

Activitatea nr. 34- Fișa de documentare nr.14

Conținutul învățării: 2.1.3. Materii prime specifice proceselor tehnologice din industria de confecții textile.

Capitolul: Defectele tesaturilor

Clasa a-IX a, liceu tehnologic

Numele și prenumele elevului.....

Data:.....

Defectele țesăturilor

Nr.crt.	Denumirea defectului	Caracterizare si cauzele aparitiei
1.	Nopeuri	Se prezintă ca mici aglomerări de fibre scurte și se datorează conținutului mare de bumbac mort și impurități, precum și a curățirii incomplete la cardare
2.	Blende de fire	Benzi de culoare, nuanță sau calitate diferită în țesătură.
3.	Cuiburi	Ruperea firelor de urzeală și agățarea lor de cele vecine.
4.	Defecte de culoare în urzeală	Nerespectarea ordinii de așezare a firelor de urzeală din raportul de culoare al desenului în operațiile de urzire.
5.	Fire lipsă în urzeală sau în bătătură	Ruperea firului în timpul țeserii și reînnodarea lui. Afectează mult rezistența țesăturii.
6.	Margini defecte	Se prezintă ca urmare a năvădirii necorespunzătoare a marginii țesăturii.
7.	Liziera defectă	Este specific țesăturilor obținute pe mașina de țesut STB și constă în neasigurarea dimensiunii lizierii de 17 mm, ca urmare a capetelor firelor tăiate ce apar deasupra țesăturii.
8.	Pete nelavabile din finisaj	Pete de rugină, de vopsea și de manipulare.
9.	Pete de calandru	Datorită impurităților prinse pe valțuri.

10.	Dungi de albire	Țesătura intră cutată în instalația de albit, este prea tensionată și se contractă în timpul uscării.
11.	Dungi de la vopsire	Aspect determinat de nerespectarea procesului de vopsire (afinitate și viteză mare de epuizare a coloranților de cadă, cutarea țesăturilor vopsite la uscare pe cilindru, țesături cu fire de torsiuni diferite).
12.	Vopsire neuniforma	Aspect neuniform al culorii, determinat de folosirea apei dure, tensionări diferite, acidulare necorespunzătoare, stoarcerii și uscării neuniforme, precum și a termofixării neuniforme.
13.	Imprimare neuniforma	Aspect neuniform al imprimării, cauzat de diferența de presiune la capetele cilindrului de imprimat, urme de scame și fire în sistemul de imprimare, montarea greșită a culorilor, valțuri de imprimare șlefuiți necorespunzător și de lipsa de atenție la strecurarea pastei de imprimare.
14.	Margini oxidate	Defect datorat nerespectării parametrilor de lucru ca: temperatură, raport de flotă și concentrații.
15.	Biezarea	Neperpendicularitatea firelor de bătătură cu cele de urzeală, determinată de prinderea incorectă în rama de egalizat, coaserea greșită a capetelor țesăturii și nerespectarea proceselor tehnologice de finisare.
16.	Raport de imprimare deplasat	Pasta de imprimare nu umple complet locul rezervat și se remarcă suprapunere de culori, aceasta din cauza dereglării raportului între valțurile de imprimat.
16.	Raport de imprimare deplasat	Pasta de imprimare nu umple complet locul rezervat și se remarcă suprapunere de culori, aceasta din cauza dereglării raportului între valțurile de imprimat.

17.	Margini neimprimare	Margini slab imprimate ca urmare a nerespectării procesului tehnologic de imprimare
18.	Sangerari de colorat	Cedarea colorantului, ca urmare a folosirii unor coloranți care nu rezistă la tratamente ulterioare.
19.	Lipsa fluor	Porțiuni unde nu se observă fluorul, ca urmare a nelegării firului în canal.
20.	Scamosare neuniforma	Stratul pufos este neuniform, ca urmare a tensionării neuniforme a țesăturii la scămoșare.
21.	Flotari de fire	Firele de urzeală leagă peste un număr mare de fire de bătătură ca urmare a funcționării incorecte a itelor.
22.	Fie uleiate	Fire impure datorită însemnării cu cretă uleioasă sau a murdăririi în timpul prelucrării și depozitării. Influențează mult calitatea țesăturilor albite și a celor de mătase și tip mătase.

