

在棉纺设备上生产聚丙烯纱

一、原 料

1. 用 $0.165\sim 0.33 \text{ tex} \times 38\text{mm}$ 棉型聚丙烯纤维。
 2. 防静电剂：在 100kg 水中加入 $1.5\sim 2\%$ 油剂，油剂的配比为：平平加 0.50% ，SN 30% ，合成甘油 20% 。
 3. 原料与防静电剂比例： $10:0.5$ 。
- 以雾状均匀喷到原料上，经充分搅拌积堆存放，用塑料布盖好，放置 12 小时后，即可上机使用。

二、工艺措施

1. 清花：紧压罗拉加压要比纺棉增加 $20\sim 25\%$ 以防粘卷。

2. 梳棉：由于聚丙烯纤维蓬松，易绕锡林，故隔距不宜太小。主要隔距为：盖板~锡林 $0.43, 0.48, 0.56, 0.61\text{mm}$ ；道夫~锡林 0.23mm ；刺辊~锡林 0.23mm ，后罩板上口 0.43 ，下口 0.61mm ；前罩板上口 0.86 ；下口 $0.66\sim 0.71\text{mm}$ ；刺辊速度为 $700\sim 750\text{r/min}$ 。

3. 并粗：胶辊按常规防静电处理。

4. 细纱：总牵伸倍数比纺棉增大 $20\sim 30\%$ ，以防止出现牵伸不开现象。

三、车间温湿度

以温度 $18\sim 24^{\circ}\text{C}$ ，湿度 $70\sim 75\%$ 为宜。

(瓦房店纺织厂 苏永环)