14-MA’RUZA: Gazlamalarni pardozlash

REJA:

1. Tuk kuydirish, oxomi ketkazish, konsentrlangan sulfat kislotasi, o’yuvchi natriy, qaynatish, mum, yog’, pektinlar, germetik, oqartirish, natriy gipoxlorid, vodorod peroksid, merserizasiya, tuk chiqarish
2. Flanel, bumazey, bayka, ip movuti, velvet, zamsha gazlamalari
3. Bo’yash, gul bosish, appretlash, oxor, gliserin, osh tuzi, oqlik beruvchi moddalar, karbonlash, bosish, karbamol yoki metazin moddalar.

To’quv dastgohlaridan olinadigan gazlamalarga xom gazlama deb ataladi.

Xom gazlamani tayyor gazlama shakliga keltirish uchun bajariladigan fizik-kimyoviy va mexanik jarayonlar yig’indisi gazlamalarni pardozlash deyiladi. Gazlamalarni pardozlashdan maqsad ularning tashqi ko’rinishi va sifatini yaxshilashdir.

Pardozlashda gazlamani hosil qiluvchi tolalarning kimyoviy tarkibi hisobga olinadi.

**Ip gazlamalarni pardozlash asosiy jarayonlari.** Ip gazlamalarni pardozlash jarayoni quyidagichadir:

1. Tuk kuydirish - xom gazlama sirtidagi tolalarning uchlarini ketkazish. Tolalarning uchlari gazlamalarning tashqi ko’rinishini yomonlashtiradi, gul bosishda nuqsonlar hosil qiladi, ich kiyimlik gazlamalarning tez kirlanishiga sabab bo’ladi. Tuk chiqaradigan gazlamalar va dokadan boshqa barcha ip gazlamalarning tuki kuydiriladi. Buning uchun gaz yordamida tuk kuydirish mashinalari ishlatiladi.
2. Oxorni ketkazish - oxorlash paytida shimdirilgan oxorni ketkazish maqsadida gazlamaga quyidagicha ishlov beriladi. Birinchi navbatda gazlamalar ho’llanadi va 24 soat mobaynida qutilarga solinib qo’yiladi. Jarayonni tezlashtirish uchun gazlamalarni ho’llash paytida suvga past konsentrlangan sulfat kislotasi, o’yuvchi natriy va yana bir necha xil moddalar qo’shiladi. Bundan keyin gazlamalar yuviladi.
3. Qaynatish - paxta tolasi tarkibiga kiruvchi sellyuloza aralashmalarini (mum, yog’, pektinlar) oxor qoldiqlarini ketkazish uchun gazlamalarga ishqorli eritmada ishlov berish. Gazlamalar bosim ostida germetik berkitilgan qaynatish qozonlarida 4-8 soat davomida 98-100 0C da qaynatiladi. Oldin qaynoq suv, keyin sovuq suv bilan yuviladi. Qaynatilgan gazlamalarning mayinligi va gigroskopikligi oshadi. Bu bo’yash jarayonini osonlashtiradi.
4. Oqartirish - gazlamalarga turg’un oq tus berish uchun ularga natriy gipoxlorid, vodorod peroksid va boshqa oksidlovchi moddalar eritmasida ishlov berish. Bundan keyin gazlamalar yana yuviladi.
5. Merserizatsiya - tarang tortilgan gazlamaga konsentrlangan o’yuvchi natriy eritmasida 16-20 0 C da ishlov berib, oldin qaynoq, keyin sovuq suvda yuvish.

Merserizatsiyadan keyin gazlamaning mustahkamligi, gigroskopikligi, mayinligi oshadi, gazlamalar yaltiroq bo’ladi. Keyingi bo’yash jarayonini osonlashtiradi.

1. Tuk chiqarish - qishki kiyimlar uchun mo’ljallangan flanel, bumazeya, bayka, ip movuti, velveton, zamsha gazlamalarining sirtiga tuk chiqariladi. Gazlamalarning mayinligi, issiqni saqlash xossalari oshadi. Buning uchun sirtiga ignali lenta tortilgan marzali tuk chiqarish mashinalari ishlatiladi. Ignalar arqoq ipidagi tolalarni tortib chiqaradi va gazlama sirtida tuk bo’ladi.
2. Bo’yash- biror rangdagi sidirg’a tekis tus berish uchun gazlamaga bo’yovchi modda singdirish jarayoni. Gazlamani bo’yash uchun uni tarang tortib bo’yoq eritmasi orqali o’tkaziladi. Bo’yoqlar tabiiy va sintetik bo’lishi mumkin: oddiy, sulfatli, kub, azubuyoqlar, qora anilin, pigment va boshqalar.
3. Gul bosish - gazlamaga rangli naqsh tushirish jarayoni. U gul bosish mashinalarida bajariladi.
4. Appretlash - gazlamalarga maxsus tarkib, ya’ni appretlar - shimdirib ularning qattiqligi, yaltiroqligi, ishqalanishga chidamligini oshirish. Appret tarkibiga oxor, glitserin, osh tuzi, oqlik beruvchi moddalar, yumshatuvchi va yaltiratuvchi moddalar kiradi. Oxorli appret gazlamani birinchi yuvishdayoq erib ketadi va gazlama ko’rkamligini yo’qotadi. Shu tufayli ba’zi vaqtda yuvilib ketmaydigan appretlar ham ishlatiladi.

Bu jarayonlardan keyin gazlamalar kengaytirish, kalandrlash

(dazmollanish) va maxsus pardozlashdan o’tkaziladi.

Zig’ir tolali gazlamalarni pardozlash jarayonining tartibi va mohiyati ip gazlamalarni pardozlashdagidan farq qilmaydi.

Jun gazlamalarni pardozlashda quyidagi jarayonlar o’tkaziladi:

1. Tuk kuydirish.
2. Oxorni ketkazish jarayoni o’rniga jun gazlamalari yuviladi.
3. Karbonlash - sof jun gazlamalarga suyultirilgan sulfat kislotasi bilan ishlov berib o’simlik aralashmalarini ketkazish.
4. Bosish - barcha movut gazlamalar uchun ishlatiladi. Gazlama sovunsoda yoki sovun eritmasidan o’tkaziladi va bosish mashinalarida bosiladi. Movut gazlamalar 2-6 soat davomida bosilgandan keyin ular 20-40 foizgacha kirishishadi, zichlanadi va sirtlarida kigizsimon to’sham hosil bo’ladi. Bosilgan gazlamalar yuviladi.

Bu jarayonlardan keyin jun gazlamalar tuk chiqarish va qirqish, bo’yash, appretlash, bug’lash, maxsus pardozlash jarayonlaridan o’tkaziladi. Tabiiy ipak gazlamalari pardozlashda tuk kuydirish, qaynatish, oqartirish, bo’yash, gul bosish, appretlash, kalandrlash va tiriltirish jarayonlaridan o’tkaziladi. Tiriltirishda tabiiy ipak gazlamalari oqartirilgan, bo’yalgan yoki gul bosilgandan keyin ularga darhol 30-350S haroratda 15-30 minut davomida sirka kislota eritmasi bilan ishlov beriladi. Natijada, gazlamalarning tovlanuvchanligi va rangining ochiqligi oshadi.

Maxsus pardozlash jarayonlari gazlamalarning ayrim xususiyatlarini kuchaytirish yoki tashqi ko’rinishini yaxshilash maqsadida o’tkaziladi.

Bularga quyidagilar kiradi:

1. G’ijimlanmaydigan va kirishmaydigan qilib pardozlash - gazlamalarga karbamol yoki metazin moddalar bilan ishlov berish. Bu pardoz asosan ko’ylaklik gazlamalar uchun qo’llaniladi.
2. Suv o’tkazmaydigan qilib pardozlash plashlar, palatkalar uchun ishlatiluvchi gazlamalarga beriladi. Gazlamalar sirtida rezina, sintetik smolalar, quriydigan moylardan zich va egiluvchan parda hosil bo’ladi.
3. Suvni shimdirmaydigan qilib pardozlash plashbop gazlamalar uchun ishlatiladi. Bunda gazlamaga oq mum emulsiyasi bilan ishlov beriladi.

Gazlamaning havo o’tkazuvchanligi saqlanadi va tolalarga suvni shimdirmaslik xususiyati beriladi.

Alangaga, chirishga, kuya va kimyoviy moddalar ta’siriga qarshi pardozlash ham maxsus pardozlashga kiradi.

# Nazorat savollari

1. Ip gazlamalarni pardozlashning asosiy jarayonlari nimalardan iborat.
2. Zig’ir tolali gazlamalarni pardozlash jarayoni qanday amalga oshiriladi.
3. Jun tolali gazlamalarni pardozlash jarayoni qanday amalga oshiriladi. 4. Maxsus pardozlash jarayonida nima ishlar qilinadi.