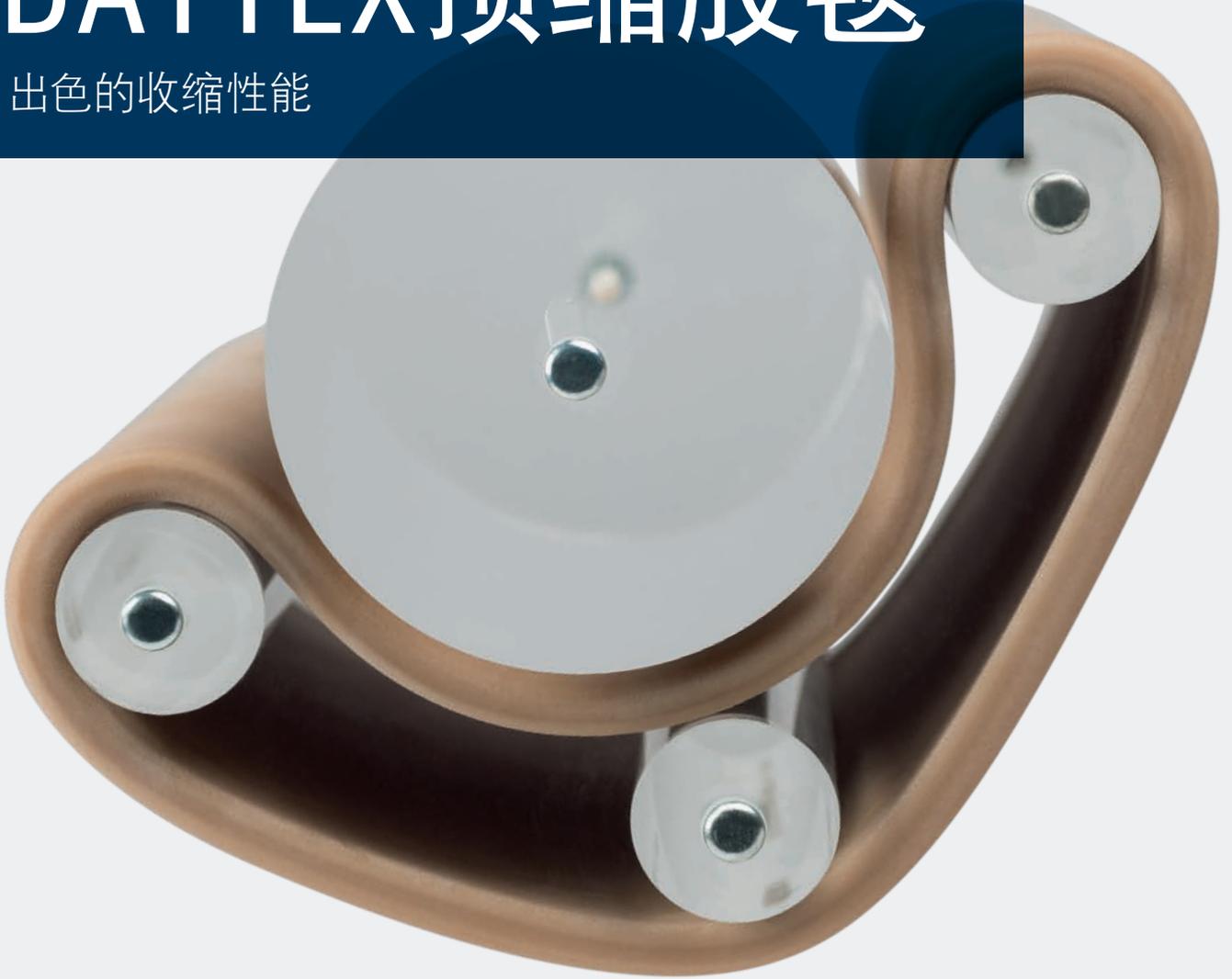


预缩整理产品
预缩胶毯

Accotex

DAYTEX预缩胶毯

出色的收缩性能



适用于后整理应用的弹性解决方案



弹性体专家

Accotex DAYTEX是市场领先的天然橡胶预缩毯制造商。

作为橡胶应用领域的资深专家，我们以认证种植园产出的天然橡胶为原料，结合多年制造专业技能，保证了长期稳定的产品质量。

分布于多个国家的相关团队负责Accotex DAYTEX预缩胶毯的开发、制造和销售。分布于世界各地经验丰富的代理网络可提供高水平的服务和专业技术，确保我们的产品发挥其最佳性能。



显著 优势

DAYTEX 预缩胶毯

独有的胶毯生产技术

全新的边缘形状

胶毯生产采用的弹性复合材料



DAYTEX胶毯覆盖全球的服务部门可在任何时候给客户
提供必要的支持

超过55年的高质量预缩
胶毯生产经验



预缩整理工艺

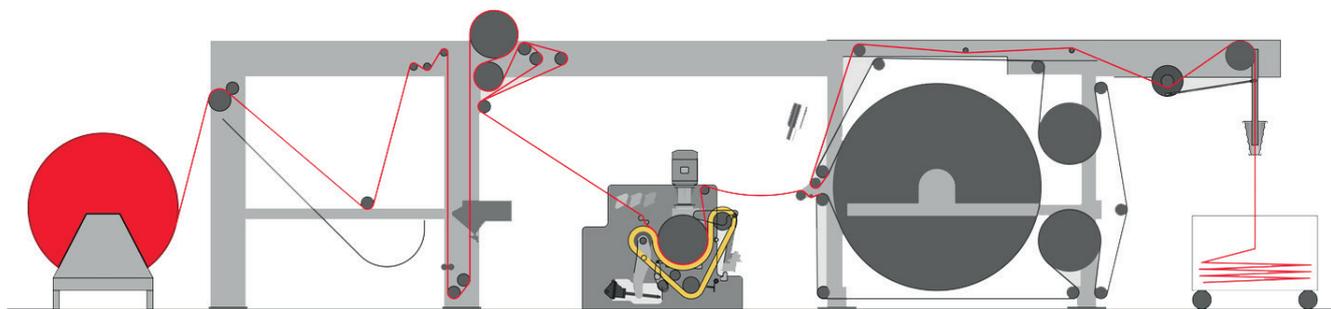
预缩整理英文名称为 Shrinkage，也称为 Sanforization，是1954年在美国注册的一项工艺专利。如今，这道工艺已成为大多数布料后整理中必不可少的一道工序。如同所有其他工序一样，只有使用了优质设备，才可能达到理想的结果。Accotex DAYTEX 拥有55年的优质预缩胶毯的生产经验。

预缩整理是一种对布料的经向和纬向进行预缩和定型的一项工艺

预缩工艺发生在收缩（橡胶）毯和加热圆筒之间。压力辊将胶毯挤压到加热的圆筒上，从而实现布料稳定。当离开这个挤压点后，压力得到释放，胶毯自然收缩。预缩毯和加热的辊筒之间的布料会紧随胶毯而张弛，布料由此被收缩。调整预缩胶毯的压力就会相应的改变布料的收缩率。压力越大，收缩率越大。

比如牛仔布等。尽管如此，如今的床上布品、衬衫布料和机织裤用厚重布料等也都会进行预缩。借助这种工艺，大多数针织布料和平幅针织布料都能够整体预防缩水。该工艺在表面处理领域的应用正在日益增长，主要用于合成布料。为了从视觉上改善布料的表面或优化布料的手感，可采用一种与传统预缩整理类似的工艺。

当今市场上销售的各种织物中，约有80%左右是做过预缩整理的。应用领域主要还是厚重布料，



插图由Morrison Textile Machinery Inc.提供

DAYTEX预缩胶毯

一般数据和尺寸

原料	天然橡胶
颜色	浅茶色
肖氏硬度	38 - 40 ShA
表面	抛光打磨
应用	适合厚重到轻薄的布料, 包括贴身舒适布料和针织面料
内圈周长	3 962毫米
厚度	50.8 - 70毫米
宽度	定制
边缘	DAYTEX 新型曲边

应用领域

DAYTEX预缩胶毯专用于生产各类最优质的布料, 如各种Sanfor (预缩整理) 布料、Comfit (贴身舒适) 布料、针织布以及平幅针织布等, 这涵盖了从轻薄到厚重的各种布料。

此外, DAYTEX预缩胶毯还可用于预缩机, 这种设备可使用内圈周长为3,962毫米 (156英寸) 的环状橡胶带。

布料/预缩毯使用寿命

布料分类	应用	布料重量 (盎司/平方米)	布料重量 (克/平方米)	布料/预缩毯使用寿命 (百万码)	布料/预缩毯使用寿命 (百万米)	打磨周期 (周)
厚重布料	牛仔布	8 - 14	271 - 475	7.6 - 13.1	7 - 12	2
中等厚重布料	外衣	6 - 8	203 - 271	9.8 - 15.3	9 - 14	2 - 3
轻薄布料	床上布品、衬衫布料	3 - 6	102 - 203	16.4 - 27.3	15 - 25	3 - 5



图片由Morrison Textile Machinery Inc.提供

预缩胶毯的经济性

预缩胶毯要实现最佳性价比，需要满足两个因素：
有效地利用胶毯的表面和保证最长的胶毯服务期限。

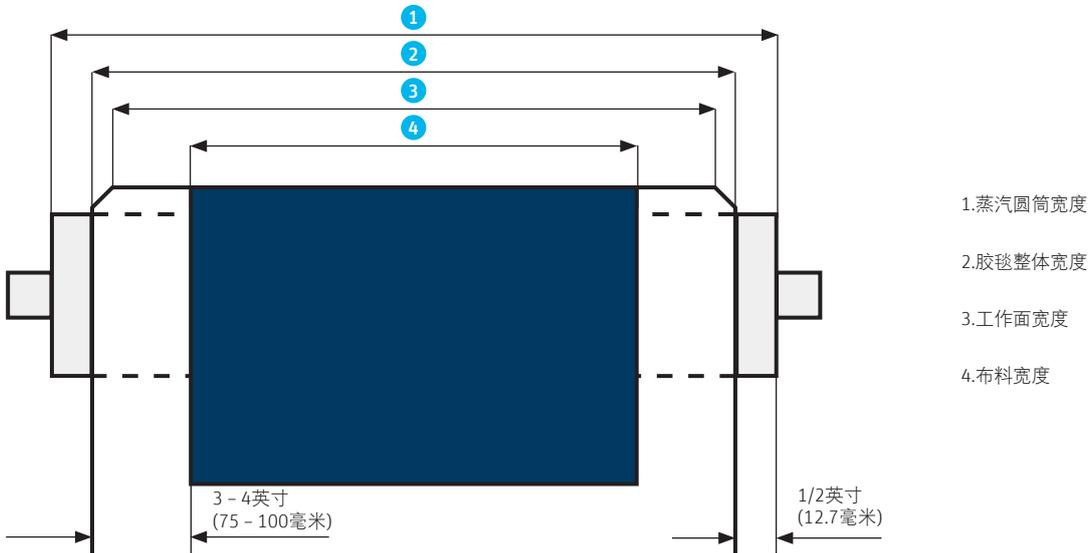
在全球市场上，胶毯都是按单位长度销售(美元/英寸)。这意味着找到合适的胶毯宽度也就找到了最经济和/或面积利用率最高的预缩毯。胶毯的总宽度与工作面宽度之差越小，预缩毯利用效率就越高。二者之差取决于胶毯边缘的形状。Accotex DAYTEX曲边优化了胶毯的面积利用率。

预缩毯的横向表面越大，侧面区域的力补偿就越大。经过优化的胶毯侧面可转移边缘临界区域的力。进而大大降低因压力而导致开裂的风险。这在高压预缩织物时显得尤其重要。



图片由Cibitex srl提供

效率



如果达到所需效率？

- 要优化面积的利用率，就需要找到最佳的胶毯宽度。需要考虑胶毯的2个宽度：胶毯总宽度和工作面的宽度。
- 胶毯的总宽度应至少比蒸汽圆筒或最短的压力辊要小25毫米。
- 胶毯的工作面宽度应至少比需处理的布料宽150毫米，但不超过200毫米。

曲边优化

边缘形状	工作宽度/总宽度之差	边缘的特征
 0.500英寸 (12.70毫米) 改良 曲边	25.4毫米 (1.00英寸)	 曲边形状完全没有锋利的边缘，可大大提高胶毯的耐用性。
 0.250英寸 (6.35毫米) 直角	12.8毫米 (0.50英寸)	 直边形状具有最佳利用率，但力的偏转最小。
 1.500英寸 (38.10毫米) 寿命	76.2毫米 (3.00英寸)	 长边会大大缩小工作面宽度，但耐用性最好。

■ 总宽度 ■ 工作宽度

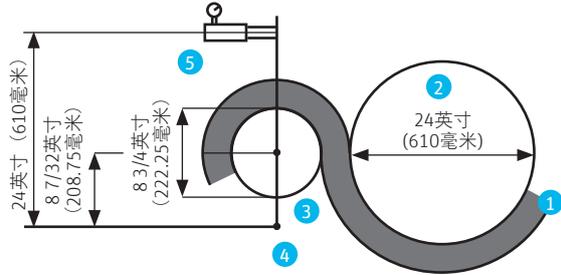
延长预缩胶毯的使用寿命

预缩胶毯的使用寿命很大程度上取决于下面六种因素。通过选购DAYTEX预缩胶毯，在交付时可保证这六种因素中的三种。理想的弹性体成分、胶毯的生产方法以及边缘形状。这些因素不受客户的影响。但是，客户可以通过考虑以下影响因素以延长胶毯的使用寿命。

影响因素

- 合理的运行状态
 - 压缩率
 - 温度
 - 张力
 - 冷却
- 打磨频率和方法
- 维护
 - 定期检查胶毯和机器的状况

胶毯 73 x 2-5/8 (1854米 x 67毫米)
(38肖氏A硬度)



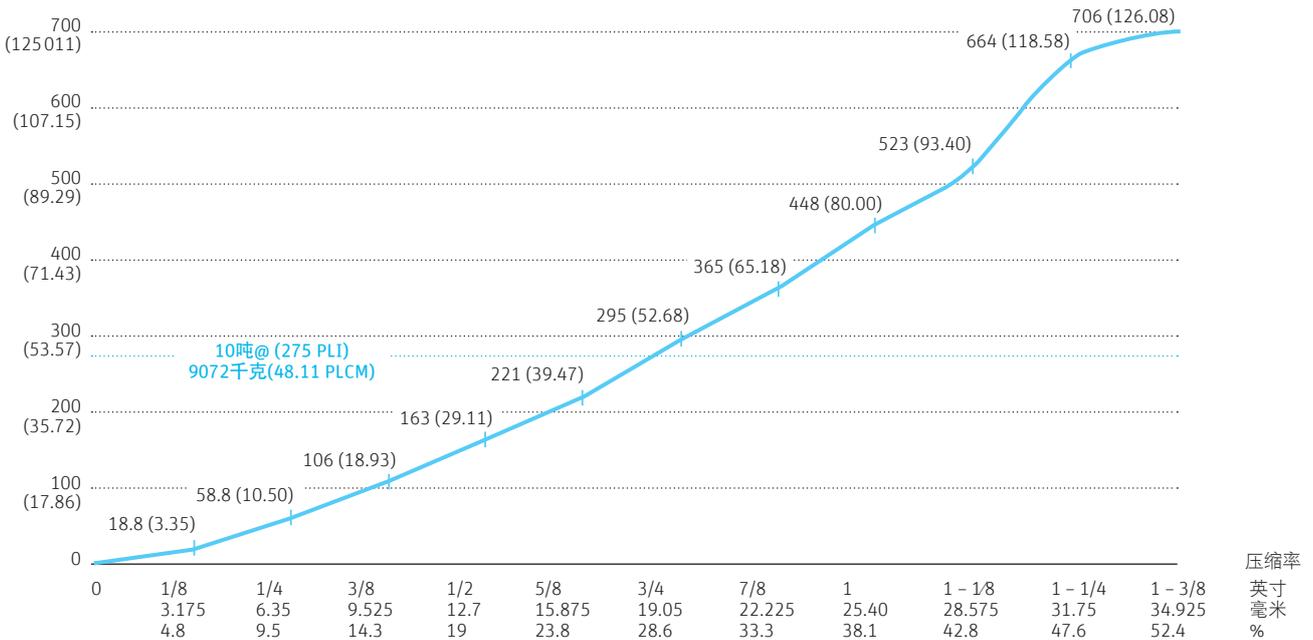
- 1. 胶毯
- 2. 加热圆筒
- 3. 压缩辊
- 4. 支点
- 5. 液压缸
1-1/2" (1767平方英寸)
38.1毫米 (11.40平方厘米)

压缩率

设置正确的压缩率最为重要，因为它决定了织物的收缩率。除此之外，压缩率不得超过胶毯厚度的25%。设置压缩率时，需要考虑到胶毯的打磨和磨量。

压缩力

单位PLI*, () = 公制单位



$$* PLI = \frac{(\text{圆筒挤压}) (\text{面积}) (24)}{8218 \times 36.1}$$

温度

每种布料要在特定温度下才能实现最佳的处理效果。一般而言，胶毯应在尽可能低的温度下工作，以减少胶毯的老化和永久开裂。下表所示为不同布料的典型设置。

设置

原料	磅·平方英寸	巴	温度 °C	布料/胶毯的使用寿命 (百万码)
厚重布料	52.5	3.62	140	284
中等厚重布料	39.2	2.70	130	266
轻薄布料	24.5	1.69	115	239

张力

为确保布料得到正确的预缩处理，胶毯需要具有2%的张力。请参阅技术信息，了解如何为胶毯设置正确张力。下表所示为不同厚度的胶毯推荐的拉伸量。

设置

胶毯厚度		开始时		拉伸至	
英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米
2.625	67.0	12	305	12.25	311.0
2.59	65.5	12	305	12.28	311.9
2.52	64.0	12	305	12.31	312.7
2.46	62.5	12	305	12.34	313.5
2.40	61.0	12	305	12.38	314.3
2.34	59.9	12	305	12.41	315.1
2.28	58.0	12	305	12.44	315.9
2.22	56.6	12	305	12.47	316.7
2.17	55.0	12	305	12.50	317.5
2.11	53.5	12	305	12.50	317.5
2.05	52.0	12	305	12.50	317.5
1.99	50.5	12	305	12.50	317.5
1.93	49.0	12	305	12.50	317.5
1.87	47.5	12	305	12.50	317.5
1.81	46.0	12	305	12.50	317.5
1.75	44.5	12	305	12.50	317.5
1.69	43.0	12	305	12.50	317.5

冷却

由于收缩整理工艺所需的温度远远高于天然橡胶的耐温极限，因此必须在胶毯两侧持续喷水，使胶毯稍凉并避免橡胶的开裂和降解。在内侧喷水可以润滑和冷却胶毯，减少与压力辊的摩擦。在外侧喷水可冷却胶毯，以避免过热和开裂。

如果冷却过程不当，可能会出现以下问题：

- 胶毯表面出现橘皮
- 胶毯内层和外层开裂
- 预缩整理效果差

打磨

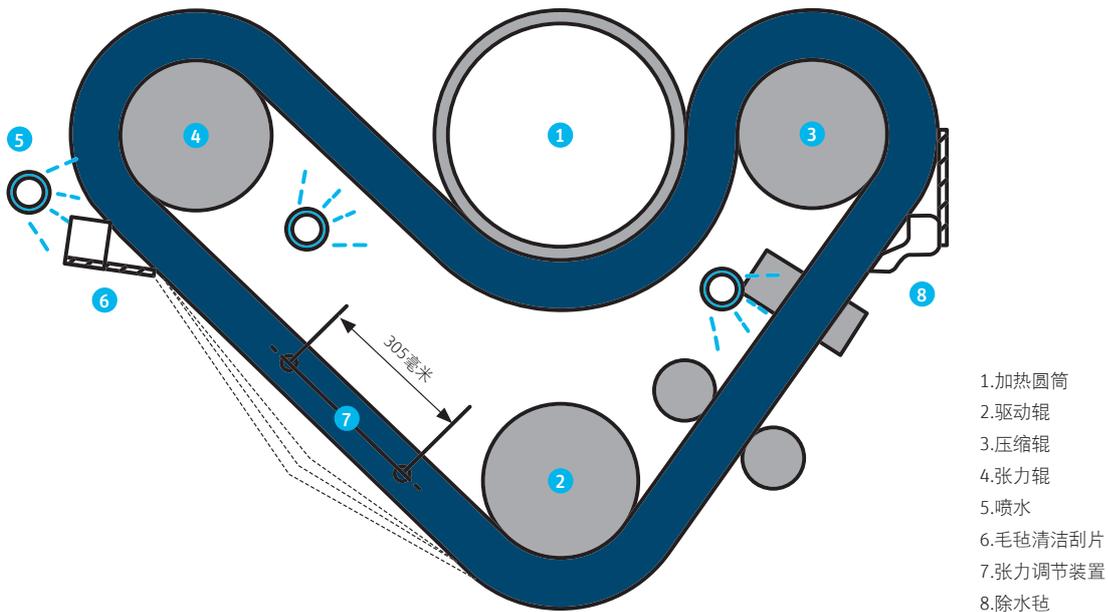
需要定期仔细检查胶毯表面，以实现胶毯使用寿命的最大化。制定日常的打磨维护计划同样重要，这样可以让橡胶保持最原始的未老化性能，以实现最大预缩作用。应当密切监测DAYTEX胶毯的复磨程序，还应遵循随附的DAYTEX技术信息说明。

如果打磨工艺不当，可能会出现以下问题：

- 胶毯表面出现橘皮剥落
- 打磨间隔时间缩短
- 胶毯表面有振纹

间隔

打磨厚度	打磨时间	米	砂纸	建议打磨深度
厚重布料	每2周	500 000至600 000	60目	1.2、1.1、1.4、1.0、1.3等
中等厚重布料	每3周	750 000至900 000	80 - 100目	1.1、1.0、1.2、1.0、1.2等
轻薄布料	每4到5周	1 000 000至1 200 000	100 - 120目	1.0、1.0、1.2、1.0、1.1等



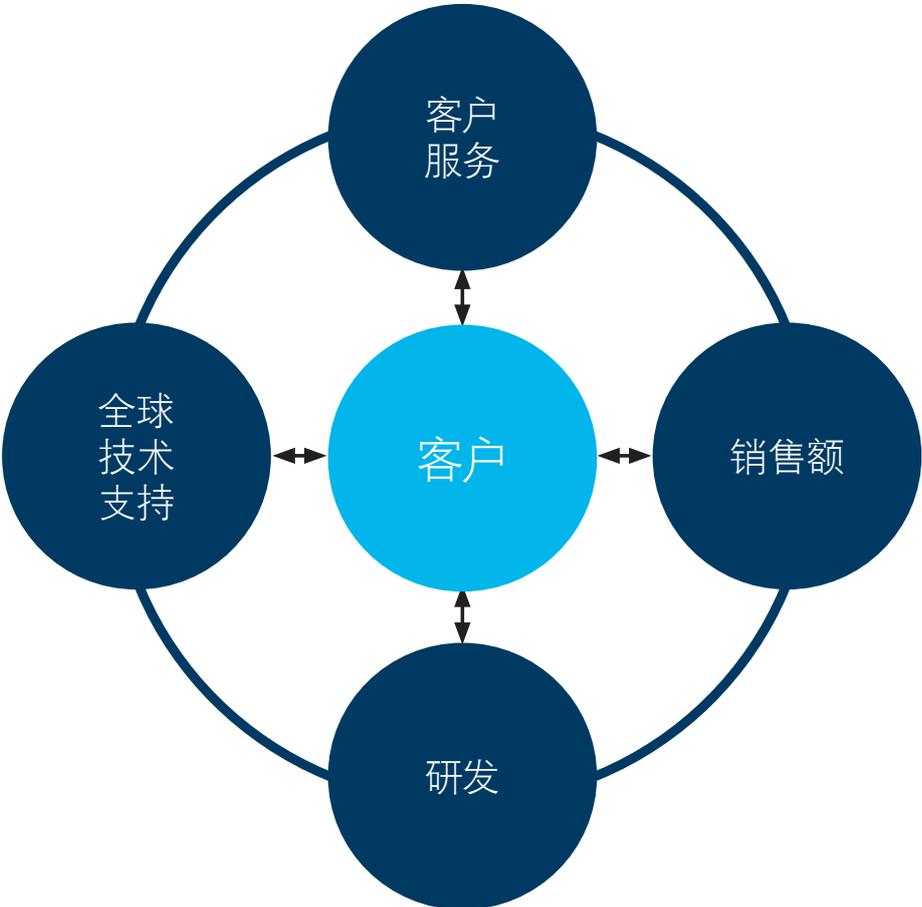
服务

只有与每一家客户都密切配合，才能让质量出色的胶毯发挥最佳的效果。为此，DAYTEX构建了一个专家网络，以期在胶毯服务期限的各个阶段为客户提供全方位支持 - 从如何选购正确的宽度，到胶毯的整体安装、使用期间的故障排除，以及为胶毯使用寿命内所需的各种维护作业提供指导等。

在我们公司，所有部门之间形成闭环合作，以确保胶毯在客户工厂始终发挥理想性能。因此，在改进工艺或胶毯本身时，我们始终将客户需求放在第一位。

我们在世界各地设有全球技术支持团队，以帮助客户解决跟预缩胶毯及其处理的各种织物有关的各种问题。凭借在该应用领域超过55年的知识积累，我们会是您最佳的合作伙伴，帮助您提高预缩整理生产线的性能。

全球布局可确保快速为您答疑解惑，不会因为时差发生延误。



附件

除了胶毯本身，Accotex还为您提供预缩整理工序所需的各种附件。

打磨布

如前文所述，胶毯打磨是最重要的维护手段之一。我们开发了无滑石打磨布(S-88 XL)，以减少橡胶带打磨后所需的“清理”时间。无滑石打磨布由获得专利的磨料和粘合结构组成，可防止磨料“携带”并减少摩擦力积聚，进而降低磨料的打磨温度。

专用底布经过预拉伸和稳定处理，以确保产品具有极高的尺寸稳定性。这种稳定性意味着可以缩短在磨辊上“重新张紧”打磨布所需的停机时间。

蜡棒

在没有布料运行的区域，需要使用蜡棒来保护胶毯，以免被蒸汽圆筒的高温损坏。使用石蜡可将橡胶老化控制在有限的范围内。应当每八小时在织边线外的胶毯表面上涂抹一次石蜡。这种石蜡有助于保护暴露在高温下的胶毯表面。胶毯表面的蜡膜有助于防止出现橘皮和表面裂纹。

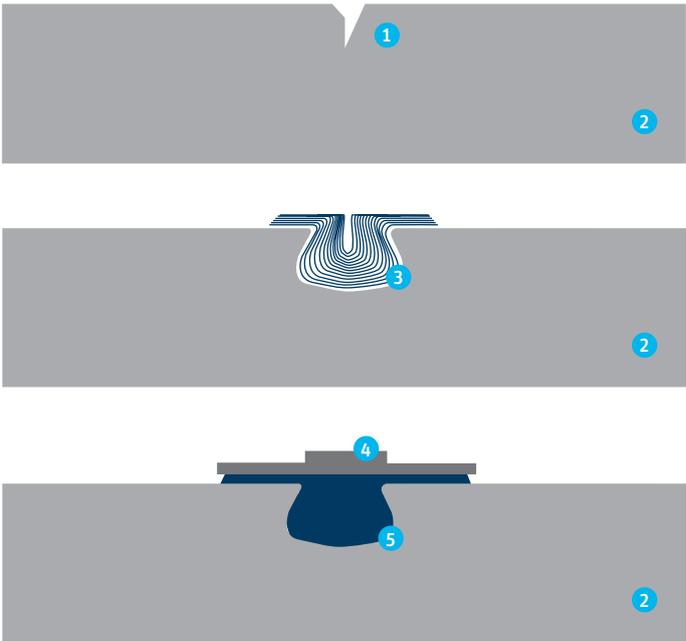
打磨布类型			
大小	粒度	型号	环形
3英寸 × 33码	60	S88XL	无拼接*
3英寸 × 33码	80	S88XL	无拼接*
3英寸 × 33码	100	S88XL	无拼接*
3英寸 × 33码	120	S88XL	无拼接*



DAYTEX修补套件

修补工艺

DAYTEX修补套件



- 1.缺陷区域
- 2.胶毡
- 3.使用修补橡胶填满空腔处
- 4.加热固定靴
- 5.固化后的修补材料

毛毡

在预缩整理工序中，有多处会用到毛毡，比如毛毡清洁刮片，以及用于保持或除去胶毡上冷却水的毛毡除水刮片；用于面料烘干的Plamer拉幅烘干装置也会用到毛毡。

毛毡选择表

产品	经纱	充填料	应用
超级100% Nomex纤维抛光毡	采用100%杜邦生产的Nomex®纤维	采用100%杜邦生产的Nomex®纤维	厚牛仔布和高温条件
标准100%涤纶抛光毡	100%达克隆聚脂纤维	100%达克隆聚脂纤维	通用型，用于Palmer拉幅烘干装置和轧光机
聚合物/尼龙混合纤维抛光毡	50%涤纶/50%尼龙6.6	50%涤纶/50%尼龙6.6	通用型，用于Palmer拉幅烘干装置和轧光机
预缩毡	Nomex®, Premium Plus 聚酰胺和羊毛	Nomex®, Premium Plus 聚酰胺和羊毛	适合针织面料预缩机器的经济选择
聚合物/腈纶毡	50%涤纶/50%腈纶	50%涤纶/50%腈纶	通用型，用于Palmer拉幅烘干装置和轧光机
涤纶/羊毛抛光毡	Premium Plus聚酰胺和羊毛	Premium Plus聚酰胺和羊毛	通用型，用于Palmer拉幅烘干装置和轧光机

Rieter Components Germany GmbH

Accotex

Branch Muenster

Gustav-Stresemann-Weg 1

48155 Muenster

Germany

T +49 251 60938 0

info@accotex.com

www.accotex.com

本资料及相关数据载体中的数据和图片于付印日期适用。Accotex保留根据需要随时对有关参数进行修改并恕不另行通知的权利。Accotex系统和Accotex创新产品均受到专利保护。

3462-v1 zh 2204