

INFORMATOR TECHNICZNY

dotyczący sposobu postępowania z przędzą „Torlen” przeznaczoną do produkcji dzianin i tkanin

Przędza „Torlen” produkowana jest przez Z. W. S. „Elana” w Toruniu.

Własności fizyko-mechaniczne przędzy „Torlen” rozciągniętej przeznaczonej do dalszego przerobu są następujące:

średnia wytrzymałość na rozciąganie 4,5—5,5 g/den

średnie wydłużenie 15—30%

$\frac{\text{wytrzymałość na mokro}}{\text{wytrzymałość na sucho}} = 1$

$\frac{\text{wydłużenie na mokro}}{\text{wydłużenie na sucho}} = 1$

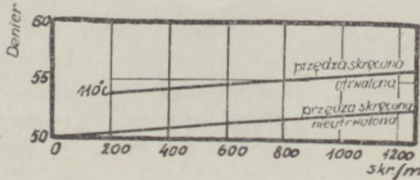
Moduł Younga = 100—115 g/den

Przędza ta w zależności od wymagań ujętych w zamówieniu odbiorcy dotyczących grubości, ilości i kierunku skrętu poddawana jest w Z. W. S. „Elana” dalszym operacjom, takim jak: skręcanie, stabilizacja i cewienie.

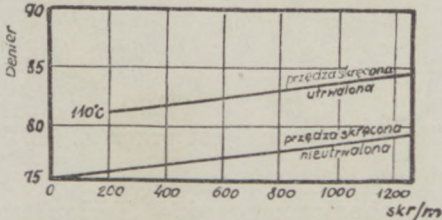
Proces skręcania i utrwalania powoduje wzrost grubości i wydłużenia przy zerwaniu.

Zmiany grubości dla poszczególnych asortymentów zilustrowane są na poniższych wykresach:

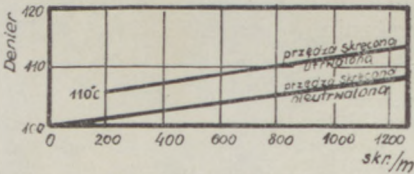
1. Przędza 50 den.



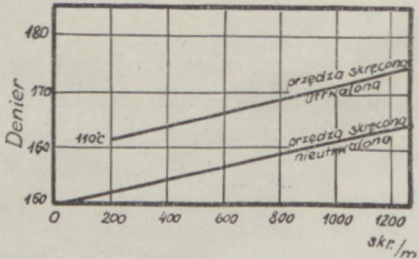
2. Przędza 75 den



3. Przędza 100 den



4. Przędza 150 den



Rys. 1. Zmiany grubości przędzy po procesie skręcania i utrwalania

Przędza „Torlen” skręcona i utrwalona dostarczana jest przez Z. W. S. „Elana” w Toruniu w określonych asortymentach w postaci nawojów cylindrycznych, dwustożkowych nawiniętych na szpulach papierowych — „Retracach”; rys. 2 i 3 oraz w postaci nawojów stożkowo-krzyżowych nawiniętych na cewki termoutwardzalne; rys. 4 i 5.

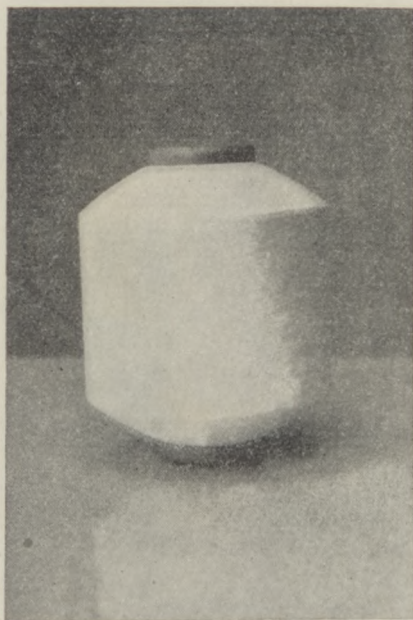
Liczba i kierunek skrętu przędzy „Torlen” uzależnione są od zamówienia odbiorcy.



Rys. 2. Szpula cylindryczna, papierowa, podwójna, zgniotliwa, przeznaczona do jednorazowego użytku — „Retrac 2”, typ T 205

Wymiary:

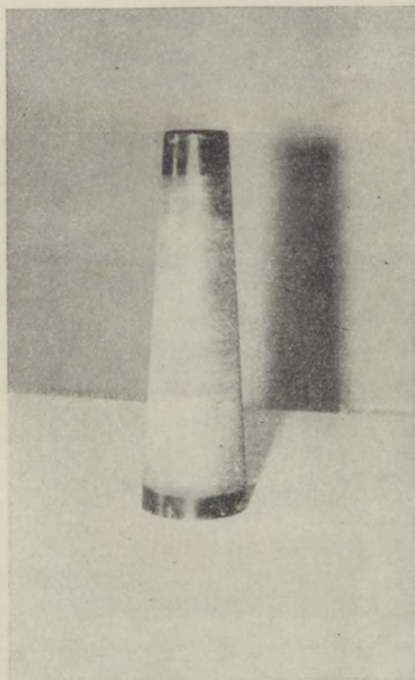
długość	— 197 mm
średnica zewnętrzna	— 65 mm
średnica wewnętrzna	— 45 mm



Rys. 3. Nawój przędzy skręconej
i utrwalonej na szpuli „Retrac”

Ciężar nawoju — ca 1500 g

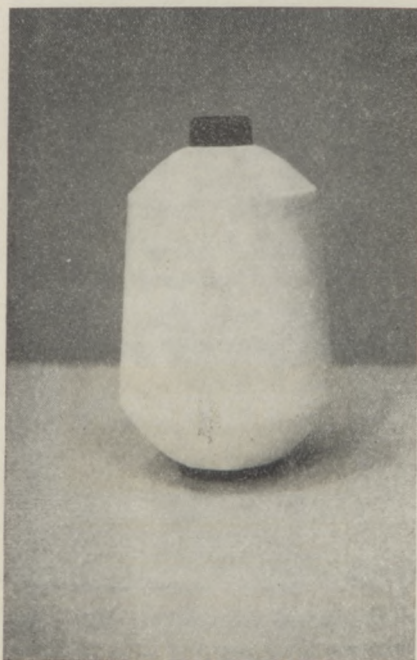
Kształt nawoju — krzyżowy,
cylindryczny,
dwustożkowy.



Rys. 4. Szpula stożkowa termo-
utwardzalna — cewka, którą od-
biorca zobowiązany jest zwrócić
dostawcy

Wymiary:

długość	— 230 mm
średnica górna wewnętrzna	— 25,5 mm
średnica górna zewnętrzna	— 36,4 mm
średnica dolna wewnętrzna	— 62,3 mm
średnica dolna zewnętrzna	— 65,5 mm



Rys. 5. Nawój stożkowo-krzyżowy
na szpuli — cewce.
Ciężar nawoju — ca 1500 g

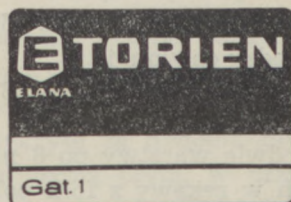
Wskaźnikiem identyfikującym asortyment przędzy jest kolor metryczki umieszczonej na szpuli.

Poniżej podajemy klucz do identyfikacji:

Grubość w den	Ilość element. włók.	Wytrzym. na rozciąg.	Połysk	Kolor metryczki
40	24	średnia	mat	biały
50	24	„	„	żółto-pomarańcz.
75	36	„	„	zielony
100	48	„	„	niebieski
150	72	„	„	czerwony

Ponadto na metryczce znajduje się nadruk przedstawiający asortyment, ilość i kierunek skrętu oraz gatunek.

Wzory metryczek podane są na rys. 6 i 7.



Rys. 6. Metryczka zakładana na szpulę „Retrac”

ZWS „ELANA”

W razie reklamacji
etykietę zachować

100/48	CEW.	NR PARTII
Mat.		

Rys. 7. Metryczka zakładana na cewkę

U w a g a !

Grubość na metryczce dotyczy przędzy rozciągniętej, nie skręconej. Jak już wspomniano proces skręcania i utrwalania powoduje wzrost grubości przędzy.

Wykresy podane na rys. 1 przedstawiają końcowe wartości denier przędzy (po skręceniu i utrwaleniu), które mogą być wykorzystane przy procesie tkania lub dziania.

Wartości te uzależnione są od wielkości nadanego skrętu i warunków utrwalania.

Zaznacza się, że temperatura utrwalania skrętu jest wartością stałą i wynosi dla przędzy „Torlen” 110°C.

Oprócz utrwalania skrętu, proces stabilizacji powoduje jednakowe wykurczenie się przędzy na całej swej długości.

Sposób opakowania

Przędza „Torlen” w postaci nawojów krzyżowych, cylindrycznych, dwustożkowych na szpulach typu „Retrac 2” oraz nawojów stożkowo-krzyżowych na cewkach, pakowana jest w dwóch warstwach w kartony z tektury falistej o wymiarach:

dla przędzy skręconej i utrwalonej:

dł. 590 × szer. 384 × wys. 460 mm,

dla przędzy cewionej:


dł. 590 × szer. 384 × wys. 537 mm.

Każdy karton zawiera dwie warstwy po 8 nawojów przędzy indywidualnie opakowanych w rękawy z folii polietylenowej. Warstwy te oddzielone są od siebie czterema przekładkami perforowanymi. Podobne przekładki umieszczone są u góry i na dnie kartonu. W otworach tych przekładek znajdują się nasadki z tworzywa, na czopach których nasadzone są szpule z nawojem.

Takie zamocowanie szpul unieruchamia je i gwarantuje statyczność, a przez to zapobiega uszkodzeniom nawojów podczas transportu.

Dwie krawędzie oraz środek pokrywy dolnej i górnej zamkniętego kartonu są oklejone podgumowaną papierową taśmą o szerokości 60 mm. Wewnątrz kartonu umieszczona jest luzem etykieta identyfikująca zawartość kartonu. Identyczną etykietę przykleja się na mniejszej bocznej powierzchni kartonu.

Podczas załadunku i transportu oraz rozładunku należy stosować się do znaków ostrzegawczych umieszczonych na zewnętrznych bocznych powierzchniach kartonu, takich jak: nie przewracać, chronić przed zamoczeniem, utrzymać w pozycji pionowej itp.

E TORLEN			
ZAKŁADY WŁÓKIEN SZTUCZNYCH „ELANA” TORUŃ UL. CURIE-SKŁODOWSKIEJ 73			
PRZĘDZA	Prękość	skreśl	rodzaj
150/72	300 S		M
CEWKI KUPKI	ILOSC	TARA I SZT.	
stożki	16		
WAGA BRUTTO	PARTIA		
	1		
CEWKI	GATUNEK		
	Gatunek 1		
WAGA NETTO — HANDLOWA	NA OPAKOWANIA		
	00001		
DATA	STEMPEL K.T.		
3.XI.1967 r.			
NR PAKOWANIA			
6			

Rys. 8. Wzór etykiety

Kartony z nawojami przędzy „Torlen” dostarczane są przez Z. W. S. „Elana” na paletach o wymiarach 800 × 1200 mm. Na każdej paletce ułożone są 3 warstwy kartonów po cztery w każdej warstwie. Od góry kartony przykryte są dwiema płytami — paździerzową i pilśniową, lub tylko jedną płytą, w przypadku użycia sklejk. Całość spięta jest w dwóch miejscach stalową taśmą o wymiarach 15 × 0,5 mm.

Łączna wysokość palety z kartonami wynosi:

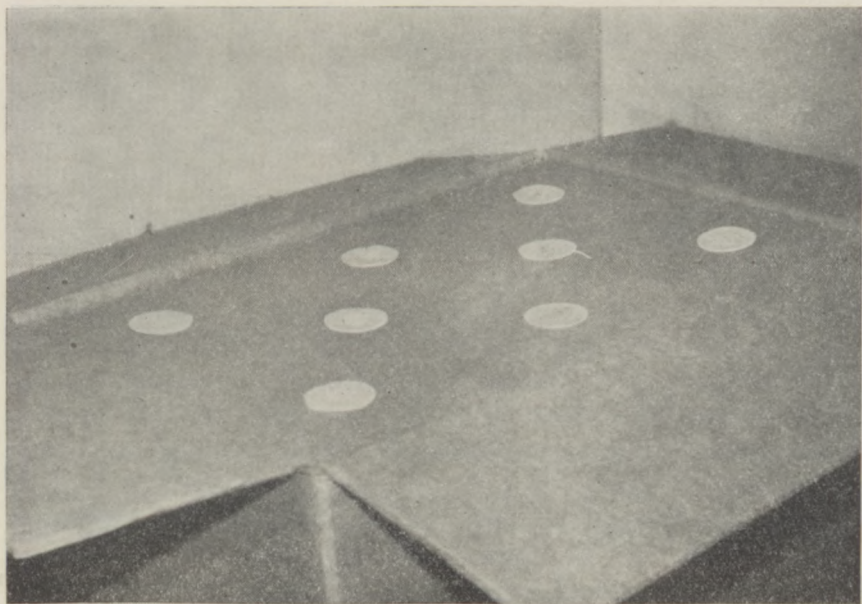
- w przypadku przędzy skręconej na „Retracach” 1530 mm,
- w przypadku przędzy cewionej i nawojem stożko-wo-krzyżowym 1760 mm.

Rozpakowywanie kartonu

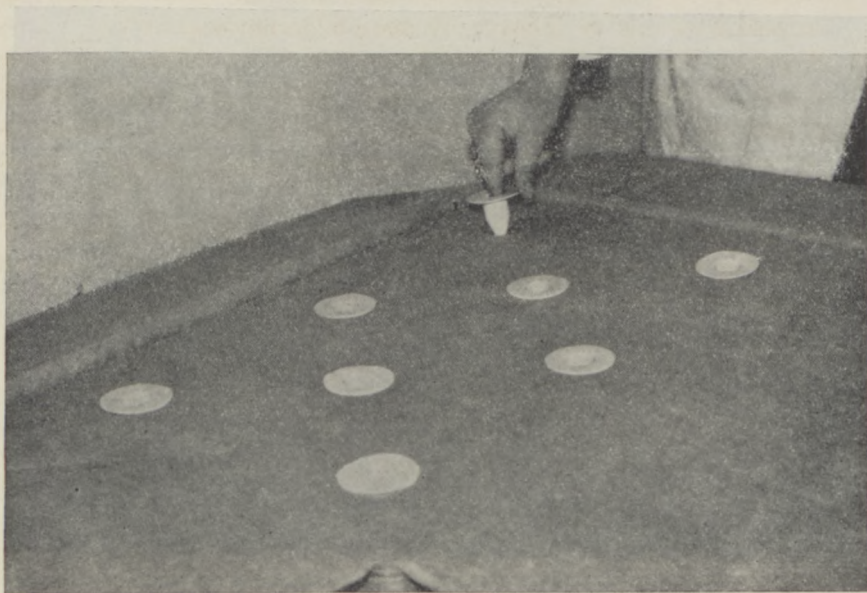
Przy otwieraniu kartonu należy oderwać taśmę klejącą z górnej części kartonu i przy unoszeniu pokrywy sprawdzić czy nasadki z tworzywa umacniające szpule znajdują się w otworach przekładek perforowanych. Podczas wyjmowania nawojów z kartonu należy obchodzić się z nimi ostrożnie, aby zewnętrzne warstwy przędzy nie zostały przesunięte lub uszkodzone.

Poniżej podany jest sposób postępowania przy wyjmowaniu z kartonu nawojów zarówno na szpulach typu „Retrac 2”, jak i na cewkach oraz przy rozpakowywaniu:

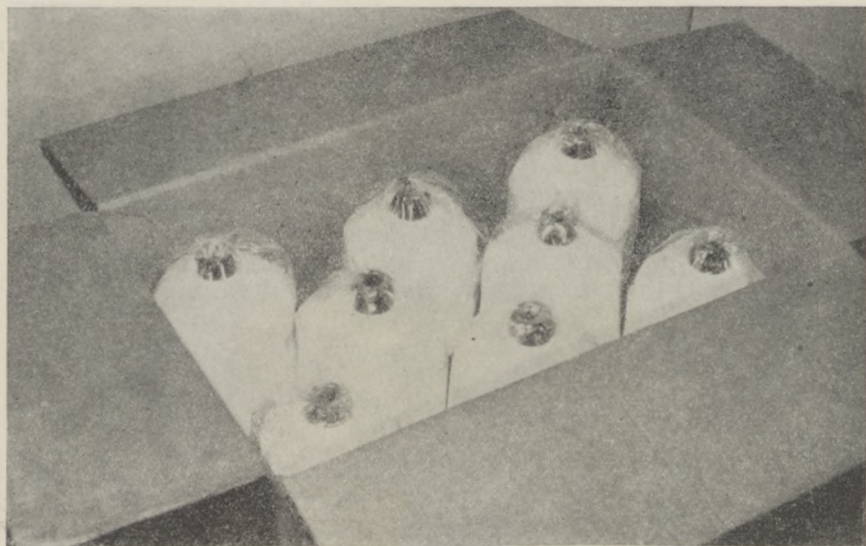
1. Z górnej części kartonu oderwać taśmę klejącą.
2. Otworzyć wieko kartonu i wyjąć górne nasadki umacniające szpule, następnie usunąć górne przekładki tekturowe. Rys. 9, 10 i 11.
3. Ująć zapakowany nawój za górną wystającą część szpuli i spokojnym ruchem wyjąć z pojemnika nie obijając go o sąsiednie nawoje. Rys. 12.
4. Przytrzymując od dołu nawój lewą ręką, rozluźnić koszulkę polietylenową i ująć prawą ręką obrzeże górnej części szpuli tak, aby nie dotykając przędzy, unieść nawój do góry z jednoczesnym zdjęciem w dół lewą ręką koszulki polietylenowej. Rys. 13.
5. Trzymając nawój oburącz za wystające obrzeża szpul i nie dotykając przędzy przenieść go na miejsce przeznaczenia. Rys. 14.
6. Wyżej wymienione czynności należy kolejno powtarzać przy wyjmowaniu każdego nawoju.
7. Skończywszy rozpakowywanie górnej warstwy nawojów, należy zdjąć przekładki tekturowe dzielące poziomy i przystąpić do rozpakowywania w identyczny sposób dolnej warstwy.
8. W przypadku przędzy cewionej po wyjęciu wszystkich nawojów należy w miejsce szpul z nawojami włożyć 16 pustych cewek nakładając je na czopy w ten sam sposób, w jaki były umieszczone nawoje. Rys. 15. Następnie zamknąć karton, zakleić i przesłać do Z. W. S. „Elana”.
9. W przypadku przędzy nawiniętej na szpulach typu „Retrac 2” odbiorca zobowiązany jest zwrócić do Z. W. S. „Elana” komplet opakowania bez szpul.



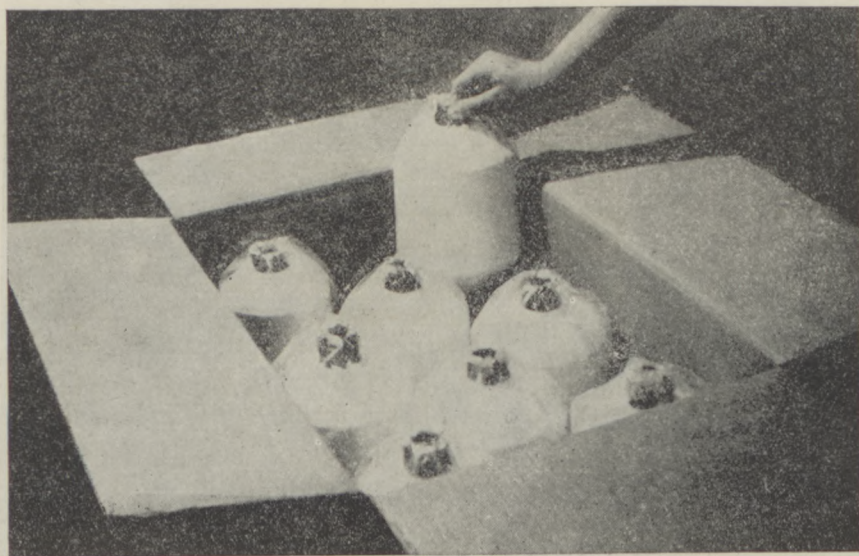
Rys. 9. Karton bezpośrednio po otwarciu



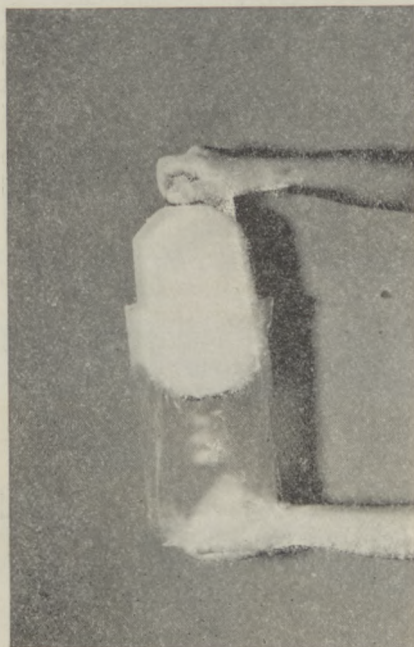
Rys. 10. Wymywanie nasadek umacniających szpule



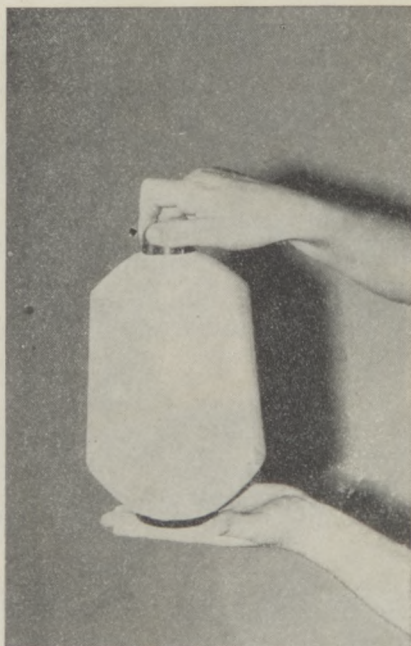
Rys. 11. Karton z nawojami przędzy „Torlen” po usunięciu tekturowych przekładek i nasadek umacniającej szpule



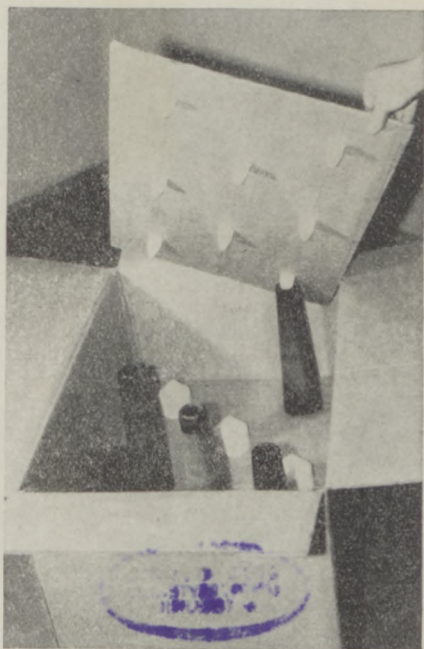
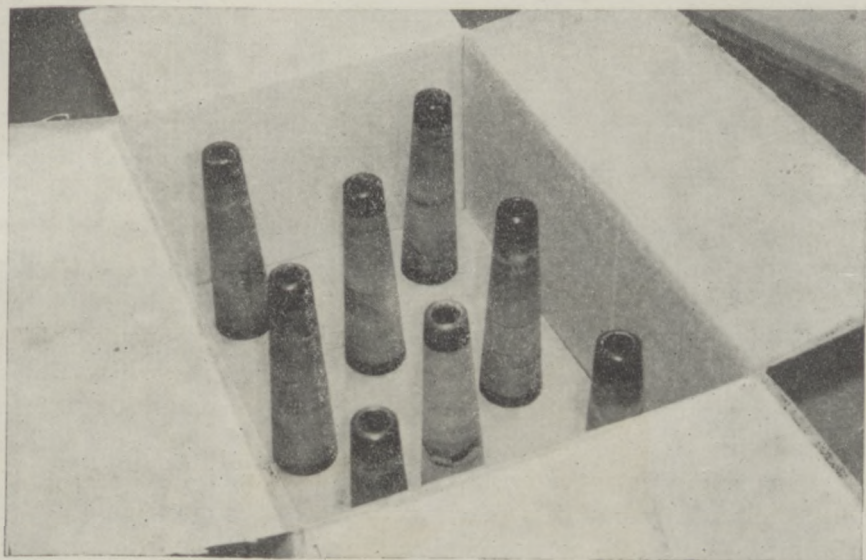
Rys. 12. Prawidłowe wyjmowanie nawoju z kartonu



Rys. 13. Wyjmowanie nawoju z kieszki polietylenowej



Rys. 14. Prawidłowy uchwyt na-
woju celem przeniesienia go na
miejsce przeznaczenia



Rys. 15. Prawidłowy sposób zapakowania pustych cewek do kartonu
w celu przesłania ich do Z. W. S. „Elana”

We wszystkich ww. czynnościach zasadniczym warunkiem jest to, aby nie dotykać przędzy i nie spowodować jej uszkodzenia. Należy dołożyć wszelkich starań, aby szpule oraz ich nasadki były wysłane z powrotem w stanie czystym i nieuszkodzonym. Pod żadnym pozorem nie należy usiłować usuwać przędzy reszkowej ze szpuli poprzez nacinanie lub działanie materiałami ściernymi, gdyż to może spowodować nie dające się naprawić uszkodzenia szpul.

Warunki przechowywania i transportu

Przędza „Torlen” powinna być przechowywana w pomieszczeniach przewiewnych i ocienionych, w warunkach zabezpieczających ją przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

Kartony należy ustawiać w odległości co najmniej 50 cm od ścian pomieszczenia, na kratownicach drewnianych umieszczonych co najmniej 10 cm od powierzchni podłogi. Odległość od urządzeń grzejnych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi instrukcjami przeciwpożarowymi.

Jedwab poliestrowy „Torlen” powinien być załadowywany bez gwałtownych wstrząsów w warunkach zabezpieczających go przed uszkodzeniem i wpływami atmosferycznymi.

Wymagane warunki klimatyczne:

temperatura $22 \pm 2^{\circ}\text{C}$,
wilgotność $60 \pm 5^{\circ}\text{C}$.

