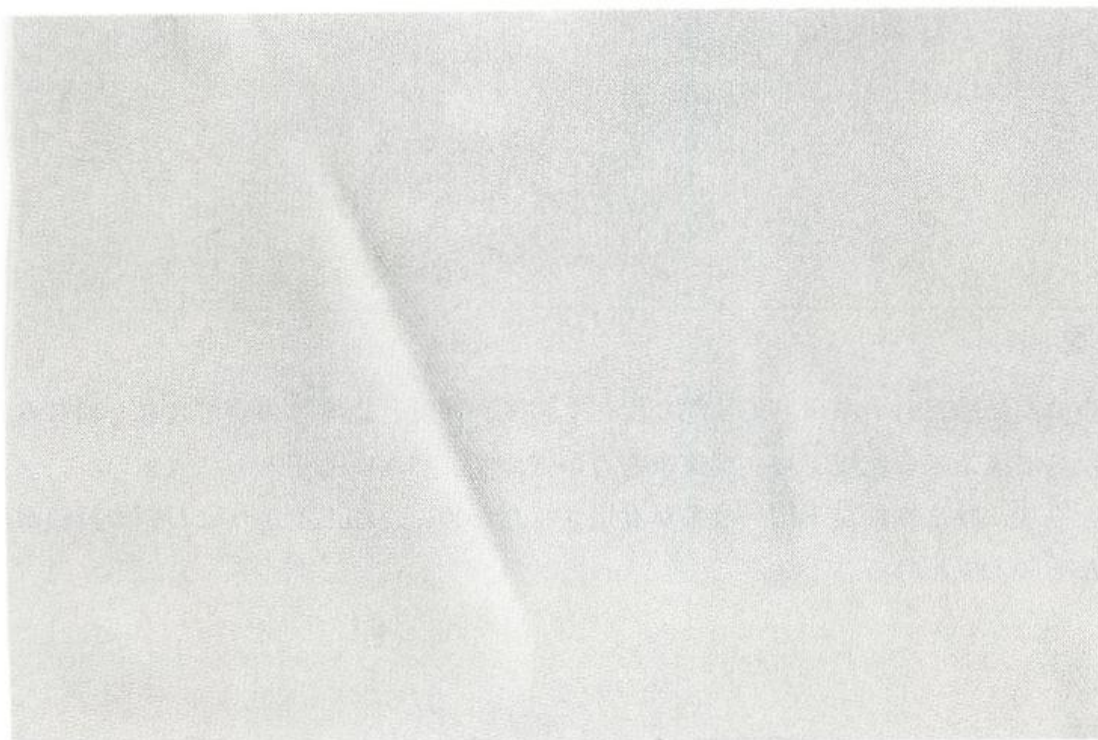
たて縞は、周期がなく 2～5mm の幅をもった濃淡染が混在している。生機検査や反末染で軽微な発現があったが、加工上がりで目立って発現した。また一部にサッカー状のパッカリングを併発している。

工 程

たて:原糸—サイジング—巻返し—引込—シャトル織機

よこ:原糸—イタリ—撚糸—Hポビン巻—管巻——|

試料写真



試験結果

○生機と加工上がりの物性比較

(1)織縮み率測定、(2)強伸度測定、(3)織度測定

項 目	生 機		加 工 上 り	
	正 常 部	濃染縞部	正 常 部	濃染縞部
織縮み率 (%)	2.7	2.8	3.9	5.9
強 度 (gf)	271.5	285.1	184.6	188.7
伸 度 (%)	29.9	42.5	20.8	27.7
織 度 (d)	108.7	106.0	91.6	86.9
加 工	減量加工なし		減量加工あり	

○荒巻残糸パーン(原糸)について

(4)脱色、染色試験

・カチオン染料で染色したところ、64本のパーンのL、M、DはL(3本)、M(56本)、D(5本)であった。

(5)強伸度測定、(6)収縮率測定

項 目	L (淡染糸)	D (濃染糸)
強 度 (gf)	274.3	277.3
伸 度 (%)	34.3	36.2
熱水収縮率 (%)	9.51	12.11

所 見

本欠点の濃染縞部分の糸は、正常部に比べて強度、伸度、織度等の値が大きく異なる。又、原糸における濃淡染糸の比較では、濃染糸の方が強伸度、熱水収縮率ともに大きい。

このような原糸物性が不均一な糸が混用されたために、加工上がりにおいてたて縞が目立って発現したものと思われる。