НОВЫЕ ВИДЫ КЛЕЕВЫХ МАТЕРИАЛОВ

Применение новых клеевых материалов при обработке деталей одежды улучшает качество и повышает производительность труда, а также создает возможность применения новой технологии, позволяющей механизировать сборку узлов одежды с большей производительностью, чем при ниточном соединении.

Все клеевые материалы можно разделить на две группы:

- ✔ клеевые материалы из термопластичных, полимеров (имеют наиболее, широкое применение в швейной промышленности),
- ✔ нетермопластичные клеевые материалы типа лейкопластырей.

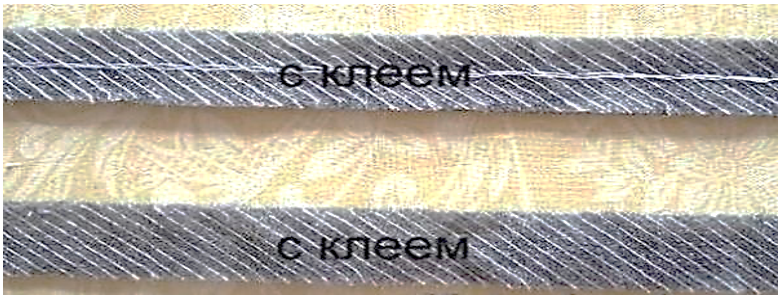
Клеевые материалы из термопластичных полимеров характерны двумя стадиями обработки: первоначальным нагреванием до температуры 90—170 °С под давлением в течение 8—60 с без увлажнения или с увлажнением, а затем охлаждением до комнатной температуры. В последние годы в мировой практике для получения клеевых соединений е применением термопластичных материалов находит широкое распространение высокочастотное устройство с программным управлением, имеющее ряд преимуществ перед традиционным (электропаровым) утюжильным и прессовым оборудованием.

Нетермопластичные клеевые материалы используются в виде кромок для предохранения срезов и краев деталей одежды от растяжения и осыпания в изделиях из материалов, к которым нельзя применять высокое давление и тепловые воздействия. Кромки прижимают с помощью приспособления, представляющего собой вращающийся ролик массой в 1 кг.

Клеевые прокладочные материалы могут быть с нанесенным клеевым покрытием (регулярным или точечным) из полиамидного порошка П-548, П-54, в виде клеевой нити, клеевой паутинки и полиэтиленовой сетки.

Эти материалы применяют для прокладок в лацканы, нижний воротник, в плечевые накладки, для дублирования деталей и т. д. Клеевые материалы раскраивают в настилах, как и основные ткани, и соединяют с деталями изделий на прессах или утюгом.

Клеевую кромку получают при разрезании кромочной ткани. Ее применяют для закрепления краевых участков вдоль пройм, горловины, в бортах, по низу изделия и прикрепляют предварительно утюгом, а окончательно — на прессе.

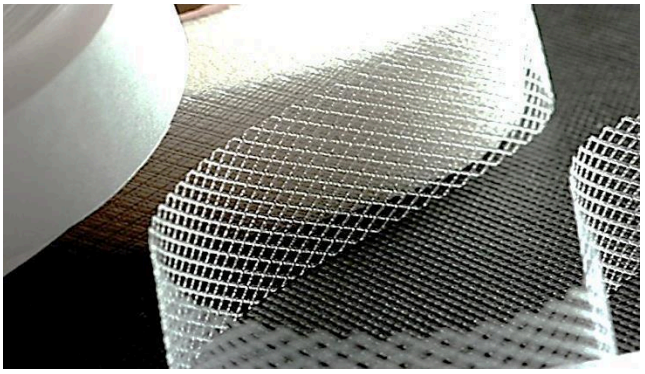


Клеевую нить получают путем вытягивания ее из клеевой массы и последующего наматывания на бобины. При выполнении строчки на стачивающей машине клеевую нить располагают в челночном комплекте. Применяют клеевую нить для незаметного закрепления краев деталей (лацканы, борта, низ изделия, клапаны и т. д.) вместо отделочной машинной строчки, а также для закрепления срезов подогнутых краев осыпающихся тканей. Для этого вдоль среза выполняют трехниточную обметочную строчку с одной клеевой нитью; после заметывания края деталей закрепляются на гладильном прессе.

Клеевая паутинка — волокнистый нетканый материал шириной 600—900 мм с хаотическим расположением волокон, полученных из расплава

полиамидов или полиэтилена высокого давления и скрепленных между собой. Материал используется в качестве прокладки в низ рукавов или низ изделия. До обработки на гладильном прессе прокладку настрачивают и заметывают.

Полиэтиленовая сетка — специальная неориентированная плоскостабилизированная полиэтиленовая сетка марки типа 15803-020. Выпускают сетку в виде полотна шириной 600 мм с ячейками диаметром 5—7 мм. Применяют в изделиях из облегченных тканей и тканей рыхлых структур в качестве прокладки в мелкие детали (кокетки, воротник, листочки, клапаны, накладные карманы, манжеты, хлястики, паты, погоны и др.) для закрепления низа рукавов и низа изделия, в места расположения карманов, в швы стачивания.



Полиэтиленовую сетку располагают вдоль детали. Срезы сетки должны входить в швы соединения деталей на 3—4 мм или закрепляться при прокладывании отделочной строчки. Полиэтиленовую сетку размещают со стороны подкладки деталей.

Клеевая пленка из термопластичных полимеров предназначена для изготовления и прикрепления аппликаций, для герметизации ниточных швов и получения различных клеевых соединений.

Клеевые порошки и пасты, изготовленные на основе различных термопластичных полимеров, применяются для получения термоклеевых прокладочных и кромочных материалов и различных клеевых соединений.

Необходимую формоустойчивость деталям одежды придают также путем применения ряда известных в отечественной и мировой практике швейной промышленности способов обработки деталей и изделий.

Прямое стабилизирование — способ формоустойчивой обработки деталей верхней одежды — заключается в нанесении на изнаночную сторону деталей из основного материала полимерной композиции (пасты).

Флокирование — способ формоустойчивой обработки — состоит в нанесении на изнаночную сторону деталей полимерной пасты, а затем с помощью электростатического поля — ворса из текстильных волокон длиной 0,5—2 мм. Способ разработан фирмой «Куфнер» (ФРГ).

Суперфориз — способ пространственной обработки формы — позволяет совмещать процессы формования, формоза-крепления и придания несминаемости готовым швейным изделиям. Суперфориз осуществляется при проведении влажно-тепловой обработки изделий на манекенах (на стадии пропаривания), где используются паровые химически активные среды,

получаемые путем введения в пар технологических растворов (например, термореактивных смол).