

nych podobnych tkanin, które oglądane w kierunku pochylenia włosa mają intensywność koloru nieco mniejszą niż oglądane pod włos.

23.09.2016v

#### Ćwiczenia

1. Porównaj stopień gniesienia się tkaniny bawełnianej, wiskozowej i wełnianej.

**Sposób wykonania.** Próbkę wielkości ok. 15×15 cm ściśnij w dłoni. Po 5÷6 sekundach rozprostuj dłoń. Zaobserwuj, czy tkanina odpręża się. Następnie rozłóż próbkę na płasko i sprawdź, czy pozostały zagniesienia. W ten sam sposób sprawdź stopień gniesienia się pozostałych tkanin i porównaj, które z nich wykazują najmniejszy stopień gniesienia.

2. Zgnieć dwie tkaniny wykonane z tego samego włókna, jedna gładko barwiona, a druga wzorzysta. Na której tkaninie zgniesienia są bardziej widoczne?

3. Porównaj stopień mechacenia ubarwionej tkaniny wełnianej i tkaniny elanowełnianej.

**Sposób wykonania.** Pocieraj wskazującym palcem ruchami wirowymi po powierzchni obu tkanin ok. 30 razy.

4. Ułóż w draperie kilkumetrowy odcinek tkaniny bawełnianej (kreton), z jedwabiu naturalnego, jedwabiu sztucznego i ze Stilonu. Porównaj układalność tych tkanin. Zaproponuj właściwe fasony sukien.

## 10.4. WŁAŚCIWOŚCI KONFEKCYJNE TKANIN

Właściwości konfekcyjne tkanin są to właściwości charakteryzujące zachowanie się tkaniny w procesach związanych z wyrobem odzieży. Na ich podstawie ustala się pewne warunki procesu technologicznego, np. liczbę warstw tkaniny do rozkroju, szerokość szwów, liczbę ściegów na centymetr, rodzaj i numer nici do szycia sposób i temperaturę prasowania.

**Wygląd powierzchni tkaniny** odgrywa dużą rolę przy rozkroju tkanin. W przypadku tkanin o powierzchni pokrytej włosem należy ustalić kierunek włosa w odzieży. Ustalony kierunek włosa należy uwzględnić przy układaniu szablonów oraz układaniu warstw tkaniny do rozkroju, a także przy prasowaniu. Zwykle tkaninę w odzieży układa się włosem w dół.

Tkaniny o drobnych wzorach bezkierunkowych nie nastęrczają specjalnych trudności przy układaniu form do kroju. Natomiast

tkaniny deseniowe, w kratę, w duże niesymetryczne wzory wymagają specjalnego opracowania układu kroju; w tych przypadkach przewiduje się większy rozchód tkanin na dany fason odzieży niż w przypadku tkanin gładkich lub o drobnych wzorach.

**Śliskość tkaniny** zależy od charakteru jej powierzchni i ma znaczenie przy układaniu tkanin w warstwy do rozkroju i przy szyciu. Tkaniny o gładkiej powierzchni ze sztucznego włókna i z włókien syntetycznych zsuwają się i przemieszczają przy układaniu w warstwy, jak również przy rozkroju. Dlatego układa się je w niewielkiej liczbie warstw i spina specjalnymi uchwyta- mi zaciskającymi.

**Podatność na rozciąganie się tkanin** utrudnia układanie ich w warstwach (warstwowanie) i rozkrój. W tym przypadku należy ostrożnie i umiejętnie obchodzić się z tkaniną.

**Opór** stawiany przez tkaninę przy rozkroju jest różny w zależności od rodzaju tkaniny, np. trudniejsze od innych do rozkroju są tkaniny lniane. Na stopień oporu przy rozkroju wpływa gęstość tkaniny i apretura usztywniająca.

**Strzępianie się tkanin** polega na tym, że nitki przędzy na ciętych krawędziach nie utrzymują się w tkaninie, lecz wypadają. Na stopień strzępiania się tkaniny wpływa rodzaj włókien, jakość przędzy, splot, gęstość oraz wykończenie tkaniny. Przędza ze sztywnych, niesprężystych włókien łatwo wysuwa się z brzegu tkaniny. Tkaniny utworzone z gładkiej, mocno skręconej przędzy bardziej się strzępią niż tkaniny wykonane z puszystej, luźno skręconej przędzy. Tkaniny o splotach skośnych i atlasowych ulegają strzępieniu w większym stopniu niż tkaniny o splotcie prostym.

Niektóre operacje wykończalnicze, jak drapanie, spilśnianie, zmniejszają zdolność do strzępiania się tkaniny. Strzępianie się tkanin wpływa na mniejszą trwałość szwów i powoduje konieczność powiększania ich szerokości 1,5 do 2 razy w porównaniu z tkaninami nie strzępiącymi się. Strzępianie się tkaniny zmusza do wprowadzenia dodatkowej operacji obrzucania szwów oraz zwiększa normy zużycia materiałów podstawowych i dodatków.

Materiały o dużej zdolności do strzępiania się (np. tkaniny podszewkowe) obrzuca się na maszynach tzw. overlokowych ze szwem zabezpieczającym. Bardziej stabilne materiały, których