



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 90111—2016

纺织机械术语 纺丝成网法非织造布机械

Textile machinery terminology—Spunlaid nonwoven machinery

2016-04-05 发布

2016-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国纺织
行业标准
纺织机械术语
纺丝成网法非织造布机械
FZ/T 90111—2016

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2016年6月第一版

*

书号: 155066·2-30106

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会非织造布机械分技术委员会(SAC/TC 215/SC 3)归口。

本标准起草单位:佛山市南海必得福无纺布有限公司、温州朝隆纺织机械有限公司、宏大研究院有限公司、恒天重工股份有限公司、大连华阳化纤科技有限公司、天津工业大学、江苏迎阳无纺机械有限公司。

本标准主要起草人:邓伟雄、司徒元舜、陈立东、亓国红、王海英、范立元、曾世军、叶锡平、钱晓明、陆今耕、李孙辉、叶军芳。

纺织机械术语

纺丝成网法非织造布机械

1 范围

本标准规定了纺丝成网法非织造布机械的术语和定义。

本标准适用于纺粘、熔喷及其复合法成网、热轧固结的非织造布生产相关设备。

2 术语和定义

2.1 一般术语

2.1.1

纺粘系统 spunbond system

高分子聚合物经加热熔融后,从喷丝板喷丝孔挤出,熔体细流在气流中冷却的同时,在牵伸气流的夹持下以一定速度牵伸变细,凝固成连续纤维并成网的工艺设备。

注:纺粘系统主要包括原料输送、熔体制备、纺丝、冷却、牵伸、成网等单元。

2.1.2

熔喷系统 meltblown system

高分子聚合物经加热熔融后,从喷丝板喷丝孔挤出,熔体细流在喷丝孔出口处被高速热空气气流牵伸,冷却成纤维并成网的工艺设备。

注:熔喷系统主要包括原料输送、熔体制备、纺丝、冷却、成网等单元。

2.1.3

纺粘、熔喷复合生产线 spunbond and meltblown composite line

将纺粘系统、熔喷系统生成的纤维网以预定的排列顺序叠层复合,经热轧固结后,形成具有多层纤维网结构产品的设备组合。

2.2 工艺过程术语

2.2.1

纺丝 spinning

高分子聚合物经加热熔融后,从纺丝组件中的喷丝孔挤出,熔体细流在气流牵伸和冷却的作用下,变细、凝固,形成有一定取向度和结晶度纤维的工艺过程。

2.2.2

锥缩 setback

熔喷系统纺丝组件中,刀板底部平面与喷丝板尖端之间的距离。

2.2.3

气隙 air gap

熔喷系统纺丝组件中,喷丝板侧面与刀板斜面之间形成的牵伸气流通道。

2.2.4

喷丝孔密度 orifice density

喷丝板的喷丝孔总数与布孔区在机器幅宽方向长度的比值。

注:喷丝孔密度单位为“个/m”。