

整理番号 S-132

出 展 織物欠点解析事例集(第 3 集)

欠 点 名 よこ引け(張力斑)

品 名 トロピカル

試料形態 織物

組 織 平

糸 使 い

たて糸:ナイロン 100d/24f (S)250T/m

よこ糸:ナイロン 140d/24f クリンプ加工糸

欠点発生状況

よこ引けは斜め段状に発現しており、強いものは生機でも見える。C反の 80%位は加より検査で見された。製織はWJL。1 年前に 1000 疋織ったときは、よこ引けの発生はなかった。仕上げ加工としてしわ加工を行っているが、欠点部分のしわの状態が異なるので目立って見える。

試料写真



試験結果

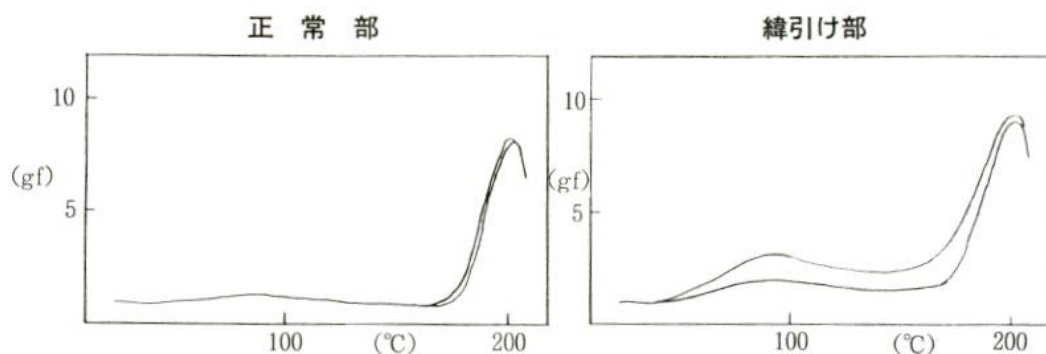
(1)織度測定、(2)織縮み率測定

項 目	正 常 部	緯 引 け 部
織 度 (d)	145.3	144.5
織縮み率 (%)	4.2	3.2

・正常部に比較してよこ引け部は織度が 0.8d 細く、織縮み率は 10%小さい。

(3)熱応力測定

・よこ引け部分は 90℃附近で異常に高い応力が発生している。これは、常温下において過大張力が加えられたものと推測される。



所 見

本欠点は、よこ糸のクリンプ加工工程に何らかの張力異常があったのが、染色加工において顕著に発現したものである。

防止対策は、(1)クリンプ加工時の編立給糸張力を 0.1g/d にした。(2)編立糸速を 100m/min とした。(3)編立後の放縮時間を 72 時間とした。

これ等の実施により欠点発生は解消した。