

## 解决涤纶针织物染色小样与大样色差的几点经验

我厂对 75~150 旦涤纶针织物染整用的是 U 形染色机和 751 型电加热式热定形机。在解决大、小样色差方面采用了下列几项措施，取得了较好的效果。

1. 用上海染料化工十一厂生产的 RJ1180 型高温高压染样机，按大样用料缩成 5 克小样用料，用分度为 0.001 克天平称布重，将染料调成 0.5 克/升浓度的溶液备用。使用时再加规定助剂和水，调节 pH 值到 5~6。染杯中染液总体积为 200 毫升，布重 5 克，浴比为 1:40。这样，可以得到精确的用料数据。

2. 用 4 块针脚定型板将  $0.012\sim 0.03$  米<sup>2</sup> 的样布固定在厚 12 毫米的中空铝板上，固定时将经过后处理水洗后的样布沿经纬方向拉紧，用毛刷按于针板上，放在  $190\pm 5$  °C 高温烘箱中定形约 2 分钟。这

样就基本消除了大样和小样之间所存在的色光和经纬密度的差异，为大样的染色处方提供了更为精确的依据。

3. 过去，我厂车间大样用料是按前处理前的布重计算的，而化验室小样用料是按前处理后的布重计算的，因此也经常产生色差。为了解决这个问题，我们对每一批坯布，根据前处理前的重量，扣除前处理时杂质和浆料失重，再按小样用料处方计算出大样所需的染料，以保证按小样确定的用料百分比用到大样上，使大样色泽与小样更为接近，从而避免了一般大样得色深于小样的缺点。

我厂采用了上述措施后，染色质量稳定，得到用户好评。

(江苏省淮阴市清江染整厂 倪思曙)