

专利文献通报

纺织

1982 3

上海科学技术文献出版社

专利文献通报——纺织

(1982年 第3期)

上海纺织工业专科学校主编

上海科学技术文献出版社出版

(上海高安路六弄一号)

新华书店上海发行所发行

上海科学技术情报研究所印刷厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张10.5 字数 268,000

1982年9月第1版 1982年9月第1次印刷

印数: 1—2,000

书号: 15192·228 定价: 1.80元

《科技新书目》37-250

说 明

本刊系根据英国德温特公司出版的《中心专利索引》编译报道美国(US)、英国(GB)、法国(FR)、西德(DS、DT、DE)、日本(J-5、J-8)、苏联(SU)等六国及欧洲专利公约(Euro-pean Patent Convention,本刊简称EP)成员国的各项专利说明书的文摘或题录。其中最后一项是本刊自1982年第1期新增设的。本刊内容包括天然纤维和人造纤维的纺纱、纺丝;纱线和绳索的机械加工;织造;针织、无纺布布;纺织品染整及其他加工处理等新工艺。

本刊著录格式如下:

专利号	国际专利分类号	本刊连续序号
题目		
文摘		
		。(专利说明书页数)
专利申请者代码	最早申请日期	

本刊所报道的专利详细说明书,中国科学技术情报研究所与上海科学技术情报研究所均有收藏,读者可委托上海科学技术情报研究所文献馆(地址:上海淮海中路1634号)代为复制和翻译所需专利说明书。

订阅办法:全国各地有关单位需订购本刊者,可向当地新华书店订阅。如有困难,可直接向上海长宁路1187号上海纺织工业专科学校《专利文献通报——纺织》编辑部洽订。

本刊资料利用调查表

本刊自81年由本校主编以来,在各级领导和广大读者的关怀和支持下,已初具规模。我们为了改进工作,克服缺点和错误,特向读者调查你们单位对本刊81年1—4期、82年1—3期专利资料的利用情况和征求对本刊内容、版面等方面的意见。请读者积极配合,按下列项目填写,寄回给本刊编辑部,供我们参考,不胜感谢。

1. 哪些专利资料(包括国别、专利号、题目)对你们单位的工作具有参考价值?
2. 有哪些专利资料经你们消化、努力已应用在某些具体课题上?目前已取得哪些成果(包括经济效益,节约劳力等)?
3. 目前你们单位在利用本刊专利资料方面,还有哪些要求?希望提供哪些方面的资料?
4. 你们认为本刊的内容、版面等方面,还存在哪些问题?有何改进意见?

读者单位

姓名

年 月 日

又本刊82年第四期,因需编全年索引,预计要在83年1月底前后出书,请读者谅解。

上海纺织工业专科学校
专利文献通报——纺织
编辑部

一九八二年九月

地址:上海长宁路1187号

目 录

F01	天然纤维及人造纤维的纺纱、纺丝.....	(1)
F02	纱线及绳索的机械加工.....	(46)
F03	织造——包括加工产品.....	(65)
F04	针织——包括花边及无纺织布.....	(85)
F05	缝纫、刺绣——包括加工产品.....	(95)
F06	染整及其他纺织品化学处理	(107)
F07	纺织品其他加工处理	(147)

F01 天然纤维及人造纤维的纺纱、纺丝

美 国

U S 4226715 B 01d-46/26 8230001

过滤流体两次通过单只尘笼

旋转式过滤尘笼所使用的材料凝聚在第一部分犹如在第二部分上附加了一层过滤层。滤笼装于密闭罩内并封隔尘笼的两个部分。流体被泵吸入室内,经过尘笼的两个部分,然后由罩内输出。清除辊至少将已经过第二部分后的凝聚材料部分除去。被过滤的空气仅为经通常网状尘笼所含杂质的1%。过滤器可用于清洁纺织厂的空气,含尘量可降到0.1毫克/米³以下。(13页)

(金佩新译 沈天飞校)

TERR- 79.9.24

U S 4233837 G 011-05/10 8230002

用应变仪检测纱线张力——传感器仅有弯曲信号而无扭转信号。(10页)

OWEN 79.2.8

U S 4237582 D 01b-01/30 8230003

在两只直立的去髓器中从植物原料去除木髓

通过计量喂入规定原料,经过角钉喂给器进入第一只立式去髓器,木髓从植物原料去除,去髓的原料不通过喂入计量装置而落在洗涤器的输送器上,洗过的原料再进入无喂入计量装置的第二只立式去髓器,然后收集洗过的、已去髓的原料。甘蔗渣、竹材、玉蜀黍、禾秆、亚麻、苕糠等均可用此法处理。以较少的成本、人力与设备,从纤维原料有效地分离髓质和残渣,只须少量计量原料用的角钉喂给器,长而牢的纤维回收率很

高。纤维用来造纸或制纸板,木髓用作动物饲料或燃料。(8页)(梅君瑜译 张万炽校)
PROC- 78.8.28

U S 4237685 D 01h-05/28 8230004

独立牵伸和卷绕玻璃纤维丝束

将玻璃纤维束拉成切段纤维,集合成纤维网并包卷成须条,然后再用一套由三个牵引罗拉组成的装置将此须条牵伸。一个主要的罗拉可以在另外两个罗拉之间活动,以便同时约束这两个罗拉和须条,然后,将已被牵伸过了的须条卷绕起来。独立的牵伸罗拉能够使用较高的卷绕速度,例如200—1000英尺/分。(4页)(耿祥芳译 沈天飞校)

OWEN 79.3.29

U S 4237687 D 07b-05 8230005

在螺旋沟槽支承上铺放光导纤维——应用安装在空心沟槽上的空心针状导纱器(5页)

INTT 79.3.1

U S 4238213 C 03b-37/04 8230006

离心纺由熔化物纺耐火纤维

使用将硅酸铝混合氧化物的融熔流射向至少一个转子的圆周上的方法的防火纤维离心纺丝,转子的圆周速度至少21000(24000—46000)英尺/分。转子的圆周表面对融熔流的轴线倾斜8—20°。该纤维用于在550—1650℃进行工作的烘箱或燃烧室的热绝缘。不用增大流出速度只要减少发射量就可生产出较细的纤维。(6页)

(耿祥芳译 沈天飞校)

JOHM 79.4.5

U S 4238440 D01d-05/08 8230007

丙烯腈共聚体的溶液纺丝法

聚丙烯腈纤维的纺丝工艺, 包括将聚合体溶解在溶剂中制备成含有38—75重量%聚合体的纺丝液, 然后将该溶液通过常规的干纺、湿纺或增塑熔纺法纺成纤维。丙烯腈聚合体至少含有91重量%的丙烯腈基本链节以及至多9重量%的其它共聚体, 特性粘度为0.6—2, 经适度的酸处理后的烯醇化基团为7—22微克当量/克, 由水不溶性硫醇中衍生出来的硫醚端基为15—70微克当量/克, 含可氧化的水解链段低于3微克当量/克。用本法制得的纤维初始白度可以提高, 同时受热后不易泛黄。(8页)(殷庆有译 周梅占校)

DUPO 78.12.29

U S 4238547 D02g-03 8230008

挺直、坚牢、长的硼碳化物纤维

挺直、低内应力、长的硼碳化物其直径为8—14微米, 抗张强度为194,000—300,000磅/英寸²。硼碳化物纤维在200—3500磅/英寸²张力下经过2050—2300℃的加热炉, 停留时间为0.2—10分, 拉直并提高其强度。这种纤维的强度足够可以增强耐高温的复合材料, 其长度可绕在筒管上, 也可织成耐700—800℃高温的织物。(6页)

(姚庭熙译 林求德校)

CARO 73.3.27

U S 4238603 C08g-69/26 8230009

成纤性无规共聚酰胺

新的成纤性无规共聚酰胺, 是由30—40%的 $-\text{NH}(\text{CH}_2)_6\text{NHCO}-m-\text{C}_6\text{H}_4-\text{CO}-$ (B)基本链节、2—15%的 $-\text{NH}(\text{CH}_2)_6\text{CORCO}-$ (C)基本链节, 以及其它为 $-\text{NH}(\text{CH}_2)_6\text{NHCO}-p-\text{C}_6\text{H}_4\text{CO}-$ (A)基本链节组成[(C)中R是3—10个碳原子的烷撑, R可以相同也可以不同]。在每分钟120%恒定的延伸速率、夹距长度25厘米的条

件下测量共聚物纤维的模量为80—110克/旦。这种纤维主要用作地毯、抗皱性织物以及增强结构材料如轮胎帘子线。由于(C)单元的存在, 聚合物可用间歇法挤压成纤, 不会遇到聚合体不均匀的问题, 并且在两次运转之间, 不需要清洗挤压容器(参考专利US4022756)。此外, 该纤维的沸水收缩率和模量, 与US4022756所叙述的纤维相似。(5页)(殷庆有译 周梅占校)

MONS 75.11.12

U S 4238920 D01h-07/56 8230010

细纱机采用空气轴承钢令

纺纱加捻元件采用空气轴承, 对转动的钢令给以承托, 钢丝圈在钢令上滑动引起钢令回转。钢令上气动的自制动结构使钢令与钢丝之间得到一固定的转速差异, 特别是钢令周围成放射状的凸片或刻成凹槽。凸片最好是径向风翼片, 凹槽与钢令的圆周方向成一角度。另一方面, 钢令是采用低摩擦系数的聚四氟乙烯制造的, 钢丝圈在上面滑动, 钢令与钢丝圈之间的速度相差是钢丝圈转速的一部分。此项设计使纺纱张力均匀并促进运转的稳定性。(7页)

(沈于学译 张万炽校)

ALSA 78.5.9

U S 4238921 D01h-07/46 8230011

假捻卷曲变形工艺中的纱线冷却装置

加工过程中纱线的冷却器, 特别是在卷曲变形机器的加热器与假捻锭子之间, 有若干冷室和热室交替地沿着纱线通道, 分布在整个纱线导管, 使进入导管中的冷却空气反复地以曲折的路线进行折射, 形成强烈的涡流。导管最好是用两块平行而保持一定间距的条板固装在底板上, 顶面覆以盖板, 居中有孔以供冷却空气。冷热小室最好为长方体, 沿纱线通道方向较长, 小室间作分隔的截面宽度较短。纱线通道最好是直的, 处

在喂入与输出两导纱器之间, 导管顶面的盖板可以移动便于纱线穿入。(5页)

(沈于学译 张万炽校)

RIET 78.4.19

U S 4239801 D02g-03 8230012

抗静电合成纤维

合成纤维掺有1—15%的抗静电聚酯。该抗静电剂由N,N-双羟基烷基-氨基乙磺酸金属盐与有机二元羧酸制备而得, 有机酸为壬二酸、癸二酸或己二酸。抗静电剂及其制备见US4080315。也可加入到聚酰胺或聚丙烯中, 可在熔融纺丝前加入, 例如在聚合反应最后30分钟高温时加入, 所得纤维则具有抗静电性能。(5页)(刘华成译 林求德校)

BADI 79.3.5

U S 4240180 D01g-23/08 8230013

气流输棉的垂直喂棉箱

喂棉系统有一垂直的喂棉箱, 纤维经过喂棉罗拉、均棉罗拉到一吸棉凝棉罗拉, 然后进入梳棉机。喂棉箱的支管连接在垂直喂棉箱的调压室与凝棉罗拉之间, 并可开动以调节通过支管的气流速度。调压室与喂棉罗拉邻接。此装置对垂直喂棉箱中的纤维紧密度和凝棉罗拉的喂棉速度, 调节容易而且有效, 耗用动力最小。喂入梳棉机的棉层是很均匀的。(16页)(沈于学译 张万炽校)

RAND- 79.2.7

U S 4240902 B07b-01/15 8230014

轧棉以前除去籽棉上的尘杂

籽棉放在多根表面带角突的罗拉上, 输送到轧棉机时, 籽棉上的尘杂即被撞击排出。一挡板放在罗拉上方使往上飞出的籽棉仍返回到罗拉上。用链条传动的方形或椭圆形截面的罗拉将籽棉翻动, 并往前推送到轧棉机。挡板放在罗拉上方2—6英寸, 罗拉为4英寸见方的截面, 罗拉转速为204转/分。

尘杂等在挡板之间下落以后即聚集在传送带上。砂粒和尘杂有效地被除去, 这样就能减轻轧棉机的维修和保养。(7页)

(沈于学译 张万炽校)

AGEE 78.11.16

U S 4240937 C08l-01/02 8230015

用于制造止血栓的高吸湿纤维素纤维

一种高吸湿性纤维素纤维, 掺入一种丙烯酸和甲基丙烯酸(重量比为10—90:90—10)的恒比共聚物的碱金属或铵盐。在粘胶溶液中加入纤维素重量2—30%的共聚物, 经再生获得纤维。专利US4066584提到的纤维中共聚物盐的物理混合量为2—40%。盐使纤维吸湿性能提高并提高其梳理的能力。这种纤维特别用来制造止血栓。(6页)

(顾莉琴译 林求德校)

ALKU 75.8.11

U S 4241883 B65h-75/30 8230016

夹持筒管的夹持器带有径向可动的凸轮

当筒管支持器的套管作轴向运动时, 筒管夹持器有筒管夹头可作径向活动伸出在套管之外。此筒管支持器的套管是可旋转的, 通过一根管子安装在轴上。这根管子带动一些变截面的凸轮, 当套管作轴向运动时, 夹头使凸轮向上移动。套管由于弹性作用总偏移到一个方向, 但是能够被移动, 并与松开筒管的夹头移向另一方向。夹持器是可以用手动操纵以夹持或释放筒管, 同时防止制动筒管时筒管在夹持器上滑移。(5页)

(沈于学译 张万炽校)

DUPO 79.8.24

U S 4242375 B05d-05/06 8230017

电信电缆用的光传导纤维

光传导纤维是由喂入高纯净的卤化物、氢化物或运载气体中的硅和硼的有机化合物并氧化这些化合物以形成含熔氧化硅的

B203而制成的。硅石在熔融氧化硅棒或管子上面成为一个涂层，在第一层上涂上一层熔氧化硅或抗水玻璃，并把这一组合熔化，纺成纤维。在形成掺杂层后，用在真空中加热和熔化该层的方法限制气泡。另一方面，当采用超声波处理时，由于该层被加热和熔化而将气泡消除，纤维的渗水得以防止。

(耿祥芳译 沈天飞校)

SUME

72.11.25

U S 4242859 D01h-07/88 8230018

断裂纺纱设备

喂入圆柱形容器的粗纱。首先被流动的空气涡流分离成单纤维，然后形成一原始的没有假捻的纱线，藉助于纱线行程周围的涡流而回轮的纱线加捻摩擦元件放在容器出口端的环形轨道内。此小巧的纺纱单元动力消耗少、噪声小。(5页)

(耿祥芳译 沈天飞校)

KEEL/

80.1.2

U S 4243400 C03b-37/06 8230019

纤维形成装置——环绕热软化材料的输出管，有空气喷嘴产生涡流(27页)

NIPG

75.8.20

U S 4243777 C081-77/02 8230020

聚吡咯酮和线性聚酯或聚酰胺组成的混聚物

制备聚2-吡咯酮和线性聚酯或聚酰胺的混聚物，可首先将聚吡咯酮和2—40重量%的线性聚合物在惰性有机溶剂中溶解，然后使它们共同沉淀析出。线性聚合物数均分子量15000—50000，熔点150—300℃，回潮率为0.2—2.5%。该聚合体可用作亲水性的纤维。线性聚合物对水的敏感性降低了。

(7页)(刘华成译 林求德校)

CALI

78.8.4

U S 4244100 B65h-54/84 8230021

形成纤维垫的设备

制成用于从煤气流中去除烟雾和悬浮微粒的纤维垫的设备，由一对同心尘笼组成。为了转动，尘笼是安装在一个可垂直移动的下部台板上，切段纤维粗纱通过一个被上台板支持的管道喂入环形间隙。当粗纱被喂入环形间隙时，安装在上台板上的压紧机构把粗纱压紧。当粗纱被喂入环形间隙时，下台板向下移动，以保持填充均匀。下台板的向下移动，由一控制系统所控制。此控制系统感受压紧力的大小，并根据此力向下移动下台板，以保持一均匀的填充密度。本设备用最少量的纤维，生产出填充密度非常均匀的纤维垫。(4页)(耿祥芳译 沈天飞校)

MONS

79.4.25

U S 4244170 D01h-07/56 8230022

具有流体轴承的环锭细纱机

环锭细纱机的每一纺纱单元各有一个支持在流体轴承上的可以回轮的钢领和一个带有内回轮表面的钢领支座，回轮表面具有轴向往的和径向的表面，相应的一组压缩空气排气管道即与上述表面连通。自由地安装在支座内的钢领，具有相应的外表面，以形成一空气泄放间隙。一组管道定出钢领的中心，而另一组则使钢领升起。钢丝圈在钢领上自由滑行。当使钢领停下来时，通向升起管道中去的空气流受到控制以减小钢领的升起，同时由于其径向表面与支座的径向表面进入摩擦接触而使钢领制动。另一组管道则继续正常运转，以保持钢领的定出中心。(4页)(耿祥芳译 沈天飞校)

ALSA

78.3.24

U S 4244719 C03b-37/04 8230023

扭转矿物纤维网的长型喷丝板——收集均匀分布的纤维束(7页)

OWEN

79.12.26

U S 4246904 A 611-17 8230024

无吸收性的单根外科手术缝合线

缝合线是由嵌段聚合物(A)和嵌段聚合物(B)组成。嵌段聚合物(A)是聚烷撑醚,其通式为: $-(OR)_n OCOR'CO-(I)$, 数均分子量是500—3000, 式中R是2—10C的直链或支化烷基, R'是1,4-苯撑或环己撑基。嵌段聚合物(B)的通式为: $-OROCOR'CO-(II)$, 式中R是2—10C的直链或支化烷基或是1,4-双甲撑环己撑基。嵌段聚合物(B)占共聚物的30—95%, 共聚物的数均分子量为25000—30000。专利内容还包括了由上述缝合线组成的经灭菌处理的部件, 这种缝合线具有良好的挠曲性、耐疲劳寿命和较高的抗张强度。而且没有编织结构缝合线的那种缺点。(5页)(顾雪珍译 周梅占校)

AMCY 78.8.14

U S 4248581 A 01j-21 8230025

制造合成聚合物纤维的喷丝板

挤压孔在一排上均匀分布, 而从喷板一边到另一边平行地分成排(或多于五排)。而各排之间的间距当距喷板中心线越近时平均放大1%, 并渐次放大到10%。这样横吹风能很好地贯及整个压出的纤维可使冷却均匀。

(13页)(沈慧雯译 端木中校)

ALLC 79.9.5

U S 4248934 D 02g-03/04 8230026

含有高收缩双组份丙烯腈的抗静电纤维混合物

短纤维或者长丝混合物的组成: (a) 0.1—20重量%的分别由含有炭黑和二氧化钛的高收缩并列型双组份改性丙烯腈短纤维或者长丝; (b) 常规短纤维或长丝的99.9—80重量%选自聚酰胺、聚酯、聚烯烃、改性聚丙烯腈、羊毛、棉及其混合物。短纤维或长丝所含二氧化钛和炭黑的重量比最好是90:10到10:90。混合物最好含有异壬基

苯酚聚乙二醇醚。(7页)

(端木中译 许登堡校)

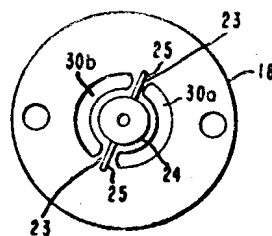
FARB 77.7.7

U S 4259766 D 01h-05/72 8230027

凝聚棉条的喇叭口

在带有供第一根棉条用的孔眼的内构件(24)的周围, 围绕着一环形通道(30a, 30b), 它处于内构件和外构件(18)的锥形内表面之间, 环形通道的进口被桥形构件(23)所划分, 亦即另一根外部棉条一分为二的在桥形构件(23)的两对侧通过。最好内构件(24)中的孔眼是矩形横截面, 它的出口与环形通道(30)的出口相重合, 因此棉条不需混在喇叭口内部进行并合。该机件尤其适用于生产复合条, 例如, 以聚酯纤维作内芯以棉纤维的作外层的复合条。(6页)

(何开玮译 胡柏成校)



DUPO 78.9.5

U S 4265970 D 02g-03 8230028

提高丙烯腈纤维的湿热性能——含对苯二甲酸三甲基己二酰胺, 也含磺酸盐的乙烯单体以提高染色性能(4页)

MONS 80.6.6

U S 4265972 D 02g-03 8230029

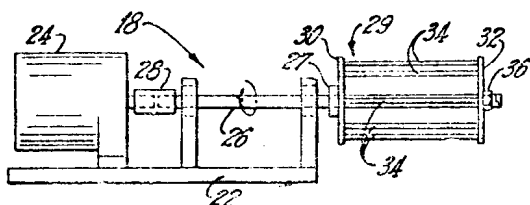
用于纺纱、机织或絮凝的复合纤维——由柔曲的热塑性聚合体或玻璃为芯层, 泡沫树脂为皮层, 泡沫树脂皮层可以提高密度并增大外区气泡的尺寸(14页)

RUDN/ 79.3.9

U S 4266045 C 08g-08/10 8230030
酚醛树脂的醚化与聚合化——用于从海水或污水中去除重金属离子(7页)
 NIRA 77.9.12

U S 4266323 D 01g-01/04 8230031
在短的不断玻璃纤维束去除长纤维

长纤维束从短纤维流中的去除,是由纤维流穿过由回转的间隔的平行棒所组成的鼠笼来实现的。平行棒回转轴横向垂直于纤维流,长纤维束聚集在回转的棒上,短纤维束则在其上通过。切断纤维流通过鼠笼(34)垂直落下,鼠笼由两端有两个覆盘(30, 32)和分布其间的平行棒(34)组成。平行棒由驱动轴(26)传动,并按所要求的 $\frac{1}{4}$ — $2\frac{1}{2}$ 英寸长度的短纤维中去除长纤维。在直径为3英寸的鼠笼上装有8根直径为 $\frac{1}{4}$ 英寸的棒,它以100—500转/分的速度聚集6英寸或更长的长纤维。(5页)(金敏华译 丁寿基校)



OWEN 79.8.10

U S 4266918 D 01d-05 8230032
合纤长丝的纺丝——用开口的电极置于加热室电极板端毛细管出口的某预定距离处(6页)
 PPCA 78.3.13

U S 4266960 C 03d-37/04 8230033
从纤维膜收集玻璃纤维——用两个同时发生脉冲气体的鼓风机使纤维膜吹开至少形成两股纤维流(9页)
 OWEN 77.3.12

U S 4267002 B 22b-31 8230034
笔芯用的热塑性纤维熔体吹压杆材——纵向截面为纤维状而皮层强度甚大(7页)
 EAST 79.3.5

U S 4267016 D 21h-05/12 8230035
聚乙烯醇粘合纤维

纤维铺层由纸浆纤维及20—30%聚乙烯醇(PVA)纤维组成,其湿强度有所提高。该PVA纤维为水溶性,内含5—50%聚酰胺缩聚物及1-卤代-2,3-二环氧基丙烷或三甘醇添加剂。纤维在120℃热处理前具有潜在的耐沸水溶解能力。PVA纤维的皂化度以80—100克分子%为宜。与不溶性添加剂共混可改善纤维的耐水溶性。热处理后纸张具有优异的干、湿强度。(10页)
 (许登堡译 马积明校)

OKAZ/ 78.10.23

U S 4267047 B 01d-39/18 8230036
血液透析薄膜——用含有吸附剂的再生纤维素作原料(17页)
 ALKU 77.2.11

U S 4268292 C 03b-37/02 8230037
采用拉细分离液流的方法使玻璃纤维成形——使用凹槽导丝器把分离和取向的丝束喂入拉细装置(6页)

OWEN 79.9.24

U S 4270888 D 01d-05 8230038
玻璃纤维纺丝机——装有导板能将熔体导向倾斜网面上以细化成流(6页)
 OWEN 80.1.21

U S 4270941 C 03b-37/02 8230039
玻璃纤维纺丝头——流体通路上装有绝热加热管(6页)
 OWEN 79.7.23

U S 4270942 C 03b-37/02 8230040
玻璃纤维拉伸套筒的可调煤气喷头——喷头上装有选择调节阀调节从喷口出来的煤气
 (10页)

NITO 77.12.30

U S 4270943 C 03b-37/04 8230041
旋转的玻璃纤维成形喷丝头——圆周壁上开孔, 内底壁有突缘(4 页)

OWEN 79.12.31

U S 4271056 C 081-33/20 8230042
丙烯腈聚合物

由可熔纺的丙烯腈聚合物, 其组成为(a)5—30重量%的水和(b)95—70重量%聚丙烯腈。该聚合物组成为(i)80—90重量%丙烯腈(ii)能同(i)共聚的4—19重量%亲水单体以及(iii)分子式为 $\text{CH}_2=\text{C}(\text{R})\text{C}(\text{O})\text{OR}'\text{OH}$ 共聚亲水单体1—10重量%。式中R是H或 CH_3 , R'是1—3碳原子的烷撑。(b)的比密粘度分子量为30,000—60,000,此值由 $\text{MU}=1/\text{A}(\text{MK})$ 式中得出, MU为1克(b)在100毫升50重量%硫氰酸钠溶液中40℃时的流动时间, 并乘上粘度计校正因子而得到。A是溶液因子。由已知分子量的高聚物中求得, MK是比密粘度分子量。亲水性丙烯腈聚合物采用熔纺, 因此纤维无空洞, 具有优良的染色性能和物理性质。(4 页)

(黄洁译 许登堡校)

AMCY 79.2.21

U S 4272271 C 03b-37/02 8230043
电热的玻璃纤维纺丝头——制造玻璃纤维和无机纤维时提高凸缘处电流密度(7 页)

OWEN 79.7.30

U S 4272272 C 03b-17/02 8230044
用于拉细熔融的无机(玻璃)流体喂入器——在喷射孔周围有垂直于喂入板的气流栅

(2 页)

OWEN 79.9.10

U S 4272467 B 29d-27 8230045
不透性的微蜂窝状的聚乙二酰胺薄膜和纤维——浇注或挤压聚合物溶液而制得, 成形后, 制品置于非溶剂气氛中, 然后将凝固产物烘干而成(7 页)

ESSO 73.5.3

U S 4272495 B 01d-09/02 8230046
纤蛇纹石棉纤维的仿纤维块的制备——其水凝胶分散体用水稀释两倍(8 页)

WOOD- 79.1.22

U S 4272501 D 01f-09/14 8230047
由煤中精炼出来的溶剂制造碳纤维——经水处理、蒸馏、溶剂萃取以减少杂原子含量(6 页)

I TCO- 80.3.3

英 国

G B 1577151 D 01h-07/60 8230048
钢领的修复

除去钢领表面由钢丝圈所积聚的金属的工艺同时又对钢领进行无光处理。该工艺是用直径为5—500 μ 的玻璃珠以20—140磅/平方英寸的压缩空气进行喷珠。钢领表面形状并不受影响, 而无光处理与高度抛光相比可减少摩擦。(4 页)(金佩新译 沈天飞校)

YARN- 77.10.12

G B 1577994 D 01f-04 8230049
肉色蛋白质长丝——包含有精细分散的脂肪粒子(10页)

RHON 77.2.10

G B 1578256 D 01h-07/92 8230050
短纤纱的制造

短纤纱是由装在牵伸装置中前罗拉后面的气流假捻喷嘴加工而成, 喷口和气流导管在纱线入口处, 喷嘴通道成锐角偏心配置。喷口尺寸 $d_1 = 2/Ne - 7/Ne$, $d_1/d_2 = 0.25 - 0.7$, l/d_1 小于6, 这里 d_1 是喷口直径(mm), d_2 是纱道入口直径(mm), l 是喷口轴向长度, Ne 是英制支数。当须条被牵伸和超喂给输出罗拉时, 前罗拉和输出罗拉间须条就被加捻和退捻。(21页)(金佩新译 沈天飞校)

TOYM 77.5.10

GB 1580045 D01g-19/04 8230051

精梳锡林针板座

梳针间隙沿针板圆周长度从前沿向后递减, 齿的长度也是逐渐减短的。最长的针梳最长的纤维, 其后梳较短的纤维, 最短的针排除棉结。(6页)(金佩新译 沈天飞校)

STEW 76.4.15

GB 1582710 D01g-19/10 8230052

圆梳机的夹针板

精梳机的锡林有一销钉定位的弓形分节片, 带有被夹紧的以销钉支撑的铁条, 夹紧支撑铁条的拱形支座, 还有沿着锡林在一系列区段中配置的紧夹支撑铁条用的紧固元件。拱形支座是分裂开的部件, 由分成两边的导座相配合, 对拱形支座作径向支撑。此导座可以是两个导向槽, 支撑铁条两端就卡在导座上, 或把拱形支座两端做成凹槽形, 带有两个环形钢珠, 每个钢珠装在支撑铁条头端处的导向滑轨上。或者采用: 沿锡林轴配置一些圆盘, 在与锡林保持定位隔距的垫块上带有凹槽, 同圆盘相对。(7页)

(沈于学译 张万校校)

SPZN 76.4.23

GB 1587263 C07d-251 8230053

天然或合成聚合物的自熄性添加剂

具有阻燃性的聚合体复合物可由聚合体

和耐燃添加剂组成。此耐燃添加剂由密胺和至少一种羧酸(酸酐)在水的存在下于 130°C 以上反应产生的一种或一种以上的衍生物组成。反应最好在无机酸的存在下进行, 如所用的聚合体是聚酰胺时, 则反应最好在己内酰胺的存在下进行。聚合体可为合成的(如聚酰胺), 人造的(如再生纤维素)或天然的(如棉花)。这种添加剂对这些复合物的特性不会产生有害的影响。(9页)

(金立国译 周梅占校)

SNIA 76.9.15

GB 1588343 D01h-01/12 8230054

将纱条直接纺成纱线

在纺线机中, 有一组纱条牵伸罗拉, 和装在罗拉后面的一个喷气加捻喷嘴, 喷嘴中有一带较小直径的节流入口孔和出口孔的内圆柱孔。在内孔中形成气圈, 而纱条在前牵伸罗拉与喷嘴入口间受到松解。喷嘴后为一假捻器, 它将纱线按喷嘴内气圈回转的逆方向加捻。假捻器最好用另一只喷气喷嘴。纺纱速度较高, 纺出纱线强度也较高。

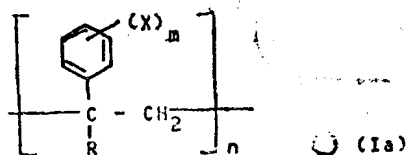
(10页)(许先绪译 俞光校)

MURK 77.3.24

GB 1588642 C08k-05/03 8230055

线性的热塑性的防火聚酯纤维和纱线

线性的热塑性的聚酯纤维包括一种含有卤素的防火剂, 即氯化或溴化的聚苯乙烯的低聚体(I), 其聚合度可达100。(I)的分子式最好是(Ia)(式中X是氯或溴, R是H或



脂肪基), n 是3—100之间的整数, m 是1—5之间的整数。(I)最好聚合度为3—20。(I)的用量最好使纤维中溴的含量达2—20重

量%。该防火剂处理后,纤维虽经反复洗涤仍然有效。(4页)(林求德)

BADI 76.10.9

GB1589037 B23p-17 8230056

玻璃纤维接头板修整作业——有一块板安装在真空室内部的一半处并用机械材料密封
OWEN 77.6.8

GB1589178 D01f-02 8230057

纤维素纤维、薄膜或膜片的生产

纤维素的成形物由纤维素的二甲基亚砷溶液纺入含氮的气体中,二甲基亚砷中纤维素的含量至少6克/100毫升,溶液中还含甲醛,甲醛与纤维素的比例为0.1:1—2:1。纤维素的聚合度至少400。气体最好含惰性气体如氮气。气体温度最好保持在100℃左右。挤压区的管壁至少加热至80℃。该溶液最好用于纺制纤维。纺制的纤维纺织性质及机械性质良好。该加工工艺迅速而又经济。(3页)(林求德)

RHON 76.11.26

GB1589358 B65b-27/12 8230058

纤维、纱线等的压缩包装

一个压缩纤维包至少具有 0.2×10^4 牛/厘米²的内部压力,其包覆物至少有一层重叠的粘合剂,包覆物至少有 0.39×10^4 牛/厘米²的抗剪强度,因此就毋需采用捆带或扎绳。最好,包覆物包括一铝箔游动层,夹在聚烯烃的内层和纸质外层之间,一波纹板的外罩,涂以粘合剂。(3页)

(李东平译 胡柏成校)

RHOD 76.11.13

GB1590256 D01f-08/04 8230059

熔融纺双组份导电纤维

并列型双组份熔融纺纤维由两个组份组

成:(I)导电组份由均匀分散导电微粒的非传导性聚合体组成,在温度为20℃、相对湿度20%和0.1伏特直流电位差时,电阻小于 1×10^{10} 欧姆/厘米,(II)非导电组份即一般的非导电性聚合体。在该纤维截面上是(I)沿纤维的圆周(L)向内延伸,延伸距离为(D)。L与D的比例为4:1—100:1,(I)占纤维截面积的20%以下。非传导性聚合物最好采用聚酰胺。该纤维可以消除或显著减少纺织品所聚集的静电。(6页)

(顾雪珍译 金立国校)

MONS 77.5.31

GB1590367 D01f-06/18 8230060

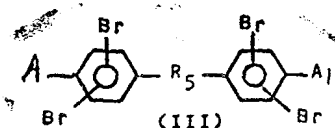
复合孔多的丙烯腈共聚体纤维——有高于膨胀比的吸湿性,用于衣着(14页)

FARB 77.4.28

GB1590389 C08g-63/68 8230061

耐火的聚酯

该耐火聚酯可以纺丝或制成薄膜。其组成为:①85—99.5克分子%分子式为 $\text{CORCOOR}_1\text{O}$ -(I)的基本链节,②至少0.5克分子%磷酸化合物,其分子式为 $-\text{COZPO}(\text{OMe})\text{O}$ -(II)以及③0—14.5克分子%的芳香的含溴的衍生物,分子式为(III)。上述式中R是含适当的部分取代基的两价的对位苯基或2,6-萘基。 R_1 是含适当的部分取代基的脂肪基或环状脂肪基。Me是金属。Z是对位苯基或1—18碳原子的脂肪基,两者



都含适当的杂原子。 R_5 是 $-\text{SO}_2-$, $-\text{C}(\text{CH}_3)_2-$, $-\text{CH}_2-$ 或 $-\text{O}-$ 。A和 A_1 都是 $-\text{COOX}$ (X可以是H或1—4碳原子的烷基)或 $\text{X}'\text{OH}$ (X' 为 $-\text{[OCH}_2\text{CH}_2\text{]}_n$, n为

8—10)(12页)。(林求德)

RHON 76.10.15

GB 1590537 D01d-05/26 8230062

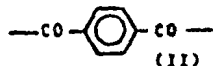
含氟聚合体的原纤化——聚合体的四氢呋喃溶液在高剪切力下通入沉淀剂液体中形成
(7页)

BADI 76.10.14

GB 1590551 C08g-63/18 8230063

聚(苯基-1, 4-苯撑)对苯二甲酸酯

可熔融纺丝的聚酯含分子式为(I)与(II)的基本链节, 还含有0—10克分子%其它的芳香或脂环的聚酯链节。该聚酯具有成纤的分子量。其特性粘度至少为0.7, 纺成的纤维强度至少达18克/旦, 同时在150℃下其强度至少能保留65%(70%)。该聚酯也可以制成薄膜或注塑成棒。(11页)(林求德)



DUPO 76.11.19

GB 1591587 D01d-04/02 8230064

合成纤维熔融纺丝

熔融纺丝板面涂油剂, 最好用有毛细管吸附作用能力的物质如矿物纤维毡或粘结材料, 使纺丝板周围和纺丝孔最外部均施上油剂, 该油剂是硅油最好用含钕化合物作稳定剂, 硅油经储油器给材料上油。(8页)

(黄洁译 许登堡校)

ALKU 77.3.28

GB 1591708 D01h-13/04 8230065

装有集合器的自捻纺纱机——该集合器装在前牵伸罗拉后的可倾斜的支架上, 以便于调整集束槽高度(4页)

WOOQ 76.8.27

GB 1592239 D01h-01/10 8230066

倍捻机上的转动纱架——该装置便于手工喂管(10页)

HAMO 77.12.21

GB 1592463 C07c-125/04 8230067

脂肪族氨基甲酸酯和高沸点醇的酯交换作用——使用烷基钛酸酯催化剂, 产物得率高, 用作纤维素纤维和薄膜的增塑剂(4页)

FARH 76.12.9

GB 1592930 C07f-09/14 8230068

用于聚丙烯生产中的镍稳定剂——可提高产品的染色性能和增强产品的抗热、抗紫外降解性能(9页)

AMCY 77.7.29

GB 1593105 C08k-05/34 8230069

耐热降解的聚磷连氮——含有经取代的吡啶甲酰胺和硫代吡啶甲酰胺化合物以及氧化镁(6页)

FIRE 77.3.21

GB 1593448 D01h-01/12 8230070

包芯纱加工工艺——短纤维包缠在芯纱外, 从两只回转尘笼罗拉的楔形槽里连续输出无捻粗纱形成芯纱(3页)

FEHR/ 77.4.27

GB 2042603 D01g-19/10 8230071

精梳机专用的植针部件——为了增加梳针密度, 一孔植两根扁形针(5页)

STEW— 79.1.26

GB 2045287 D01h-13/16 8230072

细纱机针齿捉纱器——当双根粗纱喂入时, 捉住一根断头的粗纱(3页)

HEAP— 79.3.21

G B 2047281 D01h-07/42 8230073

悬臂锭子的纺织

纺织机有一支承分离式锭翼的悬臂锭子。锭翼具有装成一体纱线导孔。锭翼最好以推入方法安装在锭子上,并保持筒管与张紧轮相啮合。锭翼臂上的滑槽可沿臂滑动。传动带可伸缩移到与飞轮相连的不同尺寸的塔轮上去。用手移去锭翼后,筒管就很容易地落下。此种锭翼生头方便。(4页)

(金佩新译 沈天飞校)

BERN/ 79.4.6

G B 2052368 D01f-08/08 8230074

用于薄型衣服的高吸湿性、高保水性腈纶

该纤维的表面上有一些沿着纤维轴走向的长折绉,折绉之间相距0.1—5微米,在纤维的任一截面上都有2个或者2个以上的直径为2微米或者更大一点的沿纤维轴走向的大孔。每25毫米长的纤维上有30—150个小小卷曲。是一种并列型的、其表面经过无机酸或无机碱的水溶液水解处理后,具有亲水性的一种共轭纤维。保水性达15%。该纤维适于制薄型衣服,具有仿棉或仿麻手感。其之所以具有15%以上的保水率、仿麻或仿棉手感以及良好的吸水性,主要是由于其表面结构和特殊的内部结构的作用。(7页)

(宗良雄译 周梅占校)

MITR 79.6.5

G B 2059407 D01f-09/22 8230075

碳纤维束的生产——加热用氨基硅氧烷和多元醇处理过的丙烯腈丝束(10页)

SUMO 79.9.25

G B 2059933 D01f-09/08 8230076

多晶氧化铝和氧化锆纤维的制备——纺丝液内加入非水溶性碱的有机溶液以降低阴离子的含量(6页)

ICIL 79.10.12

G B 2061312 C11b-01/10 8230077

羊毛脂的收集

羊毛脂(I)的收集为:①用水溶性的低分子醇同羊毛的洗涤剂(II)混合,②把含(I)的溶剂层分离,并把溶剂蒸馏出来。(II)由氯化了的溶剂洗涤粗羊毛获得,同时含有(I)。这样收集羊毛脂比通常的方法质量好产量高。另外无需废水处理。羊毛脂可用于药材、润肤剂、纤维、皮革、润滑剂和金属的防锈油等。(4页)(林求德)

SHIV 79.10.15

G B 2061338 D01h-05/38 8230078

纺织机器中对棉条密度差异的补偿控制

(4页)

ELIT 79.9.27

G B 2061974 C08l-01/08 8230079

从热塑性聚合体制成的非碎性的吸收剂——用作填充物垫子和衣服(9页)

PERM- 79.10.29

G B 2062026 B65h-67/04 8230080

换圈条筒装置——在可往复的支架上,圈条筒传送臂能在工作工位及退回工位之间移动(19页)

TOYX 79.9.10

G B 2062617 G03b-37/02 8230081

将熔体通过喷嘴拉伸的玻璃纤维生产方法——使玻璃粒落在位于熔态玻璃贮存槽上的水平加热板上熔融(6页)

JARA/ 79.11.1

G B 2062699 D01h-07/24 8230082

手动纺轮的锭翼——装在由短轴传动的滑轮上,锭翼翼臂上有几个导纱钩(5页)

ELLI/ 79.10.11

GB 2062704 D01h-05/38 8230083
棉条密度检测罗拉——该罗拉装在与偏压电
 感方位检测器相联接的旋转臂上(3页)
 ELIT 79.9.27

GB 2063319 D01g-27 8230084
将条子卷成空心条卷——用两条互相逆向循
 环移动的传送带(5页)
 LINK- 79.10.30

GB 2063850 C03b-37/02 8230085
玻璃纤维纺丝容器——在入口处设有两组连
 接的接受槽和溢流堰可使熔体充分混合
 (5页)
 GLEE 79.11.23

GB 2063930 D01h-05/04 8230086
牵伸罗拉清洁装置(清洁绒套)——该装置系
 环带式绒套清洁器,绒套间歇运动,并由梳
 片清除(8页)
 MURA/ 79.12.3

GB 2064106 G01b-11/10 8230087
纱线直径光电测定仪——采用各单独传感器
 扫描以提供直接数字显示(7页)
 ZELW 79.11.20

GB 2065023 D01d-05/08 8230088
具有骤冷浴的熔纺挤压机
 过滤器的作用是防止异物进入骤冷浴与
 挤压物质如未凝固丝束接触,最佳滤网是环
 绕在挤压喷丝孔的周围并倾斜地进入骤冷浴
 中,过滤器为圆筒金属网,这样异物不能接
 近挤出物,从而防止了异物粘着未固化丝
 束。(4页)(黄洁译 许登堡校)
 EVAN/ 79.4.19

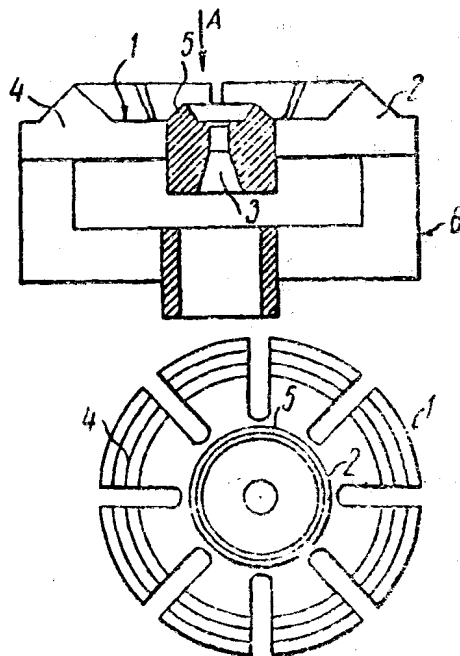
法 国

FR 2461768 D01h-01/20 8230089
无锭子精纺机

无锭子精纺机在起动时,其各部分机构
 将不会发生由于初加速时的不稳定性所造成
 的纱线质量上的不良后果。输出部件和加捻
 成形杯聚集纤维的速度,比它们后面机件的
 工作速度要高些。精纺机所有工作机件均同
 时起动,所以它们的各顺序加工,在起动时
 也同步。在起动时所得的纱线质量与满载运
 行时完全一样。废品数量亦可减少。(7页)
 (许先绪译 俞光校)

UZTE = 79.7.23

FR 2462498 D01h-07/88 8230090
具有环形中部凸出圆盘的加捻杯



无锭纺纱机的加捻成形杯能增加纤维间
 的牵引,而无须增加圆盘的旋转速度,也无
 须提高气流强度。在圆盘(1)的中心位置装
 有一个环形凸台(5),它可以增加摩擦阻