**ПоповаТ.И., Гаврилюк С.С.**

**ВЛИЯНИЕ ФАКТОРОВ НА КАЧЕСТВО КЛЕЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Клеевая технология является одним из наиболее значимых научно-технических достижений, внедренных в практику массового швейного производства. Клеевая технология направлена на сокращение трудовых, энергетических и материальных затрат. С ее помощью из любых материалов, включая облегченные с малой поверхностной плотностью, получают одежду, характеризующуюся таким показателем, как формоустойчивость, что отвечает требованием современной моды. Использование клеевой технологии позволило значительно улучшить качество выпускаемой продукции, заменить прокладочные материалы из натуральных волокон на синтетические, внедрить в практику методы параллельной обработки.

В настоящее время, зачастую, на малых предприятиях, подбор клеевых материалов осуществляется без учета рекомендаций ведущих производителей материалов. Используются дешевые клеевые материалы неизвестных производителей, которые не дают рекомендаций по их использованию, а так же без их технических характеристик. Поэтому, как сам процесс дублирования, так и выбор режимов клеевых соединений, подбираются на основании личного опыта технолога, иногда без предварительного отрабатывания режимов дублирования на экспериментальных образцах для предлагаемого материала.

На свойства клеевых соединений влияют многие факторы. Факторы, влияющие на качество клеевых соединений, разделены на 4 группы. Первая группа – вид и свойство клея – включает в себя такие факторы, как физические свойства клея, химические свойства клея, термические и электрические свойства клея, стойкость к действию воды, стирке, химчистке, стойкость к атмосферным условиям, биологическим факторам, долговечность. Вторая группа – вид и свойства основного материала – содержит: природа и состав волокон основного материала, структура и плотность материала, состояние поверхности материала, толщина материала. Третья группа - вид и свойство клеевой прокладки - состоит из таких факторов: природа и состав волокон прокладки, структура и плотность прокладки, толщина прокладки, вид поверхности нанесенного клея (сплошное или несплошное), количество клеевого покрытия. Четвертая группа – технологические режимы образования – температура прессования, давление прессования, время прессования, степень увлажнения пакета.

Анализируя полученные результаты, можно сделать вывод, что прочность и жесткость клеевых соединений деталей одежды зависят от различных факторов. Если на прочность склеивания, прежде всего, влияет вид клея и параметры процесса склеивания – температура и давление прессования, то на жесткость клеевых соединений – количество клея и толщина ткани. Большего эффекта прочности можно добиться изменением свойств клея, а также применением оптимальных параметров процесса склеивания. Лучшие показатели жесткости можно получить, применяя прокладки с меньшим количеством нанесенного клеевого вещества.