

专利文献通报

纺织

1981 3

上海科学技术文献出版社

专利文献通报——纺织

(1981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

1981年11月第1版 1981年11月第1次印刷

印数: 1—1,900

书号: 15192·184 定价: 1.80 元

《科技新书目》14—225

说 明

本刊报道美国(US)英国(GB)、西德(DT、DS)、法国(FR)、日本(如J-5、J-8)、苏联(SU)等六国的专利说明书的文摘或题录。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、无纺布和纺织品染整的等新工艺。

对本刊著录格式如下:

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

本刊所报道专利的详细说明书, 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。

订购办法: 全国各地有关单位需订购本刊者, 可与当地新华书店联系订阅。如有困难, 可径向上海长宁路1187号上海纺织工业专科学校《专利文献通报——纺织》编辑部联系。

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.....	(44)
F03	织造——包括加工产品.....	(55)
F04	针织——包括花边及无纺布.....	(67)
F05	缝纫、刺绣——包括加工产品.....	(77)
F06	染整及其他纺织品的化学处理.....	(85)
F07	纺织品的其他加工处理.....	(146)

F01天然纤维及人造纤维的纺纱、纺丝

美 国

- | | | | | | |
|--|-------------|----------|--|-------------|---------|
| U S 4043004 | D02j-07 | 8130001 | U S 4076933 | C 08b-16 | 8130007 |
| 开纤和清洁装置——组合锡林上装有一个供凸出的可收缩的牙箱的固定凸轮(5页) | | | 三叶形或四叶形截面再生纤维素纤维的制备——硝酯脲酸纤维素纺丝溶液进入到再生剂中(5页) | | |
| USDA | | 76.2.6 | INTT | | 76.2.27 |
| U S 4058965 | D01n-01/12 | 8130002 | U S 4077752 | D01d-07 | 8130008 |
| 气流纺新型梳针式开松罗拉(针辊)(5页) | | | 合成高聚物丝束的集束和存贮——如在筒管上的单束丝一样在棉条筒中合股(8页) | | |
| PKZZ | | 74.7.3 | ZIMV | | 75.2.10 |
| U S 4076783 | D01f-01/04 | 8130003 | U S 4077929 | C 08l-35/04 | 8130009 |
| 采用低温下具有良好染色稳定性的聚酯纤维——含有对苯二甲酸乙二酯-金属磺酸盐单元的聚酯纺丝、拉伸(7页) | | | 耐燃长丝的挤压法——含卤素丙烯腈高聚物溶液并含有水和磷化合物以此降低腐蚀性(6页) | | |
| TOYM | | 73.12.13 | DUPO | | 75.3.6 |
| U S 4076918 | C 08b-03 | 8130004 | U S 4077940 | C 08k-05/53 | 8130010 |
| 硫氰酸纤维素酯的生产(3页) | | | 可熔纺的热稳定性的聚吡咯烷酮——含四(2,4-二-特丁苯基)-4,4-双苯撑二腈酰卤(3页) | | |
| ARGU | | 75.2.12 | CALI | | 76.9.14 |
| U S 4076925 | C 08f-20/07 | 8130005 | U S 4077941 | C 08k-05/09 | 8130011 |
| 生产稳定的自交联丙烯腈共聚物——在含有羧酸酰胺基团稳定剂的水解质中进行甲基丙烯酰胺N-羟甲基烷基醚的共聚反应(4页) | | | 取代的β-丙氨酸金属盐——用作有机材料的光化性光稳定剂和染料基团(10页) | | |
| FARB | | 75.12.19 | CIBA | | 76.4.21 |
| U S 4076932 | C 08b-16 | 8130006 | U S 4077944 | C 08g-63/38 | 8130012 |
| 再生纤维素的制造——通过在二烷基-丙烯酸酰胺中硝酯脲酸纤维素溶液同含有水或活性碱的乙醇再生剂接触(4页) | | | 成纤聚酯的生产——采用特种硅化合物作为催化剂(5页) | | |
| INTT | | 76.2.27 | UNIC | | 77.2.28 |

U S 4077971 C 08k-05/34 8130013
对紫外线辐射稳定的有机材料——用苯并三唑和四氢化酞酰亚胺制备 2-(2'-羟基-苯基)-苯并三唑(19页)
 SUMO 74.8.15

U S 4203744 C 03c-13 8130014
折光指数渐变的光学玻璃纤维的制备——玻璃粉浇注成预制件, 与此同时用二氧化硼浸渍, 与氮气反应, 致密化再拉伸(6页)
 CORG 79.1.20

U S 4203745 C 03d-37/04 8130015
采用有孔的离心式的转子使玻璃纤维化——通过旋转和单排孔的料斗把玻璃喂入有孔的转子(7页)
 COMP 78.12.8

U S 4203746 C 03b-37/02 8130016
高温熔融玻璃的纤维化——转子由耐特种玻璃熔体的镍合金制成(16页)
 COMP 78.12.8

U S 4203747 C 03b-37/02 8130017
离心式玻璃纤维化转子——由耐熔融的高温玻璃的镍合金制成(16页)
 COMP 79.4.9

U S 4203748 C 03b-37/04 8130018
玻璃纤维化的转子——转子由镍合金制成同时周围打孔(16页)
 COMP 78.12.8

U S 4203774 C 03c-13 8130019
可纤维化的玻璃组成——不含氟但含微量或不含钡和硼, 用作绝缘材料(16页)
 COMP 78.12.8

U S 4208000 C 03b-37 8130020
玻璃等初生丝的拉伸——采用无张力皮带和主动辊以及与长丝直接接触的被动辊(10页)
 PITT 77.8.4

U S 4208486 C 08g-71 8130021
溶解在有机酰胺溶剂中聚合体的稳定化作用——添加芳香磺酸酯和一元醇或多元醇(9页)
 ESSO 77.5.17

U S 4208511 C 08g-63/18 8130022
合成的同晶型共聚草酸酯——用作可吸收的缝线, 有良好的抗张及结节强度, 柔软又有韧性

同晶型的聚合物(I)由环状或线形的草酸酯 $[-O-ROCOCO-]$ 组成, 式中R是① $-(CH_2)_n-$ 或 CH_2- 或② $-(CH_2)_4-2n$ (5—95克分子% R是①); A是反式-1, 4-环己烷或对-CO H_4 ; n是1或2, 这在①与②中是相同的; x是特性粘度 ≥ 0.3 的聚合体的聚合度, 测定粘度时: 浓度为1克/升; 溶剂为 $CHCl_3$ 或 $(CF_3)_2CHOH$; 温度为25℃。(I)可以熔融纺制成柔韧的单丝。当缝线在体外使用如在玻璃器皿中有很好的强度保持能力, 而在动物体内能被细胞组织吸收而无明显不利于组织的反应。纤维的抗张强度及结节强度好, 在用 γ -射线消毒后这些性质也无严重减退。另外由(I)制成的单丝缝线比许多其他的可被吸收的合成纤维缝线更柔韧。(8页)

ETHI 77.1.19

U S 4208560 H 05b-05/08 8130023
具有旋转罩壳和内部固定初级绕组磁芯的加热导丝辊——在轴向两端具有环形间隙以使罩壳中温度分布均匀(6页)
 BARM 74.10.16

U S 4208766 D01b-01/08 8130024
控制棉籽进入剥除短绒格栅——在喂给漏斗
中有周期性传动的搅拌轮(6页)

MURR- 78.7.13

U S 4208763 D01h-09/18 8130025
梳棉机圈条部分自动换筒——采用棘爪操纵
的回转条筒支座

一种梳棉机圈条部分回转式换筒机构有
一个棘爪使条筒转位围绕一垂直杆以空筒替
换满筒,棘爪在一延伸的直线拖动装置的回
程运动中搬走条筒,条筒在紧接回程运动后
受一制动器定位。这种简单、稳定的换筒机构
使用动力少,并能使条筒定位于圈条器下方
的正确位置,换筒时条子不会坠于地面。(7页)
HOLL- 78.4.25

U S 4208920 G01n-03/16 8130026
在纺纱过程中试验纱的强力——使用回转断
裂仪,它能立即将断纱头重新接好

在纺纱过程中试验纱的拉伸强力是使正
在纺制的纱通过一张力传感器,旋转断裂仪
使转过约200°并将纱夹持,同时对运行的
纱条施加张力直至断裂。然后,断裂的纱尾与
纺出须条重新接合。断裂仪固装在一牢固的
支架上并由一马达经摩擦离合器使之转动。
测试纱的强力是在纺制过程中进行,尤其适
用于在纺制棉纱的过程中进行。(8页)

USDA 79.4.30

U S 4209229 G02b-05/14 8130027
涂有陶瓷涂层的玻璃光学波导长丝——涂层
中含 β -锂霞石或 β -石英主晶相,以改善强度
和抗湿性(8页)

CORG 78.9.25

U S 4209607 C08g-63/16 8130028
酯-酰胺交替聚合物——由双-草酰胺基-二
醇和二羧酸酯衍生而得,用作可吸收的外科

手术材料及纺织纤维(5页)

ETHI 78.5.12

U S 4209859 A61f-01/24 8130029
韧带或腱的修补物——是长度方向固定的聚
对苯二甲酸乙二酯带子,同时用收缩剂处理
以减少长度方向的延伸性(6页)

MEDX 78.3.29

U S 4210615 B01j-02/06 8130030
热塑性短纤维的生产——在流体剪切场中急
冷而沉淀检出

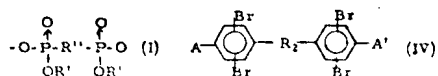
热塑性纤条的制造是通过下列过程:(1)
聚合物溶解有机溶剂中;(2)溶液通过同
心喷嘴的外圈喷口喷出;(3)与此同时水流
通过喷嘴的中心喷口喷射以冷却溶液;(4)
溶液和水直接进入管状冲击交换室和(5)汇
集已制成的纤条。最好选用一种只能在高温
时溶解聚合物的溶剂,喷出溶液的温度最好
在50—300℃。水速最好采用5—500米/秒,
温度最好在20—200℃,低于溶液的温度。中
心口的孔径最好是1—10毫米而外喷口是一
个0.2—2.0毫米宽的环形通道。交换室的长
度是其入口直径的2—30倍。剪切力的耗能
强度为10—10⁶瓦/升。交换室装有水,并且
与水喷嘴的纵向轴线相一致。从喷嘴到交
换室入口的距离小于交换室入口直径的二倍。
交换室入口直径是同环状通道面积相同的圆
周直径的2—20倍。制得的纤条为100—50000
微米长,1—1000微米厚,即纵横比 ≥ 10 。
(8页)

BADI 73.5.23

U S 4210740 C08g-63/68 8130031
降低易燃性共聚酯的生产——可以掺入高的
浓度磷化物和含溴的化合物

具有高的耐火性能共聚酯其组成:①85—
99.5%基本链节为—CORCOOR₁O—(式中
R是芳基,R₁是脂肪基,环化脂肪基或环烷烃

基团,或是 ≥ 2 这些基团的混合物);②0.5%基本链节为分子式(I)的基团,式中 R' 是4—6碳原子的烷基, R'' 是脂肪基,芳香基或芳基脂肪基);③0—14.5%基本链节为II的基团;式中 R_2 是直链或 SO_2 , $-C(CH_3)_2-$, $-CH_2-$ 或O; A 和 A' 是 $-COOX$ (X 为H或分子量较低的烷基)或 $-X'OH$ [$X' = (OCH_2-CH_2)-$ 基团], $n = 1-10$ 。该聚酯用于生产纤维、薄膜和模制品(9页)



RHON

77.2.3

U S 4211583 D01g-15/84 8130032
锯齿形的针布钢丝——预先作螺旋状卷绕并在高温下经铬渗透处理使表面硬化

碳钢丝具有呈间隔锯齿形的纵向凸条,它以螺旋状卷绕形态,装于一罗拉上,然后,经高温铬渗透处理。经过处理,它的表面硬度 $>1500H_v$,即在维氏硬度计上是1500公斤/毫米²。最好用900℃以上含铬混合气体处理,使卷状钢丝上形成一个 Cr_3C_2 的表面层。当此卷状钢丝装置于罗拉上时,钢丝的坚硬外层不会受到弯曲变形,因而在装置过程中外层不致断裂。这种钢丝可应用于气流纺纱中的开松罗拉。(3页)

EADB

77.10.11

U S 4211736 B22d-23/08 8130033
纺制合成纱——当纺制未凝固纤维时,从锥形构件顶端喷出的热空气把热塑性材料拉丝(12页)

JEFF-

70.12.9

U S 4212606 B29c-25 8130034
喷丝头的弹性安全抑制架——采用可伸缩的钢索和弹性的触发夹子(9页)

ALLC

78.5.25

U S 4214069 C08g-63/18 8130035

耐火聚酯——由含磷化合物和含溴化合物共聚而成,其织物和薄膜可用碱性染料染色(9页)

RHON

76.12.29

U S 4214346 D01b-01/06 8130036

剥棉滚筒——具有呈矩形截面的坚硬的多孔热塑性支棒,支棒表面覆盖着短刚毛(4页)

MCDO/

78.12.26

U S 4214884 C03b-37/02 8130037

用于玻璃纤维拉伸套筒的镍翅片冷却器——在镍片中有尺寸相等的孔(4页)

PITT

78.12.14

U S 4215212 D01f-02 8130038

再生纤维素产品例如纤维——含有甲醛交链的碱木质素或木质素磺酸盐(6页)

ALKU

76.7.20

U S 4216616 D01b-01/04 8130039

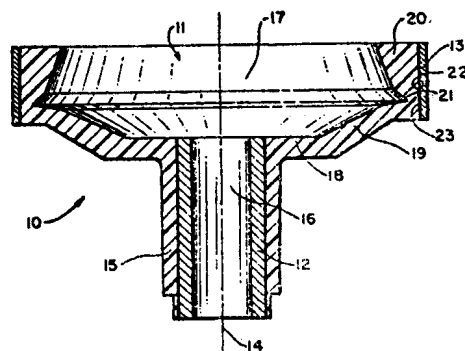
棉籽剥绒——用泡沫状硫酸脱去棉短绒(6页)

SSCI-

79.1.18

U S 4216644 D01h-01/12 8130040

气流纺塑料纺纱杯——有金属圈状加强外套筒和金属柄部筒状内轴衬



金属加强套筒(13)至少要包在纺纱杯圈

(11)的外圆柱体的一部分(22)上,柄部筒状金属轴衬(12)加强了同轴安装的纺纱杯。杯最好采用自润滑材料,例如上油尼龙或含有干石墨的丙烯酸(聚砒),并可用棒料加工制成。加强的纺纱杯可防止由于离心作用而产生的变形,同时不需易碎的内衬层,如陶瓷。(4页)

ROGR 78.11.7

U S 4217227 B01d-31 8130041
芳香共聚酰胺的半渗透膜——对水有高的渗透性和选择性,用于反渗透作用和超滤作用(8页)

FARB 75.12.6

U S 4217321 D02g-03 8130042
潜在高膨松性的双组份聚酯纤维的制备——在隔离区卷绕前冷拉

为提高聚对苯二甲酸乙二酯同聚对苯二甲酸丁二酯双组份纤维的潜在膨松性,纺丝速度超过3600米/分,在隔离区冷拉5—100%,然后卷绕。两组分的量最好相等,属并列型的。纺丝速度为3600—6000米/分,拉伸后卷曲收缩率达15—20%。丝束总旦数最好为50—500旦。冷拉伸可使纺丝速度显著提高,同时卷曲收缩的消失几乎不存在。

(4页)

MONS 78.12.6

U S 4217440 C08g-63/04 8130043
支化聚酯再现性的生产——包括缩聚作用的催化剂活性、温度和压力,以抑制直链的增长(10页)

EAST 79.8.20

U S 4217680 D01g-11/04 8130044
由点接触压力制成短纤维——应用不规则表面的反向旋转铁金属罗拉(5页)

DAYC 78.1.3

U S 4218365 C08k-05/52 8130045
含多磷酸铜的聚酰胺——暴露在臭氧中有抗褪色作用(5页)

MONS 78.12.1

U S 4218509 C08g-69/16 8130046
三元共聚酰胺的制备——由己二酰己二胺、对苯二甲酰己二胺及间苯二甲酰己二胺的共聚或癸二酰己二胺的共聚而得(5页)

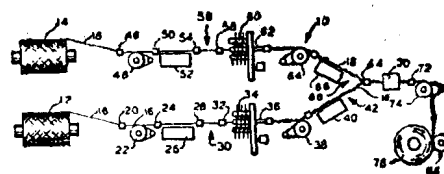
ICIL 65.9.16

U S 4218558 C08g-69/24 8130047
高分子量 α -吡咯烷酮聚合体——使用催化剂由碱金属吡咯烷酮盐、二氧化碳同季胺盐制取(4页)

CALI 76.9.20

U S 4218869 D02g-03/04 8130048
仿短纤纱的连续长丝纱——几根拉伸变形的合成纤维丝在不同超喂速度时交缠

连续长丝纱(16, 18)最好通过摩擦式假捻卷曲器(34, 60)进行拉伸变形,然后在不同的超喂速度下优先用一交缠喷嘴(70)加以交缠,特别可将两根聚酯纱加以变形和并合,或一根聚酯纱和一根聚酰胺纱及聚烯烃材料并合或与其中任一种并合。松散的表层和舒适感与精纺纱等同。(6页)

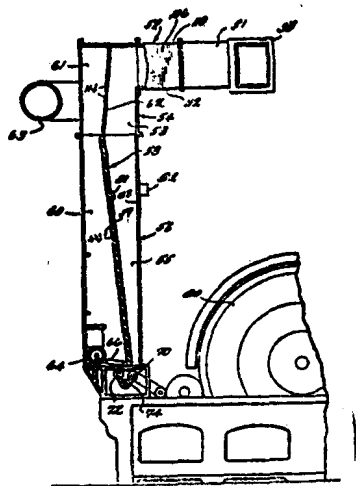


PHIP 78.8.17

U S 4219288 B65g-53/66 8130049
梳棉装置成网机——用振动式多孔板将空气运送的纤维喂入到同步的成网罗拉中

振动式多孔板(59)将空气运送纤维接收

室(56)分隔成喂入区(55)和空气送出区(60)。纤维由板(59)收集起来传送到成网罗拉(70, 72, 74)中去, 通过控制系统使这些罗拉与板的振动同步运转。控制系统包括一光学传感系统, 它可随着罗拉的回转而产生脉冲序列。振动板操作的精密控制像成网机罗拉一样, 由梳棉装置进行控制。(8页)



FIBE- 78.3.20

US 4219461 C08g-63/06 8130050
可熔融加工的芳香聚酯——含有6-氧2-萘酰对氧-苯酰芳香二醇及芳香二酸的基本链节(9页)

CELA 77.10.20

US 4219512 B22d-23/08 8130051
含氟聚合物原纤的制备——聚合体的四氢呋喃溶液在高剪切力下通过凝固浴(7页)

BADI 76.10.14

US 4219517 D02g-03/22 8130052
用于血渗析的致密中空纤维膜——由醋酸纤维素同低聚糖酯溶液干纺制成(4页)

PURO- 78.10.12

US 4219523 D01f-06/18 8130053
低分子量聚丙烯腈纤维的纺制——聚合体和

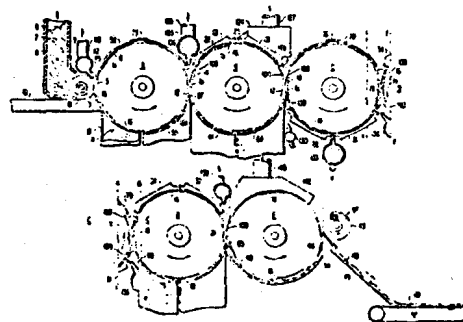
水的均匀熔体熔纺进入蒸汽压的固化区同时进行拉伸

物理性能良好的聚丙烯腈纤维的纺制包括: (a) 丙烯腈的共聚体同水在水的常压沸点之上制成均匀的熔体, 温度同压力应保证水和聚合体形成均匀的熔体, 聚合体数均分子量为6000~14750; (b) 熔体经喷丝头直接压入有蒸汽压的固化区, 以该区控制条件来调节水从初纺熔体中的释出速率; (c) 在固化区同时进行拉伸, 总的拉伸率 ≥ 10 (最好 ≥ 25)。拉伸过的纤维经蒸汽松弛处理, 保证收缩15—40%, 纺制的纤维性质与非熔纺的类似。(5页)

AMCY 78.8.30

US 4219908 D01g-15/26 8130054
纤维梳理装置——装置中带前倾式针的梳理锡林组相互反转, 转速逐渐加快

相邻接带前倾式针的梳棉锡林(A—D)均作相反方向回转, 每个锡林比它前面邻近的锡林回转较快, 在一只或几只锡林(B、C、D)上有附加梳理作用的零件, 即带有倾斜梳针的针板(238)。其梳针的倾斜方向与锡林上的方向相反。覆盘(304)围绕在几只锡林上与附加梳理作用的零件相对应的区域的四周。该装置特别适用于同时除尘和梳棉, 每小时生产率可达400磅。(23页)



CTPR 76.6.22

US 4220616 D01f-07 8130055
聚丙烯腈与水的熔体熔融纺丝——使用的喷

丝板孔密度高

成纤的聚丙烯腈聚合体同水的均匀熔体采用熔纺,使用的喷丝板孔密度至少为25个/厘米²,高的达50个/厘米²。常压下熔体温度在水的沸点之上。熔体的温度与压力应保证熔体能形成均一的相。每个孔为圆形的,毛细管直径为200—400微米。熔体压入有蒸汽压的固化区,控制条件使初生熔体液流中的水分以一定速度逸出,避免变形。用这样的喷丝板与通常孔密度为5—10个/厘米²的生产能力至少提高180%。(5页)

AMCY 78.8.30

U S 4222757 C03b-37/02 8130056
提高生产率的玻璃纤维的生产——将熔体挤压通过间距紧密的喷丝孔的喷丝板(6页)

OWEN 78.10.16

U S 4222758 C03b-37/02 8130057
玻璃或聚合体长丝拉伸设备——对于有间距的丝束采用两个集束构件(7页)

OWEN 78.12.27

U S 4223101 B22d-23/08 8130058
纤维状结构的热塑性聚氨酯的生产——从旋转的表面将聚合物溶液甩出并利用静电使之沉积(20页)

INMO 71.2.19

英 国

G B1484187 C08f-110/08 8130059
控制聚丙烯或聚烯烃的链中止——通过注入含氧气体到挤压反应器的测量区域中(7页)

ESSO 73.11.21

G B1484212 C08l-39/08 8130060
制备具有酸性和金属染料亲合性的聚亚乙烯纤维薄膜——掺入含有季铵基团的甲基丙烯

酸甲酯共聚物(5页)

RHON 74.4.16

G B1484238 C09b-57 8130061

异氮杂茛满酮颜料——通过芳香族聚胺缩合而成,用于涂料、塑料和树脂等等(18页)

CIBA 75.2.20

G B1568178 G02b-05/14 8130062

提高光导纤维电缆的强度——波导纤维芯部的塑化皮层用芳族聚酰胺纤维增强(7页)

GENE 77.2.24

G B1568719 C08g-63/72 8130063

从发酵过程分离聚-β-羟基丁酸——采用环状的碳酸酯当萃取溶剂(10页)

AGRO 76.1.14

G B1571494 D01h-05/14 8130064

带有开槽丝杆的针板,例如梳箱——装针的针板定位于丝杆内,以使针尖能伸出槽孔(7页)

MACJ 76.4.23

G B1571725 B65g-53/60 8130065

在气流输送纤维管道中使纤维同空气分离——加装通孔透气的漏斗形管段(5页)

RIET 76.2.27

G B1572258 B26d-01/02 8130066

纵向分裂塑料薄膜沟槽的装置——有一组能随沟槽并能横向移动的刀架

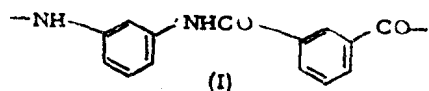
纵向分裂薄膜制成分离带的沟槽装置,包括一组与沟槽相配合的切断刀架,并且要使刀架的安装能在横向移动。刀架安装在一个普通的机架上,并能在薄膜上部滑动以适合沿沟槽方向有较大的变动范围,并且每一把刀具有弹性以适应每个沟槽的微细变化。刀架应适应沟槽的位置,因此能沿沟槽精确

地切断薄膜, 这样制成的带子没有粗糙的边缘, 因此制成的条带卷绕在一起时卷成平滑的线带, 而没有凸出的毛羽。(6 页)

DAWS- 77.1.27

G B1572314 C08I-77/10 8130067
阻燃芳香聚酰胺纤维——含有机磷化合物, 用于制造防护服

具有较高抗燃性能的纤维, 其组成:(a) 全芳香的聚酰胺的基本链节见分子式(I), (b)有机磷的化合物, 其用量应保证卤原子的含量为聚酰胺重量的1.0—7.0%, 磷原子含量为聚酰胺的0.05—6.0%。例如:(a)基本链节分子式 I 含量为 $\geq 95\%$, (b)三(2,3-二氯丙烯基)磷酸酯或/和三(三氯苯基)磷酸酯。纤维的颜色及性能都良好。聚合体溶于 N-甲基-2吡咯烷酮中, 加入(b), 可采用溶液纺丝。纺丝液压入无机盐溶液中, 纺制的纤维在热水浴中拉伸, 然后再在300—370℃的热板上拉伸(8 页)



TEIJ 77.3.30

G B1572778 C03b-37 8130068
矿渣棉的生产——用喷嘴将空气吹过炉渣, 当炉渣离开炉缸时铸成纤维(7 页)

GAGN/ 77.12.16

G B1573434 C03c-13 8130069
增强混凝土及水泥的玻璃纤维——含硅、锆、铝、钙和镁的氧化物

耐碱性的玻璃纤维由40—75%的 SiO_2 (此处均为重量%), 0.1—10%的 CaO , $\leq 8\%$ 的 MgO , 3—15%的 Na_2O , 5—20%的 ZrO_2 , $< 10\%$ 的 Al_2O_3 和 $\leq 1.5\%$ 的 Fe_2O_3 , $\leq 2\%$ 的 TiO_2 和0.3%的 P_2O_5 和杂质。为了防止在熔体中结晶, 玻璃的熔化用电极

及在表面以气体火焰在具有1—2道隔热层的浅熔炉中加热。此纤维主要用在石棉水泥产品中代替石棉。(2 页)

TEST- 76.12.8

G B1573546 C03b-37/02 8130070
用于冷却玻璃纤维的空气喷嘴装置——空气流喷到玻璃纤维拉出口套筒下部的多孔板底面(13页)

NITO 77.3.11

G B1573675 C03b-37/02 8130071
光学长丝的直接生产——在加热的旋转轴上喷镀玻璃组分再经拉伸和涂层(4 页)

INTT 77.5.17

G B1574305 D01d-05/08 8130072
熔纺的聚合物长丝例如聚酯纤维——固化了的长丝用在其玻璃化温度以上的液体处理, 可避免外加的拉伸工序

ICIL 76.3.23

G B1574471 D01h-03/26 8130073
精纺机后罗拉加装辅助传动机构——生产广泛随机分布的竹节纱

在精纺机或捻线机后罗拉传动中, 通过单向离合器同主传动联接, 这样后罗拉能同方向较常速快的速度旋转。这种快速由另一独立驱动装置通过另一单向离合器定时定间隔传给后罗拉使纱产生竹节。独立驱动装置是带减速器的气动或电动马达, 通过传动齿轮同上述第一个单向离合器联接。这项装置对设备的附加负荷很小。(11页)

BOLL/ 77.1.19

G B1574853 D01h-01/24 8130074
用齿形皮带传动双排带齿轮的锭子(4 页)

USRU 76.3.15

G B157494 C 08k-05/34 8130075
**次烷基-双-苯酚脲衍生物——用作聚烯
烃、聚苯乙烯和聚氨基甲酸酯的稳定剂**
(23页)

CIBA 76.4.28

G B1575049 B 01d-39/10 8130076
**去除熔融聚合物中杂质的过滤介质——在纤
维层间有织成孔隙较大的夹层(4页)**

BRUH 76.4.23

G B2034243 D 01d-05/42 8130077
**拉伸了的聚合体薄膜的原纤化——使用切割
装置沿薄膜运动方向平行切割(11页)**

METB 78.11.17

G B2036716 C 03b-37/16 8130078
**玻璃纤维的拉伸与切断——使用独立的启动
辊和带有支持辊的切断辊(6页)**

TURR 79.11.21

G B2036750 C 08d-37 8130079
**合成丹宁酸, 具有蛋白质或天然的或合成的
聚合物——可用于建筑材料、食物防腐剂和
肉类或口香糖等各方面(6页)**

PAYN/ 78.11.23

G B2037452 G 02b-21/34 8130080
**制备用于显微镜检查的纤维样品——置纤维
束于固定板的孔中, 同时在两边切齐(7页)**
COUR 78.12.18

G B2037724 D 01f-09/12 8130081
**碳纤维的生产——将溶剂精炼煤熔融纺丝,
在空气中加热, 然后再碳化**

碳纤维(I)采用下列工序制造:(a)溶剂
精炼煤(II)被纺成合格的纤维;(b)纤维在空
气中加热使它们形成不溶性的纤维;(c)不溶
性的纤维在惰性气体中碳化形成碳纤维

(I)。(II)采用大家知道的方法制造, 例如
煤在碳氢溶剂(沸点200—400℃, 煤与溶剂
重量比为1:1—10)中的悬浮体在压力3—
300千克/厘米²H₂的存在下加热到300—
500℃, 将过滤后的溶液蒸发, (II)中所含
不溶性物质 $\geq$ 1%, 最好 $\geq$ 0.5%, 软化点
160—250℃, 最好200—250℃。(II)在使用
前最好与高级的芳香沥青物质混合(重量比
1:0.05—1)。该加工工艺碳化产率高, 制成
的碳纤维(I)具有相当均匀的性质和良好的
强度。此外(b)阶段实施有效而方便。(5页)
MITS- 78.12.25

G B2038797 C 03b-37 8130082
**在热气体中拉丝的玻璃丝支承架——有旋转
的支承架, 其上有相对置的支承面, 以有选
择地支承玻璃丝**

一个内部中空可旋转的支承架, 用来支
承熔融玻璃拉丝而得的玻璃丝, 它装置在一
个热气流拉丝器上, 包括一对具有相同的支
承单纤维的面, 对称地装置在支承架的两
边, 每一支承面有大于或等于三个横向角
的间隔, 可同时接触玻璃丝。通过转动支承
架, 支承面的任一边可以用来支承玻璃丝。
如一个支承面磨损后, 可在不停产的情况下
将支承架旋转180°而换上支承面。玻璃丝
的振动可完全消除。(6页)

PAGK 78.8.14

G B2040322 D 01g-01/04 8130083
**刚拉伸的玻璃长丝的切断——使用具有刀片
的切断辊, 在切割时刀片能完全嵌入后备
辊的弹性表面(6页)**

TURR 78.11.24

G B2042970 D 01f-02/08 8130084
**从无变性剂的粘胶制备再生纤维素纤维——
在湿态与标准状态时具有高强度(10页)**
AVTE- 79.2.26

G B 2043129 D01g-19 8130085
多梳栉分别梳理的精梳机——在高速下同时
 搭接棉网(6页)

LTEX 79.2.28

法 国

F R 2442809 C 05g-03 8130086
人造土壤培育作物——利用纺织工业的天然
 或人造纤维下脚(5页)

GUIC/ 78.11.15

西 德

D S 1810426 C 081-77 8130087
裂膜纤维——具有光学各向异性的结构
 (54页)

DUPO 68.6.12

D S 2053854 D01g-15/88 8130088
梳棉机

把专利号 2053973 描述的带有固定盖板的梳棉机中盖板针布的包覆尺寸作了改进, 盖板沿锡林圆周的包覆尺寸自12.7至76.2厘米供用户选择。针布自27齿/厘米²至186齿/厘米², 工作角自-10°至+30°以中垂线为基准。针高0.25至1.9毫米, 针尖宽0.076毫米, 固定盖板至主锡林隔距最小处<0.25毫米。梳理效果极好。(5页)

HOLL- 70.5.5

D S 2163020 B 65h-67/04 8130089
复丝卷绕装置——例如用于纺丝-拉伸机
 (7页)

RIFT 70.12.22

D S 2248067 D01g-01 8130090
短纤维——将长丝束冷冻然后切割制成

(4页)

MESG 72.9.3

D S 2255645 B 65h-67/08 8130091
管纱退绕机构的喂给装置——配有定长找头
 器(4页)

SCHF 72.11.14

D S 2411589 D01d-05 8130092
采用溶液闪蒸方法制取纤维——在蒸发区加
 水, 以制取合成纸(7页)

MITC 73.3.12

D S 2429673 D01f-01/06 8130093
4-卤4', 4''-二芳氨基-三苯甲烷染料的制
 备——不用溶剂从对应的三卤化物金属络合
 物和芳香胺制备(5页)

FARH 74.6.20

D S 2650280 C 03c-13 8130094
纺制纤维制品的低氟硼硅玻璃——可避免污
 染环境的危险(6页)

PITT 80.5.22

D S 2750152 G06f-15/46 8130095
连续纺丝细度测量装置——配有微型计算机
 监测上下限变化(6页)

ZELW 77.3.22

D S 2751653 D01f-06/62 8130096
聚苯基-1,4-苯二甲酰对苯二甲酸酯——用
 于生产高温下需保持高抗张强度的产品
 (9页)

DUPO 77.10.5

D S 2844163 D01f-11/02 8130097
防止纤维素纤维表面的粘着——从氧化胺溶
 液中纺制出来的纤维在其表面涂一层非溶剂
 液体, 如水、醇、有机酸或无机酸的水溶液

纤维素纺丝液从氧化胺—水的混合液中纺制出来的初生纤维,在纤维相互间接触之前,先经过不溶性低分子量的醇、有机酸或无机酸液体等处理,由于纤维表面涂上非溶剂,可减少溶剂效应,同时消除初生纤维表面粘着和并丝的倾向。(10页)

ALKU 77.10.31

DS 2847283 C 03c-13 8130098
耐高温度的玻璃组成物——用于纺制细纤维制品,含有硅、铝、钙、钠、硼和锌的氧化物(5页)

JOHM 77.10.31

DS 2851020 C 04b-31/06 8130099
含二氧化硅、二氧化锆及二氧化锰的玻璃纤维——用作水泥制品的增强材料(6页)

NITO 77.11.30

DS 2911382 D 01d-01/10 8130100
喷丝头带有滤网及滤网夹持器——滤网和滤网夹持器向熔体流动方向朝内侧倾斜

喷丝头上的滤网和滤网夹持器装 in 多孔分配板上部,向熔体流动方向朝内侧倾斜。滤网上面有一盖板,盖板下表面也有类似方向的斜度。喷丝头这样设计可以间隔较长时间揩车,使用周期可超过滤网平放时的10—14天。(3页)

SING/ 79.3.23

DT 2850340 D 01g-11/02 8130101
梳棉机下脚开松与清洁装置——开松锡林周围配置弧形导板其前缘与梳理辊保持一定间隙

梳棉机下脚的开松与处理装置在开松锡林外圆有一块弧形导板,它的前缘与梳理辊保持一定间隙。能从杂质中有效地回收可纺纤维。开松锡林的表面速度为20至50米/秒,梳理辊的表面速度为11至31米/秒,导板在

开松锡林上的覆盖角度为90°至180°。(18页)

TEMA- 78.11.20

DT 2852692 D 01h-05/44 8130102
在牵伸机构中的调节棘轮——用夹紧装置使上下罗拉同时进行调节(16页)

SCHF 78.12.6

DT 2853873 C 03c-17/22 8130103
高强度的石英玻璃光学纤维——在纤维拉伸之前半成品先涂上二氧化硼或二氧化硼和二氧化硅(12页)

SIEI 78.12.13

DT 2855061 C 08b-09 8130104
用两步碱化工艺制取粘胶——中间产品的多余碱液不用压榨的方法排除,在第二步碱化时控制温度

制取粘胶的第一步碱化用碱液与纤维素反应,多余的碱液至少除去一部分,而不用压榨方式去除。第二步碱化用碱液与碱纤维素反应,整个反应过程温度低于18℃。产物老化后进行硫化制成粘胶纺丝液,二硫化碳用量可以降低25—30%(重量),因而纺丝时放出的二硫化碳量可减少19%,硫化氢减少50%。用湿法纺制管状薄膜时,切割时间可以从30分延长到75分。粘胶的过滤性能高,如过滤指数超过70%。(23页)

FARH 78.12.20

DT 2855754 D 01g-01/08 8130105
高速丝束成条牵切机——所有丝束喂给罗拉装置中使用积极传动和内部冷却(8页)

VEPA 78.12.22

DT 2855755 D 01g-01/08 8130106
具有罗拉交错配置的丝束成条牵切机——在拉伸部分的排列可增加挠曲性

丝束成条牵切机的几只拉伸罗拉至少是

部分地呈水平曲折或垂直曲折的形式配置着。在配置着的罗拉之间丝束运行路线的变更很容易改变拉伸区的数目和长度。值得重视的是这种机器比罗拉成直线配置的要短,因而便于管理,并且在各个拉伸和切断区内提供了较大的挠曲性。(8页)

VEPA 78.12.22

DT2855756 D01g-01/08 8130107
带有混合装置的丝束转换器——促使内部纤维相互抱合形成棉条(8页)

VEPA 78.12.22

DT2855757 D01g-01/08 8130108
合成纤维棉条的制造——由拉伸的纤维直接切断、开松,然后制成短纤维的棉条(9页)

VEPA 78.12.22

DT2855924 D01h-01/12 8130109
气流纺纱机的喂入纤维控制系统——带有纱线收缩传感器和在纱线断裂时停止喂入纤维的装置(25页)

SCSA 78.12.23

DT2856293 D01h-05/22 8130110
牵伸和纺纱罗拉——提供补偿质量以抵消离心力(14页)

OTTO/ 78.12.27

DT2900581 D01d-03 8130111
清洗金属零件上的聚合物熔体——用沸腾的三甘醇处理,随后用碱液处理

沾上聚合物金属零件的清洗:(a)以沸腾的三甘醇在槽内清洗,槽内最低温度为280℃,容器内的蒸汽温度最低为280℃,同时通过控制蒸汽冷凝器上部的温度(最高为220℃)连续去除低沸点的组份;(b)随后用碱液在高温下处理;再用适当的方式去除在(b)中形成的化合物。该方法用于泵、部件、喷

丝头特别是熔体过滤器的清洗,可以清除聚酰胺熔体,但更适合于聚酯熔体的去除。该方法清理迅速,又不损伤金属零件。三甘醇可以用蒸馏方法纯化再回用。除铝、锌以外所有其它金属都可清除。(15页)

CHEM 79.1.9

DT2900703 D01d-05/28 8130112
干法纺制的皮-芯结构的亲水性聚碳酸酯纤维——固化之前与蒸汽接触,以达到高的玻璃化温度(18页)

FARB 79.1.10

DT2901462 D06p-01/16 8130113
含氯化烷基(线形)酚醛清漆树脂和尿素或氨基甲酸乙酯化合物的液态颜料分散液,用作天然或合成材料的颜料,特别适用于纤维素醚体系(32页)

FARH 79.1.16

DT2901860 D01d-01/02 8130114
从几乎不溶性的聚合体连续制取不褪色的长丝——在极性有机溶剂中加热悬浮体以形成纺丝浆液(17页)

FARB 79.1.18

DT2902820 D01h-07/04 8130115
气流纺杯轴——在支承圆盘区应用耐磨的表面(14页)

STAH/ 79.1.25

DT2903761 C08l-33/20 8130116
以氟、四溴甲苯作为聚丙烯腈纤维的阻燃剂——能生产透明、无色、柔韧、会自我熄火,在火中燃烧不形成液滴的纤维和薄膜

聚丙烯腈纤维、薄膜采用氟四溴甲苯作阻燃剂(I),用量为2—30(重量)。(I)在一般有机溶剂中溶解性能好,不影响产品光泽及色调,也不使纤维柔韧性降低,产品可

以自我熄火,在火中燃烧不形成液滴。(6页)

KALK 79.2.1

D T 2903810 D01h-01/12 8130117

气流纺纱机——有纤维集合装置使短纤维抱合减少断头(12页)

SCHF 79.2.1

D T 2904707 D01h-13/04 8130118

模压的陶瓷制品,例如导丝钩——松软的陶土粘合物注入模子烘干和焙烧制成(10页)

SAUB/ 80.8.21

D T 2904841 D01h-01/12 8130119

气流纺齿辊锯齿条具有不同硬度区

气流纺齿辊包覆用锯条,它的硬度自顶至踵分三个区域,具有逐渐降低的不同数值。这样使锯齿既具高度耐磨性又有足够的挠性以易于包覆。(10页)

STAH/ 79.2.9

D T 2905589 D01g-23/04 8130120

棉卷重量监控装置——定时发出比例控制信号保持棉卷定量供应

纺纱机喂入棉卷定量连续监控装置包括一组并列的布满喂入输送带宽度的检测罗拉。每个罗拉连续记录在它上面经过的那段棉卷的重量,全部罗拉的测定信号结合棉卷速度被综合成单一数据,同给定标准作比较,偏差值用以比例调节输送带的速度,以保持单位时间给棉量为一常数。不论纤维种类,体积,喂入速度可以保持极高的精确度及复验性,对小型棉卷也同样有效。各种不均匀率(长片段或短片段,周期性的或非周期性的。)都可匀正到最小值。(12页)

GUIL- 79.2.14

D T 2906229 B65b-27/12 8130121

短纤维分段成包——将分别预先压紧成小包

的短纤维送到中央站打包以增加成包密度(24页)

VEPA 79.2.17

D T 2906544 D01h-05/14 8130122

不用焊条与粘合剂装配的针板——以夹具将针嵌入L-形的凹槽中(16页)

STAE- 79.2.20

D T 2906618 D01d-13/02 8130123

长丝的纺丝甬道——用改变空气速度分布的甬道以减少长丝的张力(8页)

SING/ 79.2.21

D T 2906633 D01d-01/04 8130124

用于纺丝挤压机出口的加热装置——在挤压机出口利用冷凝液排气罩防止蒸汽在末端冷凝(9页)

SING/ 79.2.21

D T 2907074 B29f-03/02 8130125

单级聚偏氟乙烯螺旋丝挤压器——有一单螺旋螺杆由交替的单螺距和双螺距区组成压缩段(13页)

DYNN 79.2.23

D T 2907499 D01d-07 8130126

合成纤维卷绕装置——有一平衡滑动装置的机构可以提高卷绕容量(17页)

BARM 79.2.26

D T 2907650 G02b-05/14 8130127

石英光学波导纤维——芯丝覆以石英涂层以降低折光指数,外包以光导作用的塑化层(9页)

HERA 79.2.27

D T 2907733 G02b-05/14 8130128

玻璃纤维涂层装置——有一可弯曲物体形成