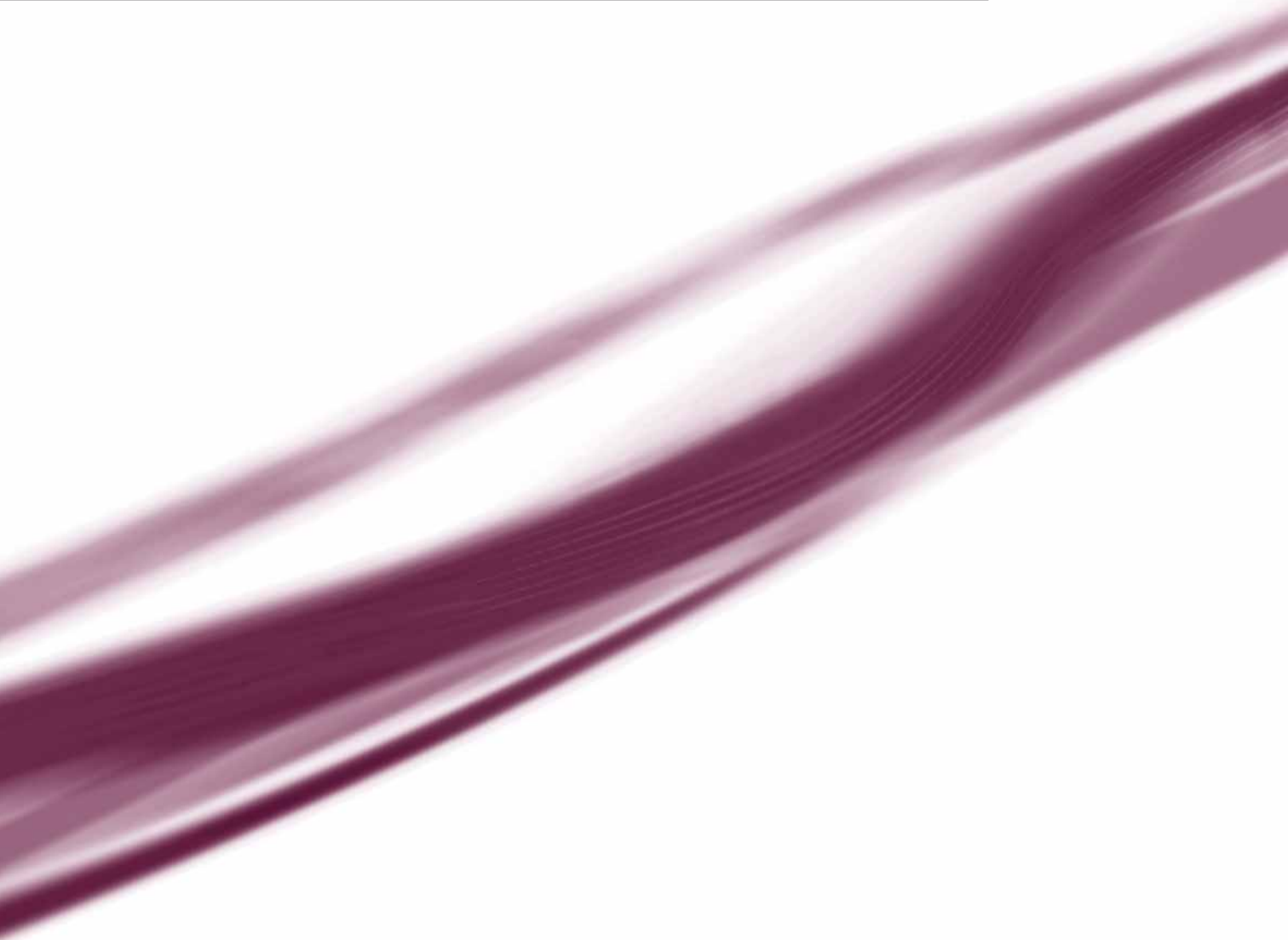


特莱维拉 350

抗起球纤维



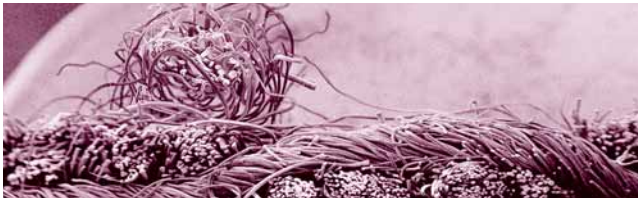
Trevira

THE FIBRE COMPANY

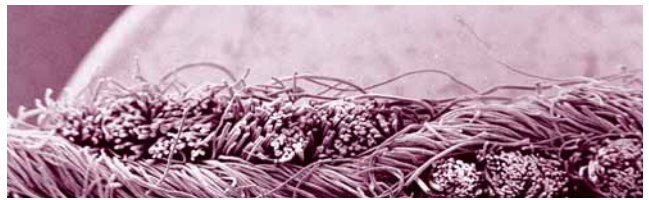
特莱维拉 350

特莱维拉350

〔抗起球纤维〕



毛球 - 在穿着过程中形成，影响服装的外观。



使用特莱维拉抗起球纤维，纤维在毛球形成前便已折断。

特莱维拉350 - 抗起球纤维

服装即使经过长时间的穿着，仍应保持良好的外观。在日常使用中，品质稳定的原料能充分显示其优势，原料的正确选用对服装品质的评价具有决定性的作用。因为只有在日常穿着中的表现，才能充分显示纤维本身品质的优缺点。

当织物受到摩擦、弯曲和扭曲时，纤维末端将首先露出织物的表面。这些纤维末端相互纠结，从而形成毛球。

天然纤维因其天然的特性决定了纤维的特性。然而，对于合成纤维而言，有可能去控制其特性，并按照人们的要求进行生产。

这将有助于达到期望的目标，以开发能满足服用性能的原料，从而生产出穿着舒适性和易保养等方面首屈一指的服装面料。含55%特莱维拉350和45%羊毛的传统混纺面料，羊毛纤维通过特莱维拉纤维极佳的穿着和保养特性，其天然特性得到了极大的提高。

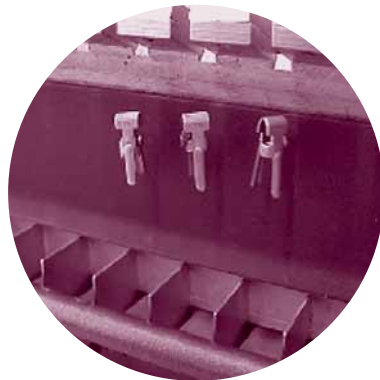
具有抗起球品质的特殊纤维

特莱维拉350是一种抗起球聚酯纤维，适用于梭织和针织产品领域。特莱维拉350纤维的特性在于，它是通过聚和物的化学变性处理，使聚酯链中具有水解键。

在染色过程中，水解键被断开，由此充分地降低了纤维的横向强度。这一横向强度的降低，导致穿着过程中任何毛球在形成的最初阶段纤维就被折断，脱落。

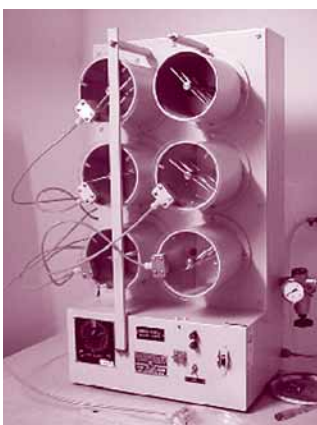
特莱维拉350抗起球纤维的最大特点是：在白条状态下加工时，具备足够的纵向和横向强力，并且在纺纱、织造和针织过程中强力都不会损失（在所提供的加工指南中已评述）。只有在用其加工成的成品上才呈现出其抗起球的特性。

这个效果从根本上将特莱维拉350抗起球纤维和竞争对手的常规“抗起球聚酯产品”区别开来。

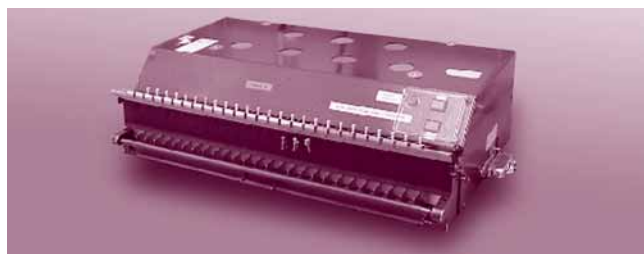


折曲磨损测试和随机滚筒起球测试

折曲磨损测试是测试单根纤维起球特性的一种方法。纤维越早折断，起球的可能性就越小！为测定折曲磨损次数，将单根纤维在一根金属线上进行磨损，直至其断裂。纤维夹上下移动，金属线固定不动。当一根纤维折断并随自重而垂落，实际的折曲磨损横动次数就被精确地记录下来。重复这一过程，直到所有纤维（大约50根）都磨损而断。从而计算得出50个值的算术平均值。

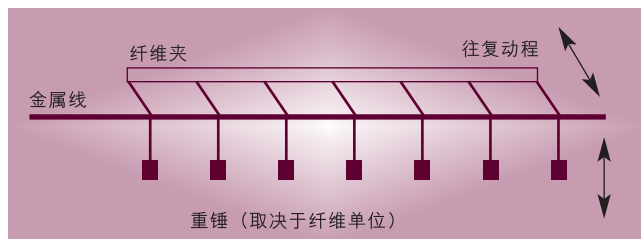


RTPT 起球试验



使用FT仪对纤维进行折曲磨损试验。

折曲磨损测试结果



以精纺纱线为例的纤维折曲磨损测试

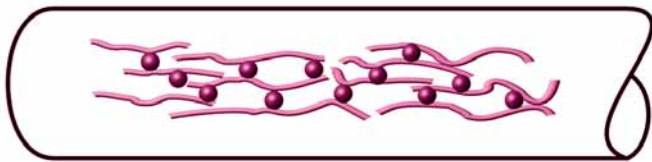
类型	原白纤维	染色纤维
常规涤纶纤维	4000 - 5000	4000 - 4500
低起球涤纶纤维（竞争对手）	1000 - 2500	600 - 2500
特莱维拉 350 型抗起球纤维	600 - 800	100 - 200

优点及应用

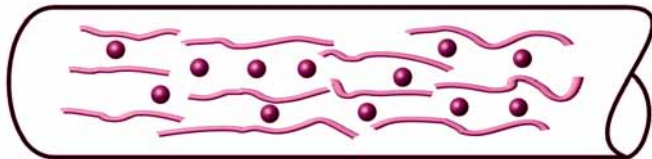


特莱维拉350纤维的优点

通过聚合物的化学变性处理，含有特莱维拉350的面料能获得更加柔软的手感。突出的抗起球特性使得能够生产较低捻度的纱线，并能获得手感柔软的纱线，生产更轻质的织物。这样，除了节省成本外，还使得织物手感更加柔软。后整理阶段无需采用额外的工艺来避免织物起球。此外：特莱维拉具有很好的染料亲和力，这就是说在比常规的抗起球涤纶纤维使用少10%的染料，温度低5摄氏度的情况下，可达到同样的颜色效果。



通过特殊的化学变性处理，形成短分子链连接。



接下来的染色过程导致水解，从而分子链连接断开，形成短分子链。纤维横向强度因此降低，从而达到织物抗起球的效果。

特莱维拉350 - 产品特点：

- ◆ 很好的抗起球纤维特性
- ◆ 舒适柔软的手感
- ◆ 与常规的聚酯纤维相比具有更高的染色效率
- ◆ 适用于所有面料的制造
- ◆ 特别适用与羊毛纤维混纺
- ◆ 非常低的吸湿性

精纺系统

由于横向强度较低，特莱维拉350对大的张力比普通聚酯纤维更敏感。

- ◆ **温湿度条件**
生产与羊毛混纺产品时，加工的理想环境温度为22摄氏度，相对湿度为60-65%。
- ◆ **纤维润滑剂**
生产与羊毛混纺产品时，在混条阶段添加，约0.2-0.3%的活性成分。(产品：例如脂肪酸酯/抗静电剂)。
- ◆ **复精梳**
与常规羊毛混纺产品相同，在混和后进行复精梳，包括纺粗支纱线。
- ◆ **环锭纺纱**
根据纱线成形，在生产特莱维拉/羊毛混纺纱线时，钢丝圈的速度应在29-31米/秒之间。
- ◆ **络筒**
速度：1000米/分
- ◆ **捻线**
速度：6000-7000转/分（根据不同的混纺比例进行调节）。
建议使用倍捻油
(活性成分0.6-1%)

棉纺系统

- ◆ **温湿度条件**
理想的加工温湿度条件：温度为22摄氏度，相对湿度为50%。
- ◆ **梳理**
具体的调节取决于机器的型号，然而可根据聚酯纤维的常规调节进行梳理。当然要注意特别小心地梳理（锡林转速、针布的调节和喂入速度等）。条子重量不应超过5千特（ktex），牵伸比应避免超过80倍。
- ◆ **环锭纺纱**
钢丝圈的速度原则上不应超过25米/秒。若加工100%的特莱维拉产品时，我们建议不使用气圈环。
- ◆ **络筒**
先进的络筒机速度可在800米/分，较老的机器可能最多达到600-700米/分。
- ◆ **捻线**
倍捻时，锭子转速不应超过7000米/分。要求使用倍捻油。



针织

- 1) 最佳纱线捻系数阿尔法为 120-125 (棉纺系统)
85 (精梳系统)
- 2) 纱线需要蒸纱定型 (蒸纱锅的气蒸温度为80°C 摄氏度)
- 3) 纱线上蜡 (此石蜡易在后处理过程中清洗掉), 以利线圈的成形。
- 4) 为获得均匀和无条痕的针织产品, 必须注意确保纱线上的张力一致。建议采用积极式喂纱方式。
- 5) 为获得特莱维拉产品良好的服用性能, 我们建议一个优化的, 低强度的后处理工艺, 即汽蒸、洗涤、烘干以及温度为175-190°C 的热定型处理。

梭织和后整理

100% 的特莱维拉纱线和特莱维拉混纺纱线, 可在所有常规设备的工厂进行完好加工。在所有阶段, 加工都应在正常温湿度条件下进行, 即相对湿度大约65%, 室温在 21 ± 2 摄氏度。后整理要小心, 尤其进行匹染时, 热定型温度为185摄氏度, 保持时间为30秒。通常, 后整理工艺的采纳取决于最终成品的风格, 特莱维拉350可在现有所有的设备上加工处理。

品质的保证, 您可以看得见

对此我们通过品牌的注册商标来加以保证。拥有Trevira Perform 标志的织物, 不仅在严苛的条件下测试其尺寸的变化, 而且还测试其耐磨性、撕破强力、抗褶皱性能、弹性恢复性、当然还有抗起球性这些特殊优点。特莱维拉的可靠性渗透到每根纤维中。

特莱维拉品牌的授予与义务相连, 它超越了加工的层面, 延伸到纺织品的销售领域。特莱维拉的最低含量比例有明确规定。

只有在视觉、触觉以及技术效果等所有的质量标准都达到并且经实验测试证明后满足特莱维拉的标准, 才可指定使用特莱维拉标志。

Trevira GmbH

特雷维拉

Marketing & Sales

Philipp-Reis-Str. 2

D-65795 Hattersheim

trevira.info@trevira.com

www.trevira.com

Trevira
THE FIBRE COMPANY