

<<印染手册>>

图书基本信息

书名：<<印染手册>>

13位ISBN编号：9787506423243

10位ISBN编号：7506423243

出版时间：2003-1

出版时间：中国纺织出版社

作者：上海印染工业行业协会

页数：1334

字数：2100000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<印染手册>>

内容概要

本手册共分八篇，包括练漂、染色、印花、整理、试化验、设备、废水处理、工厂设计，书末还附有内容丰富、实用的各类便查表。

本手册在第一版《印染手册》基础上进行了修改，并增补了染整新技术、新工艺、新设备、新型染化料、环保等方面的内容，同时为筹建、改造印染工厂提供编制设计方案的有关资料和数据。

本手册可供印染厂工人、技术人员和生产管理人员日常参考，也可供相关专业的师生参考。

<<印染手册>>

书籍目录

第一篇 练漂 第一章 原布 第一节 原布规格 一、织物设计与原布规格 二、常见原布规格 第二节 原布检验 一、原布检验内容、方法和要求 二、本色布国家评分标准 三、原布疵病对印染加工影响及其处理方法 第三节 原布准备 一、分批分箱(卷)原则 二、翻布与打印 三、缝头 第二章 不同织物的练漂工艺 第一节 纤维素纤维织物 一、纯棉织物 二、纯麻织物 三、棉麻混纺、交织织物 第二节 再生纤维素纤维织物 粘纤、富纤织物 第三节 各种混纺织物 一、棉维混纺织物 二、涤棉混纺织物 三、涤粘(富)混纺织物 四、涤粘(腈)中长纤维混纺织物 五、涤麻混纺织物 第四节 纯化纤织物 第三章 烧毛 第一节 烧毛概况和加工方式 一、各种烧毛方式 二、不同烧毛方式的对比 第二节 烧毛工艺 一、工艺流程 二、工艺条件 三、注意事项 第三节 几种可燃性气体的性质 一、某些单一可燃性气体的性质 二、几种混合可燃性气体的性质 第四节 常见烧毛疵病及克服方法 第四章 退浆 第一节 浆料 一、常用上浆浆料 二、各种浆料的性能及其适用品种 第二节 各种退浆剂的选择 一、酶 二、碱 三、酸 四、氧化剂 第三节 常用退浆工艺 一、酶退浆及酶酸退浆 二、碱退浆及碱酸退浆 三、氧化剂退浆 第四节 各种退浆工艺的比较 第五节 注意事项 第五章 煮练 第一节 煮布锅煮练 一、加工方式及特点 二、工艺流程 三、工艺条件 四、注意事项 第二节 绳状连续汽蒸煮练 一、工艺流程 二、主要工艺条件 三、紧式绳状和松式绳状的判别和比较 四、注意事项 第三节 平幅轧卷汽蒸煮练 一、加工方式及特点 二、工艺流程 三、主要工艺条件 四、注意事项 第二篇 染色 第三篇 印花 第四篇 整理 第五篇 试化验 第六篇 设备 第七篇 废水处理 第八篇 工厂设计 附录

<<印染手册>>

章节摘录

3.染色纱卡其由于织物纱支棉结杂质较多，应加强刮刷，采用铜板烧毛或与圆筒气体烧毛相结合，可取得较好的效果。

为避免产生折痕及擦伤（尤其是冬季），退煮漂工艺应采用平幅加工为宜。

4.经纱如为双股并线的织物，一般为无浆或轻浆，因此可以不退浆。

但最好经过水洗，并采用平幅加工。

如果烧毛后直接丝光，虽然可省去一道水洗工序，但布上少量浆液杂质落入丝光碱液，增加碱液回收难度。

5.漂白府绸、横贡缎因织物比较紧密，一次漂白效果不好，需要两次漂白，复漂时，若以绳状状态连续两次漂白（湿布漂白），则可省去一道开轧烘工序，但漂白效果不如干布漂白。

6.浅色布中浅米、浅灰、浅黄等色，采用还原、活性、直接等染料或涂料染色者可以不经丝光。深色布可以不经漂白，只经酸洗。

7.采用卷染的色布，丝光后可以不干燥，直接打卷染色。

8.采用还原、硫化、可溶性还原染料染色的浅色布，一般可采取先丝光后染色。

其中某些色泽也可以采取先染色后丝光，可根据染色效果及丝光碱液回收条件等具体情况而定。

9.漂白一般用氯漂，漂后需酸洗、水洗，也可用氧漂，则漂后水洗即可。

二、纯麻织物 工艺流程

1.漂白布	原布准备	烧毛	平幅退浆	平幅煮练	平幅漂白	轧		
水干燥	烧毛	平洗干燥	2.染色、印花布	原布准备	烧毛	平幅退浆	平幅煮练	平幅漂白（
轧水干燥）	半丝光	干燥	烧毛	平洗干燥			

<<印染手册>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>