

专利文献通报

纺织

1981 1

上海科学技术文献出版社

前 言

科学技术的现代化是实现四个现代化的关键，在自立更生的基础上认真汲取国外先进经验，无疑会加速我国的社会主义的建设。有鉴于此，我们根据德温特公司出版的《中心专利索引》中纺织部分，编译了《专利文献通报——纺织》季刊，介绍国外纺织界的最新科技成果，以期能起按图索骥的桥梁作用，供有关方面在科研、教学和技革中参考和借鉴。

本刊定于1981年第一季度起暂作为季刊定期出版(以后俟条件成熟时,改为双月刊出版)。内容包括:天然纤维和人造纤维的纺纱、纺丝,纱线及绳索的机械加工,织造,针织,无纺布和纺织品的染整等各项新工艺,以及纺机、织机、和缝纫机等的革新和改进。专利所属国别包括美国、英国、法国、西德、日本和苏联等六国。

本刊所报道专利的详细说明书,中国科学技术情报研究所和上海科学技术情报研究所绝大部分都有收藏,欢迎读者前往查阅;外地读者可函请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文献。

本刊由上海纺织工业局上海纺织工业专科学校主编。承上海科学技术情报研究所、华东纺织工学院、上海纺织科学研究所和上海合成纤维研究所等单位的大力支持,特此致谢。

本刊所列内容门类众多,涉及面广,限于我们的水平,在编辑过程中一定存在着不少错误和缺点,我们诚恳希望读者给予批评和指正。

编者

1980年12月

本刊著录格式

专利号

国际专利分类号

本刊连续序号

中文译题

摘要

(专利说明书页数)

专利获得公司代码

最早申请日期

注：日本专利号以“J7”、“J8”起始者为特许公报，前两号为公元年份；以“J5”起始者为公开特许，前两号为日本昭和年份(加25年则为公元年份)。

订购办法：

各省市有关单位需购本刊者，请直接与当地新华书店联系，如有困难可逕向上海市长宁路1187号上海纺织工业专科学校《专利文献通报——纺织》编辑部订购。

《专利文献通报——纺织》编辑委员会

主任委员：何琪璋

委员：(按姓氏笔划为序)

王勤来 刘曾舫 杨大均 杨文凯 周玉麟 季仲元 项松年 胡毓贤

目 录

F 01	天然纤维及人造纤维的纺纱、纺丝·····	(1)
F 02	纱线及绳索的机械加工·····	(39)
F 03	织造——包括加工产品·····	(49)
F 04	针织——包括花边及无纺织布·····	(60)
F 05	缝纫、刺绣——包括加工产品·····	(74)
F 06	染整及其他纺织品的化学处理·····	(84)
F 07	纺织品的其他加工处理·····	(135)

F01 天然纤维及人造纤维的纺纱、纺丝

美 国

液能力 ≥ 5 厘米³/克。(6页)

AVTE-

78.2.23

USRE30170 C08g-69/10 8110001
用于外科手术吸收缝合线的氨基酸和羟基酸
水解共聚物

制造水解薄膜或纤维的聚合物由下列单元重复组成： $-\text{NH}-\text{CRR}_1-\text{CO}-\text{OCR}_2\text{R}_3-(\text{CH}_2)_n-\text{CO}-$ ，式中R是低级的烷基， $n=0-2$ 。例如：R为甲基或苯基， R_{1-3} 全为H， $n=2$ 。此类聚合物在酸性、碱性、中性的条件下易分解，但与聚丙交酯和聚乙交酯相比，有较长的分解周期，这类纤维有较高的强力，可用于外科手术的缝合线。(7页)

SUTU 75.4.4

US4157275 D21f-11 8110002
用含有针状胶体粘土的聚乙烯醇纤维——用来代替传统上用于造纸工业的纤维素纤维
(5页)

ENGH 77.12.14

US4179416 C08l-01/02 8110003
高保液性的复合人造丝的制造——将聚乙烯吡咯烷酮和聚丙烯酸碱金属盐分散在再生纤维素容器中

复合人造丝比单一人造丝具有保液性，可将聚乙烯吡咯烷酮和聚丙烯酸碱金属盐分散在再生纤维素容器中而制得。这种纤维可以用来制作只要求保温而无其他特殊要求的卫生餐巾和棉塞等，这种纤维不呈脆性，能梳理、也可和人造丝、棉花、尼龙、聚酯纤维进行混纺。据Syngyua试验证实此纤维的保

US4180967 D01h-13/04 8110004
纺丝机或加捻机上回转筒子架——便于给丝筒管的装卸(14页)

HAMO 77.6.13

US4181762 D04h-11 8110005
低弹性模量纤维——从乙烯和醋酸乙烯共聚物制得，用于绒毛状织物如地毯等

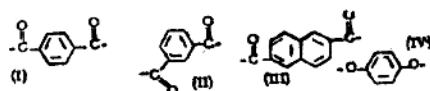
组成单纤维的聚合物材质具有下列性质：

1. 弹性模量5,000—60,000磅/英寸²；
2. 惯动量面积 400×10^{-14} — 7000×10^{-14} 英寸⁴；
3. 刚性参数 1×10^{-5} — 1×10^{-8} 磅-英寸²。

聚合物材质是特殊的，是部分交联的乙烯-醋酸乙烯酯共聚物和含量为1—10%的醋酸乙烯的共聚物，其熔化指数为0.5—9。这种纤维制的纱线能产生地毯上的绒毛结构。这绒毛织物的底布上的绒毛最少为4000纤维/英寸，绒毛长度至少为1/8英寸，和尼龙相比，地毯成本低，并有美的感觉。(14页)

BRUH 79.3.5

US4181792 C08g-63/18 8110006
低熔点的液晶共聚物——从对苯二甲酸、间苯二甲酸、2,6-二羧酸萘和对苯二酚二酯制得纤维的共聚酯分子具有下列4种的二价自由基型式：



其中, I 为对 I 和 II 总和的30—70克分子%, II 为对 I、II 和 III 总和的15—60(20—50)克分子%。从对苯二甲酸、间苯二甲酸、2, 6-二羧酸萘和对苯二酐二酯制得的液晶共聚酯的熔点极低, 能在简便的设备中熔化, 该树脂有优越的机械性能。(6 页)
EAST 78.3.20

U S 4182341 A 61b-17/06 8110007
外科手术的缝针——将聚合物的线环固定在外科手术针的针眼中以形成较大的穿线眼

沿着针长度较粗的一端有孔眼或缝, 聚合物的线圈固定在针眼里, 以形成一个大的穿线孔。这线可为尼龙、聚酯、聚乙烯、聚丙烯、骨胶原或聚乙醇酸, 它的末端由一个打圈器以圈的形式固定在针上。穿过这环的手术缝线可为丝、棉、尼龙、聚酯、聚乙烯、聚丙烯、钢丝、骨胶原或聚乙醇酸。(5 页)
AMCY 77.10.5

U S 4182500 B 65h-75/14 8110008
具有低体膨胀系数的玻璃光导纤维的绕线轴——其外层覆有泡沫材质以防止破裂和伸长

线轴组成为一圆柱桶体, 材质的热膨胀系数不大于 $125 \times 10^{-7}/^{\circ}\text{C}$, 有一层弹性泡沫覆在桶体周围, 法兰在桶体两端, 桶体顶端和法兰之间用弹性粘合剂连结。桶体可为泡沫玻璃, 法兰可为膨胀的苯乙烯, 泡沫层如聚尿烷的厚度最好采用0.13—1.3厘米, 能承受35—70磅的力而不致产生永久性刻痕, 这装置可防止在温度变化大时轴的破裂和伸长。(4 页)

CORG 78.7.20

U S 4183127 B 21b-13/02 8110009
装有不对称滚珠轴承的纺织接触滚筒——内

有一凹槽以承载滚筒(8 页)

SUZU/ 76.5.20

U S 4183881 D 01f-07 8110010
原纤化热塑性材料的挤压成形——用通过阀门形式加压熔融热塑性材料和挥发液体的方法来完成

迅速出现原纤化的过程是将热塑性材料和液体的悬浮液自一出口挤出, 在出口处装有一阀门, 其作用是当悬浮液被加压到一最小的特定压力时, 才能挤出。悬浮液可为水, 有机液体和聚合物液滴。阀门被调整在压力0.1—3.3百万牛顿/米², 如超过此压力, 阀门被冲开而悬浮液向上流。整个过程是稳定的。(5 页)

ICIL 77.7.20

U S 4184443 D 05b-87 8110011
附有小型隔膜泵的缝纫机——使用真空来帮助针穿线的装置(6 页)

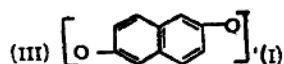
SING 78.5.22

U S 4184611 B 67d-05/08 8110012
连续进料的自动装置——保证连续供应纤维进入滚筒(4 页)

RIET 77.7.18

U S 4184996 C 08g-63/18 8110013
易熔融的芳香族聚酯——组成为对氧苯甲酰, 2, 6-二氧萘和对苯二酐等单元

整个芳香族聚酯向热性熔融相的温度在 $< 325^{\circ}\text{C}$ 时, 其组成的各单元分子式为: [对 $\text{O}-\text{C}_6\text{H}_4-\text{CO}$] (I), [对 $\text{CO}-\text{C}_6\text{H}_4-\text{CO}$] (II)



聚酯组成大约是30—70克分子%的第 I 种形式, 这些单元都不能被环所取代。

例如：聚酯组成为40—60克分子%(I)形式，20—30克分子%(II)形式和20—30克分子%(III)形式，其向热性熔融相的温度<300℃，在聚酯中加入1—60重量%的固体填充剂或增强剂，即可压模成型。聚酯可压模成薄膜或纤维，也可熔融纺丝，用热处理的方法增加产品的强力等等，产品可用来制造轮胎帘子线，传送带等，并具有耐燃性。

(7页)

CELA

77.9.12

U S 4185059 B 29h-07/20 8110014

如聚丙烯腈等亲水性纤维的制备——在纺丝液中加入沸点比溶剂高的、能分解成气体的、能与溶剂互溶的化合物

亲水性纤维的产品在纤维结构上存在着微细的空洞。首先在干纺或湿纺的溶剂中加入下列物质：1.加入聚合体和溶剂总重量10—50%的聚合体非溶剂化合物。在通常情况下，这些物质的熔点或沸点比溶剂高，能和溶剂和洗涤剂互溶。2.加入聚合体重量的0.1—20%≥1的气体生成剂使得在加热时能产生气体。此非溶剂物质可在纤维中洗去。当在纺丝或后来的热处理时，纤维的温度大于气体生成剂的分解温度，这样，就去除气体。聚丙烯腈的气体生成剂为胺盐，例如醋酸铵。产品纤维的吸湿性和保水性方面有提高可作为似棉产品。(5页)

FARB

76.3.10

U S 4185063 D 01d-05/12 8110015

高强度的聚吡咯烷酮纤维——通过聚吡咯烷酮在水合甲酸液中纺丝和立即拉伸浸渍的纤维来制造

纺丝液组成为1份重量的聚吡咯烷酮和1.5—4份重量的甲酸(含水3—9%)的水溶液，而拉伸当它还没有酸时，聚吡咯烷酮的相对粘度(1%重量溶液溶解在间甲酚溶液中)为2—10，特别是在3—6，纤维拉伸为

100—800%(400—600%)。本法可提高聚吡咯烷酮纤维和薄膜抗张强度和弹性。(4页)
CHUT/ 75.2.4

U S 4185626 A 611-15 8110016

X射线可检测的外科包扎材料——用不透明的填料和增强纤维混入弹性纤维中制得

在弹性丝中混入40—90%重量的不透X射线的填料和增强纤维，填料是无毒的、原子量要大于100的元素，如BaSO₄粉末。弹性体最好是聚氯乙烯和纤维是个中心织物，纤维的厚度其横切面至少28mils，以保证X射线不透过。(4页)

JOHJ

77.12.20

U S 4185761 B 65h-51/10 8110017

纺纱机的纱线喂料辊——纱线从压辊末端凹槽处导入张力增加得最小的夹持器(15页)

TOYX

77.11.25

U S 4185981 C 03b-37/04 8110018

在热软性材料的纤维成形装置——在挤出口附近具有气体喷嘴使之产生涡线

熔态玻璃自坩埚中向下流出时与一高速气体喷嘴相接触，使在熔体的圆形截面的切线方向产生一分力。在第一区内由于熔体细流的转动形成锥体；而在第二区，喷嘴使熔体流从径向喷出形成纤维。利用热效应可制得品质优良的纤维。本方法亦可用于其他热软性材料，如：金属和塑料等。气流从与熔体轴成20—70°的角度导入，喷嘴与熔体喷丝孔的距离为喷丝孔直径的0.2—10倍。

(37页)

NIPG

76.8.18

U S 4186156 C 081-33/20 8110019

从接枝聚合体的胶乳中制取作为丙烯腈纤维耐燃剂用的晶态聚偏氯乙烯粉末

从乳液聚合的胶乳体中可回收一种晶态

的聚偏氯乙烯粉末。聚合条件是第一单体为含有 85—95% 重量比的偏氯乙烯以及 5—15% 重量比的乙烯系不饱和共聚单体(I)，然后加入少量的多官能基共聚单体作为接枝席位，然后再加入含有 85—95% 重量比的丙烯腈及 5—15% 重量比的乙烯系不饱和共聚单体(II)，其用量为第一单体混合物的 10—25%。所得粉末与丙烯酸酯体相结合可作为耐燃添加剂，而且对其物理性能如发粘温度或收缩性影响很小。它可以悬浮于丙烯酸系聚合物的溶剂中。(5 页)

DOWC 78.9.15

U S 4186168 D02g-03 8110020

具有较好卷曲性能的双组份纤维——由聚对苯二甲酸二乙酯和交联的聚对苯二甲酸二丁酯组成的

制造这种并联型的双组份纤维是先将含有 $\geq 0.2\%$ 克分子交联剂、熔融粘度 ≥ 2000 泊 (260°C) 的交联聚对苯二甲酸二丁酯熔体通过喷丝头分配板的孔道形成细流，然后将熔融的聚对苯二甲酸二乙酯导入喷丝孔板与分配板之间的空隙中，将上述细流包围所形成的复合体通过直径大于分配板孔道的喷丝孔，每一喷丝孔与分配板孔相对应而且其孔轴中心线之距离至少等于二者半径之差。最后制成的纤维中所含有的聚对苯二甲酸二丁酯部分有 $\geq 45\%$ 的表面被聚对苯二甲酸二乙酯所包没，其卷曲性能大为改善。(7 页)

RHON 77.12.7

U S 4186239 D02g-03 8110021

旋转割草机用的单丝——在轴向和圆周上具有间隔的凹痕以保持末端钝化防止开裂

(6 页)

BERE 76.12.6

U S 4186781 D03d-15 8110022

热塑性网状结构及枝化线的制造

将连续长丝按轴向互相平行排列，然后以一定的间隔均匀地以短丝与长丝互相垂直地连接、固定、并且不相互重叠。相邻的短丝都排列成一条直线，形成一个网状结构。将长丝分成丝条，每一丝条中含有二个或二个以上的交联的长丝以及向边缘突出的短丝，然后将丝条根据预定孔度编织成织物。材料可以用聚丙烯、聚乙烯或复合聚丙烯-乙烯来制造。(18 页)

HERC 75.6.26

U S 4187052 B65g-65/02 8110023

带有真空吸头的棉包开松机——从棉包顶部逐层开松棉纤维

从压紧的棉花包的顶部以均匀的薄层方式取下纤维并将其开松。使用一真空吸头，其工作面积能调节至与棉包上部面积相等。在吸头的总工作面积内至少有二个相互隔开的吸力作用范围，当吸力将纤维向上吸起同时，在一定厚度内使压紧状态变为蓬松状态，然后吸头升起，将开松的纤维取下。

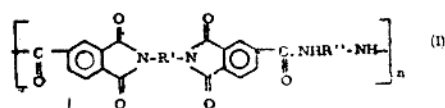
(8 页)

HERG- 75.8.12

U S 4187143 D21f-11 8110024

聚酰胺酰亚胺原纤的制取——将树脂溶于有机溶剂中，然后用非溶剂混和，再将混合物在剪切力作用下导入沉淀介质中

原纤由水和聚酰胺酰亚胺树脂(I)组成(n为整数，R'及R''为间-苯基、对-苯基或被CH₂，O，S，CO或SO₂所取代的苯基，聚合体可含有分子式为—OC—R'—CONH—R''—NH—的附加酰胺键)。



将聚酰胺聚酰亚胺树脂溶于1-甲基-2-吡咯

烷酮、二甲基甲酰胺、二甲基乙酰胺中。将溶液在溶剂中和一液体相混和，溶剂和液体的体积比为1:1.5至1:5，液体可为四氢呋喃或1,4-二噁烷以及一个对树脂为非溶剂而能和水及溶剂以任何比例均匀混和的。然后将树脂溶液、溶剂、及液体混合液在能量密度为20-80瓦·秒/厘米³的机械转动的剪切力下导入水中形成原纤，其长度为0.1—5毫米，厚度为5—200微米、Schopper-Riegler 自由度为20—90°SR、比表面面积为1—80米²/克。(7页)

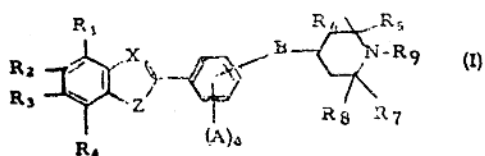
BADI

75.10.1

U S 4187213 C 08k-05/35 8110025

含有2,2,6,6-4-烷基-4-吡啶基的多杂环化合物——用作紫外线稳定剂

一种新的多杂环化合物，分子式如(I)



这里X是碳或氮；Z是氧、硫、NH或NR₁₀；R₁₀是1—12碳的烷基或取代的6—18碳芳基；R₁₋₄及A是氢、羟基、氯、溴、取代的低级烷基、取代的环烷基、芳基、低级烷芳基、烷氧基，取代的氨基、CN或COOH；R₁与R₂或R₂与R₃或R₃与R₄都可以烷基基相连而形成—一个碳环并为一个或多个R₁₋₄中所表示的那些取代基所取代；A存在于苯环中的4个其他未被取代的碳原子上；B为烷撑(即—R¹¹—)、芳撑(即—R¹²—)、—C(O)O—、—OC(O)R¹¹O—、OC(O)—、—R¹¹OC(O)O—、—OR¹¹C(O)—、—OC(O)O—、—R¹¹O—、—OR¹¹—、—R¹¹OR¹¹O—、—S—、—SR¹¹O—、—OS(O)O—、—O(烷氧)磷—O—、烷氧磷酰、芳氧磷酰、—O(烷)磷—O—、—NHCO—、—N(烷或芳)CO—、—NHCO—R¹¹—O—、—N(烷或芳)CO—R¹¹O—、—NHCONH—、—N

(烷)CONH—、N,N-二烷(或二芳基)氨基羰—、—N(烷或芳)—R¹¹O—、—OR¹¹O—、—OR¹²O—、—R¹¹NHR¹¹—、—R¹²NH—R¹²—、—R¹²NHR¹¹—或—R¹¹NHR¹²—；R₅与R₆是1—6C的烷基；R₇与R₈是1—6C的烷基或和它们所连接的C形成一个五碳环或六碳环并且可以有甲基取代；R₉是H、羟基、1—12C的烷基、β-甲氧乙基、3—4C的烯烷基、炔丙基或(烷基取代的)苯基。(I)式化合物是紫外线的稳定剂或屏蔽剂，能与有机化合物特别如聚合物相结合。用量为0.01—10%，常用量为0.1—3%(按重量)，例如在聚对苯二甲酸四甲酯中作稳定剂时用量为0.5%。(9页)

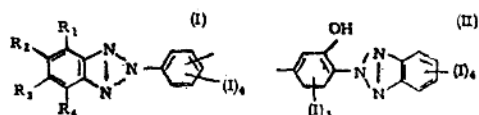
EAST

78.1.9

U S 4187229 C 07d-249/20 8110026

具有双发色基的双-苯并三唑的紫外线稳定剂——用于高聚物纤维及模制物、薄膜、涂料、油漆、及清漆等

这种稳定剂为具有二个发色基团的双苯并三偶氮型化合物，分子式为A—B—C。



A代表(I)式基团，C代表(II)式基团(其中R₁—R₄及I为氢，氯，溴，烷基，环己基，苯，烷苯，苯代苯，烷氧或羧烷氧基)，而B代表连接基团如氧、羰氧、氧羰烯氧、烯氧羰氧、氧烯羰氧、氧羰氧、烯氧、氧烯、烯氧烯氧、氧烯苯烯氧、硫代、硫烯氧、亚磺酰二氧、氧(烷氧)磷氧、羰氨、N-烷或N-苯羰氨、氨羰烯氧、N-烷或N-苯氨羰烯氧、(N-烷)-氨羰氨；N-烷或N-苯氨，N-烷或N-苯氨烯氧、氧烯氧及氧苯氧基等。这种化合物用作聚合物的紫外线稳定剂，如聚酯纤维及模制物、聚α烯烃、聚酰胺、聚丙烯酸树脂、薄膜、涂料、油漆、清漆

等。(9页)

EAST 76.8.16

U S 4187371 C08a-69/28 8110027

对苯二甲酸和甲基壬烷二胺的盐的制造——
用于制取高强度聚对苯二甲酰胺纤维

制取固态、能模制的聚对苯二甲酰胺用的单体,包括先使对苯二甲酸和二胺在室温下的甲醇溶液中反应,生成一种淤浆状化合物。甲醇和水的体积比为99—80:1—20(最好为95—85:1—15)。(酸加二胺)和溶剂的重量比为1:1—3(最好为1:1.5—2.5)。将化合物加热进行缩聚反应以制得聚对苯二甲酰胺。所得聚合物可用来制取纤维,其沸水收缩率 $<30(20)$ 、零强温度 $>200(215)^{\circ}\text{C}$ 、强力 $>2(>3.5)$ 克/旦。(6页)

PHIP 72.5.27

U S 4187390 H01b-09/02 8110028

具有高多孔性和强力的聚四氟乙烯——用作
电缆绝缘体和气体渗透膜

由高度结晶的聚四氟乙烯组成的一种多孔性材料,其显微结构的特点是具有由原纤相互交联而形成的节结。材料的基体强力至少有一个方向 >9290 磅/英寸²。实例包括(a)材料加热到 $>327^{\circ}\text{C}$,其结晶度 $<95\%$,热传导系数为 $0.17—0.85\text{Btu/小时/英尺}^2/\text{F}^{\circ}$,介电常数为 $1.2—1.8$,氮气渗透率为 $10^{-8}—10^{-1}$ 公制单位。(b)材料加热不超过 327°C ,其结晶度 $>95\%$ 。(c)材料经过每秒 $>10\%$ 的拉伸,使之扩张,并在拉伸时保持晶体熔点以下 35°C 的温度,最后的强力为其原来的 >2 倍(24倍)。

这种材料用于制造薄膜、管道、连续长丝、圆棒、可以进行紧固、压缩、浸轧、层压等加工。其用途包括作为同轴电缆中的绝缘体。由于介电常数小,使电缆较轻,且体积小。此外可用作能透气但不透水的薄

膜,在适当处理下可制得基体强力 $>100,000$ 磅/英寸²,多孔度 $<97(40—75)\%$ 。

(13页)[注: Btu英国热量单位]

GORÉ 70.5.21

U S 4187585 D01g-15/36 8110029

能在三秒钟内停止梳棉机大滚筒运转的圆盘
制动器

圆盘状制动器由一卡钳状杠杆和一装在大滚筒边上的制动圆盘组成。盘上有摩擦垫衬,杠杆装于机架上附有制动开关。大滚筒能在三秒钟内停止,因此增加了操作的安全。(7页)

HOLL- 78.3.27

U S 4187668 D01h-07/12 8110030

可调节的纺锭振动阻尼装置——装在一个圆
围杆上,便于改变纺锭排列(9页)

LORD 78.12.8

U S 4188228 C03b-05/16 8110031

制取玻璃纤维用的含有玻璃纤维碎屑的玻璃
球

玻璃球成份为 $52—56\%\text{SiO}_2$, $12—16\%\text{Al}_2\text{O}_3$, $16—25\%\text{CaO}$ 及 $6—13\%\text{B}_2\text{O}_3$,同时还含有对玻璃球重量比为 $5—35\%$ 的玻璃纤维碎屑,具有上述同样成份且未受有机物沾污。举例:一批生产量需含 $16—19\%\text{CaO}$, $3—6\%\text{MgO}$ 或 $19—25\%\text{CaO}$ 。加入玻璃纤维碎屑,能促进原料的熔融以及减少玻璃纤维循环使用时在炉中所受的损失。

(5页)

PITT 77.12.19

U S 4188476 C08g-63/18 8110032

成纤芳香族共聚酯——含有对氧苯甲酰、对
苯二甲酰、2,6-二氧萘或2,6-二氧蒽酮和间
氧苯甲酰或1,3-二氧次苯基等单元

共聚体含有 $50—70(55—65)$ 克分子%的

(对—O—C₆H₄—CO—)式单元,10—23克分子%的2,6-二氧苯或2,6-二氧萘单元、15—25克分子%的(对—CO—C₆H₄—CO—)以及2—10克分子%的1,3-二氧苯或间氧苯甲酰单元。可以用熔纺法制得具有高强度及高模量的芳香族聚酯纤维。将纤维在松弛状态下热处理后可作为塑料及橡胶增强材料,以提高其耐热性能。(5页)

DUPO 79.4.6

U S 4191079 D01g-01/04 8110033
由圆柱形棒条构成表面的滚筒——可避免当纤维进入传动辊时绕丝(4页)

OWEN 78.8.25

U S 4191545 C03b-37/02 8110034
生产光学纤维用的玻璃管——将粉末状的玻璃屑沉积于旋转的心轴上后予以熔融

WELE 79.3.2

U S 4191656 D06m-16 8110035
用于聚酰胺纤维的抗菌剂和抗泛黄剂——由油/水型乳液和二羟基甲基氨基乙醇组成特别适用于制毯

适用于聚酰胺的油剂组成为含有99.5—99.995重量%的油/水乳液和0.005—0.5重量%的HOCH₂CH₂OH(I)。油/水乳液中含有10—20重量%的油份,油份中包含a) 55—65重量%的椰子油(II), 20—35重量%多氧乙撑氢化蓖麻油(III)和7—15重量%多氧乙撑三癸基磷酸钾盐(IV);或者b) 55重量%矿物油(V), 15重量%的磺化酯乙氧酯(VI), 12重量%多乙撑甘油酯(VII), 6重量%的多乙撑甘油醚和0—1重量%的三乙醇胺(VIII)。这种组成可提供纤维抗菌作用和蒸汽热处理时防泛黄,特别适用于地毯制造上,这组份最好含有99.8—99.95重量%的乳液和0.05—0.2重量%的(I)组成,特别是含有99.9重量%的乳液和0.1重量%(I)组

成。当在纺丝时,聚酰胺末端是以胺基结尾的,采用0.5—1.2重量%的油剂处理是较理想的。(4页)

ALLC 78.10.5

U S 4191681 C08l-67/02 8110036
可熔融加工的全芳族聚酯混合物——含多磷酸酯和磷酸酯聚合物或硫代磷酸酯聚合物的化合物(16页)

CELA 77.11.17

U S 4191715 C07f-09/06 8110037
溴代苯氧基双4-甲氧甲酰-苯氧基环三偶磷氮化合物——用于提高聚酯纤维阻燃效果(3页)

MONS 78.7.3

U S 4193168 D01g-31 8110038
梳棉机的制动装置——有一个可使凸轮移动并能随时松开运转位置上锁合装置的传动脱开杆(10页)

BURN/ 77.12.7

U S 4193169 D01g-07/02 8110039
采用刮刀扯开纤维包——刮刀在纤维包表面上逐步开拆(10页)

OLSS/ 74.10.23

U S 4193170 D01g-19/10 8110040
具有形成牵伸区输送带的牵伸装置——其中有一条具有稀疏的刺针可在牵伸区刺透棉条的传送带(8页)

SLMB 75.10.28

U S 4193911 C08k-05/53 8110041
难燃聚烯烃纤维——用乙烯三-β-甲氧基-乙氧基硅烷以及卤化有机多磷酸酯处理的氧化铝三水化合物(4页)

FOCH/ 77.10.5

U S 4193961	D01d-05/22	8110042	后进行微波处理(4页)		
将聚丙烯长丝挤压至热套箱内——在空气骤冷之前直接进入热套箱以减少长丝的共振(8页)			BRPE	77.5.25	
KLIN-		78.4.4			
U S 4193962	D01d-05/08	8110043	U S 4197283	D01f-09/14	8110050
合纤长丝挤压纺丝的冷却浴——浴槽内具有一个在丝条通过时产生抽吸作用的内分配部分(8页)			用石油沥青生产碳纤维——将沥青纤维拉伸后再加热碳化(8页)		
KLIN-		78.8.11	BRPE		77.5.25
U S 4196496	D01g-19/10	8110044	U S 4198223	C03c-25/02	8110051
气流纺纱机的梳理辊——表面上装有针或锯齿(5页)			连续法直接生产光学纤维——将玻璃成分沉积于旋转的轴上然后进行拉伸和镀层(4页)		
BURC-		77.3.1	INTT		77.5.17
U S 4197062	D01d-05	8110045	U S 4198326	C08l-01/02	8110052
用热粘胶浆液生产微纤维的设备——在柱形箱内有一只供液体喂入的多片叶轮(6页)			高交换度的改性纤维素接枝共聚物之制备——用单乙烯基单体来影响聚合反应,并在某一阶段中用二乙烯基苯改性(7页)		
GULO		77.7.1	LISH/		78.10.23
U S 4197103	C03b-37/02	8110046	U S 4198385	C01b-17/24	8110053
从喷嘴吹气炉拉制玻璃长丝——使用补充冷空气来提高生产速度(7页)			把硫酸钠还原成硫化物——使硫酸钠在还原性气体内燃烧而形成熔体并将熔体循环搅动,使燃烧放出来的气体还原剩余的硫酸钠(7页)		
NITO		76.8.16	WAGB		76.9.7
U S 4197235	C08k-05/43	8110047	U S 4198459	D02g-03	8110054
含密胺衍生物的阻燃聚酰胺——用于注模和纺织纤维等(5页)			高次结构复丝——用等离子气喷射加热以产生纤维之间“桥式”结构(11页)		
ICIL		77.8.30	BRUM/		77.8.31
U S 4197236	C08k-05/34	8110048	U S 4198461	B32b-05/26	8110055
烷叉双苯酚脲衍生物——用作聚烯烃和聚苯乙烯及聚氨酯的稳定剂(9页)			从聚合物溶液中沉淀生成纤维状物质——用声波震动的方法,使结晶聚合物纤维和混乱排列的纤维束相互连结(5页)		
CIBA		76.4.28	HUGA		74.6.20
U S 4197282	D01f-09/14	8110049			
用有机纤维制造碳纤维或石墨纤维——预热					

U S 4198494 C08l-77 8110056
用于保暖织物的纤维混合物——最好含有
聚-间-次苯基异二甲酰胺和对苯酰胺(7页)
 DUPO 74.9.30

英 国

G B 1393234 D02g-03/04 8110057
抗静电合成长丝——特别是用于地毯丝
 (14页)
 DUPO 73.6.19

G B 1507207 C08a-63/18 8110058
完全由环状化合物组分制备的聚酯——这种
环状化合物包括二氢苯酚和芳香族的以及脂
肪族的二羧酸(24页)
 DUPO 74.5.10

G B 1559097 G02b-05/14 8110059
从挤出管生产光学纤维——用加入添加剂的
方法可获得特殊的内在性质(5页)
 INTT 76.6.1

G B 1559313 C08g-63/76 8110060
纺织高模量纤维的芳基共聚酯——使芳基聚
醚酯与(对)乙酰氧基苯甲酸反应(5页)
 RHON 75.8.27

G B 1559413 C08f-20 8110061
用紫外光处理涂覆以丙烯酸组分的玻璃纤
维——以制造电绝缘护套(8页)
 COMS 75.12.22

G B 1561039 C08k-03/28 8110062
可用作纤维素溶剂的联氨,当它含有稀释剂,
特别是水时——可用于制造纤维、薄膜、泡
沫材料和模制品,以及作为从木质纤维素物
料中萃取纤维素的溶剂(11页)
 INPL 75.11.25

G B 1561466 B29f-03/10 8110063
在聚合物套管包覆光学纤维——在包覆之前
用滑石粉涂布纤维(3页)
 POSM 75.5.14

G B 1561530 C09k-11 8110064
荧光剂的生产——在物体中包含磷光质和发
光物质(9页)
 BRIC- 75.10.31

G B 1562461 C08l-77/02 8110065
含有碳黑的合成纤维混合物——作制造抗静
电地毯和其他纺织用品(8页)
 FARB 76.9.2

G B 1565476 C08l-33/14 8110066
胺化了的缩水丙烯酸酯-乙烯共聚物的制
备——采用醇胺溶剂以改善聚丙烯的染色性
(8页)
 SUMO 77.1.4

G B 1565820 D01f-06 8110067
供绒面织物制造之用的合成挤压长丝的生
产——为赋予其以天然纤维的特性在再加热
和拉伸之前先予以拉伸和冷却(14页)
 BRUH 76.3.10

G B 1565976 D01h-05/22 8110068
用主毛齿辊拉长切断纤维——与紧压辊联动
并允许滑动(12页)
 SAUV/ 75.9.23

G B 2023671 D01h-13/16 8110069
压电纱断裂检测器——一种位于狭槽中可拆
卸并装有保险铅丝的垂片(12页)
 KITA/ 78.5.16

G B 2025311 D01f-06/60 8110070
用聚酰胺酸溶液纺织聚酰胺纤维——在对

- 质子有惰性的溶剂或沉淀浴中放入醇(7页)
INSM 78.7.17
- GB 2025391 C03b-37/02 8110071
玻璃长丝拉伸装置——带有两部分组成的供
纺丝箱用的湿气热交换器(7页)
SCHU- 78.7.12
- GB 2025472 D01h-05/56 8110072
梳条牵伸机构——此机构中单个的可移去的
板在紧密组成的漏斗和空转的牵伸组件载着
输入波导信号(7页)
TSTE= 78.7.13
- GB 2025477 D01g-09/06 8110073
供断纱之用的梳条开松装置——有开松辊箱
限定垃圾经由清理部分而最后从排出部分排
出(7页)
VYZB 78.7.14
- GB 2025840 D01d-04/04 8110074
喷丝头的清洗装置——用一种可调节作用力
的活动刮刀平面地压在喷丝头表面(13页)
ALKU 78.6.9
- GB 2025842 D01f-06/62 8110075
含有紫外稳定剂的热拉伸聚酯——改善抗紫
外降解(11页)
EAST 78.7.12
- GB 2026047 D01h-07/38 8110076
纺纱环——装有离心制动器的滚珠轴承的旋
转环上带有活动针钩(8页)
MARZ- 78.7.25
- GB 2026051 D01g-09/06 8110077
断裂纺丝装置——支撑面的尺寸和位置趋于
临界时,装置上的垂片就会碰到开松辊(6页)
VYZB 78.7.20
- GB 2026380 D01f-02 8110078
再生纤维素薄膜和丝的制造——将纤维素-
二甲亚砜溶液挤出到非碱性盐溶液中而制得
(4页)
SNIA 78.7.27
- GB 2026557 D01h-13/16 8110079
因纱线断裂而停车后的重新启动——在车速
逐步加快阶段使纱线的传感器失灵(16页)
PALI 78.7.27
- GB 2026934 D01f-02 8110080
再生纤维素长丝和薄膜的制造——在纤维素
衍生溶液凝固后通过拉伸和再生化而制得
(5页)
SNIA 78.7.27
- GB 2027224 G02b-05/14 8110081
宽频带折射率梯度分布的光导纤维——具有
色复层阻挡层及无氧化硼的梯度折射率芯线
(12页)
CORC 78.7.31
- GB 2027433 C08f-20/44 8110082
难燃改性腈纶——用硫化及碱金属氢氧化物
处理以利于环化
难燃聚丙烯腈纤维及薄膜经硫化和碱金
属氢氧化物处理后可获得环状结构。这种环
状聚合体具有高度的难燃能力,例如其氧指
数为28—30(ASTM D—3863—70)。这种
改性聚合物可以用聚丙烯腈纤维和薄膜的普
通加工设备生产,毋需特殊变更。碱金属氢
氧化物的用量,如NaOH,为0.2—10重
量%的水溶液;聚丙烯腈,或者含丙烯腈的
聚合体量为35—85重量%。(7页)
SNIA 78.7.28
- GB 2027514 F16h-07/12 8110083
锭带张力装置——用带有支轴的簧片使皮带

盘压紧锭带(4页)

PKZZ 78.8.5

GB 2027766 D01h-05/14 8110084

纺织机械的针板——改进后的结构可使损坏的零件调换方便(4页)

SAFI 78.8.8

GB 2028788 C01f-07/30 8110085

由粘胶浆液纺制用于高温炉衬里的氧化铝原纤维——浆液喂入旋转漏斗倾斜的内表面上

将粘度为500—2000厘泊浆液喂入旋转漏斗倾斜的内表面上,使浆液均匀分布,纺制成原丝。有一液体射流对准从漏斗出来的浆液滴加以冲击。原纤维的纺丝成型设备由以下几部分组成:

(a)一个具有凹形漏斗的圆盘;

(b)一个中空旋转轴,安装在圆盘反面的中心上;

(c)装在中空轴里面的浆液进料管,其出口插在漏斗内;

(d)一根可使压缩流体绕圆盘喷射的吹管。

纤维标准直径2—4微米,集取时纤维排列呈无序状态,其纤维网毡分层非常容易。纤维具有蚕丝般光泽,在偏光显微镜下似玻璃棉,纤维根根分开,表面光滑无节疤。纤维特别适用于高温炉衬里材料,因为耐热性好,能耐1600℃高温,并且具有对风、导热及碎裂等因素的抵抗能力。纤维十分柔软,且在压缩负荷下仍表现出高度弹性。(6页)

ELED 78.8.28

GB 2029869 D01g-15/24 8110086

梳棉机平板——具有平面端,用冲压法制成,形状精确,成本低廉(4页)

ENCA- 78.9.14

GB 2031038 D01h-05/20 8110087

棉条牵伸装置——在喂入与放松位置之间有

进行往复运动的反复夹送的夹合箱(10页)

WOOL- 78.9.18

GB 2031402 C03b-05/02 8110088

生产玻璃纤维的熔炉——在玻璃体中装有两对浸入电极,在玻璃上部装有可移动的电加热电阻(8页)

PAGK 78.10.13

法 国

FR 2421967 D01h-07/86 8110089

倍捻锭子——络筒卷装的底座由成对磁铁环所固定(6页)

ASAS- 78.4.4

FR 2424969 D01h-01/12 8110090

气流纺丝机的转子出口管——进口部分可拆卸,容易更换(4页)

EADB 78.5.3

FR 2427305 D01b-03 8110091

洗羊毛废水中羊毛脂和杂质的溶剂萃取法(14页)

PEIG- 78.5.31

FR 2428618 G02b-05/14 8110092

光导纤维的制造——将玻璃微粒沉积在同样组成的杆状坯件上,然后将氟扩散进入杆件中(7页)

STLE 78.6.16

FR 2430912 D01h-13/16 8110093

纤维断头检测器——具有一个往复运动的摇动杆,在略具张力时能将两根纱线握持在一起(6页)

ASAS- 78.7.12

FR 2430990 D01g-01 8110094

刀片交错排列的丝束切断装置——刀片是沿

着圆盘径向交错排列的(5页)

RHON 78.7.10

FR2430991 D02j-13 8110095

长丝加工机——具有倍捻锭子加热器和卷绕装置,整个机列占地最省(5页)

ASAS- 78.7.12

FR2430992 D01h-01/24 8110096

双电机拖动装置——用环带传动纺织机台上主轴的滑轮(6页)

ASAS- 78.7.12

西 德

DS1617012 C11b-11 8110097

从洗毛废水中回收羊毛脂——加入少量的(环)脂肪醇然后分离重液与轻液(4页)

MOSI- 65.3.24

DS1720754 C08g-69/32 8110098

芳香族聚酰胺的制取——用芳香族二酰氯同含有2,4-(1H, 3H)-2氮杂萘-二酮环的二胺反应

新型芳香族聚酰胺化学式(1)(相对粘度 $\eta_{\text{相对}}=1.028$,是以5%的溶液在20℃的二甲基甲酰胺溶液中于乌氏粘度计中测得)。软化点是250℃在化学式(I)中,R是H,m是1,Z是 SO_2 ,A是1,4-或1,3- C_6H_4 , $\text{C}_6\text{H}_4\text{O}$ 单元是1,4联结,或者m是0,Z是—O—以及A是1,3- C_6H_4 或R是Me,P是0, C_6H_4 环是1,3-联接于二氮杂萘上,A是 $\text{C}_6\text{H}_4\text{SO}_2\text{C}_6\text{H}_4$,为1,4联接,n是10—200,式(1)是由芳香族二酰卤 XCOACOX (式X是卤原子)与相应的双(氨基二氮杂萘)衍生物在极性有机溶剂于-30至+150℃下缩合的。具体反应物是对苯二甲酰氯及间苯二甲酰氯,双(4-基氯苯)砒。此产物加工成的纤维或薄膜,具有优异的热和机械稳定性。

(5页)

FARB 67.11.28

DS1720894 C08g-63/62 8110099

从双-3,5-二甲基-4-羟苯砒制聚碳酸酯的共聚物(4页)

GENE 67.3.10

DS2037217 D01f-06/62 8110100

取向聚对苯二酸酯丁二酯纤维

由取向结晶聚对苯二酸丁二酯生产民用纤维。其 $[\eta] \geq 0.76$,耐用指数 >0.25 ,强度 >0.5 克/旦,抗张强度 ≥ 3.0 克/旦。该纤维可加工成卷曲的聚对苯二酸丁二酯短纤维。

(7页)

EAST 69.7.28

DS2054255 D01f-09/22 8110101

羟胺处理法生产碳纤维

将聚丙烯腈原丝浸入含有pH为7.5—9.0的缓冲液的 H_2NOH 水溶液中,溶液温度为20—100℃(最好是100℃,大约30分钟),随后进行热解。热解过程先是在220—250℃的热气流中进行,接着再在惰性气体以每分钟6—12℃的速率提高到1000℃温度的条件下进行。(9页)

HYFI- 69.11.5

DS2130315 D01f-01/02 8110102

无机增强纤维的生产——将金属化合物同有机高聚物水溶液挤压纺丝后蒸发掉溶剂而制成(8页)

ICIL 70.6.19

DS2137342 D04h-03/03 8110103

合成纤维长丝纺丝设备(7页)

TETE- 70.8.6

DS2160079 D01g-01/04 8110104

短纤维切断罗拉——间隔装有折装方便安全

可靠的刀片(10页)			
LUMM	71.6.14	D S 2827880	D 01h-07/04 8110112
D S 2205273	D 04h-03 8110105	高速细纱机转子环或锭子充气轴承——装有无应力状态膜瓣封盖, 对平头锥或圆锥形轴承套筒加以轴向及径向支承(5页)	
绒毛状合成纤维的纺织——将预热的长丝经压缩空气喷射器的气流喷吹而拉伸(8页)		HEID-	76.0.0
STAM	71.2.6	D S 2837785	D 01g-13 8110113
D S 2358880	C 03c-13 8110106	纺织纤维加出料装置——装有可供气及抽吸的可伸缩套管(4页)	
用于通讯电缆的导光纤维——内层是折射率较高的 SiO_2 和外层为折射率较低的含 B_2O_3 或含F的 SiO_2 (8页)		TEMA-	78.8.30
SUME	73.11.27	D S 2840123	D 01d-07 8110114
D S 2449186	D 01h-01/12 8110107	高速纺合纤丝束的铺丝装置——由具有相啮齿轮的几个大直径轮所组成(7页)	
气流纺纱机——将开松辊接至喂料通道便于纤维送入转子(5页)		FARH	78.9.15
VYZB	73.10.24	D S 2846137	D 01g-15/46 8110115
D S 2543816	D 21h-05/12 8110108	梳棉机棉网的清除法——在罗拉后面有垂直面以防止废花堆积(3页)	
聚酰胺亚胺微纤的制造——用有机溶剂溶解树脂, 再混和一非溶剂。该混合物在剪切条件下引入沉淀介质中(6页)		TRUT-	78.10.23
BADI	75.10.1	D T 2825506	D 01g-15/14 8110116
D S 2728572	C 03b-37/08 8110109	自动清洁梳理机的装置——梳牙是以钝角相对于梳理方向地植于聚氯乙烯的底座中(8页)	
玻璃纤维成形装置——应用弧形面喷丝板可提高纤维的抗形变性能		TRUT-	78.6.10
NITO	76.6.30	D T 2826152	D 01h-07/04 8110117
D S 2735180	C 03b-37/02 8110110	整体纺丝加捻锭子——上部装有预压铸件可降低造价(9页)	
由炉底喷嘴纺出的玻璃丝的拉伸——使用辅助冷空气流以增加生产速率(5页)		SUSS-	78.6.15
NITO	76.8.16	D T 2826990	D 01h-07/04 8110118
D S 2823248	D 01g-37 8110111	纺丝或加捻锭子的底部轴套——用弹性模量不超过100,000牛顿/米 ² 的弹性金属冷轧加工而成(10页)	
用纺制蓬松纱的气流纺纱机——在转鼓内用抽吸器使纤维从两转鼓间V形区吹起(4页)		SUSS-	78.6.20
FEHR/	77.7.13	D T 2827353	D 01h-01/12 8110119
		气流纺纱卷装的引头方法——绕成辅助卷装	