

C-27 熱接着性テープめよび糸の実用縫製面への応用 (第3報)

山梨大教育 ○矢崎浄子 東京農工大工 木下陸肥路

目的 縫合部の接着力を左右する主たる要因は、テープ接着では、圧着時の押え圧であり、¹⁾ また縫合の場合には、縫合方法²⁾であることを認めただが、さらに、基布の織糸密度との関係を知る目的で、次の実験を行なった。

方法 織糸密度を20本、24本、28本、32本/cmと変えて試作した4種類のレーヨン・ナイロン織物を精練して試布とした。

幅5.5cm、長さ20cmの大きさに、たて方向に裁断、ニッ折とし、折山より2cmのところへテープをはさみ、プレス機を用いて圧着する。テープは、6mm、9mm、12mm、15mm幅4種類を用い、圧着は、温度150℃±1℃、押え圧0.3kg/cm²、圧着時間、表裏5sec.ずつとする。(実験I)

縫式1.5cmで、針目5針/cm、カタン糸60Sを上下糸にして、ジシン縫いしたもの、および下糸に接着糸3種類(1号、2号、3号)を引揃えて、同様の条件で縫合したものの計4種類の試料を作製、プレス機で圧着する。(実験II)。これらの実験は4回のくりかえしで、それぞれ64試料を作製、実験Iでは剝離強度を、実験IIでは縫目の切断強度を、テンシロンを用いて測定した。

結果 実験Iでは、接着力(剝離強度)は、テープ幅には影響されず、織糸密度20本~28本/cmでは相違は無く、32本/cmだけがわずかに大きい値を示した。実験IIについては、切断強度は織糸密度間には有意差無く、下糸に接着糸を添えると、強度増加が見られる。 1)第22回本学会総会講演 2)第21回本学会総会講演