گزارش خبر
NEWSREPORT
کد خبر: ۵۰۹۳۱۷
یکشنبه ۱۰ فروردین ۱۴۰۴ ۱۸:۱۲

راز تولید موفق زیره و کفش؛ آموزش تخصصی به همراه نکات کلیدی از رمضان حسن پور

بر کسی پوشیده نیست که در دنیا پرسرعت امروز یکی از مهمترین مسائل برای عقب نماندن از دیگران، آموزش دیدن است و بدون شک در بحث تولید نیز آموزش حرف اول را می زند. با این وجود ممکن است شرایط برای گذراندن دوره های آموزشی فراهم نباشد و از این رو مجله اخبار صنعت چرم و کفش اقدام به انتشار یکسری مطالب آموزشی که توسط «رمضان حسن پور» تدوین شده، کرده است و از این طریق بخشی از رسالت خود را انجام می‌دهد.

به گزارش خبر پایگاه اطلاع رسانی سپهر، بر کسی پوشیده نیست که در دنیا پرسرعت امروز یکی از مهمترین مسائل برای عقب نماندن از دیگران، آموزش دیدن است و بدون شک در بحث تولید نیز آموزش حرف اول را می زند. با این وجود ممکن است شرایط برای گذراندن دوره های آموزشی فراهم نباشد و از این رو مجله اخبار صنعت چرم و کفش اقدام به انتشار یکسری مطالب آموزشی که توسط «رمضان حسن پور» تدوین شده، کرده است و از این طریق بخشی از رسالت خود را انجام می‌دهد.

برای شروع « آموزش تولید زیره و کفش با پلی یورتان» که شامل سرفصل‌هایی زیر است در اختیار خوانندگان قرار می‌گیرد؛

سرفصل‌های آموزشی در این حوزه عبارت اند از:

– شرایط نگهداری مواد اولیه (پلی ال ، ایزوسیانات و کاتالیست) و روش مایع کردن پلی ال و ایزو
– تهیه پلی ال (آماده سازی پلی ، همزدن اجزاء پلی ال، کاتالیست،رنگ و …)
– آماده سازی ایزو
– تنظیم دستگاه تزریق و کالیبراسیون دستگاه تزریق
– تعیین نسبت پلی ال / ایزو
– عیب یابی در زیره و کفش از جنس پلی یورتان

شرایط نگهداری مواد اولیه (پلی ال ، ایزوسیانات و کاتالیست) و روش مایع کردن پلی ال و ایزو

– دبه های کاتالیزور در داخل انبار و دور از نور و گرما نگهداری شوند.
– بهترین دمای نگهداری بشکه های مواد پلی یورتان ۱۵ &۲۵ ;ndash درجه است.
– پلی ال را به مدت ۱۲ &۱۴ ;ndash ساعت در دمای ۷۰ تا ۸۰ درجه گرما دهید.
– ایزوسیانات را به مدت ۱۲ &۱۴ ;ndash ساعت در دمای ۷۰ تا ۷۸ درجه گرما دهید.
– هوای داغ ، درون گرمخانه در حال جابجایی (سیرکولاسیون) باشد.
– بشکه ها در فاصله حدود ۱۰ سانتی متری از کف گرمخانه قرار گیرند.

تهیه پلی ال (همزدن اجزاء پلی ال، کاتالیست،رنگ و …)

– پلی ال قبل از هم خوردن با کاتالیست و افزودنی‌های دیگر کاملا مایع شود.
– اگردرون بشکه پلی ال مقادیری پلی ال حل نشده، جامد و یا پلی ال خمیری شکل وجود داشته باشد، ویسکوزیته (گرانروی) آن بالا خواهد بود.
– در صورتی که ویسکوزیته (گرانروی) آن بالا باشد به تبع «با کاتالیست و افزودنی های دیگر خوب هم نمیخورد، نسبت پلی به ایزوی اشتباه بدست می آید و همچنین خواص فیزیکی ، مکانیکی زیره کاهش می‌یابد».
– تهیه پلی ال (همزدن اجزاء پلی ال، کاتالیست،رنگ و …)
– دبه کاتالیست را هم بزنید.
– کاتالیست را با پلی ال بخوبی هم بزنید.
– پلی ال و کاتالیست میکس شده را به تانک دستگاه تزریق انتقال داده و هم زن دستگاه را روشن نگهدارید.
– کاتالیست نیازی به حرارت دادن ندارد.
– رنگ کلرآما دارای نرم کننده (پلاستیسایزر) است که، مقدار زیاد نرم کننده باعث کاهش کیفیت زیره می‌شود.
– اگر دستگاه سیستم کلرآما ندارد، موارد زیر باید انجام شود:
– رنگ را پس از افزودن کاتالیست، رنگ را اضافه کرده و خوب هم بزنید.
– مقدار رنگ اضافه شده بیش از ۳درصد نباشد.
– از رنگ با کیفیت مناسب استفاده شود.

تاثیرات رنگ در زیره کفش:

– رنگ در اندازه فوم تاثیر زیادی دارد.(باز یا بسته بودن سلولهای فوم)
– رنگ سختی زیره را کاهش می‌دهد.
– رنگ سرعت واکنش پلی یورتان را کاهش می‌دهد.
– رنگ دانسیته آزاد را افزایش می‌دهد.
– رنگ خواص مکانیکی زیره را کاهش می‌دهد.
– رنگ چسبندگی زیره را به رویه کاهش می‌دهد.
– رنگ باعث زودتر هیدرولیز شده زیره می‌شود.