

海贝黏胶纤维混纺针织纱产品开发 及纺纱工艺研究

赵 博

中原工学院 纺织学院(中国)

摘要: 海贝黏胶纤维、细旦涤纶纤维和棉纤维的物理性能和可纺性差异较大,为顺利纺制海贝黏胶纤维混纺针织纱,需对细旦涤纶纤维进行预处理,清梳工序应遵循短流程、多分梳、少打击、轻定量、低速度、薄喂入、多回收、小张力、快转移、小加压、大隔距、通道光洁畅通、防堵塞、大速比的工艺原则;并粗工序要确保半制品质量稳定,降低纤维缠绕罗拉和胶辊等不良现象的几率,要求各个通道光洁、畅通,确保条子质量的稳定提高;细纱工序应遵循大隔距、中捻度、重加压、中弹、中硬胶辊、中速度、小后区牵伸、小钳口、合适的温湿度、使用新型纺专器材的工艺原则,确保纤维充分梳理、均匀混合和混纺比正确等,减少纱疵数量,提高成纱质量。为提高海贝黏胶纤维混纺针织纱的品质,介绍了海贝黏胶纤维的性能特点,根据海贝黏胶纤维混纺针织纱的特点和性能,结合生产实践,通过工艺试验,研究纺纱各工序的工艺参数对混纺针织纱的影响,探讨提高海贝黏胶纤维混纺针织纱品质的有效技术措施。

关键词: 海贝黏胶纤维; 细旦涤纶纤维; 棉纤维; 混纺针织纱; 纺纱; 工艺

Development of sea shell adhesive fiber blended knitted yarn products and spinning technology research

Zhao Bo

College of Textiles, Zhongyuan University of Technology, Zhengzhou/China

Abstract: The physical properties and spinnability of shell adhesive viscose fiber, fine denier polyester fiber and cotton are quite different. In order to smoothly spin the blended knitting yarn of shell adhesive viscose fiber, it is necessary to pre-treat the fine denier polyester. The cleaning and combing process should follow the process principle of short process, multiple combing, less beating, light quantification, low speed, thin, multiple recycling, small tension, fast transfer, small pressure, large spacing, smooth and clean channels, anti-blocking and large speed ratio. The drawing process ensure the stability of the semi-finished product quality, reduce the chances of fiber wrapping around the roller and rubber roller and other bad phenomena, and require channels to be smooth and clean to ensure the stability and improvement of the sliver quality. The fine yarn process should follow the process principle of large spacing, medium twist, heavy pressure, medium elasticity and hardness of the rubber roller, medium speed, small rear zone draft, small pliers, appropriate temperature and humidity, and use of new spinning special equipment to ensure that the fibers are fully combed, evenly mixed and the blending ratio is correct, reducing the number of yarn and improving the quality of the yarn. In order to improve the quality of the blended yarn of shell adhesive viscose fiber, the performance characteristics of adhesive viscose fiber were introduced. Based on the characteristics and performance of the blended

yarn of shell adhesive viscose fiber, combined with production practice, through process trials, the impact of process parameters on the blended knitting yarn in each spinning process were studied, and effective technical measures to improve the quality of the blended knitting yarn of shell viscose fiber were explored.

Keywords: sea shell adhesive fiber; fine denier polyester fibre; cotton; blended knitted yarn; spinning; process

海贝黏胶纤维为新开发的具有抗菌护肤功能的功能性纤维,其抗菌性来源于海贝壳中的甲壳素,它具有生物活性、生物降解性、生物相容性、无毒、杀菌、抑菌和抗菌等特殊性能,能促进人体新陈代谢,增强人体的免疫力,有益于人体健康,对多种疾病有较好的保健功能,对人体无副作用。利用海贝黏胶纤维开发的产品,不仅具有质地轻柔、手感柔软、服用性能好、悬垂性佳、穿着舒适、色泽鲜艳等特点,而且具有对人体无刺激性、染色性好、风格新颖、性能独特等特征,开发的面料可加工功能性高档服饰^[1-4],市场前景十分广阔。本文结合海贝黏胶纤维混纺针织纱的生产实践,对纺纱过程中的工艺参数和半制品质量控制

等方面进行相关研究,以开发海贝黏胶纤维混纺针织纱产品,满足市场需求。

1 纤维性能、纱线规格及工艺流程

1.1 纤维性能

海贝黏胶纤维具有对细菌的抑制作用,其安全可靠、抗菌、抑菌、透气吸湿,且强度高、光泽柔和,表1所示为本研究所用来自某企业生产的海贝黏胶纤维以及细旦涤纶纤维的主要物理性能。

表1 海贝黏胶纤维和细旦涤纶纤维的主要物理性能

项目	线密度/ dtex	长度/ mm	干强/ (cN/dtex)	湿强/ (cN/dtex)	干伸长率/ %	湿伸长率/ %	回潮率/ %	质量比电阻/ ($\Omega\text{g}/\text{cm}^2$)	含油率/ %	倍长纤 维率/%	超长纤 维率/%
海贝黏胶纤维	1.40	38.00	2.66	1.69	26.40	28.84	11.8	$10^{7.82}$	0.12	0	0
细旦涤纶纤维	0.89	38.00	3.58	3.59	35.27	36.59	0.5	$10^{8.08}$	0.13	0	0

1.2 纺纱前预处理

细旦涤纶纤维原料包需与车间温湿度取得平衡,故应健全空调管理制度,以保证生产正常进行。合理控制温湿度能使纤维导电性能良好,有利于除杂和牵伸,减少缠绕机件等不良现象发生,降低断头,确保生产顺利进行。根据生产需求,可喷洒适量的防静电剂等,提高纤维的可纺性,提高成纱质量。

1.3 纱线品种和规格

本文以4种海贝黏胶/细旦涤纶/棉精梳混纺纱的纺制为例,对海贝黏胶纤维混纺针织纱的产品开发及纺纱工艺进行研究。

品种1:海贝黏胶/细旦涤纶/棉精梳混纺纱的混纺质量分数比为40/40/20,纱线线密度为13.1 tex;

品种2:海贝黏胶/细旦涤纶/棉精梳混纺纱的混纺质量分数比为50/25/25,纱线线密度为14.7 tex;

品种3:海贝黏胶/细旦涤纶/棉精梳混纺纱的混

纺质量分数比为45/25/20,纱线线密度为18.5 tex;

品种4:海贝黏胶/细旦涤纶/棉精梳混纺纱的混纺质量分数比为55/25/20,纱线线密度为19.6 tex。

1.4 纺纱工艺流程

海贝黏胶纤维:清花 FA002D → FA016A → FA106A → A062 → FA046A → FA141A → 梳棉 FA231A → 条子(1)

细旦涤纶纤维:清花 FA002D → FA016A → FA106A → A062 → FA046A → FA141A → 梳棉 FA231A → 条子(2)

棉纤维:FA002D → FA016A → FA106 → A062 → FA046A → FA141A → FA231A 梳棉机 → FA302(棉预并条机) → 条卷 FA331 → 精梳 FA266 → 条子(3)

条子(1) + 条子(2) + 条子(3) → 并条 FA302(三道) → FA423A 型粗纱机 → FA507 型(细纱机) → 日本村田 21C-S 型络筒机 → 成包

2 主要纺纱工序的工艺参数设计和有效技术措施

2.1 海贝黏胶纤维的清花工序

由于海贝纤维长度较大,整齐度好,不含杂质和短绒,为提高开松效果,抓棉机的打手伸出肋条距离需适当控制,确保抓棉机的运转效率控制在95%以上,做到勤抓、细抓;FA016A型混棉机均棉罗拉与角钉帘隔距也需控制适当,少抓、细抓,提高开松梳理作用;采用梳针打手,选择较低的打手速度,避免打击过度而损伤纤维,造成短绒增加,形成棉结;适当放大打手与给棉罗拉的隔距,降低梳针打手速度,以减小打击力,减少打击点数量,从而减少纤维损伤,降低棉结和短绒数量;为减小纤维在生产过程中的损伤,搓揉而产生棉结,各打手速度需偏低设置,打手与尘棒的隔距偏大控制,并适度增加补风,减少棉束翻滚形成棉结;为提升卷子的内在质量和外观质量,还应采取以下措施:适当加大棉卷压力,减轻棉层间的粘连;棉卷中喂入粗纱,把棉层隔开,防止卷子的粘连;棉卷存量适中,先做的先用,使预处理效果良好,提高梳棉生条质量^[5-9]。主要工艺参数如表2所示。

表2 海贝黏胶纤维清花的主要工艺参数

项目	参数
FA002D 打手速度/(r/min)	435~605
小车速度/(r/min)	2.35~2.75
抓棉机筋条伸出距离/mm	2.0~3.5
打手速度/(r/min)	395~505
打手与尘棒的隔距/mm	进口 8~14 出口 10~16
均棉罗拉与角钉帘隔距/mm)	38~44
FA106A 打手速度/(r/min)	400~450
给棉罗拉与打手隔距/mm	8~14
FA141 单打手成卷机棉卷罗拉速度/(r/min)	11.5~12.7
FA046A 均棉罗拉速度/(r/min)	308~343
剥棉打手速度/(r/min)	400~436
回击罗拉速度/(r/min)	373~417
棉卷线密度/(g/m)	390~416
棉卷质量(重量)不匀率/%	1.20
棉卷伸长率/%	1.06~1.16
FA141 单打手成卷机风扇速度/(r/min)	1 350~1 475
单打手成卷机打手速度/(r/min)	730~840
正卷率/%	100

通过采取相应的技术措施、优化工艺参数,卷子

质量(重量)的正卷率可控制在100%左右,纵向质量(重量)不匀率可控制在1.05%~1.17%,横向质量(重量)不匀率可控制在2.07%~2.31%,无破洞、烂边及粘连现象。

2.2 海贝黏胶纤维的梳棉工序

由于海贝黏胶纤维长度较大,整齐度好,且不含杂质,因此可适当增加给棉板与刺辊的隔距,降低刺辊速度,以减少纤维损伤;适当控制小漏底入口隔距,降低落棉量,增加刺辊与锡林的速比,适当缩小道夫与锡林的隔距,以利于纤维转移,通过适当增加盖板与锡林隔距,控制纤维的梳理,降低棉结;适当偏低选择盖板和道夫的速度,以减少纤维损伤,降低短绒含量,确保纤维顺利转移和剥取;由于纤维之间的抱合力小,棉网容易飘网和断头,生产过程中应采用较小的张力和适当偏小的生条线密度,以顺利成网,提高生条条干水平,降低质量(重量)不匀率。其主要工艺参数见表3。

表3 海贝黏胶纤维梳棉的主要工艺参数

项目	参数
生条定量/[g/(5 m)]	18.2~23.0
锡林速度/(r/min)	325~365
刺辊速度/(r/min)	685~815
道夫速度/(r/min)	19.7~31.7
盖板速度/(mm/min)	71~99
给棉板与刺辊隔距/mm	0.23~0.31
刺辊与锡林隔距/mm	0.15~0.19
张力牵伸倍数	1.120~1.129
锡林与道夫隔距/mm	0.13~0.17
锡林与盖板隔距/mm	0.36,0.34,0.34,0.34,0.36

通过加强设备管理,提高操作水平,合理控制车间温湿度,优选工艺参数,生条的Uster条干均匀度可达3.05%~3.44%,棉结为1.47~2.40粒/g。

2.3 海贝黏胶/细旦涤纶/棉的并条工序

海贝黏胶/细旦涤纶/棉的并条工序需采用抗静电胶辊,以减少纤维缠绕罗拉和胶辊现象的发生;采用顺牵伸的工艺原则,采用三道混合,且后区牵伸倍数逐渐减小,可改善须条中纤维的分布状态;适当加大罗拉隔距和加压量,使纤维间的握持力与牵伸力相适应,提高牵伸过程中的稳定性,改善条干水平,降低质量(重量)不匀率;后区牵伸倍数、罗拉隔距和加压量需适当搭配与控制,以加强对牵伸区纤维运动的有效控制,减少弯钩纤维的产生,这对改善熟条条干、减

少棉结十分有利;合理选用胶辊型号可减少静电的不良影响;稳定摇架压力,设计合理的罗拉隔距,可减少粗细条的发生概率;及时清除圈条器斜管内壁的油污、棉蜡和油剂,做好清洁工作,避免堵塞;合理控制车间

温湿度,减少静电缠绕;加强胶辊胶圈的维护保养,合理掌握调换周期;适当控制压力棒的高低和前后位置,改善条干水平,降低质量(重量)CV值。海贝黏胶/细旦涤纶/棉的并条工序的主要工艺参数如表4所示。

表4 海贝黏胶/细旦涤纶/棉的并条工序的主要工艺参数

项目	线密度/(g/5 m)	并合/根	后区牵伸/倍	隔距/mm	喇叭口直径/mm	加压力/kg	出条速度/(m/min)
棉预并	17.42~18.28	8	1.771	11×16	3.5~3.8	30×32×30×6	183~238
头道	17.92	6~7	1.763	14×21	3.4~3.8	30×32×30	189~232
二道	17.42	8	1.735	13×20	3.3~3.6	30×32×30	179~218
三道	16.63	8	1.693	12×19	3.2~3.6	30×32×30	172~207

通过优选罗拉隔距、总牵伸倍数、牵伸倍数分配、棉条线密度(定量)和加压力等,合理换桶、倒条,采取合适的下吸风量,避免棉网纤维散乱。通过采取上述工艺和技术措施后,熟条的 Uster 条干均匀度可达 3.03%~3.27%。

2.4 棉纤维的精梳工序

棉纤维的精梳工序采用轻定量、多落、强梳、短给棉的工艺原则,由于棉纤维的短绒含量较多,为有效清除杂质和短绒,应适当提高落棉率,提升精梳机的梳理效果,以保证精梳条的质量。为确保正常生产,提高成纱条干和强度等质量指标,稳定产品质量,必须严格控制车间的温湿度;预并条采用 8 根并合,总牵伸控制在 8 倍左右,使用 1.768 倍的后区牵伸,以提高纤维的伸直度和平行度,利于精梳工序对纤维的梳理;由于棉纤维较细,纤维之间容易产生纠缠,容易与各个机件发生粘连和发生黏卷等不良现象,因此需选择适当的成卷压力,合理控制车间温湿度,以防黏卷的发生;适当加大条卷紧压辊的压力,控制成卷罗拉压力,使棉卷分层清晰,避免小卷粘连;适当加大后区牵伸有利于伸直纤维的前弯钩,降低车速可避免条子意外牵伸。棉纤维精梳工序的工艺参数如表 5 所示。

表5 棉纤维精梳工序的主要工艺参数

项目	参数
小卷线密度/(g/m)	42~52
精梳条线密度/(g/m)	12.2~14.6
锡林速度/(r/min)	135~176
精梳条条干不匀率/%	3.4~3.7
精梳棉网 棉结/(粒/g)	3~5
杂质/(粒/g)	15~17
条卷短绒率/%	15.8~16.6
精梳落棉率/%	16~20
精梳条短绒率/%	4.2~4.8

2.5 海贝黏胶/细旦涤纶/棉的粗纱工序

海贝黏胶/细旦涤纶/棉的粗纱工序中粗纱捻系数应适中,过大,牵伸不开,容易出硬头;过小,容易发毛和产生断头。应适当减小后区牵伸倍数,增大粗纱捻系数,减小粗纱张力的差异,提高粗纱的内在质量和外观质量,改善条干水平;做好粗纱通道的清洁工作,减少绒板花的产生,防止飞花附入纱体而形成疵点;张力控制均匀,使用假捻器,锭速不能过大,应控制为 650 r/min 左右,粗纱捻系数应偏大,以减少粗纱意外牵伸,避免细纱机加工过程中,导纱架上的粗纱退绕时因张力牵伸过大,导致条干恶化,影响细纱整体质量;选用合适的假捻器,减少磨损,保持锭翼空心臂光洁,稳定纺纱张力,改善条干均匀度;采用新型锭帽假捻器,减少捻陷效应,减少纱疵;加强牵伸区的清洁工作,避免集聚短绒落入棉网而形成棉结。海贝黏胶/细旦涤纶/棉的粗纱工序的工艺参数如表 6 所示。

表6 海贝黏胶/细旦涤纶/棉的粗纱工序的主要工艺参数

项目	参数
捻度/(捻/10 cm)	4.42~4.73
后区牵伸/倍	1.21~1.29
锭速/(r/min)	615~693
前罗拉速度/(r/min)	185~245
钳口距离/mm	3.3~6.0
加压力/(kg/双锭)	26×15×20
质量(重量)不匀率/%	1.17

根据 3 种原料的线密度、喂入定量(线密度)、纤维整齐度、卷曲程度和牵伸倍数等,合理选择罗拉隔距、加压力等参数,适当控制温湿度,采取有效措施后,海贝黏胶/细旦涤纶/棉粗纱的质量(重量)不匀率可达 1.13%,Uster 条干 CV 值为 3.32%~4.32%,伸长

率为 1.03%~1.14%。

2.6 海贝黏胶/细旦涤纶/棉的细纱工序

海贝黏胶/细旦涤纶/棉的细纱工序应合理选配和优化粗纱捻度、后区的罗拉隔距、后区的牵伸倍数和后罗拉的加压量等,以增加纤维间的抱合力,减少纤维扩散,提高细纱条干均匀度,降低千米结节数量;使用硬度适当的新型胶辊,减小胶辊、胶圈、钢领和钢丝圈的更换周期,以提高细纱强度,改善条干水平,减少毛羽和粗细节,使细纱外观良好;选用合适的锭带型号,加强锭带张力的控制,减少捻度不匀率;注意钢领与钢丝圈的合理配置,适当降低锭速,减少毛羽;因纤维蓬松,很容易堵塞笛管,因此需保证风量,降低断头,减少因笛管堵塞造成的质量波动;统一摇架压力、胶辊胶圈型号、隔距块、集合器和锭带盘张力,以提高成纱强度。确保导纱钩、锭子和钢领三者同心,实现正常卷绕,减少断头,降低毛羽;保持胶辊状态良好,确保不缠绕、牵伸顺畅,不吐、不冒纱,提高成纱质量。

表 8 海贝黏胶纤维混纺针织纱的成纱质量

项目	品种 1	品种 2	品种 3	品种 4
单纱断裂强度/(cN/tex)	16.51	16.83	17.31	17.69
单纱强力 CV 值/%	7.03	8.03	7.77	8.05
百米质量(重量)偏差/%	-0.12	-0.10	0.11	0.13
百米质量(重量)CV 值/%	1.16	1.09	1.12	1.16
条干 CV 值/%	15.28	14.93	14.64	14.48
细节/(个/km)	15	17	16	14
粗节/(个/km)	30	38	33	37
棉结/(个/km)	39	43	48	49

4 结语

纺制海贝黏胶纤维混纺针织纱时,应先对细旦涤纶进行预处理,为提高海贝黏胶纤维、细旦涤纶和棉纤维的可纺性,在开清棉工序应混合均匀,速度适当降低,减少对纤维的损伤;梳棉工序应优化工艺参数,以减少生条棉结,提高棉网中纤维的清晰度,确保纤维充分梳理和正常转移,减少短绒和棉结的产生;并条工序需以提高纤维平行伸直度、改善条干均匀度、降低熟条质量(重量)不匀率为重点,采用顺牵伸,使用自调匀整装置,提高纤维伸直平行度,采用新型胶辊和合理的工艺参数,保证牵伸稳定,以提高成纱质量;粗纱工序的重点在于提高条干均匀度、降低粗纱

海贝黏胶/细旦涤纶/棉的细纱工序的主要工艺参数如表 7 所示。

表 7 海贝黏胶/细旦涤纶/棉的细纱工序的主要工艺参数

项目	参数
捻度/(捻/10 cm)	83.5~102.5
后区牵伸/倍	1.215~1.275
罗拉隔距/mm	(19.5~20.5)×(33.5~34.0)
加压量/(kg/双锭)	18×12×14
前罗拉速度/(r/min)	172~200
捻度不匀率/%	1.28
锭速/(r/min)	13 200~13 900
钳口隔距/mm	2.5~3.0

3 成纱质量

通过反复试验和分析,采用上述工艺流程和有效技术措施后,本研究顺利纺制了海贝黏胶纤维混纺针织纱,解决了实际生产中出现的一些问题,使成纱质量得以提高,达到了预期效果。具体测试结果如表 8 所示。

质量(重量)不匀率,控制大、中、小粗纱的伸长率,改善粗纱条干均匀度,降低粗纱质量(重量)不匀率;细纱工序必须优选工艺参数和纺纱器材,合理控制车间温湿度,确保设备状态良好,保证生产正常进行。

利用海贝黏胶纤维开发的混纺针织纱加工的高档面料和服饰产品,既具有布面光洁、手感柔软、悬垂性好、滑爽舒适、华贵典雅等特点,又具有独特的抗菌、抑菌、杀菌、防霉和除臭功能。这类面料适合开发高档服饰。预测具有广阔的市场发展前景,必将受到用户青睐。

参 考 文 献

[1] 吴东来. 甲壳素纤维的开发与应用[J]. 针织工业, 2004

(4):56-57.
 [2] 黄恒桑,张广威,吴清基. 甲壳素纤维开发现状[J]. 化纤与纺织技术,2005(6):28-32.
 [3] 卢惠民,章友鹤. 甲壳素纤维特性与纺纱加工技术[J]. 现代纺织技术,2006(1):55-58.
 [4] 许树文. 甲壳素·纺织品[M]. 上海:东华大学出版社,2002.

[5] 谢春萍. 纺纱工程[M]. 北京:中国纺织出版社,2012.
 [6] 陆再生. 棉纺工艺原理[M]. 北京:中国纺织出版社,1994.
 [7] 于修业. 纺纱原理[M]. 北京:中国纺织出版社,1994.
 [8] 毕松梅,赵博,闫红芹. 纺纱质量控制[M]. 北京:化学工业出版社,2016.
 [9] 曹继鹏,赵博,于学智. 纺纱质量控制[M]. 北京:中国纺织出版社,2017.

2025年《毛纺科技》征订启事

《毛纺科技》1973年创刊,每月5日出版;为全国中文核心期刊;是由中国纺织工业联合会主管,中国纺织信息中心和中国纺织工程学会主办的综合性科技期刊;被荷兰《文摘与引文数据库》(Scopus)、美国化学文摘社(CAS)数据库、美国《艾博思科数据库》(EBSCO)、俄罗斯《文摘杂志》(AJ)、中国学术期刊(网络版),万方中文期刊数据库、中文科技期刊数据库等收录。

《毛纺科技》立足于为读者服务、为企业服务、为行业服务的宗旨,刊登国内外纺织、染整、服装及相关专业领域的科研成果及技术论文,以及反映专业领域最新发展状况的综述论文和原创设计手稿。创刊50多年来,一直受到纺织界同行的关注和支持,在促进我国毛纺工业及相关产业的科技进步、推动国内外新技术的交流与推广、增强企业的活力和市场竞争能力、创造社会效益和经济效益等方面起到了很好的作用,已成为企业工程技术人员及管理人员、纺织高等院校师生及科研人员进行学术交流和开展科研活动不可或缺的助手。

期刊已经开通在线投稿系统,作者需登录《毛纺科技》官方网站 <http://www.mfkj.cbpt.cnki.net> 注册投稿,并可实时查询稿件的处理状态。《毛纺科技》官网是作者投稿的唯一网站。

《毛纺科技》为大16开,全部采用铜版纸印刷。中国标准连续出版物号为 $\frac{\text{ISSN } 1003-1456}{\text{CN } 11-2386/\text{TS}}$,国内外公开发行人。

订阅须知:邮发代号2-195,读者可以通过当地邮政局订阅,也可以在本刊编辑部办理订阅及邮购(订阅办法详见《毛纺科技》官网)。全年定价:180.00元(免费平邮或顺丰到付),260.00元(挂号邮寄)。2017—2024年合订本(上、下册),定价100.00元/册,全年(上、下册)合订本200.00元/本。

地址:北京市朝阳区延静里中街3号主楼6层(100025)

电话:010-65913844,65008693

官网:<http://www.mfkj.cbpt.cnki.net>

E-mail:mfkj333@vip.126.com

官方微信号:mfkj_org



欢迎订阅2025年《合成纤维》

《合成纤维》是国家新闻出版广电总局批准的国内外公开发行的合纤类专业科技刊物,创刊于1972年,由上海市合成纤维研究所主办,主要报道我国合成纤维工业新产品、新技术、新设备的研发进展、加工应用以及纤维产业链的技术进步和发展趋势,注重理论与实践相结合、技术与经济相结合,技术性强、信息量大、覆盖面广,是合成纤维生产技术人员、管理人员、企业决策者,以及科研院所、高等院校师生等必不可少的优秀读物。

《合成纤维》是中国科技核心期刊和纺织领域高质量科技期刊,《中国学术期刊影响因子年报》统计源期刊,被中国核心期刊(遴选)数据库、中国期刊全文数据库(CJFD)、中国学术期刊综合评价数据库(CAJCED)、中国科技期刊精品数据库、中文科技期刊数据库、超星期刊域出版平台、长江文库、美国化学文摘(CA)数据库等收录。

《合成纤维》主要栏目有原料及相关技术、纤维研究及生产技术、高性能纤维及应用、纳米技术、纤维后加工及应用、非织造技术、复合材料、设备电气、测试与

标准、节能减排、行业动态等,每期滚动刊出;国内统一连续出版物号CN 31-1361,国际标准连续出版物号ISSN 1001-7054,邮发代号4-238,大16开本,每月25日出版,国内外公开发行人,每期20.00元,全年12期,定价240.00元(含邮费)。

欢迎广大新老读者到当地邮政局订阅,亦可向编辑部直接办理订阅。

地址:上海市平凉路988号9号楼408室《合成纤维》编辑部(200082)

电话:021-55216165,55210011-458

E-mail:hcxwbjb@163.com(广告),hcxw@chinajournal.net.cn

网址:<http://hcxw.cbpt.cnki.net>(在线投稿)

微信公众号:“合成纤维”或“hcxw1972”

银行账号 单位户名:上海市纺织科学研究院有限公司

账号:435159252974

开户行:中国银行上海市杨浦支行营业部

中国银行上海市分行行号:104290005053

统一社会信用代码:913101101332335029