

整理番号 S-112

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 カシミア

糸 使 い

たて糸:新合繊糸(カチオン可染混繊糸)(S)200T/m

よこ糸:新合繊糸(カチオン可染混繊糸)(S,Z)1,000T/m

欠点発生状況

加工上がり(15%減量仕上)で全幅にわたり2~5mm幅の濃淡混在のたて縞が発生しており、その一部には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—イタリ—撚糸—ビーミンク—サイジング—巻返—引込—シャトル織機

よこ:原糸—イタリ—撚糸—セット—Hボビン繰—————|

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

物 性	加 工 上 り 布	生 機
織縮み率	正常部と異常部に、 2.0%の差がある	正常部と異常部に、 0.1%の差がある
強 伸 度	異常部の方が強度・伸 度ともに大きい	同 左
織 度	正常部の方が太い	同 左

○原糸パーンについての試験結果

(4)脱色、染色試験

・原糸パーン 64 本について、カチオン染料で染色した結果、L:3(4.7%)、M:56 本(87.5%)、D:5 本(7.8%)であった。

(5)強伸度測定

・Lの原糸パーンは強度、伸度ともにバラツキがかなり大きい。

(6)収縮率測定

・熱水収縮率は、D の原糸パーンは約 12%、Lの原糸パーンは約 9.5%で収縮率にかなり大きな差がある。

所 見

原糸物性のバラツキが大きいことおよび染色性の不均一さが本欠点の主因であり、原糸製造工程の改良が必要であると思われる。防止対策としては、荒巻又は巻返し工程で糸ずらしを行なうのが有効である。