

PRZEGŁĄD DOKUMENTACYJNY WŁÓKIENNICTWA

OPRACOWANY PRZEZ DZIAŁ DOKUMENTACJI NAUKOWO-TECHNICZNEJ INSTYTUTU WŁÓKIENNICTWA

DODATEK DO MIESIĘCZNIKA „PRZEMYSŁ WŁÓKIENNICZY”

Rok III

ŁÓDŹ — Marzec 1953

Nr 3

Objaśnienia skrótów oraz wszelkich zmian symboliki stosowanej w Przeglądzie Dokumentacyjnym IW znajdować się będą zawsze na początku zeszytu.

Gwiazdkami obok porządkowych liczb artykułów oznaczono publikacje znajdujące się w bibliotece IW.

VIII. BIELENIE, BARWIENIE, WYKOŃCZANIE

40 * 661.246 : 667.11 IW

BAŁASZEW P. S., CIRKIEL J. E.: **Rola siarczynu sodu w warzeniu.** „Rol’ sulfita natrja w otwarkie”. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 5, 1952, s. 34; A4, 1 str., 1 tabl., 1 poz. bibl.

Siarczyn sodu dodany do ługu warzelnego tworzy z ekstrahowanymi substancjami pektynowymi koloidy ochronne. Pozwala on łatwiej usuwać pektyny z bawełny, skrócić czas warzenia i zmniejszyć intensywność zabarwienia ługu warzelnego. J. Wajntraub

41 667.244 : 677.064 IW

HAWORTH D., KILBY W.: **Osiągnięcia w dziedzinie barwienia tkanin barwnikami kadziowymi.** „Developments in the dyeing of piece goods with vat dyes”. J. Soc. Dyers Colourists, t. 67, Nr 12, 1951, s. 508; 27×19 cm, 6 str., 1 tabl., 7 poz. bibl.

Przegląd różnych metod barwienia barwnikami kadziowymi z uwzględnieniem urządzeń do barwienia sposobem ciągłym. Omówiono: zwykłe urządzenia barwiarskie; barwienie i wywoływanie w kadziach Williamsa; barwienie i wywoływanie w parowniku (Pad-Steam); w stopionym metalu (Standfast); w gorącym oleju mineralnym; za pomocą wywoływania promieniami radioaktywnymi oraz barwienie na zimno za pomocą ścinania eterów celulozowych (zabarwionych uprzednio barwnikami kadziowymi). Szczegółowo omówiono proces barwienia w stopionym metalu i podano dane sugerujące, że metoda ta jest najoszczędniejsza. I. Jakobson

42 * 667.24.03-193.2 : 677.21 IW

JUSZKOW N. A.: **Metoda trójkąpielowa barwienia bawełny na maszynach ciągłych.** „Trichwannyj sposob kraszenja chłopka na prochodnom apparacie”. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 6, 1952, s. 39; A4, 0,7 str., 1 tabl.

W celu przedłużenia czasu barwienia oraz zmniejszenia zużycia barwnika zastosowano, zamiast dwu-, trójkąpielowy sposób barwienia bawełny na maszynach ciągłych. Jednocześnie w pozostałych dwu przedziałach płuczących zainstalowano dodatkowe natryski z zimną i gorącą wodą. W wyniku uzyskano zmniejszenie zużycia barwnika o około 30%. Zastosowanie tego sposobu na wszystkich maszynach ciągłych Iwanowskiego Kombinatu Włókienniczego im. Frołowa znacznie zmniejszyło zużycie barwników siarkowych. M. Graliński

43 * 667.24 : 677.46.064 IW

BLAU C.: **Trudności w procesie wykończania, szczególnie podczas barwienia tkanin z włókien sztucznych.** „Schwierigkeiten beim Ausrüsten, besonders beim Färben von Reyonwaren”. Reyon Synth. Zellw., r. 29, Nr 10, 1951, s. 418; A4, 1,7 str.

Opis trudności w procesie barwienia tkanin z włókien sztucznych wskutek stosowania różnych preparatów natłuszczających i sklejających (w procesach poprzednich), niewłaściwego używania środków oczyszczających oraz w wyniku nieostrożnego posługiwania się chemikaliami (bryzgi od kwasów, ługów, środków utleniających itp.). Podano sposoby usuwania tłustych plam, zaoliwienia tkanin itd. Wysłano propozycję, aby barwiarnie były zawsze informowane o rodzaju środków pomocniczych stosowanych w procesie tkania w celu ułatwienia ich usuwania. S. Rozental

44 * 667.113 : 677.21.061/064 IW

BELL T. E.: **Bielenie przędzy i tkaniny bawełnianej nadtlenkami.** „Peroxide bleaching of cotton yarns and fabrics”. Amer. Dyest. Rep., t. 41, Nr 3, 1952, s. P79; 28,5×20,5 cm, 3,5 str.

Szersze zastosowanie bielenia nadtlentkiem wodoru w ostatnich 20 latach zawdzięcza się ulepszeniu produkcji nadtlentu wodoru, rozwojowi produkcji urządzeń do bielenia (ze stali nierdzewnej) oraz udoskonaleniu bielenia sposobem ciągłym. Opisano procesy technologiczne bielenia bawełny (we wszystkich postaciach) nadtlentkiem wodoru — różnymi metodami, za pomocą różnych urządzeń. Do podbielenia używane są środki fluoryzujące. J. Wajntraub

45 * 667.244 : 667.283 IW

HOTON P.: **Barwniki kadziowe. Barwienie w kąpiel metalowej.** „Küpenfarbstoffe. Färben in Metallbad”. Reyon Zellw., r. 30, Nr 4, 1952, s. 190; A4, 3 str., 8 poz. bibl.

Omówienie przyczyn zastosowania do utrwalania barwników kadziowych na włóknie kąpeli stopionego metalu. Opisano dokładnie budowę samego aparatu, przygotowanie kąpeli barwiących oraz przebieg procesu barwienia. Podkreślono zalety tej interesującej metody. J. Łukos

IX. PRANIE CHEMICZNE

46 * 667.12 : 677.064.83 IW

PLAKSIN S. A., MAKAROWA A. S.: **Pranie naftolowanych tkanin drukowanych.** „O promywkie nabiwnych azotolirowannych tkaniej”. Tiekst. Promyszl., r. 12, Nr 5, 1952, s. 33; A4, 1,1 str., 3 wykr.

Sposób przeprowadzania analizy oznaczenia stopnia zmywalności naftolu z drukowanej tkaniny. Zbadano wpływ temperatury, kąpeli piorącej oraz różnych dodatków na stopień zmywania naftolu. Wykazano korzyści zastosowania odsysania próżniowego w jednym z przedziałów pralni. M. Graliński

XII. MIERNICTWO WŁÓKIENNICZE

47 * 677.019 : 667.16 : 677.064 IW

GILES C. H., WATERS E.: **Schemat identyfikacji środków wykończalnych na włóknie.** „An identification scheme for textile finishing agent on the fibre”. J. Textile Inst., t. 42, nr 10, 1951, s. P909; 24,5×15,5 cm, 23,5 str., 9 tabl., 19 poz. bibl.

Metody identyfikowania rodzaju apretury i impregnacji oparte równorzędnie na badaniach wstępnych, np. ogrzewania próbek, zwilżania wodą, stwierdzania obecności azotu, chloru, i szczegółowych według schematów przedstawionych w tablicach. Tablice obrazujące przebieg postępowania oparte są o stwierdzone (w próbach wstępnych) lub domniemany rodzaj wykończenia. Omówiono: impregnacje nadające odporność na pleśń, ogień, wodę, wykończenia substancjami zawierającymi chlor, azot, wykończenia powodujące częściową lub całkowitą nierozpuszczalność włókien w roztworze amoniakalno-miedziowym i inne. Schemat badania opracowany bardzo starannie. Wykaz potrzebnych odczynników i wykaz identyfikowanych rodzajów wykończeń. M. Orzeł

48 * 677.019 : 677.064 : 677.03

IW

CIRR H.: Ilościowe oznaczanie za pomocą mikroskopu różnych surowców w tkaninie wykończonoj. „Quantitative mikroskopische Bestimmung unterschiedlicher Rohstoffe in Fertigwaren“. Melland Textilber., r. 33, Nr 5, 1952, s. 448; A4, 16 str., 2 tabl.

Omówiono zalety mikroskopowej metody wyznaczania ilościowego składu surowców w tkaninie w porównaniu z metodami chemicznymi. Podano dokładny sposób wyznaczania — metodą mikroskopową — stosunku ciężarowego różnego rodzaju włókien w tkaninie.

D. Kuźnicka-Serwowa

49 * 677.019 : 677.11.061 : 539.4

IW

KOMAROW B. G.: Zależność wytrzymałości przędzy lnianej (czesanej) od skrętu i numeru. „Zawisimost' krieposti lnianoj priazi ot krutki i nomiera“. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 12, 1951, s. 23; A4, 2 str., 2 wykr., 1 tabl.

Ocena i charakterystyka (za pomocą wzorów) wpływu różnych czynników na wytrzymałość na zerwanie przędzy lnianej chesanej. Szczególnie rozważano wpływ ilości włókien rozrywających się w chwili zrywu nitki; wpływ skrętu na stopień wykorzystania mocy włókien w przędzy; wpływ nierównomierności przędzy. Na podstawie powyższej analizy zbudowano wzór do obliczania wytrzymałości na zerwanie przędzy lnianej.

W. Łagowski

50 * 543.81 + 533.275 : 677.02

IW

ALBRECHT H.: Wpływ wilgotności względnej powietrza bądź wilgotności wyrobów włókienniczych na ich przebieg. „Der Einfluss des Feuchtigkeitsgehaltes der Textilien bzw. der relativen Luftfeuchte auf deren Verarbeitung“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 4, 1952, s. 273; A4, 3,5 str., 1 wykr., 1 tabl., 1 poz. bibl.

Podano krzywe histerezy wilgotności dla podstawowych surowców włókienniczych. Omówiono wpływ wilgotności powietrza na: tarcie, wytrzymałość na rozerwanie i zginanie, wydłużenie oraz powstawanie ładunków elektrostatycznych na włóknach.

A. Strawiński

51 * 677.019 : 677.06

IW

SALTOW G.: Specjalne metody badań włókienniczych. „Spezielle Textilprüfverfahren“. Melland Textilber., t. 33, Nr 2, 1952, s. 126; Nr 3, 1952, s. 232; Nr 4, 1952, s. 342; A4, 7,8 str., 11 tabl., 93 poz. bibl.

Bardzo zwięzły, krytyczny przegląd metod wyznaczania mniej rozpowszechnionych włókienniczych wskaźników jakości, głównie użytkowych, z przykładami liczbowymi i szczegółowym wykazem literatury (bez opisu przyrządów). Omówiono następujące wskaźniki: izolacyjność cieplną; higroskopijność i przewiewność tkanin; wytrzymałość na zginanie włókien, przędzy i tkanin; sztywność włókien i tkanin; stopień elastyczności włókien, przędzy i tkanin; odporność na mięcie włókien, przędzy i tkanin; wytrzymałość w węźle włókien i przędzy; wytrzymałość na ścieranie włókien, przędzy i tkanin; wytrzymałość włókien w splocie; wytrzymałość włókien na skręcanie („kął przekreślenia“); kruchość włókien (obliczona z wykresu obciążenia — wydłużenia).

K. Kowalska

XIV. URZĄDZENIA PRZEMYSŁOWE

52 * 667.047.1.001

IW

WALTER L.: Teoretyczne i praktyczne podstawy suszenia włókien gorącym powietrzem. „Theoretische und praktische Grundlagen der Trocknung von Textilfasern mit Warmluft“. Text. Rrsch., r. 7, Nr 6, 1952, s. 268; A4, 5 str., 5 rys., 4 wykr., 4 poz. bibl.

Wpływ temperatury, wilgotności, szybkości i kierunku przepływu powietrza na proces suszenia. Omówienie kontroli procesu suszenia, głównie kontroli wilgotności powietrza uchodzącego z suszarki. Regulacja dopływu pary do grzejników uzależniona od wilgotności powietrza uchodzącego (obiekt zamknięty kontroli).

A. Strawiński

53 * 658.28 : 677

IW

MIEDENDORP H.: Sprawność transportu mechanicznego. „Materials handling efficiency“. Reyon synth. Text., t. 33, Nr 5, 1952, s. 73; A4, 3 str., 2 fot.

Zagadnienie opłacalności i należytego wykorzystania mechanizacji transportu wewnętrznego w zakładach włókienniczych. Wykazano celowość dokładnej analizy problemów związanych z transportem oraz potrzebę oparcia się na badaniach i doświadczeniach, aby znaleźć najwłaściwsze i najekonomiczniejsze rozwiązanie tego zagadnienia w poszczególnych zakładach. Podano ogólne zasady wyboru środków transportowych w zależności od transportowanych przedmiotów, przebiegu procesu produkcyjnego oraz lokalnych warunków przedsiębiorstwa.

B. Dąbrowski

54 * 620.9 : 676 : 677

IW

STEINER W.: Wykorzystanie ciepła odpadowego w przemyśle papierniczym i włókienniczym. „Die Wärmerückgewinnung in der Papier- und Textil-Industrie“. Text. Rdsch., r. 7, Nr 4, 1952, s. 165; 29,5×21 cm, 4,8 str., 6 fot., 2 rys.

Wykorzystanie ciepła uchodzącego z suszarek (wraz z oparami) do podgrzewania powietrza dostarczonego do suszarek oraz do sal produkcyjnych. Urządzenia do tego celu. Przykłady liczbowe uzyskiwanych oszczędności pary grzejnej. System stosowany szeroko w przemyśle papierniczym winien znaleźć zastosowanie również we włókiennictwie.

A. Strawiński

55 * 667.047.57 : 677.064

IW

WALTER L.: Teoria i praktyka suszenia kontaktowego tkanin za pomocą bębnowo suszących. „Theorie und Praxis der Kontakt-Zylinder-Trocknung von Textilien“. Text. Rdsch., r. 7, Nr 5, 1952, s. 229; 29,5×21 cm, 5 str., 7 rys.

Podano zasadę suszenia na suszarkach bębnowych oraz omówiono czynniki wpływające na prawidłowy przebieg suszenia. Odpowietrzanie i odwadnianie bębnow. Pomiary temperatur powierzchni bębnow.

A. Strawiński

56 * 621-33 : 667.16.034

IW

Zawory parowe zapewniają równomierną temperaturę w bębnach krochmalarek. „Steam traps assure even temperature in slasher cylinders“. Text. Ind., t. 116. Nr 2, 1952, s. 149; 28,5×21 cm, 0,6 str., 2 rys.

Celem zapobiegania przedostawaniu się powietrza do wnętrza bębnowo krochmalarek usunięto zwykłe garnki kondensacyjne i zastąpiono je zaworami zaopatrzonymi w termostaty. Termostaty działają na zawory na skutek różnicy temperatur pary i powietrza.

J. Wolański

XV. ORGANIZACJA, ZAGADNIENIA SOCJALNE, HIGIENA I BEZPIECZEŃSTWO PRACY

57 * 677.064.81 : 616 : 615.77

IW

BARALL L. C.: Czy istnieją tkaniny toksyczne lub podrażniające (skórę)? „Is there such a thing as a toxic or irritating fabric?“. Rayon synth. Text., r. 32, Nr 10, 1951, s. 59; A4, 3 str., 4 poz. bibl.

Przegląd barwników, środków pomocniczych i chemikaliów, używanych w przemyśle włókienniczym z punktu widzenia ich własności trujących i podrażniających skórę. Stwierdzono, że zaledwie kilka wykazuje własności toksyczne, nieco więcej wpływa na skórę podrażniająco. Z toksycznych omówiono: parafenylen-dwuaminę, jedno- i dwunitrobenzen, anilinę oraz pochodne fenolowe. Z drugiej grupy wymieniono niektóre preparaty uodporniające przeciw molom, pleśniom, ogniom. Podkreślono znaczenie i ważność organicznych związków rtęci, które posiadają wybitne własności antyseptyczne i są zupełnie nieszkodliwe dla ludzi, nawet przy zetknięciu się z ranami. Stosuje się je do impregnacji odzieży szpitalnej.

M. Orzel

Niniejszy Przegląd Dokumentacyjny zawiera jedynie część analiz dokumentacyjnych z zakresu włókiennictwa. Pełną dokumentację w postaci kart dokumentacyjnych wydaje Centralny Instytut Dokumentacji Naukowo-Technicznej (Warszawa, Al. Niepodległości 188). Cena karty

dokumentacyjnej wynosi w prenumeracie 20 groszy.

CIDNT wykonuje (za zwrotem kosztów) fotokopie i mikrofilmy publikacji objętych Przeglądem Dokumentacyjnym i kartami dokumentacyjnymi.