**Прокладочные материалы**

Термоклеевые прокладочные материалы должны удовлетворять следующим условиям:

придавать тканям стойкость к сминанию;

повышать упругость в местах постоянного деформирования;

держать размеры и фасон;

обладать усадкой, идентичной усадке ткани или трикотажа.

Корпорация «ОЛДОС» предлагает широкий спектр прокладочных материалов:

дублерин

флизелин (клеевой и неклеевой)

перфорированный клеевой корсаж и прочие клеевые ленты (паутинка, кромка нитепрошивная, нитепрошивная с сутажом).

**Дублерин**

Дублерин – клеевой прокладочный материал на трикотажной, нетканой основовязаной или тканевой основе. Основные достоинства – мягкость, драпируемость, в некоторых видах – эластичность. Обладает легкостью, упругостью, хорошо держит форму, дает небольшую усадку, не осыпается. Дублерин используется для устойчивости и придания формы ткани деталям изделия. Вырабатывается из смеси х/б и капронового волокна, не дает усадки, имеет высокие показатели гигроскопичности, воздухо- и паропроницаемостью. На одну из сторон дублерина точечным распылением наносится клей. Дублерин накладывают на изнаночную сторону детали и приклеивают горячим утюгом через влажный проутюжельник.

Применяется в основном для фронтального дублирования деталей верхней одежды. Режимы склеивания должны уточняться применительно к конкретному типу технологического оборудования и в зависимости от вида дублируемой ткани! Предлагаем дублерин производства Турции, Беларуси, России.

**Флизелин**

Флизелин – это нетканый прокладочный материал (термоклеевой и неклеевой), используемый для предотвращения деформации одежды, позволяет лучше сохранить форму одежды в процессе носки, а также при стирке и чистке. Клеевое покрытие наносится на основу в виде порошка или пасты точечным или сплошным способом или не наносится вообще. Флизелин, усиленный нитью (нитепрошивной), имеет более высокую эластичность. Неклеевой используется в вышивальном производстве и других сферах (медицина, авиация и т.д.).

Флизелин изготавливается из смеси вискозных полиамидных волокон, пропитанных латексом. Флизелин обладает незначительным весом, сохраняет форму изделия даже в мокром состоянии, почти не меняет своих свойств при химической чистке и стирке. Флизелин плохо поддается формованию обычным способом, но придание прокладкам из флизелина сложной пространственной формы может быть осуществлено путем выдавливания при двухмерном растяжении.

– клеевые и неклеевые флизелины,

– флизелины со сплошным и точечным покрытием,

– нитепрошивные флизелины,

– флизелин для вышивки (отрывной),

– флизелины для натуральной и искусственной кожи,

– для гигиенических целей,

– для толстых, средних и очень тонких тканей,

– флизелины для пр-ва корсажей,

– для пр-ва стеганной подкладки,

и другие виды флизелинов.

Предлагаем флизелины производства Польша (Lentex).

В качестве основы используются плоскиие нетканые материалы или прошивные нетканые материалы. В плоских нетканых материалах связь волокон осуществляется либо под влиянием температуры и давления, без применения каких-либо химических средств (термич. способ), либо с помощью водяных дисперсий, акриловых или виниловых смол (химич. способ). В настоящее время в швейном производстве термоклеевые материалы, как более мягкие, вытесняют химически связанные.

Клеевое покрытие наносится в виде порошка или пасты, точечным или сплошным образом.

Мы предлагаем следующие типы флизелина:

Со сплошным клеевым покрытием (5008)

Состав: 100% полиэфир (полиэстер).

Плотность: от 20 до 50 г./кв. м.

Основа – плоский нетканый материал, волокна связяны термическим способом;

Клей – порошок полиэтиленовый (ПЭ), нанесенный сплошным образом (накатка).

Параметры дублирования: температура 130 – 150 С, время 10 – 15 сек., давление 200–400 г./кв. см.

Применяется для дублирования мелких деталей одежды из различных тканей (хлопок, вискоза, шелк, лен, тонкая фланель и трикотаж, смесовые и шерстяные ткани). Допускается стирка при температуре до 40 С, химчистка не рекомендуется.

С точечным клеевым покрытием (5002)

Плотность: от 20 до 50 г./кв. м.

Основа – та же.

Клей – порошок полиамидный (ПА), нанесенный точечным способом.

Параметры дублирования: температура 130 – 150 С, время 10 – 20 сек, давление 300–600 г./кв. см.

Прошивной флизелин

Усилен нитью, увеличивающей эластичность и прочность флизелина.

Флизелины этой группы используются для дублирования тканей с рельефной выработкой (твид, букле), а также трикотажа.

Режимы склеивания должны уточняться применительно к конкретному типу технологического оборудования и в зависимости от вида дублируемой ткани!

**Клеевые ленты**

Их применение в производстве позволяет снизить затраты труда и достичь более качественного вида изделия.

Подразделяются на 4 категории:

Ленты перфорированные (для поясов юбок и брюк)

**Паутинка термоклеевая** Используется в производстве для подгиба низа изделий, в быту – для мелкого ремонта. Паутинка клеевая предназначена для обработки низа изделий из тонких тканей, закрепления канта в мужской и женской одежде, также используется для прикрепления подборта к полочке, прикрепления мелких деталей. Паутинка клеевая относится к разряду клеевых лент с двусторонним клеевым покрытием. Паутинка-сетка – на бумажной основе. После термообработки на ткань сетка остается на ткани, бумагу же следует снять. Ширина 15 мм.

Клеевая паутинка чаще всего используется для подрубки края изделия. Во-первых, этот способ экономит время, особенно когда уже накопился опыт по подгибанию подола платья или штанин с помощью клеевой паутинки. Сначала это может не очень-то получатся, нужен навык. Но когда он уже приобретён, то не стоит труда сделать это не с помощью ниток, а с помощью паутинки. Во-вторых, клеевая паутинка незаменима в тех случаях, когда ткань изделия сложна в обработке. Например, тонкие сыпучие материи практически невозможно нормально подшить ни на машинке, ни вручную. Выход для портных – двусторонняя клеевая паутинка. Она позволяет подогнуть такой «неподдающийся» материал. Также отлично подходит паутинка для привидения вещи в должный вид. Мелкие порезы, к примеру, очень легко исправить с её помощью. Она подкладывается с изнаночной стороны этого прореза, а место склейки подвергается термообработке. Таким образом восстанавливается целостность ткани, а также останавливается процесс дальнейшей её порчи (растрёпывания краёв, разрывания). Помимо соединения разрезанных или порванных частей, использование паутинки – это ещё и профилактика. Купить клеевую паутинку разной ширины можно в нашем магазине. Она может быть одно и двухсторонняя, простая или на бумажной основе. На каждом мотке есть инструкция по применению для тех, кому впервые придётся её использовать.

**Ленты перфорированные** для поясов юбок и брюк выпускаются на основе нетканого материала, служат для придания жесткости поясу. Перфорация определяет направление строчки, что позволяет получить равномерную ширину полосы по всей длине и дает возможность избежать чрезмерного утолщения кромок. Перфорированные ленты защищают кромки элементов одежды от деформации в процессе их дальнейшей обработки и эксплуатации изделия.

**Кромка клеевая** предохраняет от растяжения срезы проймы, горловины, линии перегиба лацкана, борта и пр. Выпускается на бязевой основе или на основе из нитепрошивного флизелина (более эластичная, легче укладывается вдоль закругленных линий). Нитепрошивная клеевая тесьма также бывает выкроена по косой и усилена строчкой или сутажом.

Кромка клеевая с сутажом или с прошивкой. Нитепрошивная клеевая тесьма выкроена по косой, усилена строчкой или сутажом, прочная, легко укладывается по закругленным срезам без натяжения и перекосов. Используется для припосадки и фиксации срезов проймы, горловины, оката рукава.

Состав полиэстр 100%, плотность – 34 г./м.

**Дублерин** клеевой костюмный. Дублерин – клеевой прокладочный материал на трикотажной, нетканой основовязаной или тканевой основе. Основные достоинства – мягкость, драпируемость, в некоторых видах – эластичность. Используется для придания объема и усиления ткани, предотвращает растяжение ткани, уменьшает сминаемось, не изменяет свойств ткани, сохраняет размер и форму изделия при носке, стирке и сухой чистке. По применению в одежде дублерины, в отличие от флизелинов, более универсальны, т. к. позволяют дублировать стрейч-материалы и трикотажи, а также детали крупных размеров (фронтальное дублирование). Режимы склеивания определяются применительно к конкретному типу технологического оборудования и в зависимости от вида дублируемого материала. Ширина погонного метра 115 см. Дублерин – прокладочная ткань или трикотажное полотно, покрытые термопластичным клеем. Клеевое покрытие наносится на основу в виде порошка точечным способом. Используется для придания объема и усиления ткани, предотвращает растяжение ткани, уменьшает сминаемость, не изменяет свойств ткани, сохраняет размер и форму изделия при носке, стирке и сухой чистке.

Внимание! В условиях швейного производства нужно варьировать время дублирования и давление пресса в зависимости от вида дублируемой ткани. Установочная температура на прессе должна быть на 2–3 градуса выше рекомендованной.

Виды дублеринов:

Дублерины на неэластичной тканевой основе подходят для тяжёлых тканей и имеют жёский гриф соединения после дублирования. Применяются при пошиве обуви, ищделий из кожи и кожзаменителя, головных уборов.

Дублерины на трикотажной основе с ворсом предназначены для фронтального дублирования пальто, мужских и женских костюмов, ворс препятсвует выходу клея на ткань изделия. В сравнении с дублеринами на неэластичной тканевой основе имееет более мягкий гриф соединения после дублирования.

Эластичные дублерины используются при пошиве женского костюма, блузок и платьев из лёгких струящихся тканей, тканей с эффектом «стрейч» и тканей среднего веса. Имеют более мягкий гриф соединения, улучшают внешний вид и свойства тканей.

Внимание! Дублерины предназначены для дублирования с применением прессов. Фирмы-производители и продавцы дублеринов не берут на себя ответственности за качество дублирования утюгом.

**Клеевой метод соединения деталей одежды**. Наряду с ниточными швами в последнее время все чаще применяют клеевой способ соединения деталей, так как это повышает производительность труда и улучшает качество изделий. Для этой цели используют клеи БФ-6, АВБ-К1, ПА-54, ПА-548, которые обычно наносят на ткань легким слоем. Применяют также клеевую пленку, порошок, прокладывая их между склеиваемыми деталями. На борто-вочные материалы термоклеевое покрытие наносится в виде отдельных точек. Соединяют клеевые материалы с изделием с помощью утюга или пресса.

Клеевое крепление применяется также при обработке ряда узлов верхней одежды и белья: краев борта, воротника, шлицы спинки, низа изделия, низков рукавов, карманов, бортовой прокладки и т.д. Это повышает качество изделий за счет высокой точности обработки, достигаемой благодаря использованию аппаратов полуавтоматического действия.

По показателю прочности на сдвиг клеевые швы превосходят ниточные. Клеевые соединения устойчивы к действию растворителей, используемых при химической чистке одежды. Морозостойкость клеев (–30 ч-55 °С) позволяет применять их для изготовления верхней одежды Стойкость клеевых пленок к старению также вполне достаточна: через 3–5 лет несколько увеличивается их жесткость. Однако детали одежды, соединенные с помощью клея, имеют и ряд недостатков. Так, при кипячении изделии в мыльно-содовом растворе прочность клеев снижается на 70%. Кроме того, клеевые соединения характеризуются значительной жесткостью.

Детали одежды соединяют термоконтактной сваркой, токами высокой частоты (твч) и ультразвуком.

Пленочные материалы, используемые для изготовления плащей, накидок, фартуков и других защитных изделий, можно сваривать всеми тремя способами и получать герметичные соединения, что очень важно для одежды, предохраняющей человека от дождя, кислот, щелочей и т.д.

Сварку применяют также при изготовлении одежды из шелковых синтетических тканей и трикотажных полотен (женские легкие платья, блузки, мужские сорочки), из тканей с лавсаном, капроном, триацетатным волокном, при обработке отдельных деталей мужских костюмов (клапанов, воротников). Для сваривания таких материалов необходимо, чтобы содержание термопластичных волокон в них было не ниже 35–50%; при этом в смеске допускаются любые натуральные или искусственные волокна.

**Ниточное соединение, применяемое в данной работе**, делится на ручное и машинное. Ниточные соединения, выполняемые на различных швейных машинах, занимают наибольший удельный вес в производстве швейных изделий, так как обеспечивают большую прочность, эластичность соединения, красивый внешний вид шва при сравнительной простоте процесса соединения. Ниточные соединения образуются швейными нитками, переплетающимися внутри или снаружи скрепляемых материалов. Прочность соединения таким образом определяется свойствами сшиваемых материалов, швейных ниток и технологическим режимом образования ниточных переплетений на швейных машинах.

Ниточный шов представляет собой место соединения двух и более слоев материала одной или несколькими строчками. Ниточные швы применяют для соединения и обработки краев деталей, а также для отделки изделий

**Комбинированные способы соединения**. Они представляют собой сочетание двух способов соединений – ниточного и клеевого или ниточного и сварного – и применяются для получения прочных и герметичных швов. Комбинированные швы из-за своей сложности и трудоемкости используются в тех случаях, когда другие способы не могут обеспечить требуемой защиты (например, при изготовлении защитной и специальной одежды).

**Заклепочные соединения.** С помощью заклепочных соединений на частях одежды закрепляют пуговицы, кнопки, блочки, крючки, петли и др. При креплении этой фурнитуры в отверстие ткани или другого материала вставляют стержни (заклепочные элементы), а затем их расклепывают.

При изготовлении заклепочных соединений обеспечивается высокая производительность труда, применяется сравнительно простое оборудование; заклепочные соединения несложны и долговечны. К недостаткам их следует отнести наличие сквозных отверстий у большинства видов и невозможность разборки скрепленного заклепками узла изделия.