

# 专利文献通报

## 纺 织

ZHUANLI WENXIAN TONGBAO 1987 4

上海科学技术文献出版社

## 说 明

《专利文献通报》以文摘和题录混编形式报道中国(CN)、美国(US)、英国(GB)、日本(JP\*)、联邦德国(DE)、法国(FR)、苏联(SU)、捷克斯洛伐克(CS)、瑞士(CH)、奥地利(AT)等国及欧洲专利组织(EP)和国际专利组织(WO)首次公布的专利文献。

本《专利文献通报》所报道的专利文献,中国专利局均有原文收藏;除捷克斯洛伐克和奥地利外,上海科学技术情报研究所也有原文收藏。读者如有需要,可向上述单位查阅或函托复制和代译。

本刊各条目的著录格式如下:

|               |            |       |            |
|---------------|------------|-------|------------|
| ⑤①国际专利分类号     | ①⑨国别(组织)代码 | ①①文献号 | 报道序号       |
| ⑦①申请人(或⑦②发明人) |            |       | ②②申请日期     |
| ⑤④发明名称——副标题   |            |       |            |
| ⑤⑦文摘          |            |       |            |
|               |            |       | .....。(页数) |

[注 1] ⑤①①⑨⑦①⑦②②⑤④⑤⑦ 均为 INID 代码(识别专利文献著录项目的统一代码),本通报暂不标注。

[注 2] 报道序号前两位数字代表出版年份,后五位数字代表年流水号。

[注 3] JP\*——日本公开特许。

上海纺织工业专科学校  
中国专利局《专利文献通报》总编辑部

# 目 录

|                                                                             |              |
|-----------------------------------------------------------------------------|--------------|
| <b>一、天然或人造纤维；纺织 (D01B—D, D01F—H)</b> .....                                  | ( 1 )        |
| 对天然纤维状或长丝状原料进行机械处理以取得纤维或长丝，如用于纺纱 (D01B)                                     | ( 1 )        |
| 为提供可纺的长丝或纤维，对天然的长丝状或纤维状原料进行的化学处理；碎呢碳化回收动物纤维 (D01C)                          | ..... ( 4 )  |
| 制造人造长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法或设备 (D01D)                                             | ..... ( 5 )  |
| 制作人造长丝、线、纤维、鬃或带子的化学特征 (D01F)                                                | ..... ( 9 )  |
| 纤维的预处理；如用于纺纱 (D01G)                                                         | ..... ( 30 ) |
| 纺纱或加捻 (D01H)                                                                | ..... ( 33 ) |
| <b>二、纱线；纱线或绳的机械整理；整经或络经 (D02G—H, D02J)</b> .....                            | ( 61 )       |
| 纤维、长丝、纱或线的卷曲；纱或线 (D02G)                                                     | ..... ( 61 ) |
| 整经；络经或分绞 (D02H)                                                             | ..... ( 70 ) |
| 长丝、纱、线；缆、绳等的处理 (D02J)                                                       | ..... ( 71 ) |
| <b>三、织造 (D03C—D, D03J)</b> .....                                            | ( 73 )       |
| 开口机构、纹板和纹链；纹板冲孔；花型设计 (D03C)                                                 | ..... ( 73 ) |
| 机织布；织造方法；织机 (D03D)                                                          | ..... ( 76 ) |
| 织造的辅助设备；织布工工具；梭子 (D03J)                                                     | ..... ( 97 ) |
| <b>四、编带；花边织造；针织；整理；无纺织物 (D04B—D, D04G—H)</b> .....                          | ( 99 )       |
| 针织 (D04B)                                                                   | ..... ( 99 ) |
| 花边，包括六角网眼纱或碳化花边的编结和制作；编织机；编带；花边 (D04C)                                      | ..... (107)  |
| 饰带；其他类不包括的带、绦或锭带等 (D04D)                                                    | ..... (109)  |
| 长丝原料打结制网；制造多结地毯或挂毯；其他类不包括的结网 (D04G)                                         | ..... (109)  |
| 使用纤维或长丝原料纺织品；通过此类工艺及设备制造的织造，如毛毯、无纺织物；棉絮；衬垫 (D04H)                           | ..... (110)  |
| <b>五、缝纫；绣花；簇绒 (D05B—C)</b> .....                                            | (118)        |
| 缝纫 (D05B)                                                                   | ..... (118)  |
| 绣花；簇绒 (D05C)                                                                | ..... (141)  |
| <b>六、织物等的处理；洗涤、其他类不包括的柔性纺织原料 (D06B—D, D06F, D06H, D06L—N, D06P—Q)</b> ..... | (144)        |
| 纺织原料的液相、气相或汽相处理 (D06B)                                                      | ..... (144)  |
| 织物的整理、上浆、拉幅或伸长 (D06C)                                                       | ..... (148)  |
| 洗涤 (D06D)                                                                   | ..... (150)  |
| 纺织材料打标记、检验、接头和切断 (D06H)                                                     | ..... (163)  |

|                                                                      |              |
|----------------------------------------------------------------------|--------------|
| 漂白,如纤维、纱、线、织物、羽毛或纤维复制品的荧光增白、干洗或水洗;皮革或毛皮的漂白 (D06L) .....              | (164)        |
| 对纤维、纱、线、织物、羽毛或这些材料的纤维制品进行 D06 类内其他类目不包括的处理 (D06M) .....              | (166)        |
| 壁毯、地毯及类似的覆盖材料,如涂着一层大分子材料的纤维网油毡、油布、人造革、油毛毡;其他类不包括的柔性平幅材料 (D06N) ..... | (178)        |
| 纺织品的印染;皮革、毛皮或各种形状的固体大分子物质的染色 (D06P) .....                            | (181)        |
| 装饰用纺织品 (D06Q) .....                                                  | (189)        |
| <b>七、绳、除电缆以外的绳缆 (D07B) .....</b>                                     | <b>(189)</b> |
| 一般的绳缆 (D07B) .....                                                   | (189)        |

## 天然或人造线或纤维; 纺纱(D01B—D, D01F—H)

对天然纤维状或长丝状原料进行机械处理以取得纤维 长丝, 如用于纺纱(D01B)

D01B1/02 SU1131920 8705349  
COTTON GINNING IND 1984.12.30  
**原棉清洁器**——具有可拆卸的被制成有多孔板杆棒的排杂部件(2页)

D01B1/02 SU1141118 8705350  
COTTON CLEANING IND 1985.2.23  
**棉籽的氢氧化钠处理装置**——在反应室底部装有带多孔底座的滚筒箱(2页)

D01B1/02 SU1164323 8705351  
COTTON CLEANING IND 1983.9.16  
**原棉除杂装置**——具有微小杂质消除器, 其最后一只除杂滚筒可反向回转(2页)

D01B1/04 SU1147775 8705352  
COTTON CLEANING IND 1985.3.30  
**棉籽的剥绒**——在分选前先用具有淀粉粘组合分的溶液对棉籽进行处理(2页)

D01B1/06 SU1131921 8705353  
TASHK TEXTILE LIGHT 1984.12.30  
**装有固定刀片的皮辊轧棉机**——具有用来将棉花压入到加工辊筒的罗拉或喷嘴(3页)

D01B1/06 US4563794 8705354  
LUMMUS IND INC 1984.6.7  
**轧棉机**

该轧棉机具有一包复轧棉辊的轧棉刀,

它由一双向电动机传动。电动机通过定时器的减速、转换作周期性的由反向转动恢复到正向转动。定时器可自动调整起动位置。定时器亦可使籽棉喂入器后停止操作, 并在减速阶段时可防止轧棉辊反转以把早在喂料器和轧棉辊之间的籽棉进行两者的分离。优点: 皮棉和籽屑积聚于轧棉刀上的现象至少可部分消除。(7页)

D01B1/08 SU1147777 8705355  
WORK SAFETY RES INS 1985.3.30  
**用作原棉初级加工的轧棉机**——具有装在排杂包中的杂质转向轴(2页)

D01B1/10 CS8302301 8705356  
SPANIK T 1983.5.11  
**植物纤维的分离装置**

D01B1/12 SU1174499 8705357  
PSKOV BAST FIBRE PR 1984.1.24  
**制皮纤维材料的栉梳机构**——具有可自由安置于支承盘上的梳理罗拉(3页)

D01B1/14 SU1141119 8705358  
KOSTROMA TECHN INST 1985.2.23  
**制皮纤维材料的处理**——具有固接在导轨上用作机械打击的平行刮板(3页)

D01B1/18 SU1164324 8705359  
KOSTROMSK TECHN INS 1984.1.2  
**制皮纤维材料的碎麻装置**——具有两对波纹罗拉, 在第二罗拉的中间都有错开的直径较小部分(2页)

D01B1/24 JP61-075808 8705360  
井关农机(株) 1984.9.17

**植物纤维采集装置**——在锡林周围设截面为圆形的接收器,大致沿锡林轴向,在对轴圆周方向间隔排列纤维屑漏下孔。在防止堵塞同时,提高破碎及纤维化作用(5页)

D01B1/32 SU1006031 8795361  
KOSTROMA TECHN INST 1984.4.15  
**韧皮处理茎梗分离机**——具有安装在弹簧杆上并与张力罗拉连接的可活动的锯齿盘(2页)

D01B1/32 SU1086032 8705362  
BAST FIBRES PRIMARY 1984.4.15  
**韧皮处理茎杆层成形装置**——具有可穿透茎杆的传送板,传送板上装有间隔(4页)

D01B1/82 SU1137118 8705363  
BAST FIBRES IND RES 1985.1.30  
**韧皮纤维传送皮带改进装置**——传送皮带分为水平工作区域和与角钉滚筒接触的转移部分(4页)

D01B1/32 SU1161602 8705364  
KOSTROMA TECHN INST 1982.7.21  
**韧皮培养软麻茎成形装置**——料斗出口下装有固定的导轨(2页)

D01B1/32 SU1161603 8705365  
BAST FIBRE PROC RES 1983.9.26  
**培养韧皮茎辊退卷机构**——具有由一对圆盘制成的齿状构件(6页)

D01B1/32 SU1171576 8705366  
UKR LIGHT IND DES 1984.1.6  
**培养韧皮茎皮层脱粘装置**——具有皮层固定式滑块,在出口区装有皮层制动器(8页)

D01B1/32 SU1172947 8705367  
BAST FIBRES IND RES 1984.2.3  
**培养韧皮茎斜层的形成**——包括使用茎杆在针尖处脱落的凸轮式洗涤机(3页)

D01B1/36 SU1086033 8705368  
BAST FIBRES PRIMARY 1984.4.15  
**韧皮纤维胶质去除装置**——具有装在用于拣选韧皮纤维刀片前的水平角钉以便侧向传送带抓取(3页)

D01B7/00 JP60-110904 8705369  
下伊那生系贩卖利用农业协同组合联合会天龙社  
1985.6.17  
**煮茧方法**——根据供茧槽对蚕茧的要求来控制煮茧情况(7页)

D01B7/00 JP60-110905 8705370  
下伊那生贩卖利用农业协同组合联合会天龙社  
1985.6.17

**蚕茧输送方法**——将刚煮熟的茧从烘箱送入接收槽(5页)

D01B7/00 JP60-110906 8705371  
下伊那生系贩卖利用农业协同组合联合会天龙社  
1985.6.17

**煮茧机的驱动和止动**——使用包含有起动和加工及蚕茧输送装置的传动的工作时间表(3页)

D01B7/02 SU1161604 8705372  
UZB LIGHT IND TECH 1983.10.13  
**蚕茧检验器**——每一检验器单件由三角形厚板的框架制成(4页)

D01B7/04 JP60-021903 8705373

片仓工业(株) 1983.7.16

### 刚煮熟茧的自动喂料

导轨(O)环绕自动缫丝机安置,致使熟茧供应篮(D)得在导轨上循环运行。理绪机(F)分别设置于自动缫丝机(A)的两端。每一理绪机(F)配备熟茧浴(G),残存熟茧接受浴安装于煮茧机(B)附近。如果刚煮熟茧并未经由供应篮(D)喂入到熟茧浴(G)而是由供应篮(D)送往接受浴(H),则熟茧供应篮停止进入到煮茧机(B)中。优点:可稳定缫制高质量的原丝(5页)

D01B7/04 JP60-126308 8705374

农林水产省蚕糸试验场长 1985.7.5

**在低张力下卷绕生丝——在缫丝机上进行的卷绕改善了生丝的伸长和膨松性(3页)**

D01B7/04 JP60-134007 8705375

新增沢工业(株) 1985.7.17

**生丝长丝的缫丝槽——蚕茧在槽中呈经向广泛分布(5页)**

D01B7/04 JP60-134008 8705376

新增沢工业(株) 1985.7.11

**用于去除缠结蚕茧的装置——生丝生产中将热水注入圆柱形筒体(5页)**

D01B7/04 JP60-139803 8705377

新增沢工业(株) 1985.7.24

**理绪装置——在生丝制造中防止了缠结茧上升到长丝导行管(4页)**

D01B7/04 JP60-139804 8705378

新增沢工业(株) 1985.7.24

**从缫丝浴中去除蚕蛹——在生丝生产中适用(4页)**

D01B7/04 JP60-155707 8705379

日本シルク(株) 1985.8.15

**用于制造生丝的络丝机——将络丝部件的位置向下移动来延长接绪装置与络丝部件间的距离(2页)**

D01B7/04 JP60-155708 8705380

富地 正招 1985.8.10

**由生丝和聚酯复丝组成的混合纱——采用生丝比聚酯复丝更快的供丝速度来制造该纱(4页)**

D01B7/04 JP60-167905 8705381

新增沢工业(株) 1985.8.31

**生丝纱生产中的长丝喂入法——防止了由索绪带引起的断头(5页)**

D01B7/04 JP61-083303 8705382

カネボウシルケエレガンス(株)

1984.9.25

**直缫式缫丝机上的络筒传动装置——当对烘丝卷绕框的卷绕量减少时,可以通过将络筒机传动由主传动切换到辅助传动,使络筒机慢速转动,防止络筒机在慢速转动中停转(6页)**

D01B7/04 JP61-083304 8705383

カネボウシルクエクエレカンス(株)

1984.9.25

**直缫式缫丝机上的丝卷绕法——按照对烘丝用卷绕框的卷绕量,当将引出的丝卷速度向高或低速切换时,可以通过装置特殊的定时装置,使烘丝与卷绕达到稳定(5页)**

D01B7/04 SU1131922 8705384

ALEKSEEV YUI 1984.12.30

**蚕茧汽蒸装置——汽蒸容器液面深度可作调节且在每一汽蒸室均放置一个容器(5页)**

D01B7/04 SU1134626 8705385

KUTAIISI POLY 1985.1.15

**纱线的卷绕与烘燥装置——具有轴线与卷绕滚筒轴平行的牵伸上罗拉 (4 页)**

D01B7/04 SU1141120 8705386  
TASHK UZBEKTEKSTILM 1985.2.23  
**蚕茧理绪机的理绪机构——具有附带转向条和打击杆的平衡杆 (3 页)**

D01B7/04 SU1147778 8705387  
NATURAL WOOL PTOCES 1985.3.30  
**向蚕茧自动加捻机供茧——其分支装在蚕茧收集器和存放器之间垂直平面中的皮带传动装置 (3 页)**

D01B9/00 SU1131923 8705388  
COTTON GINNING IND 1984.12.30  
**原棉给湿——包括利用高频周期性电磁辐射对纤维与棉籽之间的湿度重新分布 (2 页)**

为提供可纺的长丝或纤维, 对天然的长丝状或纤维状原料进行的化学处理; 碎呢碳化回收动物纤维 (D01C)

D01C1/00 GB2161399 8705389  
EL TURABI MEL H 1984.7.6  
**纤维材料的研碎**

一种用于研碎纤维素纤维、纱或织物的新方法是应用双官能团的交联剂将纤维脆化, 交联剂与织物树脂整理相类似, 但添加量较高, 随后烘燥、焙烘, 且在水洗前将纤维压碎。用这种新方法既不影响纤维素的聚合度也不影响其它有关的物理性质。用途: 特别适用于纤维素制品中的重复利用。(1 页)

D01C1/02 SU1162880 8705390  
KOSTROMA FLA INST 1983.2.15

## 亚麻材料的煮炼

使用浓度为—3wt. %的磷酸二铵或三铵盐溶液, 经 45—60 分钟煮炼处理。而以前, 煮炼加工是在常压沸点下, 用 o-磷酸的碱金属盐水溶液煮炼麻茎。用途/优点: 提高亚麻纤维纺织品的品质。(8 页)

D01C1/02 SU1184877 8705391  
PRUDNIKOV F N 1984.1.5  
**从耕种的亚麻茎上制取原料——包括用含羟基胺和过氧化氢的溶液喷射再用含二氧化碳的蒸汽汽蒸以提高白度 (2 页)**

D01C1/02 SU1189898 8705392  
TASHK WATER SUPPLY 1984.7.19  
**从大麻的韧皮部强取纤维——包括用特定化学耗氧量的碳酸钠溶液处理并连续地补充溶液以提高质量 (2 页)**

D01C1/04 SU1148910 8705393  
BAST FIBRES PROCESS 1985.4.7  
**润湿液的回收——以流率将润湿液与空气一起喷射 (9 页)**

D01C1/04 SU1171577 8705394  
BAST FIBRES PRIMARY 1983.7.13  
**亚麻的生物浸渍处理期限的确定**

通过连续记录浸润处理液在浸润处理期间的物理-化学指标实施此法。为了简化手续, 记录处理液的 pH 值, 以及从处理开始到处理液体 pH 值达到最小的时刻, 可用  $T = 1.66TL$  公式确定加工期限 T, 式中 TL 是从浸润处理开始到 pH 达到最小值的时间。用途: 该法可确定亚麻生物浸渍处理的期限。(3 页)

D01C1/04 SU1171578 8705395  
BAST FIBRES PRIMARY 1984.3.6



### 从亚麻茎精制的植物纤维

施行给湿处理,使麻茎含湿量为200-240%,然后茎用 *Erurnia coratovra* 菌培养的水溶液处理。按麻茎:空气=1:(3-5)的体积比将麻茎堆放贮存。而以前,该加工是包括在水中将麻茎润湿和将麻茎在潮湿状态下存放在一个与外界隔离的没有空气流入的地方。用途/优点:缩短了亚麻前处理的加工时间(从100小时降到14-18小时),特别是缩短了制备纤维的时间。举例:用在磷酸盐/柠檬酸盐营养素中培养的厌氧性细菌,在使用前先将其稀释至浓度为5%。在用细菌处理前将密度为120克/米<sup>2</sup>的麻茎浸泡至含湿量为240%,再将其贮放于一密封处,堆放时,茎:空气=1:3(体积比)加工时间为14小时。(2页)

D01C3/00 SU1183575 8705396  
KAZA LIGHT IND 1983.11.3

**用磷酸盐洗涤剂洗涤羊毛**——包括用表面活性剂和水进行电解预处理以降低化学药品的消耗量(2页)

D01C3/02 SU1171579 8705397  
UKR TEXTILE IND RES 1984.1.4

### 脱胶(丝松解)前生丝用处理组剂

该组剂含有(g/l):聚乙基含氢硅氧烷(PEHS)18-36;聚苯基硅氧烷(PPS)6-12;聚乙烯醇(PVA)(含有4-15%乙酰残基)0.8-1.6,加水至1升。而以前,组剂含有润滑剂、乳化剂和水。用途/优点:改善了生丝的可加工性,例:使用以前的组剂(g/l):凡士林油3.25;油酸1.2;肥皂6;加水至1升。而现在推荐的组剂含有(g/l):PEHS 18;PPS 6;PVA(含4-15%乙酰残基)0.8;加水至1升。两者织机生产率分别为:2.55米/时和2.77米/时,断头数为1.7和0.93(经纱);1.5和1.45(纬纱),通过浸渍的丝胶去除量为0和8.2%。(2页)

制作人造长丝、线、纤维、髌或带子的机械方法或设备(D01D)

D01D1/02 US4574066 8705398  
CELANESE CORP 1984.2.27

**通过熔融聚合制取高强度的长丝**——由乙醚、氧基萘甲酸和乙酰氧基苯甲酸以钾盐为催化剂缩聚形成的各向异性熔体制成(8页)

D01D1/04 CS8408323 8705399  
ONDREJMI SKA K 1984.11.2  
**双锭子压辊系统**

D01D1/06 SU1174500 8605400  
SYNT FIBRE MACH RE 1983.9.27  
**合成纤维成形装置**——具有用挡板隔成两个区域的热绝缘箱体(2页)

D01D4/00 EP178570 8705401  
BAMAG BARMER MASCH AG  
1984.11.14

**用于长纤维挤压成形的喷丝头**——这里的挤压过滤被插入单独的过滤通道上,可以提高耐压力(20页)

D01D4/02 CS8401100 8705402  
BUDIN J 1984.2.16

### 聚合体原纤维化作用的喷嘴

D01D4/02 EP168879 8705403  
AKZO NV 1984.7.11

**对位芳香聚酰胺长丝的制造**——纺出来的纤维分成几股,以避免引起漏斗形的沉降(45页)

D01D4/02 EP173333 8705404  
KIMBERLY CLARK CORP 1984.8.30  
**热塑性材料纤维的挤压设备**——能将热塑性

的材料输送到高速的气体喷嘴中 (35 页)

D01D4/02 JP61-063702 8705405  
田中贵金属工业(株) 1984.9.3

**纺丝喷丝头**——在耐腐蚀金属的喷丝头上所  
打孔的流通孔上,设置保持填料用的凹槽,使  
安装、调换纺丝板简便 (2 页)

D01D4/02 SU1189900 8705406  
SERKOV A T 1984.3.13

**聚合体溶液成形器**——把喷丝头末端提高到  
具有环状锥形的凹槽基面之上 (3 页)

D01D4/04 JP61-063703 8705407  
エルンスト パウホ 1985.3.15

**合成高聚熔融纺丝装置**——由行走于沿纺丝  
轴平行敷设的轨道上的往复式与臂及部件支  
撑机构构成从下方交换喷丝板组件的辅助装  
置,使纺丝头组件能简单、安全地进行更换  
(6 页)

D01D4/08 CS8405042 8705408  
KOHOT S 1984.6.29

**聚合物熔体的过滤和纺丝**——在纤维的纺丝  
头内装有过滤系统

D01D4/08 DE3520647 8705409  
BARMAG CARMER MASCH AG  
1984.6.14

**纺丝的丝束**——各运转部位之间的间隙用带  
有紧固撑杆的填料隔开 (10 页)

D01D4/08 JP61-075809 8705410  
エニチカ(株) 1984.9.31

**熔融纺丝用喷丝头组件**——将填料嵌入于特  
定的切口槽内,使分成为有聚合物通路的上  
部部件具有多孔板的部件组成的喷丝头组件  
接合处密封,确实封住聚合物外泄 (5 页)

D01D5/00 GB2160878 8705411  
KOREA ADV INST SCI 1984.6.29

**芳香聚酰胺与芳香-脂肪共聚酰胺共混的纤维**——具有超高的强度和模量 (10 页)

D01D5/00 JP60-199912 8705412  
(财)立川研究所 1984.3.26

**纤维素溶液的纺丝**——使用四烷基铵盐和二甲  
甲基亚砷的混合溶剂,以及至少二个纺丝溶  
(5 页)

D01D5/00 JP61-063704 8705413  
エニチカ(株) 1984.8.31

**低分子聚合物纺丝法**——在各喷丝头切削出  
以孔为中心的周槽的喷丝板,用作纺丝,以改  
善虽具有拖丝性但纺丝性差的低分子聚合物的  
纺丝性 (4 页)

D01D5/06 EP172001 8705414  
DU PONT DE NEMOURS CO 1984.8.9

**高强高模量的芳香聚酰胺长丝的生产**——挤  
压出来形成单一垂直液流向下降非凝固作用的  
流体进入重力加速的自由落下的凝固浴中  
(18 页)

D01D5/06 JP60-209006 875415  
日伏 岩夫 1984.4.2

**纺制纤维素纤维与长丝**——将纤维素溶解在  
含有四烷基铵的有机溶剂中制成纺丝溶液  
而制备 (4 页)

D01D5/06 JP61-041312 8705416  
木村化工机(株) 1984.7.31

**机械压缩式蒸浓装置**——在洗碱器与压缩机  
间设置蒸汽过热器,吸附析出蒸汽中所含有的  
 $\text{Na}_2\text{SO}_4$ 、 $\text{Na}_2\text{S}$  等无机盐,并加以分离去除,  
以防止无机盐吸引到压缩机 (3 页)

D01D5/06 JP61-041313 8705417

木村化工机(株) 1984.7.31

**机械压缩式蒸浓方法**——当蒸气中所含的 $H_2S$ 量少时,降低洗碱器的洗液pH,中和除去硫酸雾,用此方法防止压缩机腐蚀,并降低碱耗(41页)

D01D5/08 EP184733 8705418  
AKZO GMBH 1984.12.7

**具有球形孔穴的聚合体纤维毛**——作为热的绝缘体,用于水和油的分离以及减少尼古丁的析出(41页)

D01D5/08 JP60-224807 8705419  
宇部日东化成(株) 1984.2.28

**粗丝的纺丝和冷却**——在喷头下面装置喷嘴用来向挤压出的纤维喷洒水蒸气(4页)

D01D5/08 SU1139773 8705420  
SYNT FIBRE PROD EQU 1983.9.16  
**纤维状材料的液体处理浴**——具有螺旋槽纹的锥形流口的丝条导丝器(3页)

D01D5/08 SU1161605 8705421  
LENGD CHEM FIBRES 1983.7.15  
**合成纤维成形过程轻浮杂质的去除**——有一个分离器和环形的压缩空气供应区(4页)

D01D5/08 SU1161606 8705422  
FINGERIT R M 1983.1.4  
**化学纤维生产设备**——有热载体排出构件且在加热区和绝缘板之间有一环形槽(3页)

D01D5/09 DE5534079 8705423  
NORDDEUT FASERW GMBH 1984.9.27  
**光滑长丝纱线的制造**——为减少坚固产品的起毛使纤维束通过液体浆料、起毛的表面以及浮动的罗拉(30页)

D01D5/092 JP61-041314 8705424

东レ(株) 1984.7.30

**用多孔喷丝头的熔融纺丝法**——控制从冷却筒的环状外气吸引筒的进气量与从排气筒排放的排气量,使其满足特定的关系,设定牵伸速度在特定范围内,有效地对冷却筒内的纺出丝条进行冷却(6页)

D01D5/096 JP61-028011 8705425  
东レ(株) 1984.7.13

**合纤熔融纺丝装置**——使丝条出口部形成一个沿轴线有细槽的筒状部件与柱状塞,充分加以密封,难以发生丝束混乱,易使丝通路稳定,导丝操作简化(7页)

D01D5/10 CS8400274 8705426  
BUDIN J 1984.1.12

#### 聚丙烯单丝的制备

D01D5/12 DE3503818 8705427  
REIFENHAUSER GMBH 1985.2.5  
**单丝的拉伸风道**——由可伸展的材料制成的壁提供一个可调节的文丘里阀门的结构(4页)

D01D5/12 DE354786 8705428  
SVZ SNC 1985.7.19  
**合成纤维丝束的汽蒸器**——有蒸汽加热通道包围着处理容器并采用机械的喂料系统(19页)

D01D5/12 EP180097 8705429  
KANEGAFUCHI KAFUKU 1985.9.28  
**热塑性聚合体的泡沫合成纤维**——聚合体溶解在有机溶剂中、添加发泡剂,再把纺丝液注射进入液体凝固浴(41页)

D01D5/20 US4562029 8705430  
CELANESE CORP 1982.4.30

**具有收缩的高峰与低谷自身卷曲的聚酯长丝**  
——经过不同的毛细孔挤压出来的几股液流  
给合起来形成的 (11 页)

D01D5/22 EP170645 8705431  
MONSANTO CO 1984.7.23

**潜在卷曲长丝的纺织**——由不同温度的聚合  
体液流同时挤压而成 (16 页)

D01D5/24 CS8406876 8705432  
MARCIAN V 1984.9.13

**高度疏松的等规聚丙烯纤维的生产**

D01D5/24 JP61-083307 8705433  
东レ(株) 1984.9.28

**异形截面中空丝**——在合纤的横截面, 具有  
聚合物部分与中空部分构成的特定筒状异形  
截面, 对膨松性、卷曲度、防污性、保温性等  
方面无任何缺点的新型中空丝 (9 页)

D01D5/24 JP61-083308 8705434  
东レ(株) 1984.9.28

**异形截面中空丝用的喷丝板**——配置一定数  
量及状态的近似 V 字形狭缝, 设置特定的辅  
助喷丝口, 以获得纤维截面为非圆形, 中空部  
大致与纤维截面为同一形状的中空异形截面  
纤维 (6 页)

D01D5/24 JP61-083309 8705435  
东レ(株) 1984.9.28

**异形丝截面中空丝制造用的喷丝板**——将各  
V 字形狭缝的顶点与端部做成比 V 字形直线  
部分为阔的狭缝, 可以制得卷曲性、卷曲牢  
度、膨松性良好的热塑性会成纤维 (4 页)

D01D5/253 JP61-063707 78705436  
田中贵金属工业(株) 1984.8.30

**异形纺丝用喷丝板**——将纺丝孔(具有较导  
入孔直径为狭的宽度, 比导入孔直径大的异

形喷丝孔帽顶, 嵌入固定于喷丝头托盘上, 即  
使喷丝孔小、深度长, 也能容易进行精加工  
(4 页)

D01D5/30 EP185396 8705437  
MES AUTOMAION MBH 1984.12.21

**埋置复合人造纤维的安全文件**——在不同的  
位置有不同的物理性质 (34 页)

D01D5/32 JP61-034211 8705438  
シンダーペアーエ 1985.7.22

**自身变形性尼纶丝的纺丝法**

熔融聚合物以不同温度在喷丝头组件内  
分别经过第一分流与第二分流, 在喷丝头喷  
口表面的 0.15 毫米上方, 两个分流汇合, 从  
喷丝头喷出成丝, 对纺出的丝条, 从一定方向  
喷吹冷风, 同时以 2500 米/分以上速度牵伸。  
(7 页)

D01D5/34 DE3437578 8705439  
VOLLMER K H 1984.10.13

**绳索包覆上由收缩率较大的合成纤维制成的  
外层**——可以防止由于机壳超过机械负荷  
(8 页)

D01D5/34 JF61-063708 8705440  
田中贵金属工业(株) 1984.8.30

**复合丝用的喷丝头**——丝芯纺丝孔通过丝层  
纺丝孔内用表面的海绵状金属过滤层而同心  
排列, 即使是多孔喷丝头, 丝芯与丝层能达到  
经常以同心配分而纺丝 (3 页)

D01D5/36 JP61-070007 8705441  
东レ(株) 1984.9.7

**三种成分复合纤维及其纺丝喷丝头装置**——  
在形成丝芯的外周, 其他两种聚合物更宜分  
配, 分别成为纤维的表面, 将这三成分复合纤  
维剥离或溶解一部分, 可得到新用途的纤维  
(5 页)

D01D5/42 EP183180 8705442  
 MITSUBISHI CHEM IND KK  
 1984.12.11  
**碳质纤维的原纤化作用——纤维束同表面相互倾斜的罗拉接触** (28 页)

D01D7/00 JP61-083310 8705443  
 宇部兴产(株) 1984.9.28  
**罐式纺丝中的制品牵引方法——由纺丝机以一定速度纺出的丝条,使其成环状集积于转动的圆筒容器中,在环状的中间喷淋洗液使其湿润,通过这一方法,可以达到大卷装化而无断丝** (6 页)

D01D7/00 SU1180411 8705444  
 YASTRESKII YU N 1983.7.29  
**拉伸机传动的控制单元——有转向器和减速的控制部件** (3 页)

D01D10/02 CS8407930 8705445  
 BUDIN J 1984.10.18  
**聚酰胺马鬃丝的生产**

D01D13/00 SU1175980 8705446  
 SYNTHETIL FIBRE RES 1984.3.7  
**用于合成纤维丝处理的罗拉——在同心的导丝槽之间有绝热环** (3 页)

D01D13/00 SU1189901 8705447  
 SHULYAK V V 1984.2.6  
**粘胶纤维丝束后处理机——有许多水平的隔板,板上有横向槽纹,槽纹边缘接近丝束的导丝器,且与导丝器的轴在同一平面上** (2 页)

D01D13/02 SU1161607 8705448  
 KARLIK E A 1982.10.5  
**化学纤维传送和拉伸装置的圆筒——根据筒体的尺寸切削着许多带倾斜角的槽纹** (2 页)

D01D13/02 SU1175987 8705449  
 SYNTH FIBRE RES INS 1983.11.21  
**合成纤维后处理中防止缠辊的装置——利用一端附在罗拉框架另一端系在支架上的软线** (3 页)

**制作人造长丝、线、纤维、髹或带子的化学特征** (D01F)

D01F1/02 U54594213 8705450  
 UNION CARBIDE CORP 1984.9.25  
**颗粒状乙烯共聚体挤压薄膜的过程减少气泡的形成——用硅石氧化铝陶瓷颗粒来代替通常使用的无机的抗阻塞剂**

D01F1/04 CS8404879 8705451  
 ONDREJMISKA K 1984.6.26  
**聚合体的连续整体染色——喂入一定量的颜料分散体**

D01F1/04 CS8407051 8705452  
 MARCINICIN A 1984.9.20  
**聚烯烃纤维的整体染色**

D01F1/04 CS8407052 8705453  
 JAMBRICH M 1984.9.20  
**有机染料的分散作用——聚烯烃纤维的整体染色**

D01F1/04 CS8408324 8705454  
 ONDREJMISKA K 1984.11.2  
**聚集颜料的分散作用——用于聚合体的整体染色**

D01F1/04 CS8502892 8705455  
 ONDREJMISKA K 1985.4.19  
**聚烯烃整体染色颜料的表面处理**

D01F1/04 CS8502894 8705456

ONDREJMISKA K 1985.4.10  
**聚烯烃整体染色颜料的表面处理**

D01F1/10 CS8502898 8705457  
 AKERMANN J 1985.4.19  
**聚丙烯的染色——在纤维和膜片的生产条件下**

D01F1/10 JP61-063709 8705458  
 DE ハイエル AG 1985.8.16  
**耐洗抗菌反应性纤维与丝及其制造——使纤维含有少量的特定芳香族化合物,经染色、洗净后,仍有很高的抗菌活性 (11 页)**

D01F2/00 SU1164237 8705459  
 AS USSR NONAQ SOLNS 1983.9.22  
**在非水溶液中纤维素的浓缩**

典型的是加 0.06 份重量 (0.2365 克) 葡聚糖于 1.06 份重量 (3.9265 克) 棉绒 (聚合度 600、 $\alpha$ -纤维素含量 98%、灰分 0.04—0.06) 中,接着加 15.63 份重量 (61.3711 克) 三氟醋酸。此溶液在 20°C 下放置 1 小时。将温度升至 70°C 且强烈搅拌。得到一种纤维素浓度为 6.39% 的淡黄色粘稠溶液。此溶液在水-酒精浴中以薄膜形式沉淀。用途:用于纺织工业及医药上。(2 页)

D01F2/00 SU1164325 8705460  
 GOLOVA L K 1983.6.23  
**纤维素纺丝溶液的制备**

典型的为 5wt.% 撕碎的纤维素在 60°C 下分散于 77wt.% 三丁基化磷氧中。将温度升到 80°C, 且加入 18wt.% N-氧化-甲基吗啉(含水 13.3%)。混和 5 分钟后,此分散相在三丁基化磷氧中分离成澄清的溶液,而在 N-氧化-甲基吗啉中分离成粘稠的黄褐色纤维素溶液。此纤维素溶液进一步混和 20 分钟后成为均相。用途:供纤维素纤维及薄膜生产。(3 页)

D91F2/02 AT8403201 8705461  
 LENZING AG 1984.10.9  
**纤维素纤维的制造**

D01F2/04 JP61-034212 8705462  
 旭化成工业(株) 1984.7.20  
**改善耐厚纤维的铜氨纤维及其制造法——以特定的条件将铜氨法纤维素纤维用流下式紧张纺丝,得到具有粘胶纤维的耐厚纤维 (6 页)**

D01F2/06 JP61-041315 8705463  
 旭化成工业(株) 1984.7.31  
**粘胶丝——无其他纤维素纤维物质加入,各单丝按丝长方向与其他单丝接合,从横截面看,各单丝与另一根单丝相互接合,集束性好、加捻时无起毛、断丝现象 (6 页)**

D01F2/06 JP61-041316 8705464  
 旭化成工业(株) 1984.8.3  
**粘胶集束丝制造法——含有特定量的以 Na-OH 萃取的半纤维素成份,用在构成丝的长丝间、与纤维轴成直角方向加以相互压挤的干燥方法干燥,获得无捻而集束性良好的粘胶集束丝 (5 页)**

D01F6/00 JP61-034213 8705465  
 大日本油墨化学工业(株) 1984.7.24  
**沥青纤维的制造法**

沥青类,例如将纺丝机喷丝头的喷丝口为止的沥青保持 300—400°C 的熔融温度,喷丝头上部的压力保持在 10 公斤/厘米<sup>2</sup> 以上,最好达到 20 公斤/厘米<sup>2</sup> 以上进行纺丝,获得制造高强度碳素纤维的原料,喷丝量每一孔为 0.2 克/分以下,卷绕速度在 2000 米/分以下进行牵伸。(3 页)

D01F6/00 JP61-055209 8705466  
 新日本制铁(株) 1984.8.21

## 中间相沥青纤维制造法

将沥青类与提供氧的溶剂、乙醇、苯酚反应,除去溶剂后的沥青在 400—500℃ 进行聚合,使其成为中间相状态,以液态进行贮藏,以此供给备有真空热聚合装置的纺丝设备,在真空下快速加热到 400—550℃,使其达到中间相,直接进行纺丝。(6 页)

D01F6/04 EP168923 8705467  
MITSUI PETROCHEM IND KK  
1984.6.22

**采用螺杆挤压生产拉伸产品——从超高分子量的聚乙烯生产 (51 页)**

D01F6/06 CS8401544 8705468  
TURZQVA A 1984.3.5

**聚丙烯纱线的制造——使用光增白剂来改善纤维的白度**

D01F6/06 CS8402089 8705469  
BENOVIC B 1984.3.23

**有色聚丙烯纤维——提高热的稳定性**

D01F6/06 CR8402324 8705470  
KALOFOROV N 1984

**聚丙烯纤维生产废丝的稳定化作用**

D01F6/06 CS8406604 8705471  
MARCIAN V 1984.9.3

**高弹性等规聚丙烯的制造——使纤维获得较好的弹性**

D01F6/06 CS8408372 8705472  
RZYMAN T 1984.11.5

**热稳定化的等规聚丙烯——含有取代基的酚、苯酮和带取代基的硬脂酸盐的协合最佳的混合物**

D01F6/06 CS8502895 8705473

DURCOVA O 1985.4.19

## 从等规聚丙烯熔体制取纤维

D01F6/12 JP61-041318 8705474  
昭和电工(株) 1984.8.3

## 复丝制造法

以熔融流动指数为 250℃ 负荷 10 公斤 50—200 克/分最宜为 60—150 克/分的聚偏氯乙烯树脂,用喷头(截面积为 0.07—0.51 毫米<sup>2</sup> 的喷头),在剪切速率 270—1800/秒的范围内,树脂温度为 250—290℃,加以熔融挤出,将挤出物在空中以 20—100 的牵伸率纺丝,然后将复丝在 100—160℃ 的温度下拉伸,使单丝达到 30 旦以下、直线强度达 3.0 克/旦以上的复丝。(3 页)

D01F6/18 DE3445861 8705475  
BAYER AG 1984.12.15

## 从纺成的丝束上去除溶剂

在加工过程中用水洗去纺成丝束上的溶剂。丝束是垂直地分成几个阶段以 180° 通过几对上下的罗拉,下罗拉仅仅装在洗涤液之下。而在此主要的洗涤之前,丝束水平地经过 75℃ 的热水进行预洗涤,并拉伸 1:1.2—1:2.5 倍。优点:该洗涤方法是有效的,特别适用于洗涤 50—150 千特的粗的丝束。(11 页)

D01F6/18 EP165372 8705476  
TORAY IND INC 1984.6.19

**用作增强剂的光滑高强的丙烯腈纤维——作帆布,水泥中的石棉代用品具有良好的粘着力和耐碱性 (55 页)**

D01F6/18 EP178890 8705477  
NIKKISO CO LTD 1984.10.16

**高强度碳纤维的制造——制造步骤包括聚丙烯腈水溶液与纯氯化锌溶液组成的纺丝溶液的挤压、洗涤、干燥、并拉伸从而形成具有确**

定直径的原始母体(24 页)

D01 F6/19 JP 64-083322 8705478  
GB イキンス国 1985.9 10

### 纤维状活性碳的制造法

用含有硼及至少一种的碱金属的一种以上化合物水溶液浸渍纤维素纤维,烘燥,然后在惰性气体气流中,以 200—1000℃ 温度碳化,活化,制得活性碳,浸渍物质中为硼化合物(如氧化硼)与碱金属化合物(如氯化钠等)的混合物,或碱金属硼酸盐(如硼砂等),纤维中硼含量为纤维重的 0.01—10%,浸渍后金属碱与硼的原子比为 0.1:1—1:0.1。(10 页)

D01 F6/22 JP 61-047810 8705479  
三井东压化学(株) 1984.8.8

**化纤状聚- $\alpha$ -甲基苯丙烯及其制造法**——使已熔融的聚- $\alpha$ -甲基苯丙烯与气流合流,容易制成具有特定范围的纤度及长度/直径比的易分解性纤维(4 页)

D01F6/24 DE 3522720 8705480  
AGENCY OF IND SCI TECH 1985.1.9

**高强高模量共轭的聚芳基乙烯薄膜**——最好涂上由裂解制成的导电率高的含碳材料(33 页)

D01 F6/50 JP 60-139818 8705481  
(株)ニチヒ电气化学工业(株) 1983.12.28  
**高强度氧化铝长丝的制备**——将氧化铝型化合物与聚乙烯醇的混合物溶液进行干纺(5 页)

D01 F6/54 JP 61-047812 8705482  
DE ベイエエルエ AG 1985.8.9

**耐洗抗菌活性纤维、长丝及其制造法**——在合成聚合体纺丝浴中,导入特定的氮杂茂环化合物与菌化苯酚化合物构成的活性物质,可以制得洗高度抗菌活性的纤维(13 页)

D01 F6/60 CS 8407880 8705483  
BUDIN J 1984.10.17

### 合成的马鬃

D01F6/10 DE 3422623 8705484  
CORONET-W SCHLERF GMBH  
1984.6.19

### 具有整体的手柄和顶端的塑料牙刷

以一种塑料材料为坯料整体地形成带有手柄和顶端的牙刷,它用同样塑料材料制成鬃丝作为余件,而且封接(熔合)在牙刷顶端。牙刷顶端本身不含空腔。果特殊的是固定鬃丝的顶端表面是平滑的,且鬃丝以平式熔接在顶端表面上,特别是通过非接触加热。最好选取鬃丝的材料是聚酯或聚酰胺,尤其是聚酰胺 6、12。顶端最好是 2—4 毫米厚,且有超过 6000 根的鬃丝固定在它上面。用途/优点:用作塑料牙刷。鬃丝与刚体间的结合处不保留水分,能迅速地干燥,因而改善卫生和消毒作用。(14 页)

D01F/60 JP 61-J34215 8705485  
旭化成工业(株) 1984.7.26

**高温高弹性率尼纶 66 纤维**——对应于( $t_{an\delta}$ )<sub>max</sub> 的温度及其峰值分别在特定值以下,而  $\Delta n$  在特定值以上,高温时弹性不下降的纤维,适宜不做轮胎帘子线及地毯等(5 页)

D01 F6/60 JP 61-034216 8705486  
旭化成工业(株) 1984.7.26

**高强度耐疲劳尼纶 66 纤维及其制造法**——以高速纺制成尼龙 66 纤维,在特定条件下进行热处理、冷却,纤维具有特定的物性,适宜做轮胎帘子线、地毯等(6 页)

D01 F6/60 JP 61-047813 8705487  
エニチカ(株) 1984.8.15

### 聚酰胺单丝及其制造法

以聚四亚甲基二酰胺或以其为主体的硫



酸相对粘度( $\eta_{rel}$ ) 在 3.4 以上的高分子量聚合体,以 305—340℃ 熔融,熔融滞留时间在 3 分钟以内进行纺丝,将纺出丝条通过喷丝头下部的长度为 3—30 厘米的加热筒(温度 250—450℃)。然后用非极性冷媒(0—40℃ 例如全氧乙烯等)冷却,冷却速度  $10^2$ — $10^4$ ℃/秒,并以 10—50 米/分速度牵伸,再以 5 倍以上倍率,二步以上进行热拉伸,并在 230—280℃ 热处理,制成的纤维湿结节强度在 4.5 克/旦以上,湿结节伸长度 17% 以上。湿直线弹性率 130 公斤/毫米<sup>2</sup> 以上,热水收缩率 6% 以下。(5 页)

D01F6/60 JP61-047814 8705488  
US イーアイデュボン デニモアス アンニ  
CO  
1985.8.9

**芳香族聚酰胺长丝纺丝的改进方法**——以特定的芳香族聚酰胺高浓度硫酸溶液从纺丝喷丝头挤压到喷丝头下方的空气中,挤压出的丝状物通过自然落下的凝固液中后拉伸,获得高强度、高模量的复丝(8 页)

D01F6/60 JP61-070009 8705489  
帝人(株) 1984.9.12

**雪花丝制造法**——聚酰胺经熔融纺丝成为含特定水分率的未拉伸丝后,按特定拉伸速度、拉伸倍率、拉伸温度进行直拉伸,可以得到粗细均匀而长度方向具有不均匀的染色性,高强度的丝条(5 页)

D01F6/60 JP61-083311 8705490  
旭化成工业(株) 1984.9.28

### 尼纶 66 聚合体纺丝法

将尼纶聚合体,选择聚合条件或熔融挤出条件,使其达到有 100 以下,更好为 60 以下的萤光半晶轴,从纺丝头吐出,然后将纺出丝条冷却、固化、再用上油辊或计量式上油导丝器上油,按纺丝速度 4000 米/分以上,用辊筒牵伸,得到所要求的尼龙 66 纤维,得率良

好。(5 页)

D01F6/02 CS8407817 8705491  
JAMBRICH M 1984.10.15

### 无疵点聚酯纤维的快速生产

D01F6/62 EP169415 8705492  
TELJIE KK 1984.11.29

**低收缩高强度的聚酯纤维**——含有苯二甲酸乙二酯结构单元,具有特殊的特性粘度、无定形区取向度和晶体熔点(29 页)

D01F6/62 EP173200 8705493  
HOECHST AG 1984.8.30

### 供高强捻度缝纫丝生产的复丝原丝

供高强捻度缝纫线生产的,制自成纤聚酯的复丝原丝具有在 200℃ 时(西德工业标准 53866 S 200)5—7% 的热收缩率,以及预加张力 45 厘牛/特下(D45)延伸度小于 10%。聚酯树脂具有溶液相对粘度大于 2.0 的适中高的分子量(25℃ 下,100 毫升二氯醋酸中含 1.0 克聚合物)。最好该聚酯为聚对苯二甲酸乙二酯或具有高达 5wt.% 共聚单元的聚对苯二甲酸乙二酯共聚物。优点:该纤维可在高速下纺制,与以前相比纺丝设备可以提高产量。生产的纱线具高强度和优良的缝纫性能,而且具有高强度的缝口,以及受热例如洗涤时不收缩。(12 页)

D01F6/62 EP173221 8705494  
HOECHST AG 1984.8.30

**工业用的无捻强力聚酯纤维**——由高分子量的聚酯纺制,具有特别热收缩性、弹性、稳定性系数和结晶度(29 页)

D01F6/62 JP60-106706 8705495  
帝人(株) 1983.11.14

**用作皮带输送带填充纱的聚酯纤维**——先将纤维纺成未牵伸丝,拉伸五倍或五倍以上再