

制革实用技术问答——皱褶、血筋与伤残(Ⅲ)

Practical technology discussion of leather manufacture: Wrinkle, prominent veins, scars(Ⅲ)

内容来源于徐洪营、李彦春、于志淼、靳丽强编写的《制革实用技术问答与经验分享》一书
本栏目由山东黎宁科技新材料有限公司特约支持

问题 1:孟加拉蓝坯革和皮坯一回鼓就起类似摔纹的细纹(见图 1)怎么办?



图 1 类似摔纹的细纹

观点 1:回湿要透,转鼓少转多停,回湿时间要长,加一点盐。

观点 2:建议先回潮静置两天,再回鼓进行回水操作。可以减少很多因为纤维干结带来的不良影响。

观点 3:回潮时加入一些回湿剂和两性加脂剂,转鼓多停少转。

问题 2:这种一条条不规则的印痕(见图 2)是什么原因造成的?

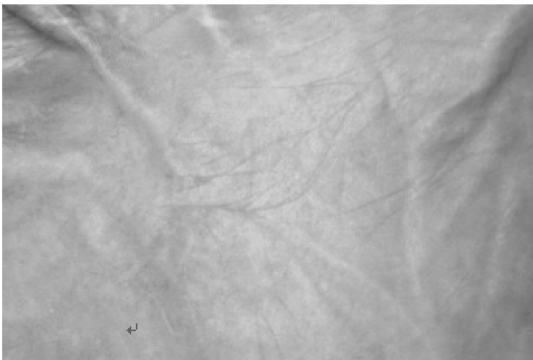


图 2 不规则印痕

观点 1:脱灰时灰皮内气体出不来,皮相互挤压

造成的。

观点 2:好像不是染色的问题,应该是蓝湿革本身存在的问题,比如铬花、污痕、折印等。这种蓝湿革对染浅色(特别是浅灰色)尤其明显,蓝湿革缺陷严重会对所有染料和填料产生较大影响。如果怀疑蓝湿革有问题,直接拿几张染浅色看看。

观点 3:如果蓝湿革没问题,后边复鞣水洗不充分,或者加鞣胶时液比小以及鞣胶填充后静止过夜等都有可能造成这样的问题。

观点 4:退鞣不会出现这种问题,以前做植鞣缩纹革都是蓝湿革退鞣,第二天检查革面都是干干净净的,什么斑都没了,铬盐也都退完了。当然,草酸加得多,要加 20%或以上。

观点 5:我觉得问题出在退鞣上,要退得彻底才不会花。如果只是表面退鞣,一鼓皮装得又多,粒面下的铬是不均匀的。加了鞣胶看着不花,一加染料就会显现出来。最好用硫酸退鞣,pH 值控制在 2.0 左右,不用过夜,在较短时间内就可以完成,表面退鞣染深色是没有问题的。

观点 6:草酸质量越来越不好,以前加 3%就足够。现在的草酸即使是真的,8%~10%也根本就不够,我刚做了一个退鞣试验,先用 5%草酸退鞣,没什么效果,又加 5%过夜,还是不行,最后放弃草酸了。

问题 3:混种羊血筋如何处理?

观点 1:浸水的时候加盐对血筋的处理有很大帮助。

观点 2:把粒面层做厚,可把胶原蛋白填充进血筋里。

观点 3:软化破坏血管壁,然后再填充起来,血筋也有所改善。

观点 4:复铬(铬复鞣)前后加胶原蛋白,填充要饱满起来。

观点 5:先用醛增加革的多孔率,加强铬鞣。填充时,先用大分子丙烯酸树脂配合油脂封闭粒面,促进材料从肉面吸收。

问题 4:蓝坯革折痕(见图3)做成成品后还很明显,有什么好的办法改善?

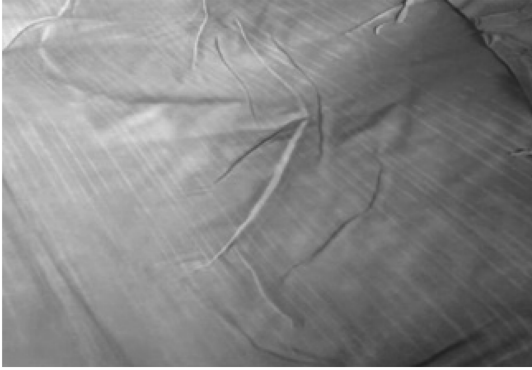


图3 蓝坯革上的折痕

观点 1:蓝湿革回水加酸性酶过夜。

观点 2:蓝湿革用草酸配合盐温和地退鞣,褶皱打开以后再重新铬复鞣、陈放。

观点 3:蓝湿革坯肉面涂油,再摔软,然后绷板试试。

观点 4:根据折痕情况轻重采取不同措施:(1)折痕不是特别严重的,加强回湿,回湿温度高一些,加些耐酸、耐电解质的加脂剂,转动时间长些,可以过夜。(2)折痕严重的,回湿,尽量退鞣干净,再鞣制,然后铺平存放。(3)折痕特别严重的,尽量退鞣干净后,再次进行碱膨胀,浸酸后再鞣,然后存放一定时间再继续做。

观点 5:采取大退鞣,轻微酸肿保险些。

观点 6:折痕轻的,漂洗时加草酸和硫酸铵处理;折痕稍微重的,漂洗时加纯碱和酸性酶处理;折痕更重的做退鞣处理。

问题 5:有颈纹老纹的蓝湿革(东北皮),生长纹通过机械作用打开后,复鞣染色到坯革(做油蜡革)后,又出现条形色花,有什么好办法避免?蓝湿革以后怎么做才能解决?

观点 1:如果是活纹,经过合理的复鞣染色工艺和加强机械伸展,会明显改善。如果是死纹,就要进

行退鞣、酶软化等处理。生长纹部位相对其他部位纤维纺织较为紧密,脖头纹好处理些,边腹纹处理起来相对困难些。

观点 2:东北皮某些盐湿皮做出来的蓝湿革如果出现核桃纹,在灰碱工序就要设计合理的工艺,务必使得裸皮均匀一致缓慢地膨胀。一般育肥牛蓝湿革都是留活纹,避免死纹。育肥牛的特点就是裸皮的表面积比较大,比普通牛裸皮的表面积大得多,在准备工段把肥纹完全做开不是不行,但是原皮状况相对复杂,肥纹完全做开恐怕会为后段工序留下质量隐患,所以很多有经验的工程师在准备工段会做得相对保守一点,在保证内外一致的情况下尽量避免死纹而留少量活纹(一般是脖头),然后配合复鞣染色工艺,分两步把生长纹做开,这样比较稳当一些,所以说制革是互相配合的一个系统工程。

观点 3:上面提到的问题,其实是两个问题,一个是把生长纹处理开,另一个是解决生长纹部位的染色问题。

第一个是开纹问题:可以考虑在蓝湿革回湿处理的时候,用消斑剂进行消斑并加酸性酶进行酶处理。有些消斑剂的强氧化漂白作用对生长纹处的角质层色素处理是有帮助的。在复鞣染色时可以采用两次中和(即铬复鞣前的小中和以及铬复鞣后的大中和),通过温和的分步填充加脂,可以在不加深皮纹的基础上,尽可能让皮身均匀一致。

第二个染色问题:尽可能在填充末期或者是在工艺末期加脂结束后再开始染色,在整个蓝湿革已经被阴离子复鞣材料均匀渗透的情况下,让染料均匀渗透后再缓慢固定。注意加脂剂的搭配,很多合成加脂剂迁移性大,也容易产生色花或造成色差。

附加问题:解释一下,何谓育肥牛蓝湿革的死纹与活纹?

观点 1:有些脖头纹是浸灰时灰碱没有均匀渗透到位(脖子后面的部位)造成的,轻的纹看肉面有深沟,重的纹明显颜色不一致,甚至深紫色,这个就是死纹,后工序不好处理。

观点 2:死纹就是蓝湿革上明显看得到、摸得着的纹,比如明显的脖头纹、核桃纹等。活纹其实不是纹,是蓝湿革偏松、偏活,蓝湿革凹折后表面有细细的纹路,也可以理解为轻微的松面。