Содержание

- Часть 1 – дублирующие пресса
- Часть 2 – рекомендации для плавких прокладок
- Часть 3 – рекомендации для тканей верха
- **Часть 4 - неисправности**

Почему?

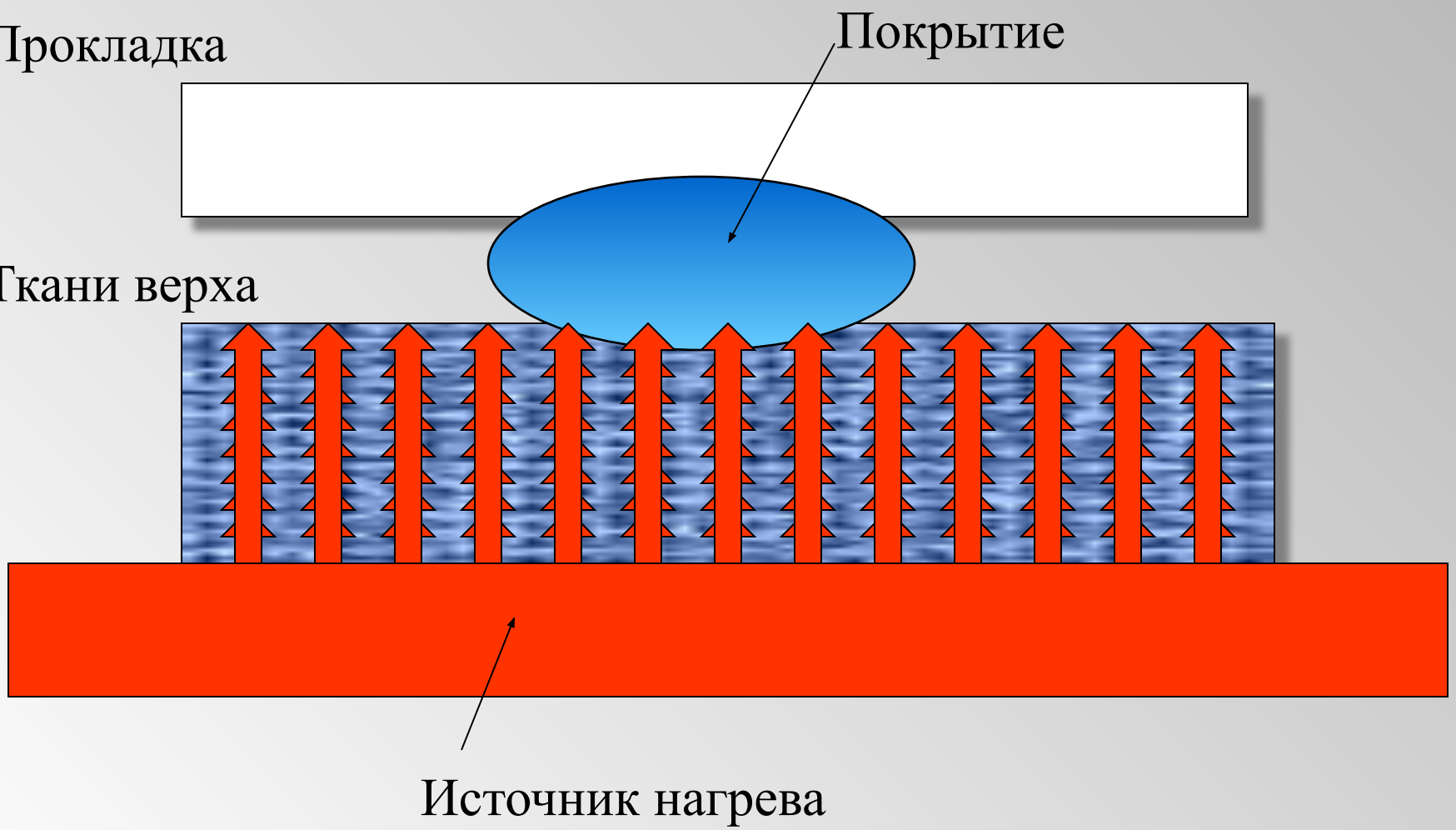
Условия дублирования

Оптимальный процесс дублирования обеспечивается:

1. Условиями дублирования
2. Выбором прокладки
3. Выбором ткани верха

Контроль системы нагрева

Система нагрева



Система нагрева

Для прочного склеивания необходимо чтобы температура дублирования соответствовала необходимым условиям. Температурные значения должны сочетаться со следующими параметрами:

- нагрев абсорбционного материала / прокладки
- толщина материала / прокладки
- значения нагрева в прессе
- чувствительность термостата

Общие ошибки

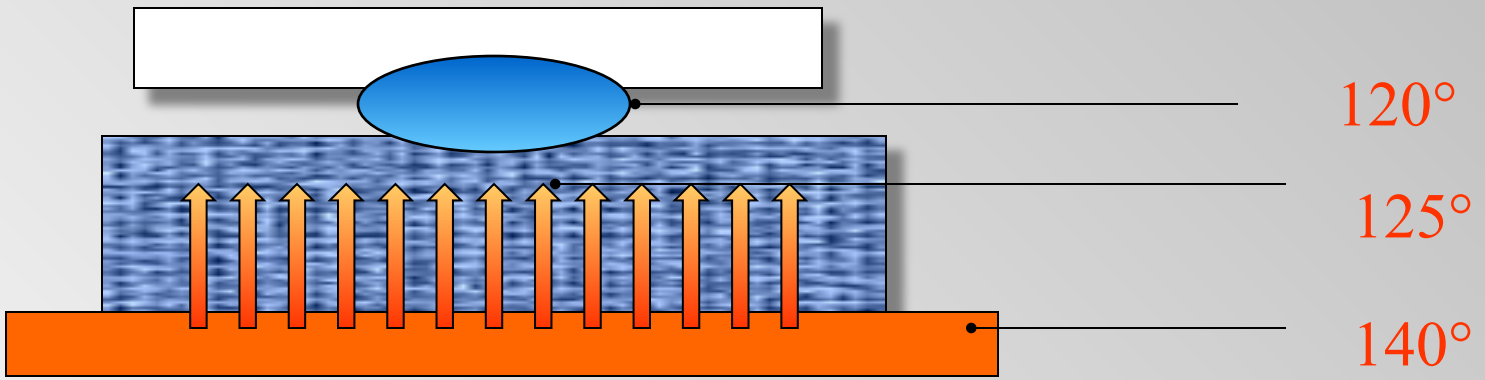
1. Достигаемая температура берется как температура склеиваемой линии
2. Неадекватно отрегулирована температура
3. Одиночное и многослойное дублирование с одинаковыми параметрами
4. Несовершенная система нагрева / температурные различия по всей ширине

Температура склеиваемой линии

Во время процесса дублирования задаются различные температуры.

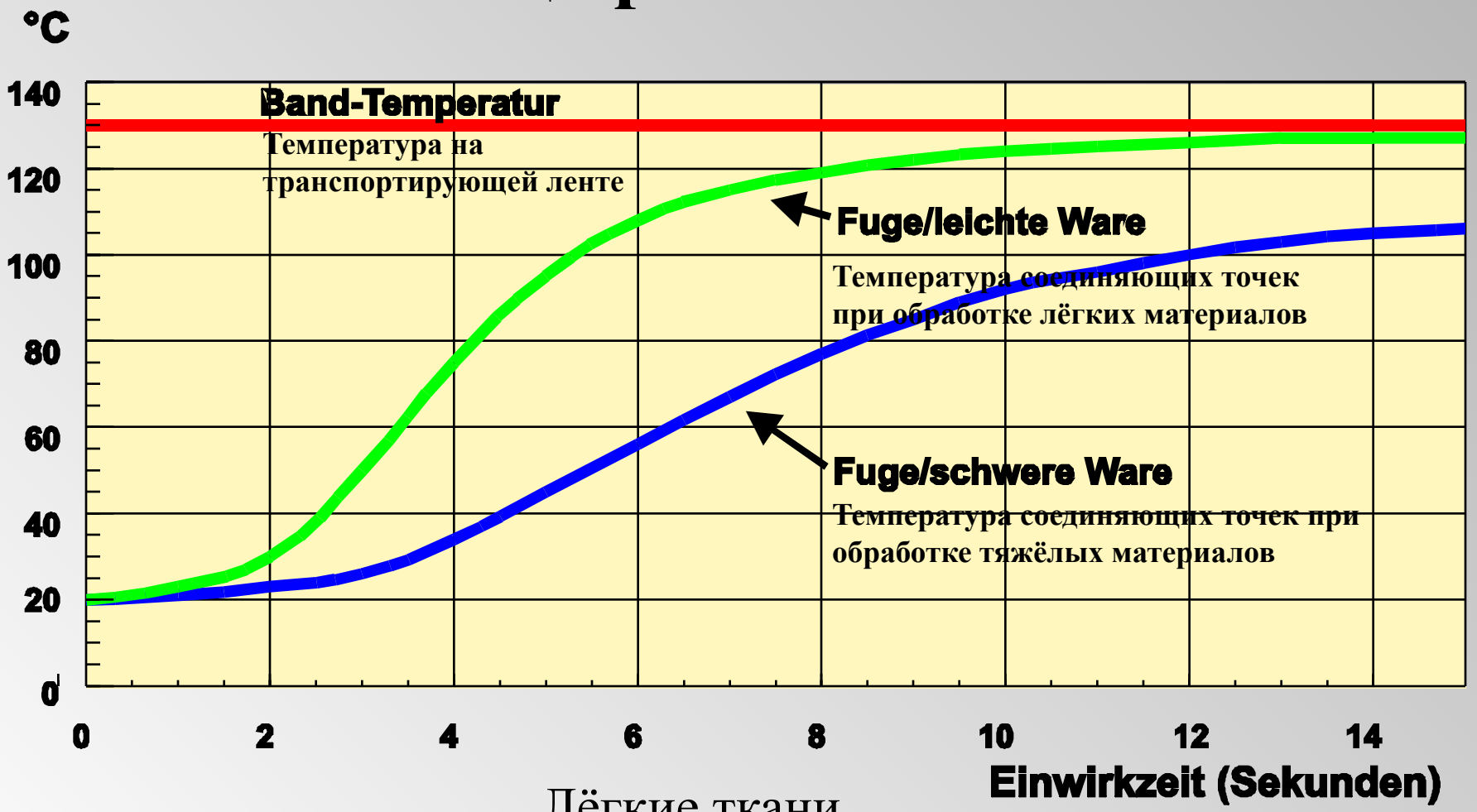
Различия между заданной температурой и и температурой по линии склеивания зависит от состава, толщины и проводимости текстильного волокна.

Температурные режимы



В данном случае материалы верха объёмные.
Температура между нагревательными элементами и материалом - 140°
В точке склеивания - 120°

Таблица режимов



Лёгкие ткани

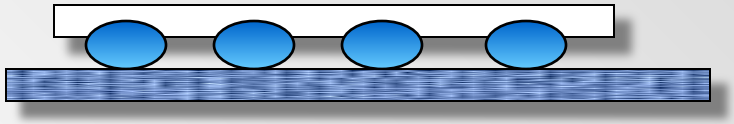
Объёмные ткани

Установленная температура

Неадекватная регулировка температуры

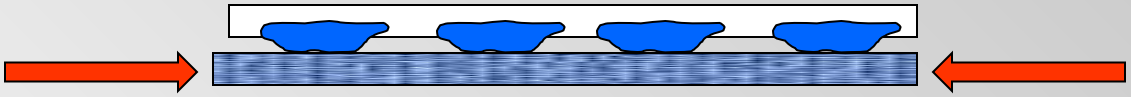
Слишком низкая

- клей не может реагировать
- недостаток соединения
- клеевые точки неповреждены с округлёнными краями



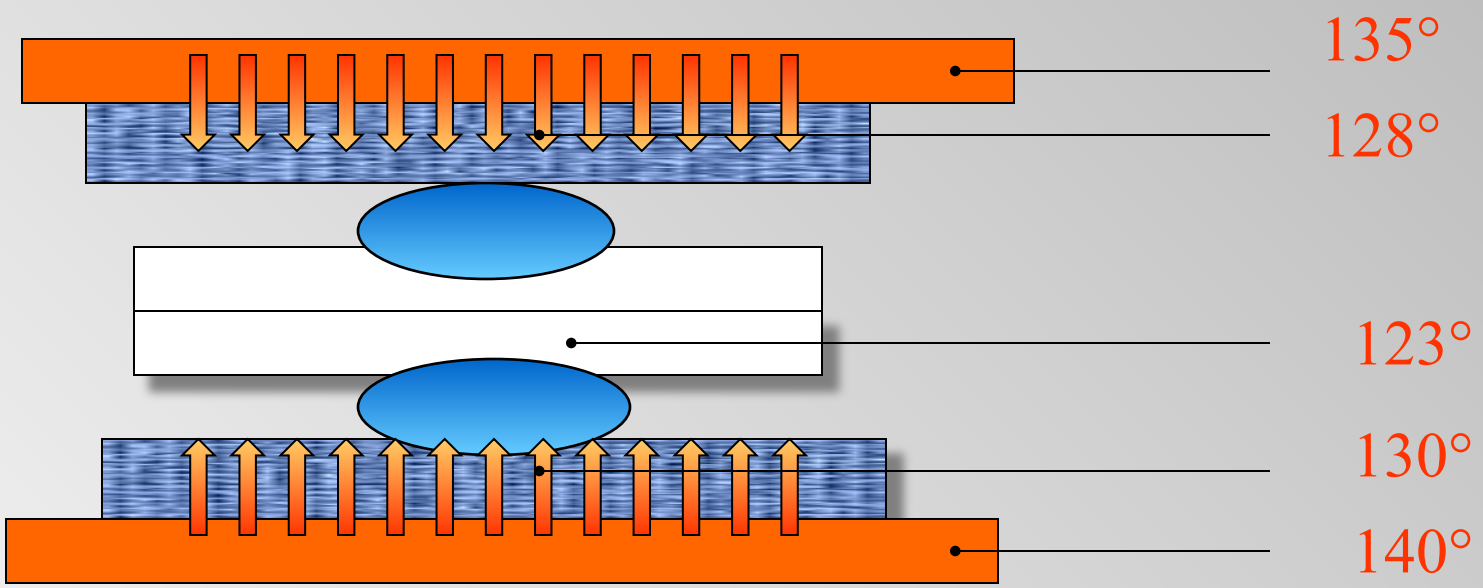
Слишком высокая

- клей теряет вязкость
- клей полностью растворен в прокладке
- высок риск стягивания материала верха и прокладки
- в руках сухой и жесткий



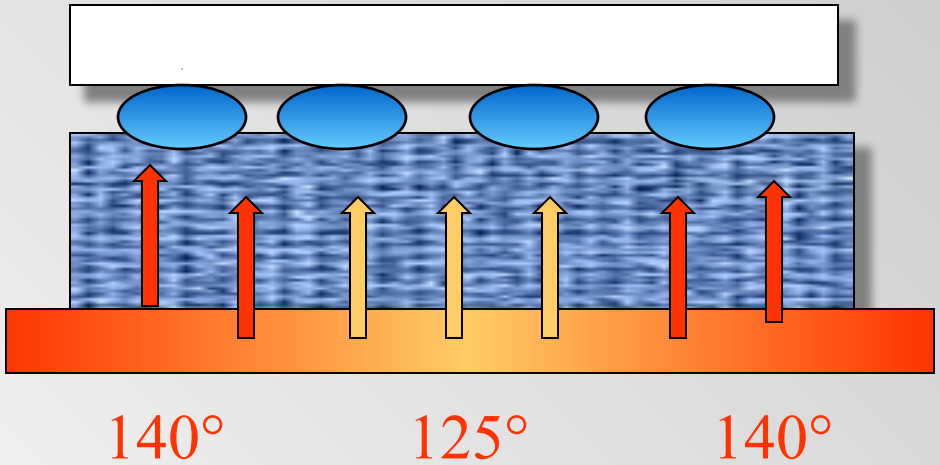
стягивание

Многослойное дублирование (сэндвич)



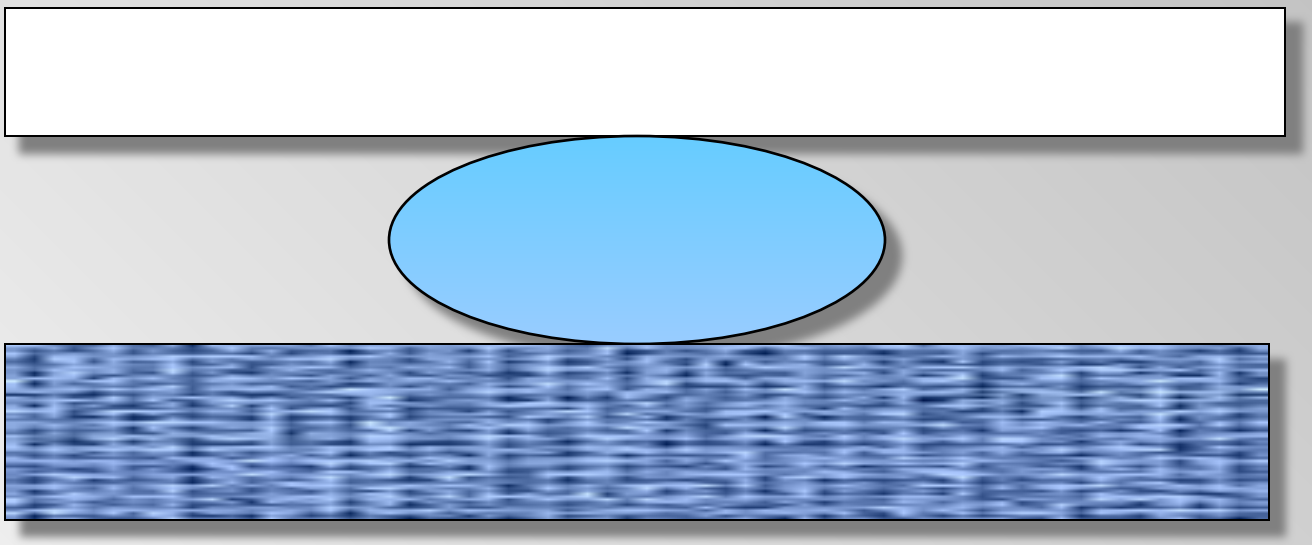
При многослойном дублировании рекомендуется устанавливать температуру с учётом тканей верха, т.е. заново адаптирование к более высокому объему, к более высокому изоляционному эффекту. Не используйте указания для одиночного дублирования.

Проверка температуры

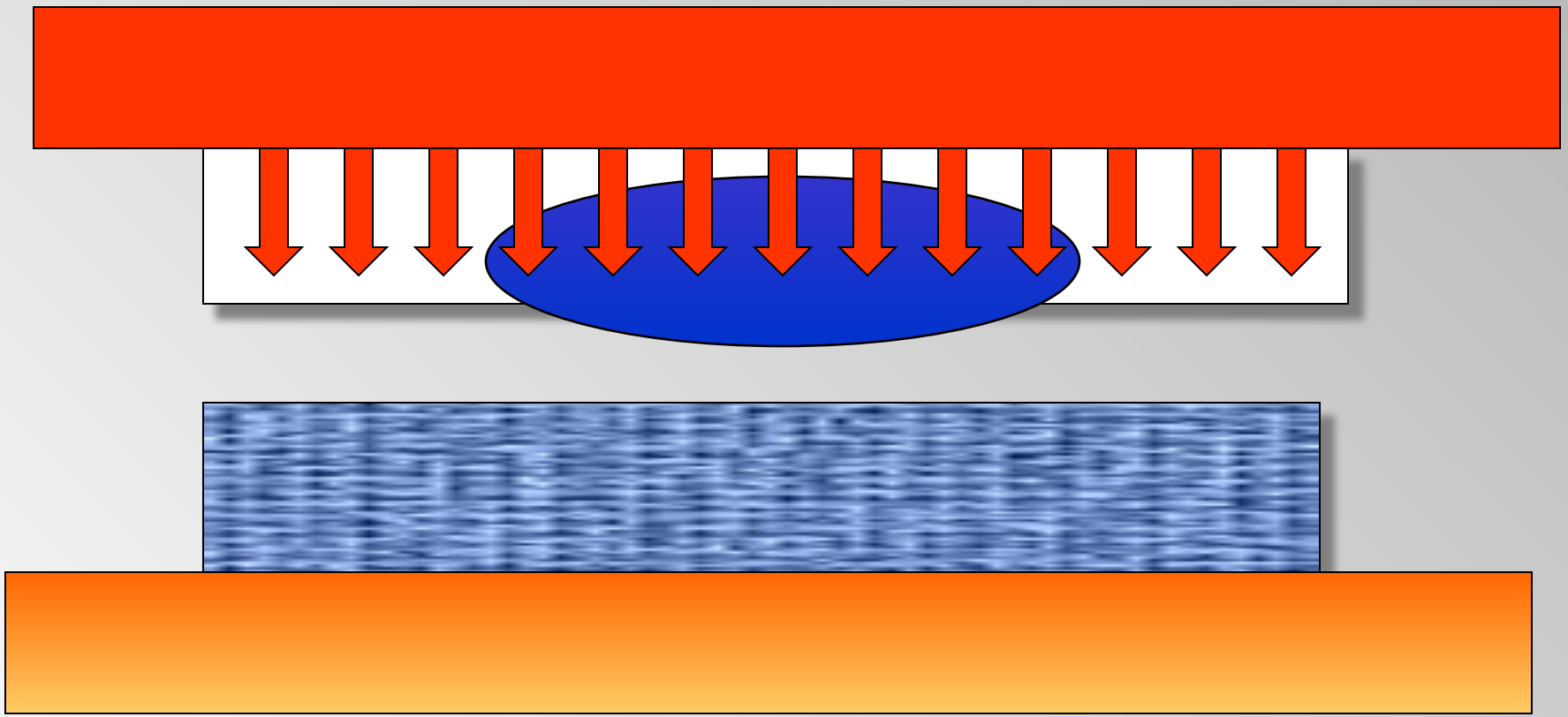


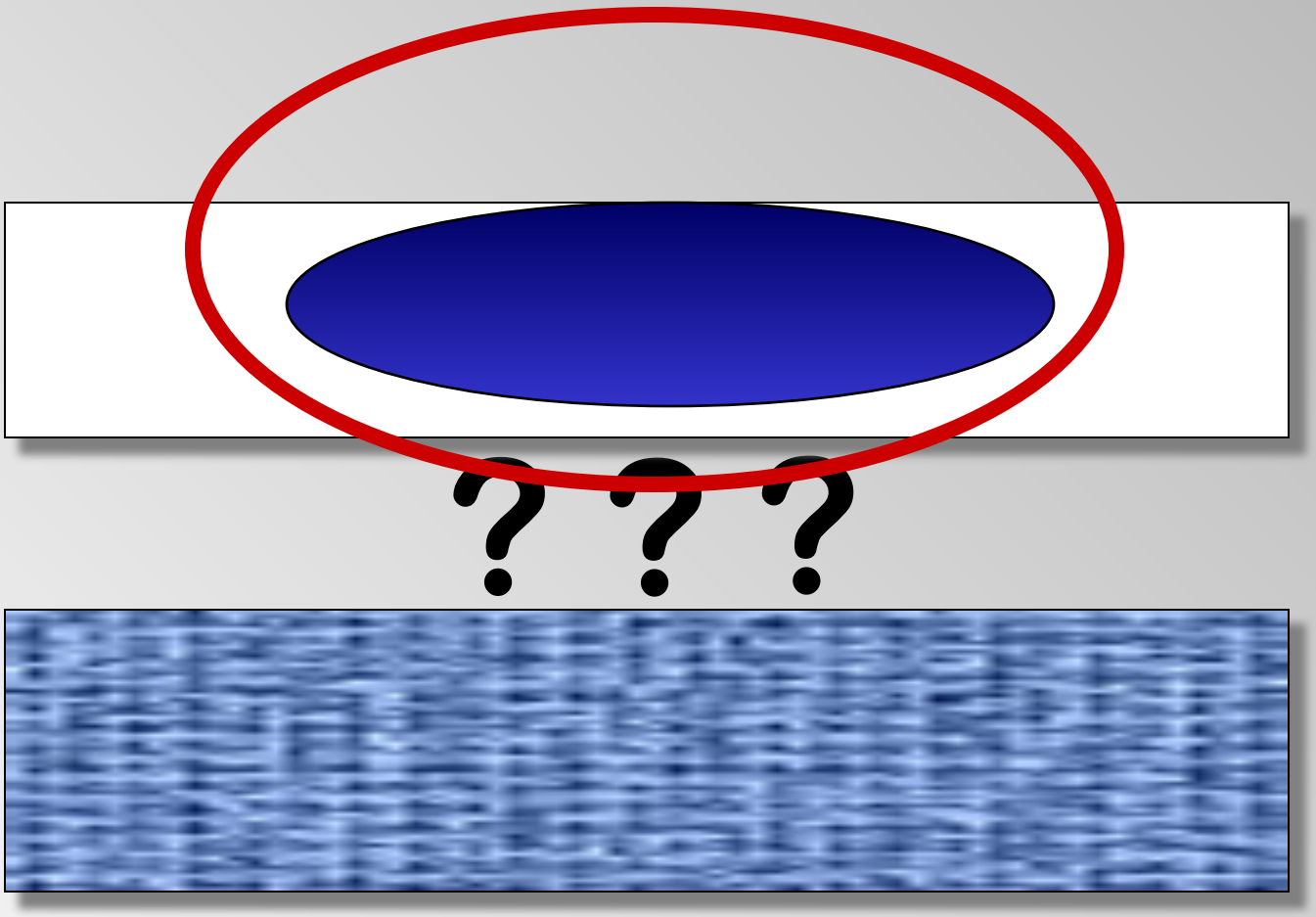
Температуру соединения точек можно измерить с достаточной точностью с помощью термочувствительных полосок по всей ширине пресса. Неравномерность температуры по всей ширине пресса происходит главным образом в прессах с плоскими подушками, нагреваемые паром, при окраске известью (кальцием).

Несовершенные системы нагрева



Некачественный нагревательный элемент

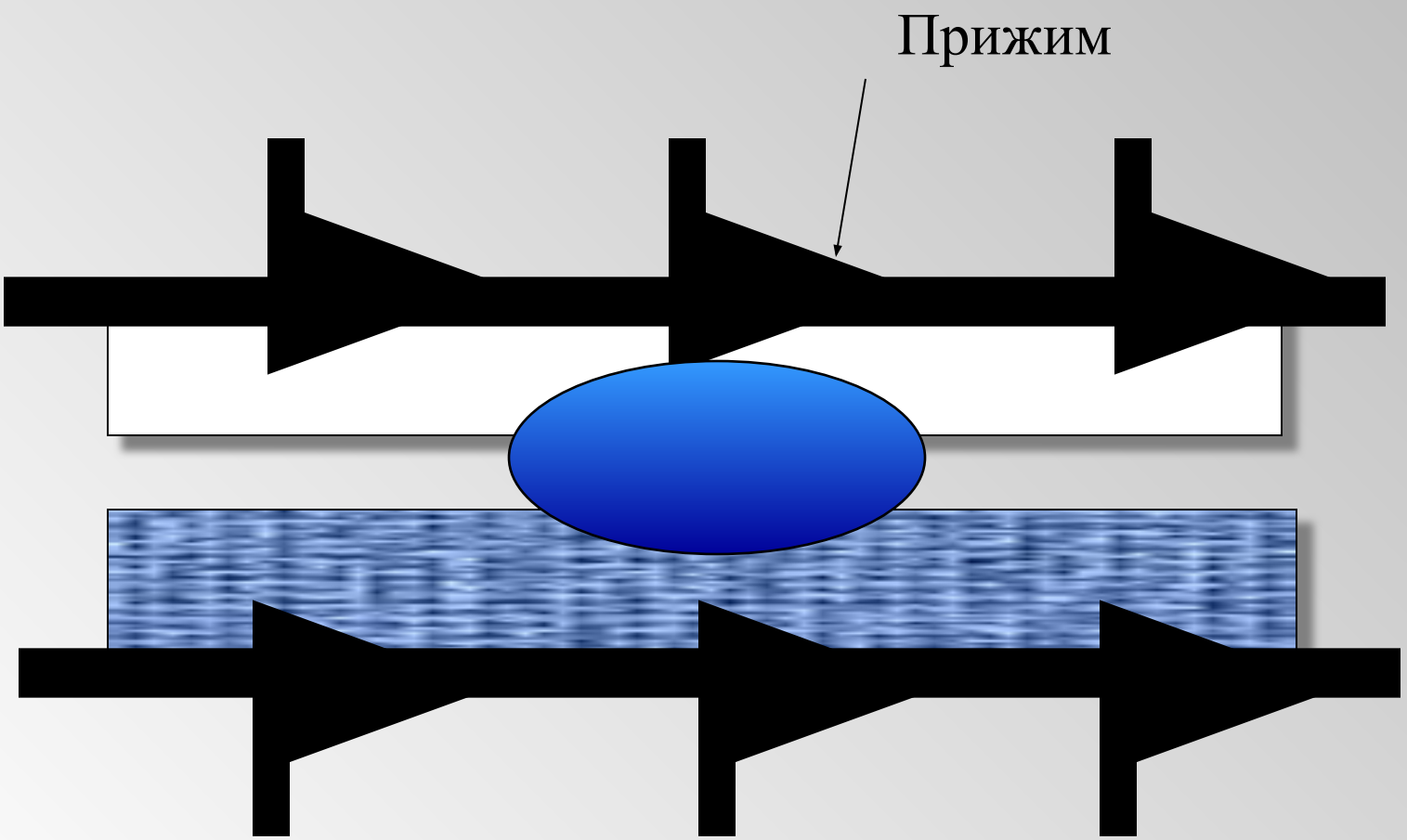




Не достаточно прочное соединение

Трудности в системе прессования

2. Система прижима



Общие ошибки

Неравномерность прижима влияет на прочность соединения дублируемых изделий.

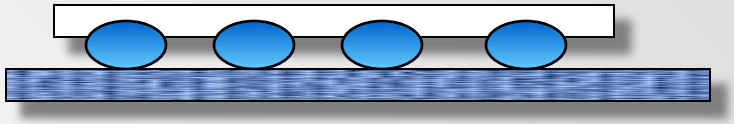
Неравномерность прижима по всей ширине пресса обусловлено:

- неправильной регулировкой прижима
- разрушениями на поверхности прижима
- неправильно выравненными прижимными валиками
- изменениями в толщине / размере дублируемых изделий
- разрушением одной из сторон

Неправильная регулировка прижима

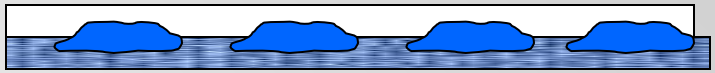
Слишком низкая

- Клей не может проникнуть в материал
- Недостаточная степень соединения
- Плохая адаптпция к условиям по уходу



Слишком высокая

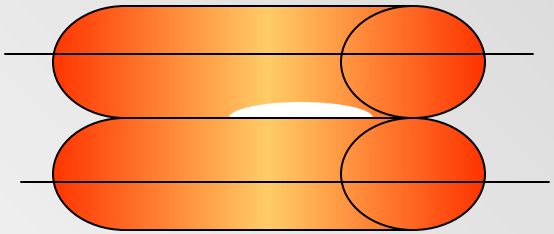
- Клей полностью растворяется в материале
- Возрастает риск пробивания клея
- В руках сухой и жесткий



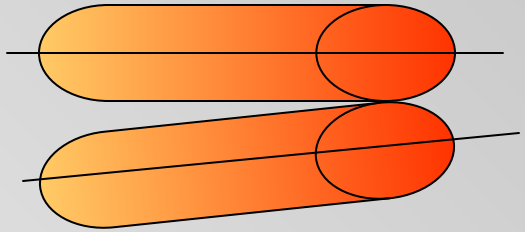
Пробивание клея / распределение клея

Неправильная эксплуатация

- разрушение на поверхности прижима
- неправильно выровнены прижимные валики
- разрушение одной из сторон

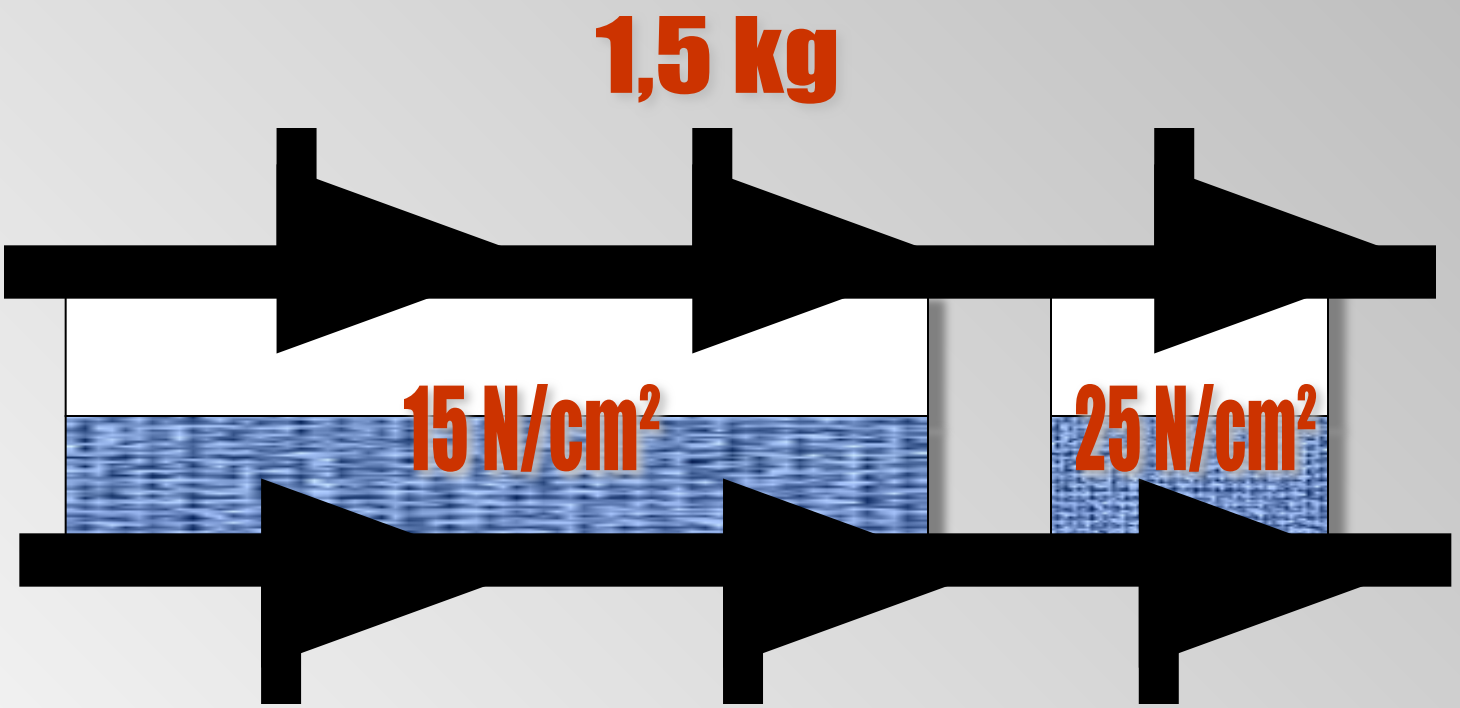


Износ и разрыв на поверхности



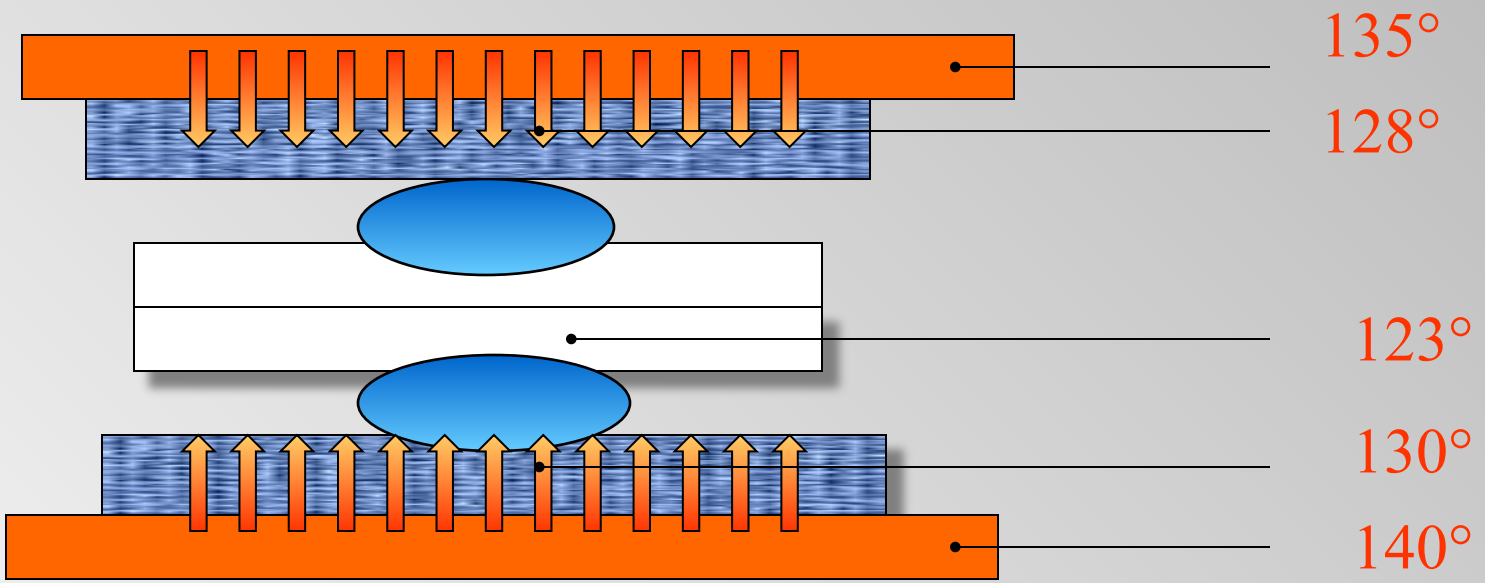
Де центровка

Значения сжатия



Равномерность сжатия обеспечивает хорошее дублирование.

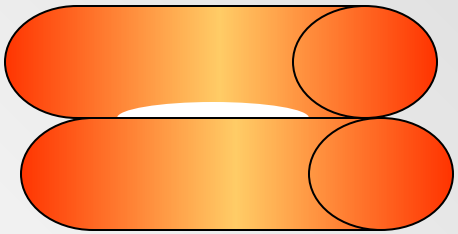
Многослойное дублирование (сэндвич)



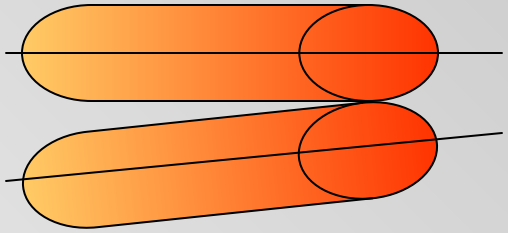
При многослойном дублировании рекомендуется устанавливать температуру с учётом тканей верха, т.е. заново адаптирование к более высокому объему, к более высокому изоляционному эффекту. Не используйте указания для одиночного дублирования.

Контроль давления

При обнаружении разницы в прочности соединения необходимо проверить прижимные валы с помощью копировальной бумаги , установив давление 0 бар. Значения показывают неправильную регулировку или неисправность вала.



Неровность поверхности



Неправильная регулировка

Равномерность давления

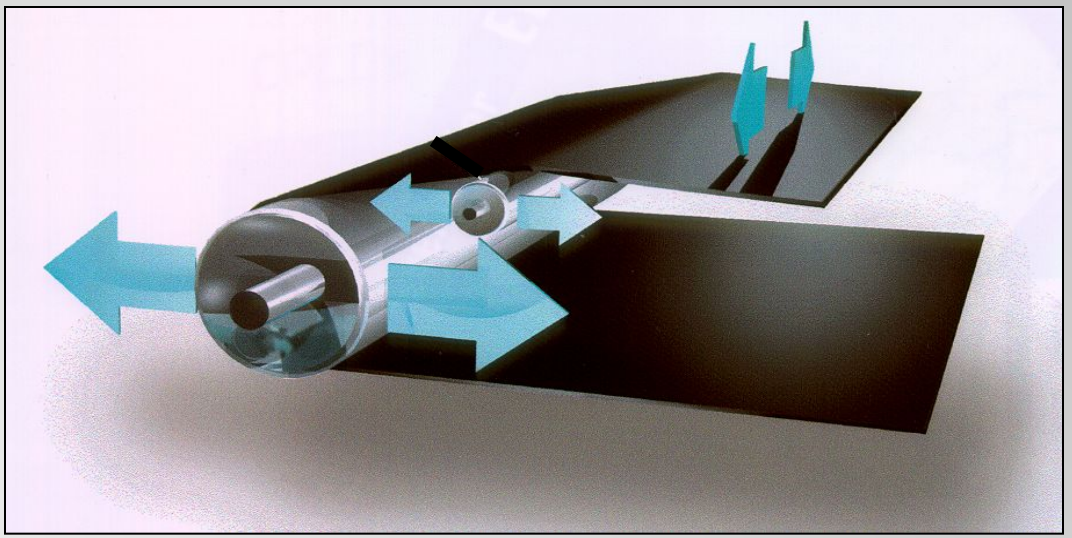
Равномерность давления является важным критерием для равномерного дублирования прокладки с тканью верха.

Равномерность распределения точек покрытия отражается на равномерности давления.

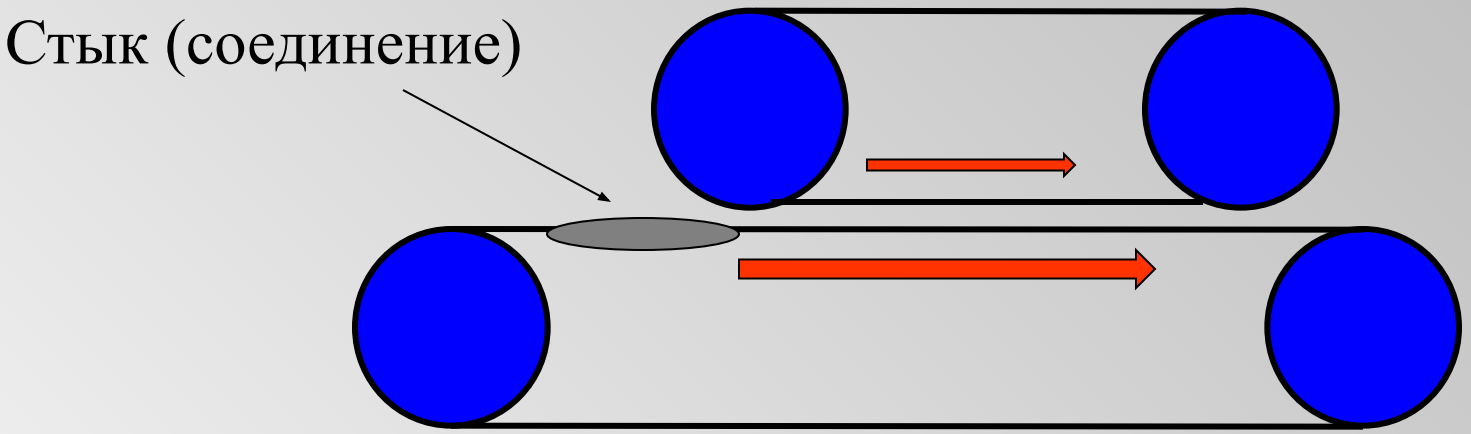
Во избежание изменений на окрашенных тканях с покрытием рекомендуется проводить тестирование на нескольких образцах.

Сложности при продвижении транспортных лент

Транспортная лента



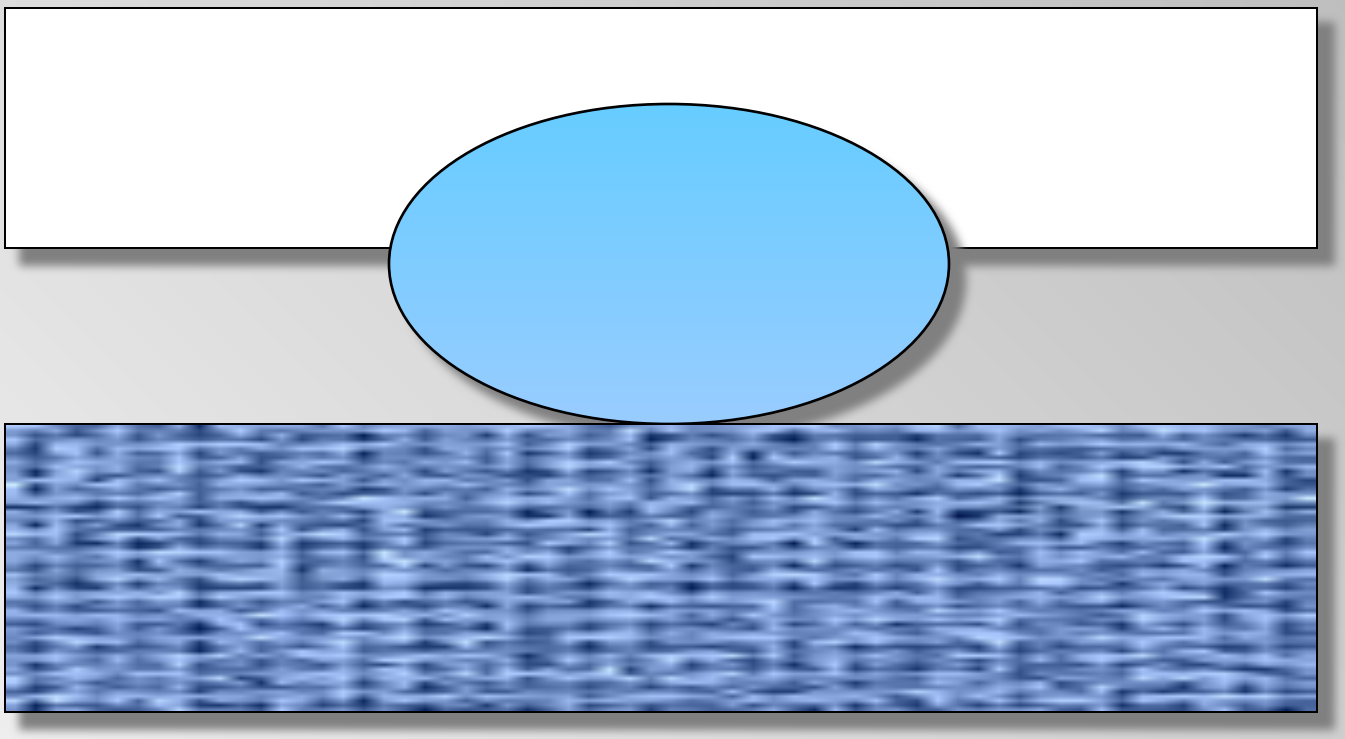
Поверхность транспортных лент

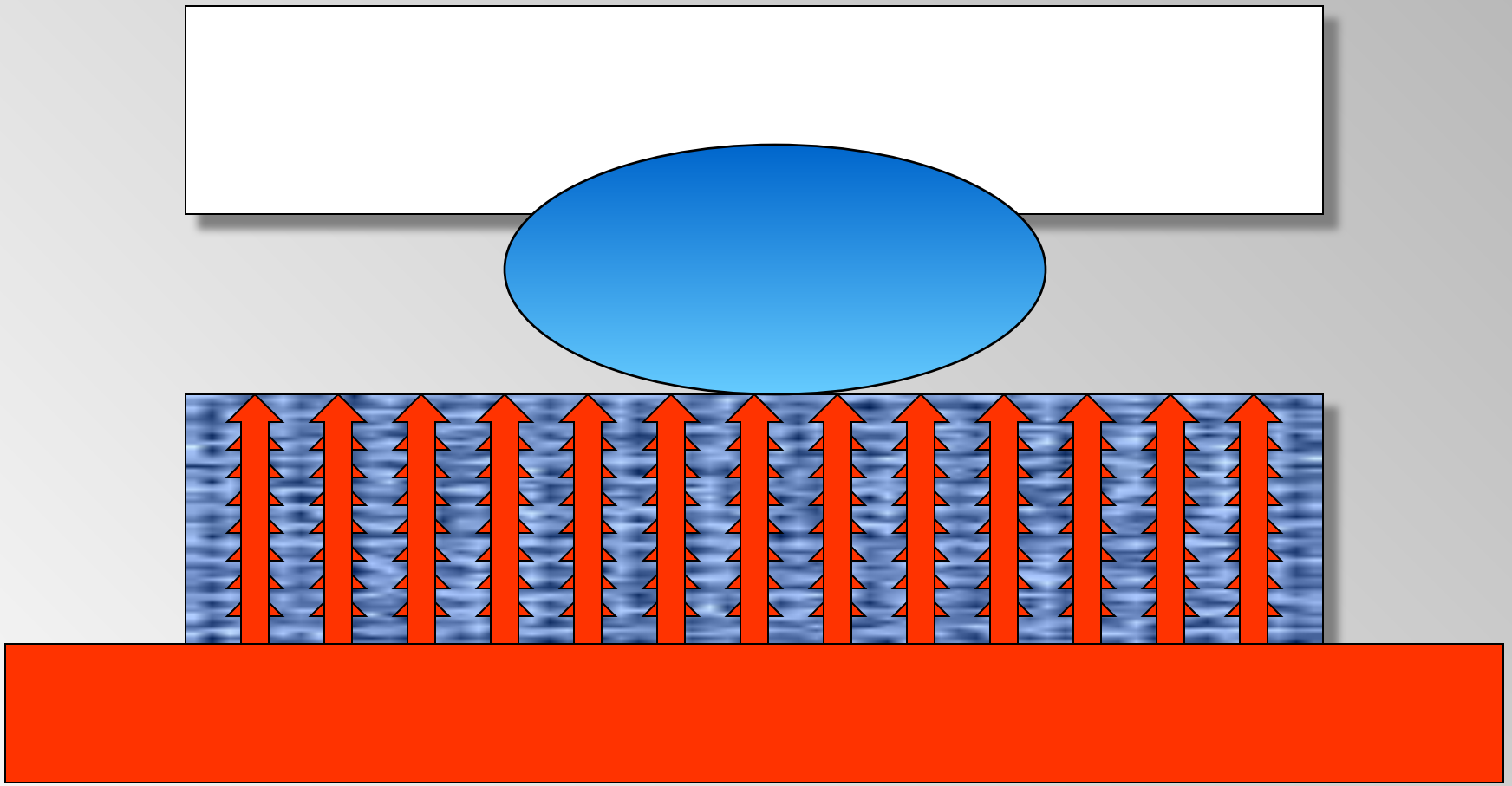


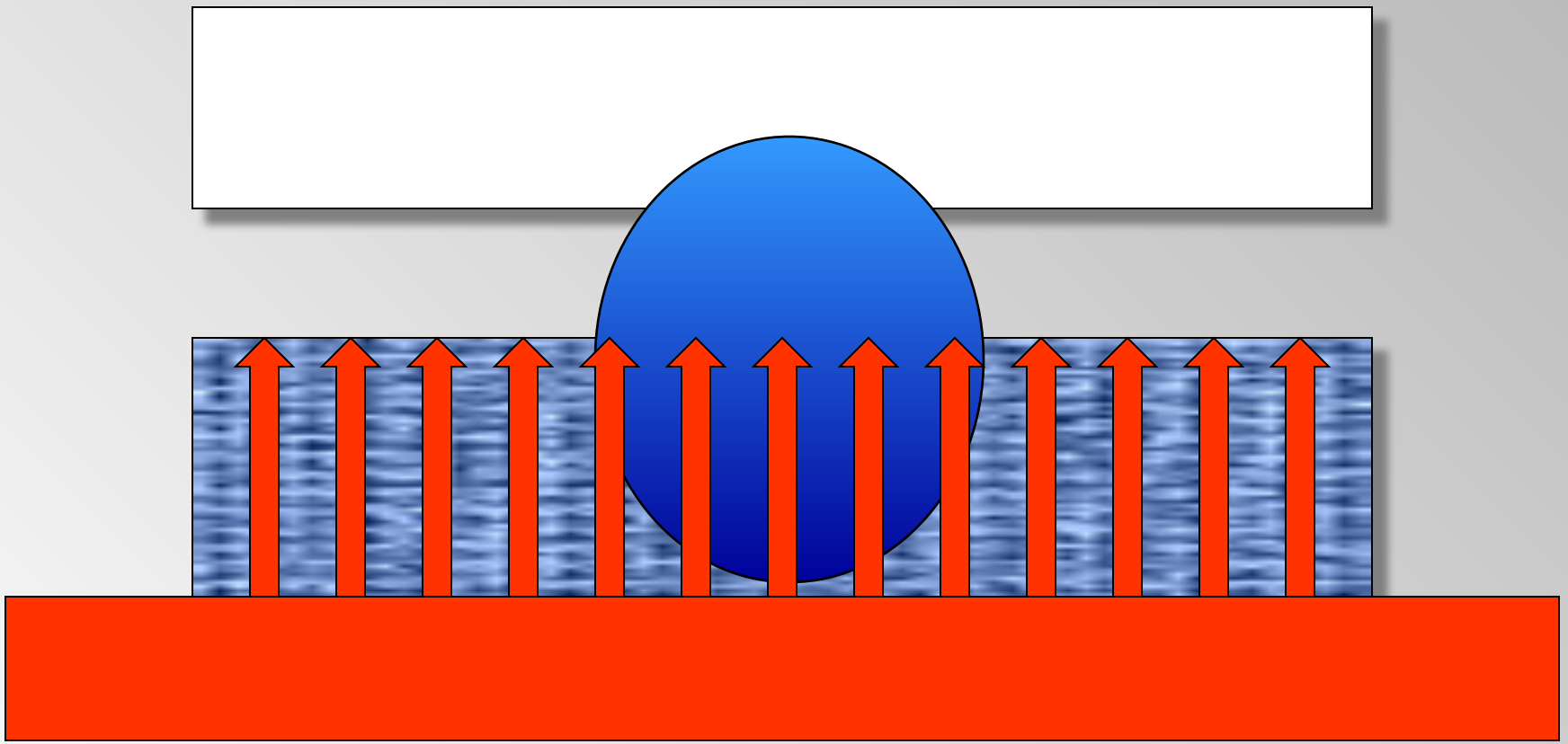
- Стык в конвейерных лентах может оставлять вмятины на изделиях
- Разрегулированность транспортирующих лент может вызвать волнистость
- Не синхронность скорости движения ремней вызывает сборение

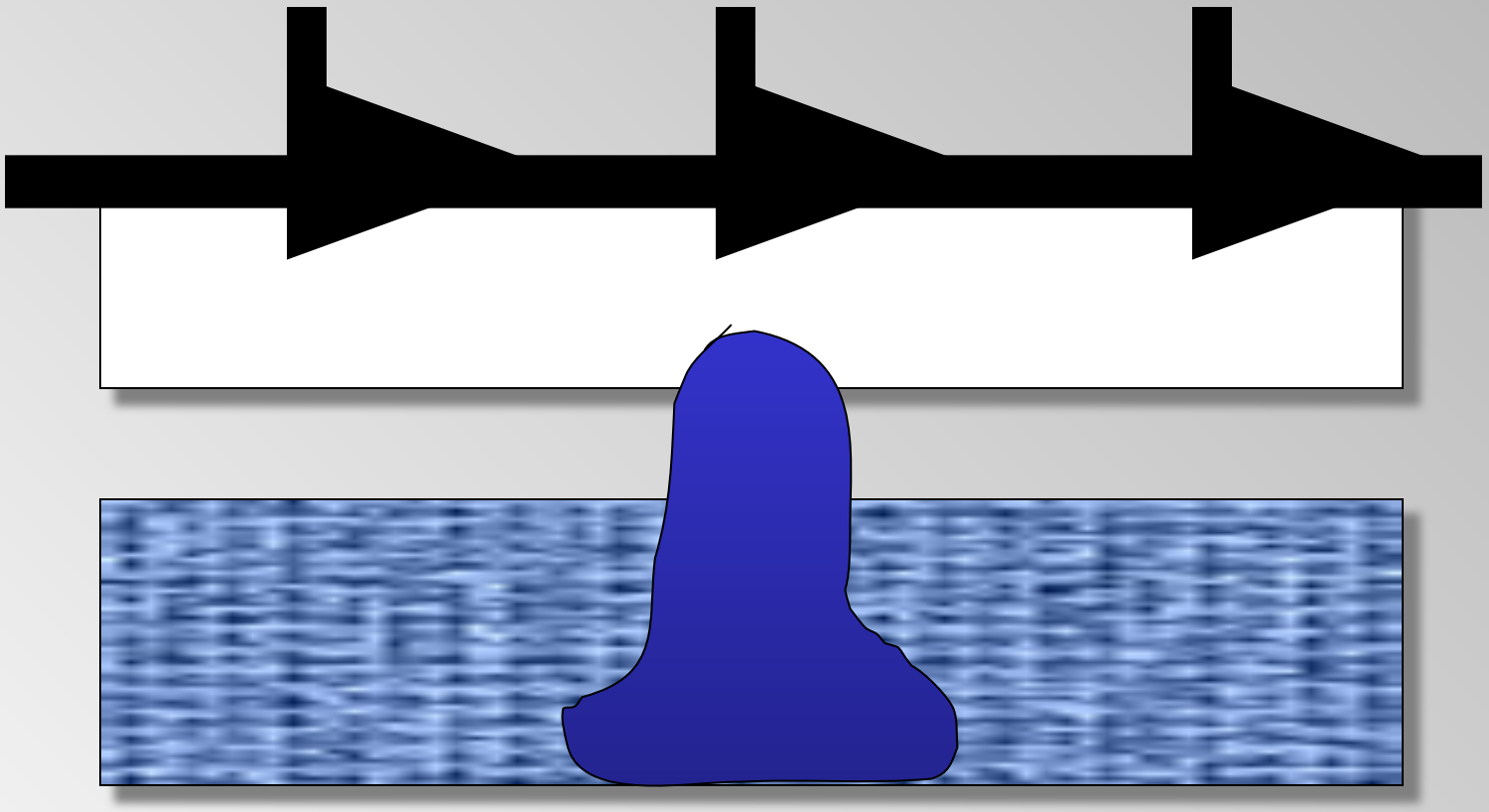
Ткани верха и прокладка

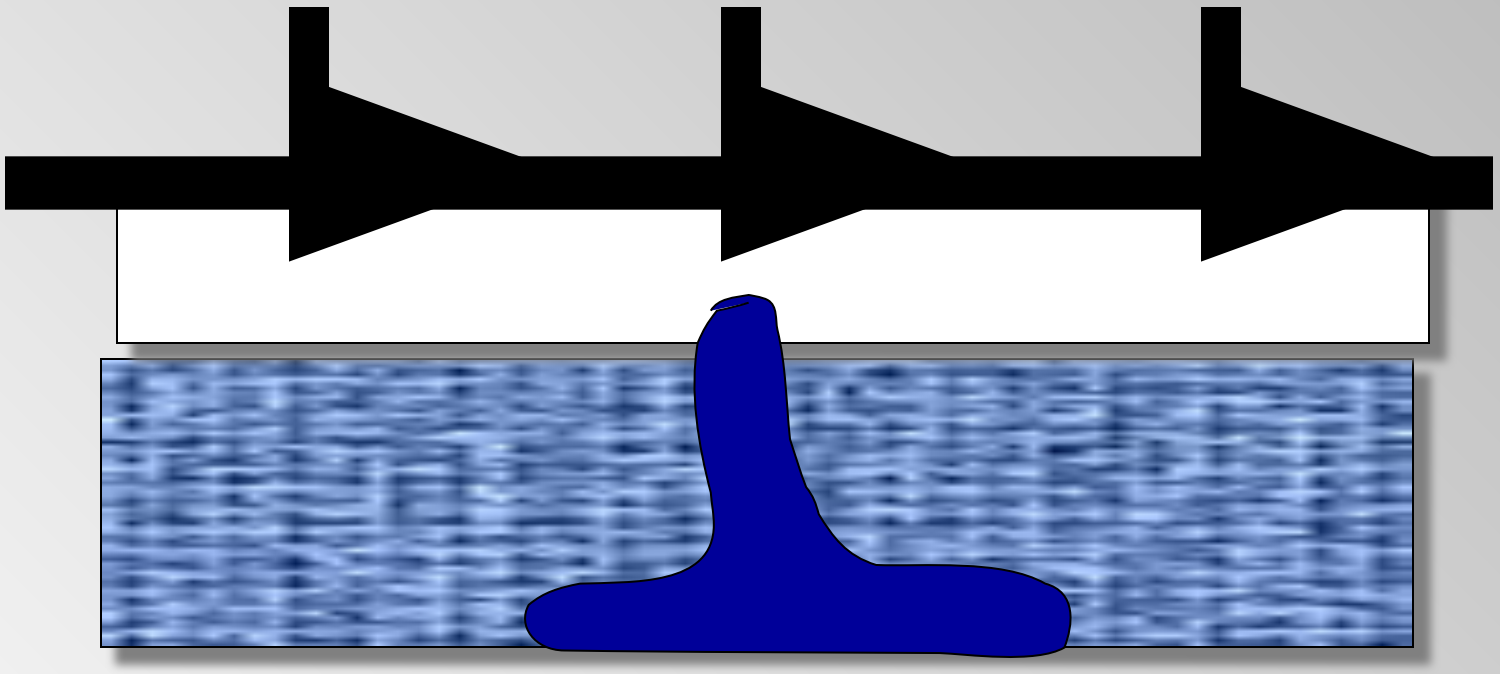
Проникновение клея

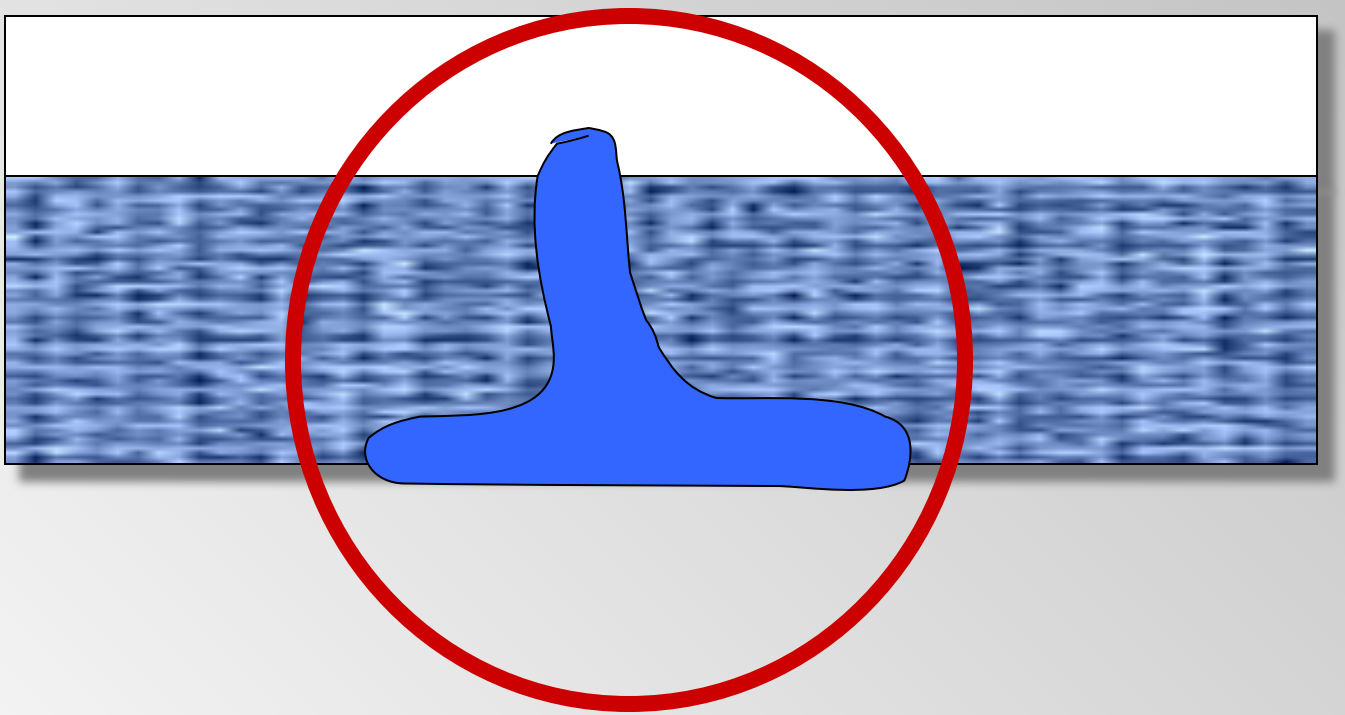


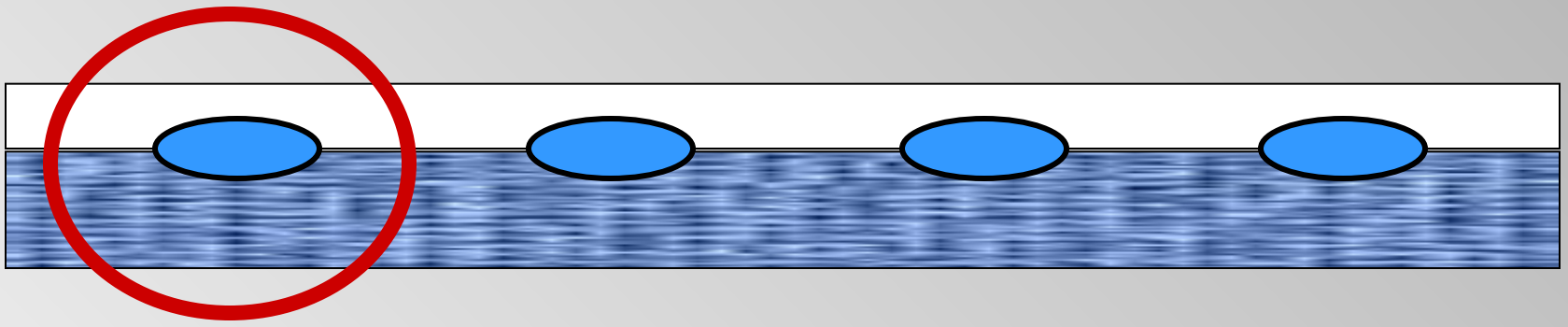


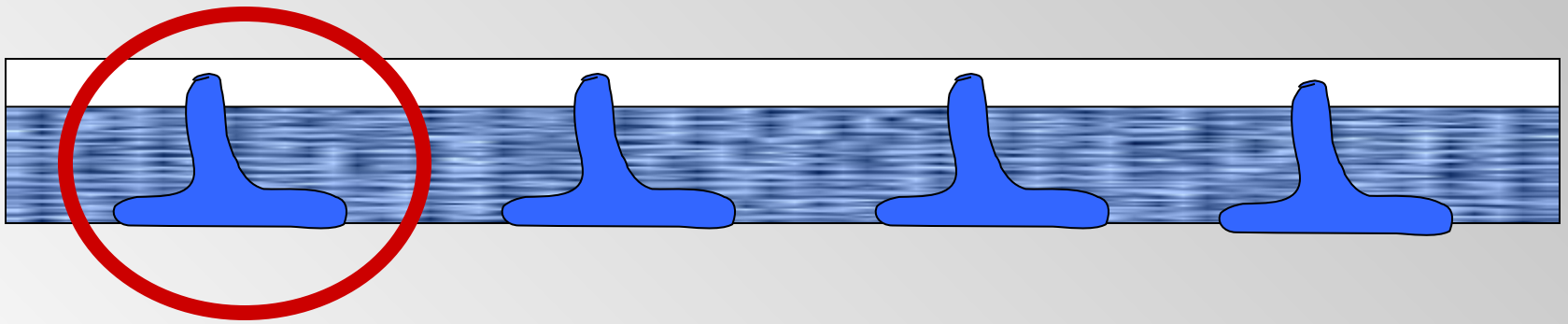




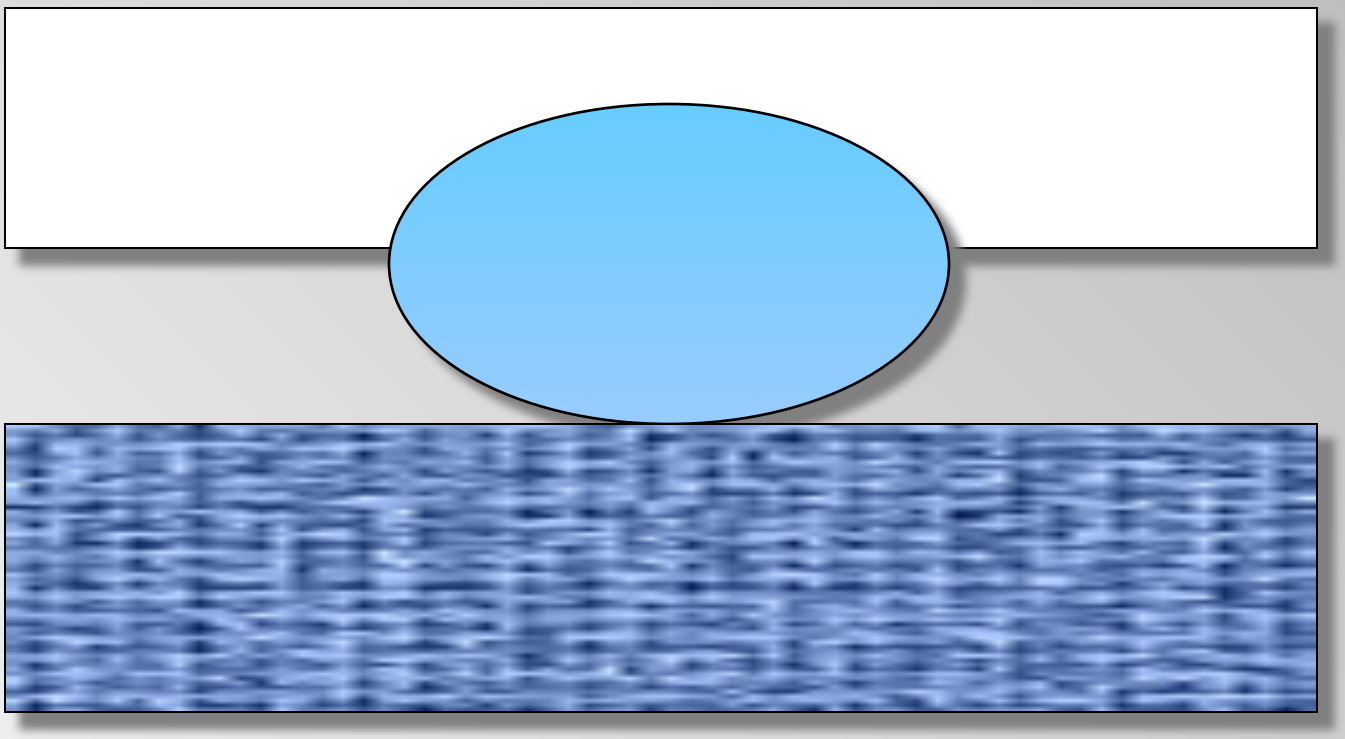


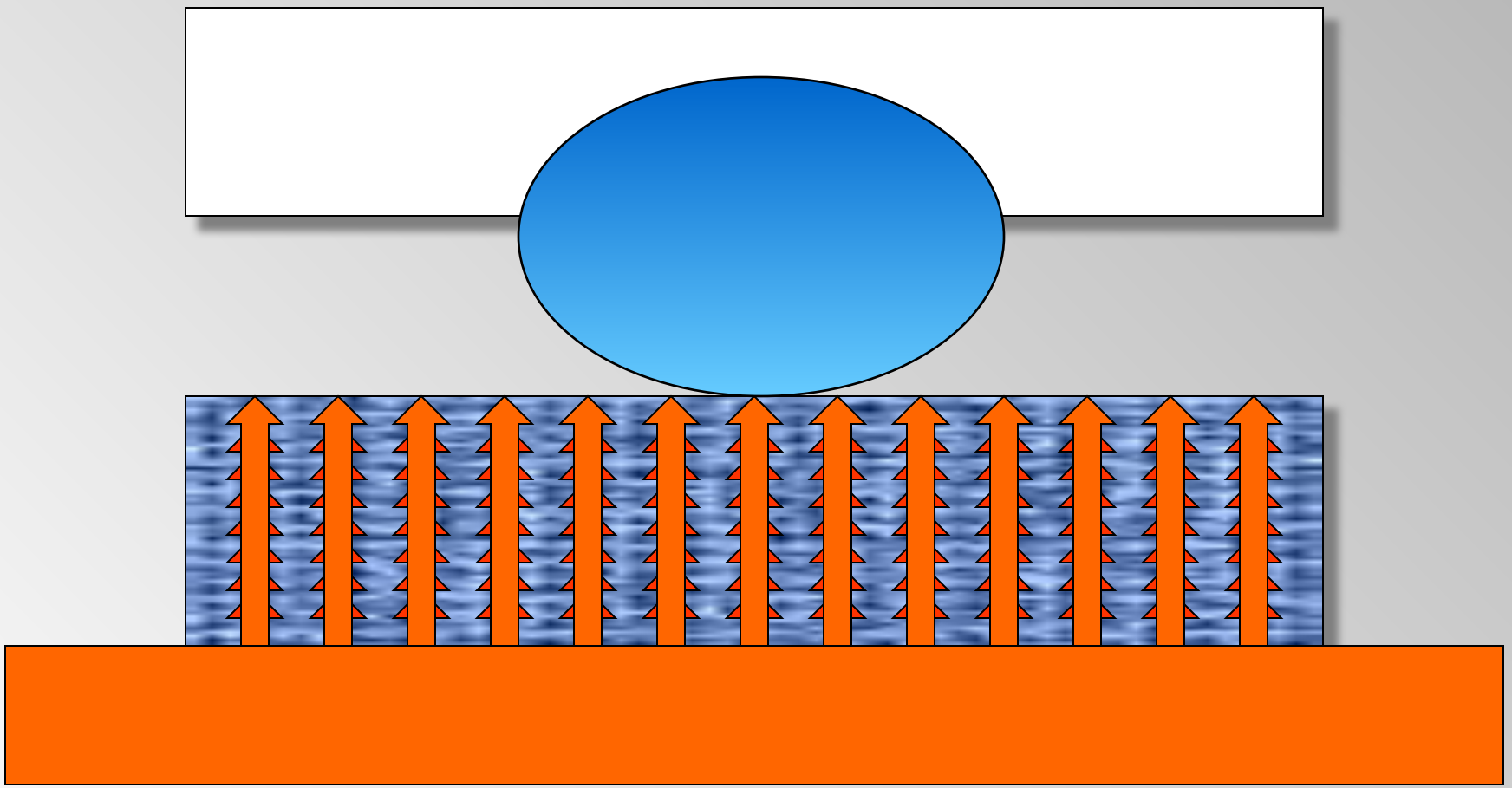


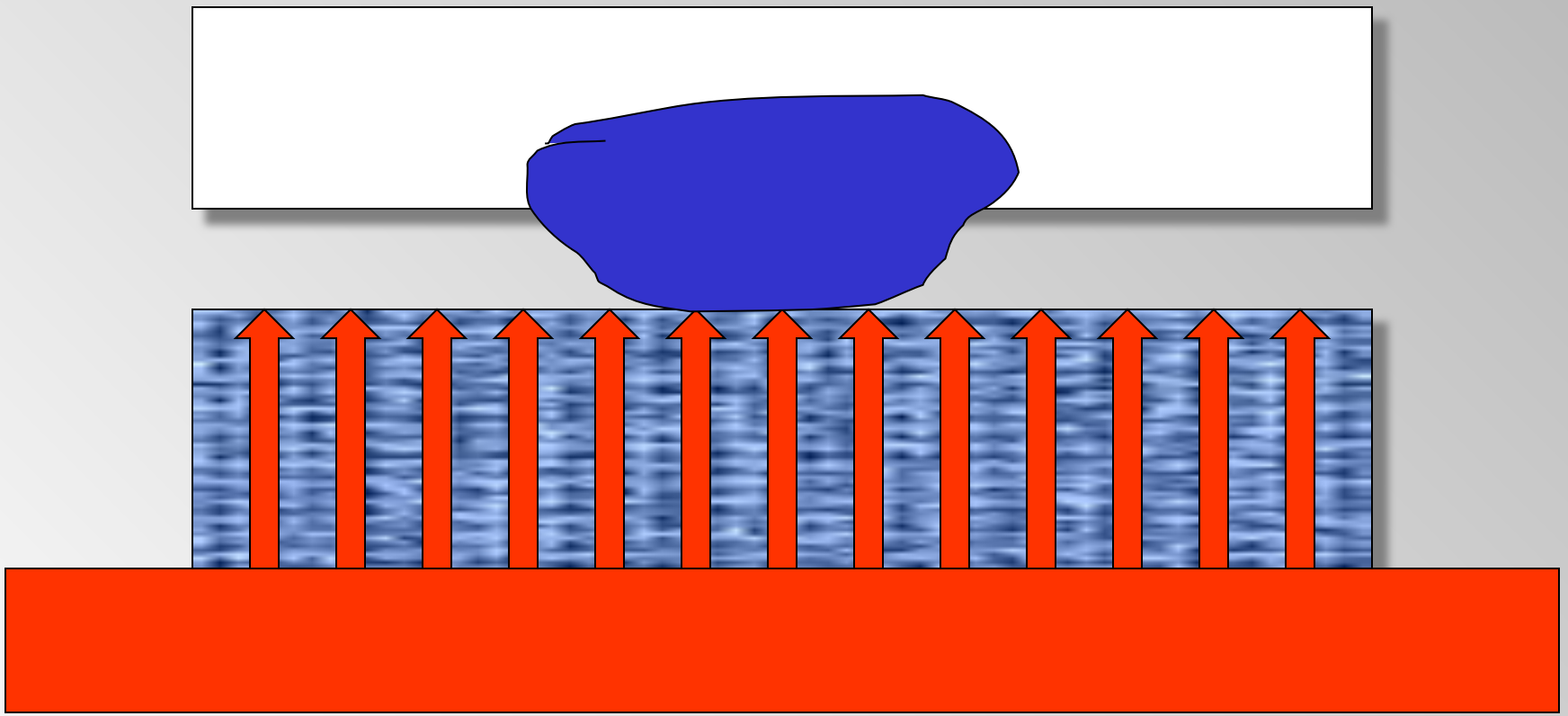


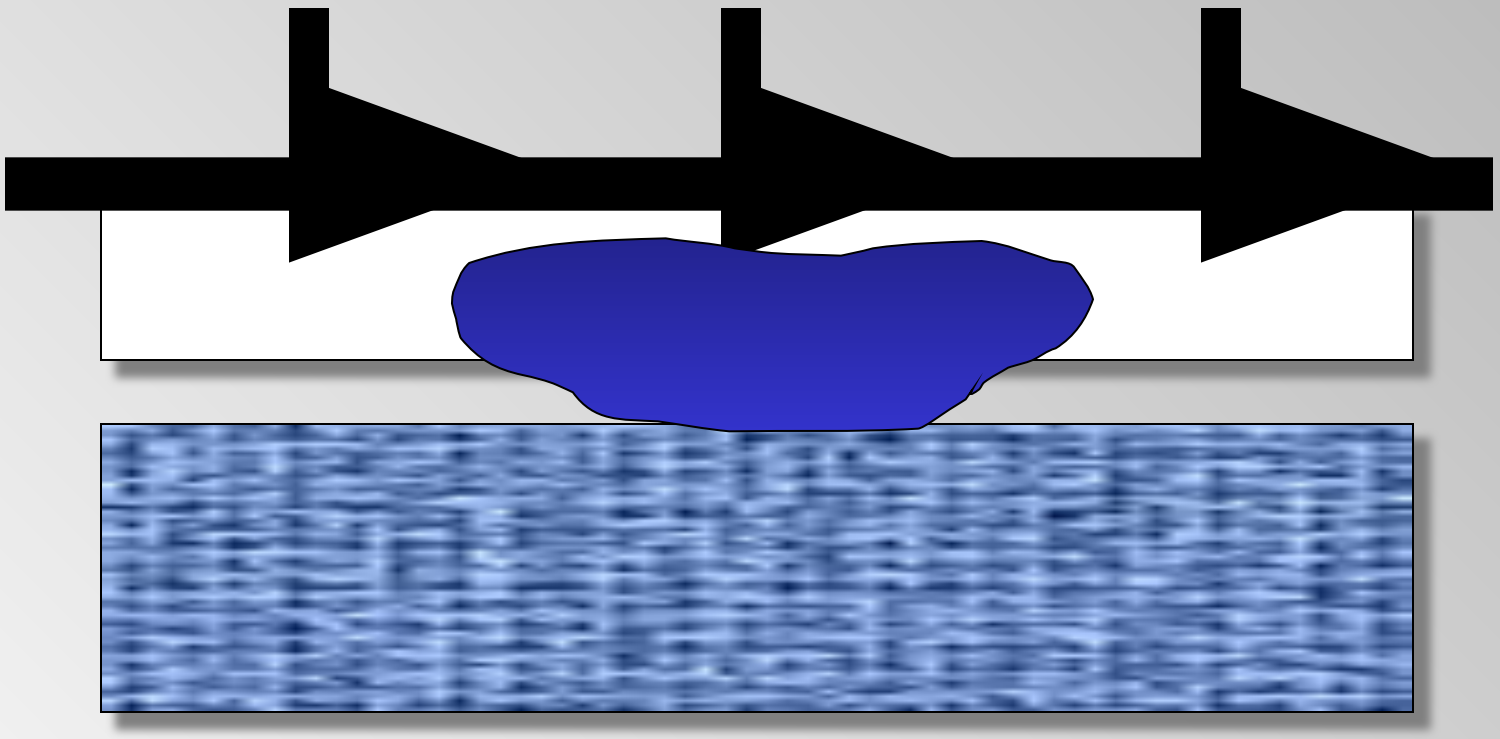


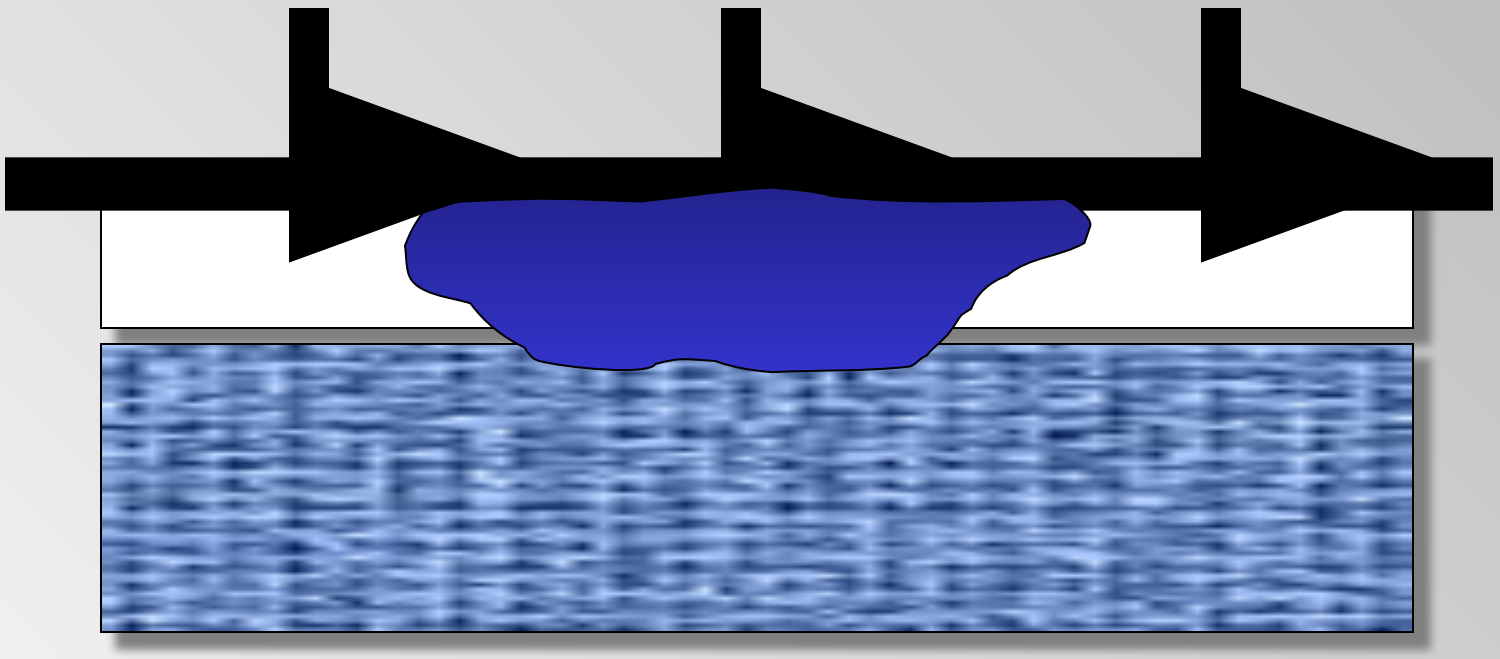
Пробивание клея



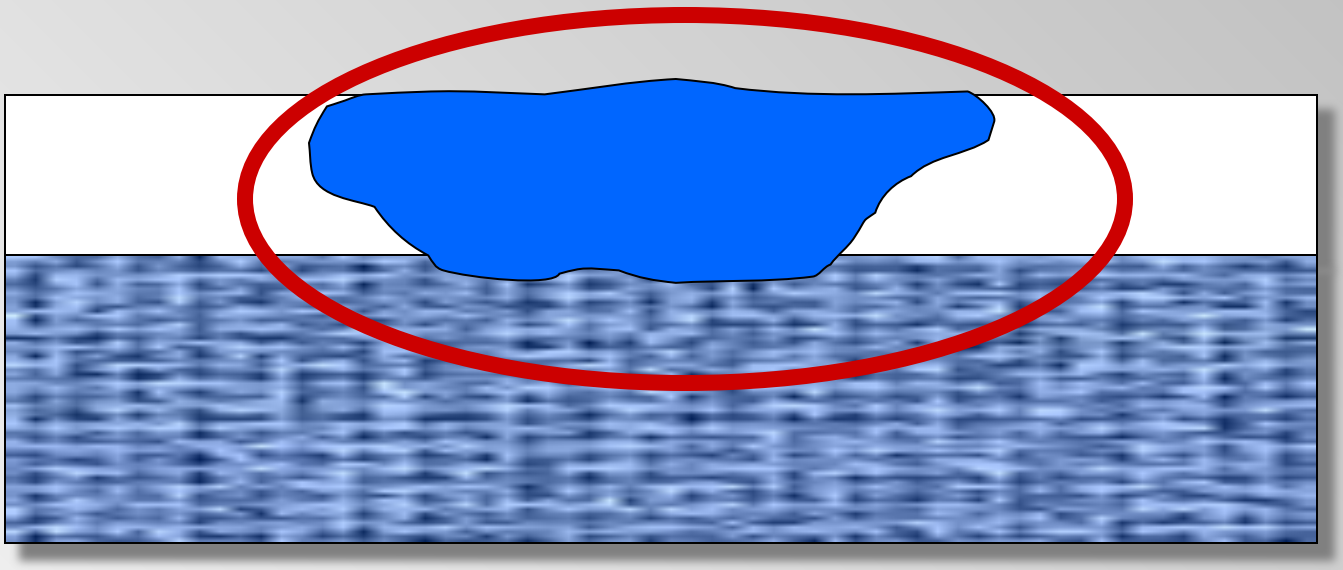




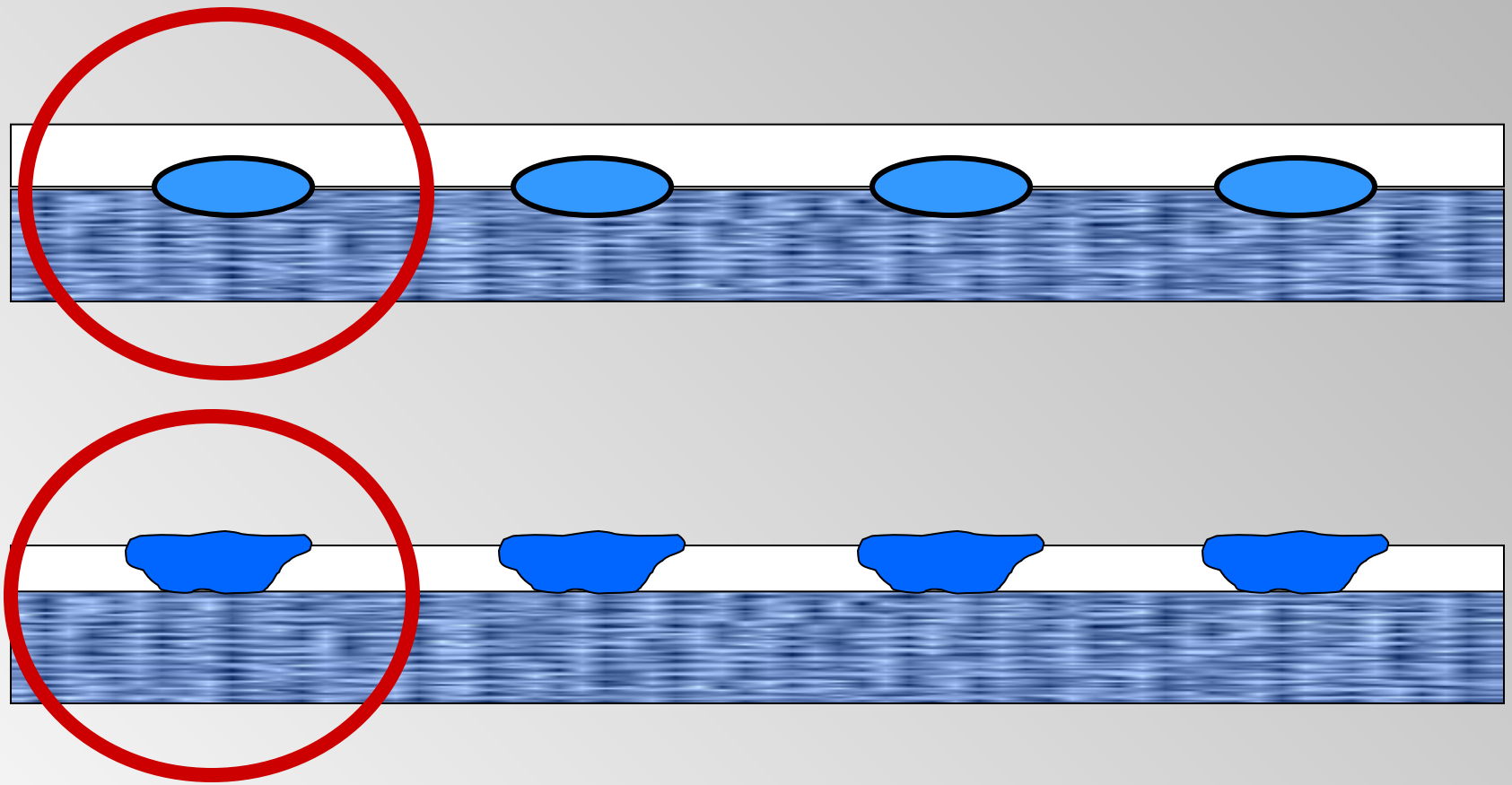




Пробивание клея



- Высокий риск расслаивания
- Плохая устойчивость к стирке и условиям по уходу
- Жесткость и хруст при соприкосновении с руками



Общие проблемы

- Основа прокладки при дублировании приклеивается к утку материала
- Несовместимость между материалом и точками плавления
- После дублирования ткань верха отличается непрочностью при соприкосновении с водой.
- Двойное дублирование с ошибочными значениями
- Эффект муара с несовместимой структурой расслоения