



クリーニング技術部会

Technical Report & News

● 2002.5 Vol.32 No.2 ●

技術情報

— <http://www.zenkuren.or.jp> —



■特集

流行ファッショントップ

2002年春夏編 part2 ● 4

芯地に関するトラブル ● 11

■シリーズ

マテリアルシリーズ ● 1

シルフ®

クリーニング事故防止検索システム ● 3

情報提供にご協力を!

シミ抜き実践教室 ● 7

実践編 黄変のシミ抜き

■トピックス

Q&A セレクション ● 9

クレーム事例 ● 10

最新の素材情報！

マテリアルシリーズ⑪

「マテリアル」とは材料や素材、原料を意味する言葉で、服地の生地も表します。このシリーズでは、クリーニングの対象となる衣類や繊維製品の生地のほか、裏地や芯地、ボタンなどの副資材も含めた広い範囲で、新素材や流行素材を取り上げています。

樹から生まれた
新しいスタンダード素材

s y L P H

資料提供：ユニチカテキスタイル株式会社



プロフィール

商 標 名：シルフ[®]
組 成：リヨセル 100% 【解説 1】
組 織：斜文織

用途・その他：ジャケット、パンツ用。販売は三陽商会（バーバリーブルーレーベル）、シャルレ、ワコール、レナウン、ラコステなど。

素材の特徴

シルフ[®]はレンチング社（英）のリヨセルを原綿に使用したもので、再生セルロース繊維を使用した素材。原綿は計画植林したユーカリのパルプから作られており、①吸放湿性に優れている、②洗濯後の寸法安定性に優れている、③防シワ性を備えている、④耐アルカリ性に優れているため良好な染色性を発揮する、というような特長がある。

この他、風合い計測値（図1）からも快適な着心地を示している。

シルフ[®]にはフィブリル化したレギュラータイプとフィブリル化を低く抑えたタイプの2種類があり、貼付生地はレギュラータイプ。フィブリル特有の滑らかなピーチスキンタッチのもの。

図1 風合い計測値（KES:HV値[※]）

	シルフ 30Sツイル	ピスコースレーヨン 30Sツイル	コットン 30Sツイル
コシ	5.0	3.7	5.4
ヌメリ	6.1	6.3	4.9
フクラミ	5.2 ¹	4.8	4.5
ソフトさ	4.3	4.6	2.6

※HV値の大きい方が風合いのよいことを示す

洗浄試験結果と取扱いの注意点

●洗浄試験及び評価方法

洗浄技術委員会による商業ドライクリーニング処理及び水洗い処理を3回行い、処理3回後に評価を行った。

●洗浄試験結果

	寸法変化率(%)		総合評価
	たて	よこ	
水洗い処理*	-4.8	0.2	△
石油系溶剤	-1.0	-0.7	○
パークロロエチレン	-1.5	-0.8	○
CFC113	-1.0	-0.9	○
HCFC225	-1.5	-0.6	○

*MA値41、ネット無、自然乾燥

【色・外観変化】

- ・色や外観に著しい変化は認められなかった。
- ・水洗い処理では若干、風合いが硬くなかった。

【前処理試験】

・水分を含んだ前処理剤で処理した後、石油系溶剤及びパークロロエチレンによるドライクリーニング処理を行ったところ、その部分だけ僅かに白っぽくなつた。

【修正試験】

- ・水洗い処理によるたて方向の収縮については、水分を与えてから引っ張るようにアイロンで仕上げることで、ある程度の修正が可能であった。
- ・なお、生地を押さえるようにアイロンをかけたためにテカリが発生した。

●クリーニングにおける取扱いの注意点

洗浄技術委員会の結果及びユニチカテキスタイル(株)からの取扱いに関する情報より注意点を次にまとめた。

【水洗い処理】 …製品の場合には浴比を大きく、裏返して洗浄試験の結果ではたて方向の収縮が大きく、水洗いには注意が必要。ただし、試験試料の寸法修正はある程度可能であった。

○メーカーからの情報によると、「貼付生地はサンプル反であり仕上げ加工がよくなかったため、収縮が大きかったのでは」とのこと。販売用の反物は-3.0%以下に寸法変化率を抑えて販売しているので、水洗いは可能としている。

○メーカーからの情報によると、シルフ[®]は摩擦に対する堅ろう性が通常より悪い傾向にあるため、水洗い処理中は浴比をなるべく大きくすることや裏返して処理をするなどの配慮を要する。

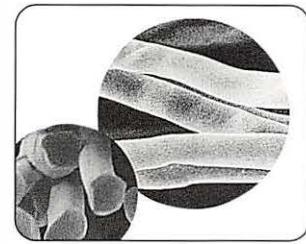
【ドライ処理】 …製品の場合は念のため裏返して

機能の原理

シルフ[®]の原綿は、天然セルロースの分子構造をそのまま生かす画期的な製法によって作られている。さらに、原綿には綿纖維や綿纖維と同様に、永久的な異形状の縮れ、いわゆる“パーマネント・クリンプ”がある。

再生セルロースのレーヨンにはクリンプはないが、写真に示したようにリヨセル纖維ではクリンプを観察することができ、紡績や織編の工程でも消えない。

このクリンプが、彈力感(ハリ)のある風合いやドレープ性を生み出している。また、纖維の安定性、つまり、洗濯やクリーニング時などの寸法安定性にも高い効果を示している。



パーマネント・クリンプ

○洗浄試験の結果から、ドライクリーニングは可能。

【前処理】

…なるべく避けたほうがよい

○水分を含んだ前処理剤は、なるべく避けたほうがよい。先述のメーカー情報と重なるが、水分を含んだ状態で揉まれると、フィブリルの状態変化(脱落するなど)が色の変化となって表面化する可能性がある。【解説2】

【解説1】

リヨセルとテンセルは違うのか、という質問があるが、どちらもパルプを原料とした精製セルロース法で製造される纖維。レンチング社はリヨセル、コートルズ社はテンセルという商標名を用いていた。現在、組成表示には「指定外纖維(リヨセル)」と表示される。

シルフ[®]の原綿であるリヨセルは、2000年度の「ヨーロッパ環境賞」を技術部門で受賞。商標名の「シルフ[®]」の由来はハチドリの「巣」で、「巣の精」を意味する言葉である。

【解説2】

リヨセル纖維に特有なフィブリルとは、写真のように纖維1本1本の表面だけがミクロン単位(1ミリの1000分の1)で分離化された状態(非常に細かい毛羽立ち状態)のこと。

リヨセル纖維は水分が付着して強く擦られると、このフィブリル化が促進されて白っぽくなること、逆に脱落して濃化することもあり、前処理やシミ抜き処理には注意が必要。

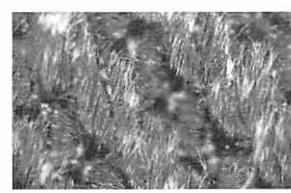
写真下は、貼付生地を綿白布で強く摩擦したもので、摩擦したことによって、生地表面の微細な毛羽が脱落して少なくなっている(右)。実際には、擦った部分は色が濃く見える。



リヨセルの断面



摩擦する前



摩擦した後

トラブル情報は業界の共有財産

情報提供にご協力を

技術情報4月号でご案内の通り、「クリーニング事故防止検索システム」利用のためのユーザーID・パスワードを取得した正会員は、システムの試用に参加することができます。

本システムは、広範囲に収集した情報の中から類似したトラブルを見つけ出すことに大きな意義があります。そのためにはクリーニングの現場において日常的に発生している繊維製品のトラブル情報の収集が不可欠です。当事者にとっては些細なこと、日常的に処理していること、などのなかに実は重大な意味を持つことや大きなトラブルの兆候があるかもしれません。そうしたことは多くの情報を集めることによって初めてわかることです。

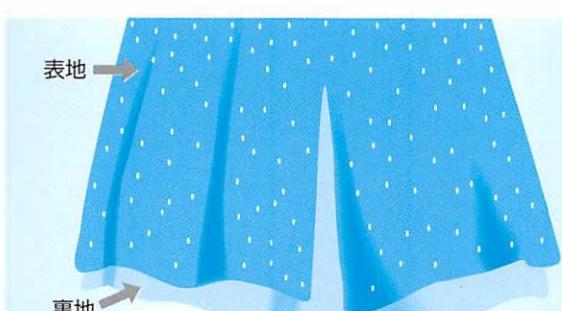
クリーニングに起因する繊維製品のトラブルのなかには、情報を共有することで問題を解決してきた事例が過去にもあります。トラブル情報を業界の共有財産とすることの重要性を再度確認するため、そうした過去の事例を振り返ります。

昭和50年代前半反毛製品が問題になりました

昭和50年代の前半、化学繊維を混紡したウール（反毛）製品のドライクリーニングによる収縮が大きな問題となりました。収縮の原因は、混紡されたポリプロピレン。当時は、ウールが高級素材だったため、生地の裁ちくずなどを繊維状にほぐして繊維原料として使用していました。繊維のくずを原料とするためにつなぎとしてポリプロピレンなどの化学繊維を混紡した結果、ドライクリーニングの溶剤と乾燥での熱の作用によりポリプロピレンが収縮したものです。

これが社会的な問題にも発展して当時の通商産業省繊維検査管理室が、毛織物関係各業界に対して「衣料品についてのクリーニング苦情防止対策について」とする注意指導を行い問題を終息することができました。

個々にとっては小さな問題であっても、全国レベルでの対応が必要な問題に発展する可能性があります。トラブル情報を業界の共有財産と理解して情報提供にご協力をお願いします。



表地が収縮して裏地が見えている



ドライ溶剤に浸けただけでも目立つ「合成繊維（ポリプロピレンなど）反毛混用」のツイード風雜色霜降り生地製品の特異な収縮事故

*反毛とは…繊維製品のくずを、機械にかけて繊維状にまでほぐしたもの。原料繊維として再使用していた。

ユーザーID・パスワードは、所属組合技術部会幹事にお申込み下さい。

（現在試験運用につき、ユーザーID・パスワードの配布は正会員のみです。）

特集

注目商品

流行ファッション最前線！ 2002年春夏編 part2

ダイヤ・ファッション・プランニング(株)
笠原淑郎

夏の流行ファッションを予想

5月の大型連休以降本格化する夏物商品は、春物のヒット要素を継続させながらも、春のロマンチック集中から変化、1) アフリカやアジア、ラテン文化などをイメージソース（原点）とした大人っぽいエスニックルック、2) サンドベージュやアーシー（大地の色）なブラウン系カラーによる、ナチュラルで洗練されたイージーウェア、3) 子供っぽさやスポーティな要素を持ったリゾートウェアなど、広がりのあるものへと発展。

注目商品は？

- 白の継続。アースカラー（大地の色）やビビッドカラー（鮮やかな色）、マルチカラー（多彩な色）の台頭。
- 白は、ブラウスのようにデザインされたTシャツやデニムアイテム（ホワイトデニムや脱色デニム、白のペイント加工など）で。
- フリルやレース使いの継続。透け感のある素材を重ねて着る効果がポイントに。装飾的ではあるが、シンプルですっきりとしたものにデザインされたもの。
- ノースリーブが増加。ロマンチックなブラウ

スやカットソー^{※1}と、ポロシャツやシャツカラー、イタリアンカラーのニットシャツなどスポーティなものの二方向で。

●ワンピースが、ロマンチックやフォークロア^{※2}の流れからミセス向けで注目される。

また、レトロ感のある50年代調ワンピース（ショート丈、コンパクト、大胆なグラフィック柄など）はキャリア向けで。

●ラガーシャツ^{※3}など、スポーツルーツのカットソーが、ボーダー（横じま）柄のバリエーション（幅広、多色、部分使いなど）や、ワンポイントマーク入りなどでカラフルに展開される。

●クリーンなシャツジャケット。限りなくシャツに近い一枚着（素肌に直接着る）の夏向けアウターとして、はりのある薄手素材のものが注目される。

●パンツはローライズ（ウエスト位置の低いもの）デザインが継続。7分丈や裾幅の広いもの（ベルボトム）、スリット入りなど。

また、ひざ丈のバミューダショーツもレトロなリゾート感のあるアイテムとして注目される。

エスニック柄、花柄などのプリントやジャカード^{※4}、ストライプやチェックなどの柄物もポイントとなる。

※1 カットソー：ニット生地を裁断して縫製したもの

※2 フォークロア：民俗、民間伝承などの意味

※3 ラガーシャツ：ラグビー用のジャージー・トップ

※4 ジャカード：様々な模様、柄を織り、編み出した生地、編地

●スペインや中南米などラテン的で官能的なデザインが、ドレープやギャザーなどによるしなやかさや深いV開き、カシュクール開き（着物のように前開きが交差したもの）などのセクシーなデザインで。

●ベアショルダー（肩出し）ルックが、細いストラップ（肩ひも）付きなどを含め、チューブ状のニットやコルセット風など、カジュアルにまたフェミニンにもデザインされたもの。

ファッションメモ・Memo

2002年春夏マテリアル傾向

2002年春夏は、シンプルから装飾的に、カジュアルからエレガンスへ、その変化の方向は継続しながらも、次の新しさを検討するシーズンです。

ファッション本来の仮想性と現実性の間の大きな揺れ、振幅とその調和・対照の中から新しい素材の変異が進むでしょう。また、生きることの目的、楽しく幸せで安心できる生活、そのためには素材がどのような役割を果たすべきか—を考えいく中で、多様性と活力、そして創造力によって、新世紀のファッションが切り開かれていくのです。

今シーズンの素材のフォーメーションは…

〔情緒的であること⇒理性的であること〕

〔大胆であること⇒控えめであること〕の二方向のゆらぎ、共存の中で展開され、タッチの面白さや視覚的効果に意外性のある組み合わせ、アンビバレント（二律背反=同一の前提から導き出された二つの判断が矛盾して、両立しないこと）な表現によって創造されています。

ミッシー、ミセス（若々しいミセス）



『エコ・シック／自然の絆』

サンドベージュやアーシーなブラウン系カラーによる、ナチュラルで洗練されたイージーウエア……水や大地の恵み、自然へのオマージュ（頌歌=ほめた歌）を現代的に生かして。簡素の魅力、ストイック（禁欲的）なイメージの中のリッチ感やアート感覚。

ターゲット別夏のファッション・イメージ

トレンドィなヤング・キャリア



『コンパス・ベアリング／羅針盤の方位』

アフリカやアジア、ラテン文化などをイメージソースとした大人っぽいエスニックルック……南に北に、羅針盤を頼りとした気ままな旅の思い出。遠い地へのあこがれ、楽園願望を日常生活にアレンジ。クラフト的装飾と官能性。

ヤング・カジュアル



『ハッピー・ゲーム／幸せな遊び』

子供っぽさやスポーティな要素を持ったリゾートウェア……祝福された生活、純粋な遊びの時間であるバカンスの、快活で陽気なムード。無垢、無邪気な子供時代への回帰願望を満たすカラフルで自由なスタイル。

シミ抜き実践教室 —シミ抜きの名人に学ぶ—

実践編 黄変のシミ抜き③【黄変のシミが広範囲に生じている場合】

実践編監修：久保川泰治

シルクやウールの衣料で全体的に黄変している場合は、「漬け込み法」を用いてシミ抜きを行う。今回は、全体的に黄変した胴裏についての漬け込み法と、シミが広範囲に生じているシルクのセーターについて、シミ抜き方法例を紹介する。

注意：このシミ抜き方法は、長年にわたって経験を積んだ「名人のシミ抜き方法」であるため、実践する前に必ず試してみることが必要である。

Part 1 全体的に黄変した胴裏のシミ抜き例

*このシミ抜き方法は黄変の基本であり、薬品の分量を変えることにより応用がきく。



シミ抜き前



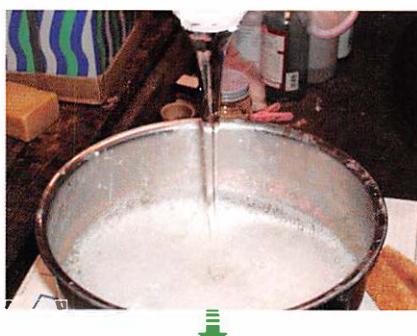
シミ抜き後

① モノゲン（ペースト状）30～50g を70～80°Cのお湯3ℓに溶かす。粒が残らないようによく溶かすこと。

※ ブラウスの場合は50～60°Cにする。



② 硅酸ソーダ（通称：水ガラス）50mlを、①に加える。



③ 過酸化水素（試薬34%）100mlを②に加える。

④ 黄変した胴裏を、固まりにならないようにして③に入れ、よくほぐす。



⑤ 30分～1時間漬け込んで置いておく。ブラウスの場合は15～30分漬け込む。

※シミがとれない場合は、過酸化水素を足す。

※シミ抜き剤の分量は、ブラウス3～5枚分に相当する。

⑥ 25%の酢酸水溶液を作り3ℓの水に30cc溶かし*、⑤の胴裏を漬け込む。その後すすぐ。

Part2 黄変したシルクのセーターのシミ抜き例

シミ抜きの基本：油性のシミ抜き→水性のシミ抜き→漂白剤あるいは酵素処理



シミ抜き前



シミ抜き後

- ①板にタオルを巻いたものをセーターの中に入れる。（タオルはシミ成分や溶剤を吸わせるために、板は裏地や衣類の他の部分に薬品や溶剤などが付着しないようにするために使用する）



- ②油性のシミ抜き剤（溶剤）を黄変のシミの濃い部分にたらす。



- ③シミが生じている部分をつまんで、布の裏どうしを押さえてこすり、シミ抜き剤を染み込ませる（こするのは裏側だけにして表側はこすらないようにする）。



- ④石油系の溶剤をスプレーしてすすぎ、しばらくしてからドライヤーで乾かす。これを繰り返し行う。



- ⑤油性のシミ抜きが終了したら、水をスプレーする。

- ⑥過酸化水素（試薬34%）を5倍に薄めたものにアンモニア水（試薬）を2滴加えたものを作り、へらでシミ部分につける。しばらく時間をおく。



- ⑦25%の酢酸水溶液をつけた後、水をスプレーしてすすぐ。

- ⑧以上で⑥の過酸化水素溶液の効果を確認したら、⑥の溶液を全体にスプレーする。色の濃いところは多めにスプレーする。一晩そのままにして置いた後で酢酸水（前ページ右段下*印と同じ）に漬け込み、ウェットクリーニング処理を行う。

久保川泰治（くぼかわ やすはる）

厚生労働大臣検定染色補正一級技能士、厚生労働省認定マスタークリーニング技術者。平成4年から、業界での後継者育成を目的に「シミ抜き研究会」を開催。

Q&

A セレクション

クリーニング屋さんの声から

クリーニングに携わる皆様からの疑問・質問を取り上げるQ&Aセレクション。

今回は、シミ抜きに関する質問を集めてみました。参考にしてください。

Q1 コールタール類のシミ抜きで黄色く残った部分のシミ抜き方法を教えてください。

A1 コールタール類ということは、石油系ピッチ[※]、アスファルト、コールタール（石炭系）等のことをいい、石炭や石油成分を蒸留した後の残渣のようなものですから、いろいろな不純物を含んでいます。

黒い部分を油性シミ抜き剤で十分除去して、残った黄ばみはシミ抜きの手順に従って水性処理、サビ取りの処理を行った後、最終的に漂白処理するしかありません。

白物でしたら酸素系・塩素系漂白剤ないし、ハイドロサルファイトによる還元漂白ができますが、白物でもウール・シルク・ナイロン系には塩素系漂白剤は使えません。

色物の場合は、酸素系漂白剤か酸性亜硫酸ナトリウムによる還元漂白処理しかありません。これらを繰り返し作業するか、熱を加えるか、時間をかけて処理します。

※ピッチ：タール等から揮発成分を蒸留した残りかすで、黒または濃茶色の粘質物。

Q2 酵素を使用したシミ抜きで、30～50℃で15分から1時間ほど時間をおく方法で行いますが、一番効果的なやり方を教えてください。

A2 酵素は生物体内に起こる化学反応を促進させる触媒となるたんぱく質ですから、人間の体温ぐらいが一番働きやすいわけです。

夏の暑いときはそのまま（室温）でよいのですが、冬は寒いため、昔のシミ抜きの名人と言われる人はコタツにいれて酵素によるシミ抜きをしたと聞きます。

現代は携帯用カイロという大変便利なものがあります。酵素をつけたシミの部分をラップに包み、携帯用カイロを直接のせるか下に置いて、あとはタオルか毛布のような保温材で熱が逃げないようにすればよいでしょう。

Q3 泥はねを取り除くにはどうしたらいいでしょうか。

A3 泥はね、スス、カーボンなど不溶性のシミを除去する不溶性シミ抜き剤（再汚染除去剤）というのがあります。

これは、洗剤（モノゲンなど）、CMC、トリポリリン酸ナトリウムを別々にできるだけ少量のお湯（約50℃）で溶解し、これを一度に混ぜて布でこしたものです。衿あか、袖口の汚れを落とす場合にも使用することができます。

不溶性シミ抜き剤の配合例

	容量
高級アルコール系洗剤	60g
CMC	23g
トリポリリン酸ナトリウム	17g
水	適量

クレーム事例

ズボン裏地の破れ



▲左足裏地の裾部分

【状況】 左足裏地の裾部分が破れている。

【見解】 裏地のヒートカットの状態に問題があったために、着用中の摩擦などの物理的作用により損傷が生じたもの。
顕微鏡で右足裏地の裾部分と比べてみると、左足裏地の裾部分のヒートカットの状態が不完全であることが確認できる。

*ヒートカット：生地などを熱によってカットする方法

製品に問題があったと思われるケース

クレームの責任所在は顧客、メーカー、クリーニングに大別されますが、今回は製品自体に原因があると思われる“特異な”クレームをご紹介します。

ポケット口の収縮

【状況】

左右両ポケット口にシームパックカリングが生じている。

*シームパックカリング：縫い目近辺に発生する縫いじわが、やや規則的に続いたもの



【見解】

左右両ポケット口の内側には、熱に弱いポリオレフィン系の合成繊維と推定される不織布が縫製されており、ドライ溶剤を含んだ状態でタンブラー乾燥の熱が加わることにより、この不織布が収縮したもの。

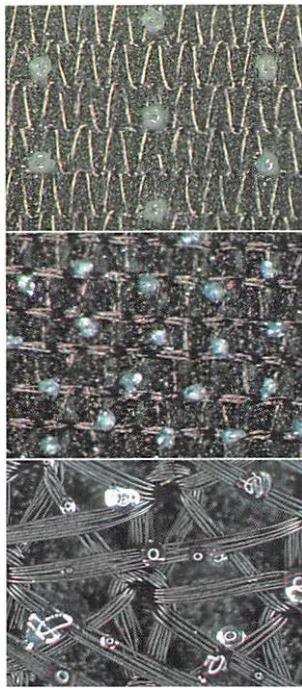
*ポリオレフィン系合成繊維：
ポリエチレンやポリプロピレンから作られる繊維で、共に耐熱性が低く染色性も低い。

濃色の横線の発生

【状況】 縫い目で途切れているもの、縫い代まで続いているものなど様々な濃色の横線が発生している。

【見解】 糸の配色や糸の混合状態、織組織など生地構造の特性による色の濃淡が原因で、濃色の横線がみえるもの。
紫外線試験、顕微鏡試験、定性・定量試験などにおいて、色の変化の原因となるような特徴的な形態は確認できない。





左上：婦人ジャケットの裏側の芯地接着部分
右上（3枚）：芯地の拡大画像、透明なものが樹脂
左下：シミ出しが生じている生地を引っ張ると凹凸が生じる



芯地に関するトラブル

.....一般衣料.....

スーツやコート、シャツの衿などを縫製しやすくしたり、表生地を補強したり、美しいシルエットを維持する目的で使用されている接着芯地。

現在は接着樹脂の改良により、接着芯地に関する事故は少なくなってきているというが、クリーニング後にトラブルが生じるケースも少なくない。今回は、一般衣料の接着芯地に関する知識とトラブルについて紹介する。

芯地の役割

洋服を分解すると前身ごろ、ポケット口、衿など、いたる部分に芯地が使われていることがわかる。芯地は、表生地のハリ、コシ、弱さを補強して型崩れを防ぎ、衣服のシルエットを美しく保つのが基本的な役割で、さらに、表素材の風合いを損なわない芯地が求められる。

一般衣料に使用される接着芯地の基布の組織には、織物、編物、不織布があり、製品の価格帯によって選別され、使用されている。また、接着樹脂には、ドライクリーニング耐久性に優れるポリアミド系樹脂が最も多く衣料用として使用されている。ただし、ポリアミド系の接着樹脂は、熱水に対して耐久性が低いものもある。

芯地に関するトラブル

1. 芯地のはく離



左右前身ごろの裾に、たて筋に芯地のはく離が生じている。



はく離部分拡大



写真中央の左側が表生地のウール、右側が接着芯地。樹脂のポイント数が多いことがわかる。

【現象・原因】

接着芯地の樹脂が表生地から剥がれると、表生地が波打ったようになったり、ミミズがはったような状態になる。芯地が表生地から剥がれる主な原因は、表素材と接着芯地を接着させる温度・圧力・時間の設定に問題があったために、初期の接着力が不足していたことが挙げられるが、その他にも多種多様の原因がある。

クリーニング処理が直接的な原因になることはごくまれであるが、レーヨンやベルベット等は水加工やコーティング加工がされている素材では、素材自身が樹脂と接着されにくく、クリーニング後に芯地のはく離などのトラブルが明瞭化される場合も多いので注意が必要である。

以下にクリーニングで顕在化する芯地のはく離の原因を挙げた。

原因① 芯地の不適合

表素材に適した芯地を選定する必要がある。写真左のコートは前身ごろの裾にはく離が生じているが、芯地を剥がしてみると、樹脂の大きさが小さく、ポイント数の多い芯地が使用されている。厚地の表素材の場合、樹脂の大きさが小さいと接着樹脂が表素材の表面だけで接着されるため、表素材の伸縮に追従できずにはく離することがある。

原因② 異収縮

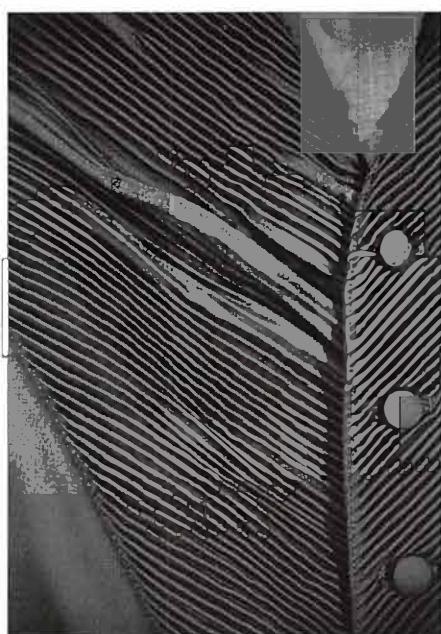
ウールには、ハイグラルエキスパンションと呼ばれる特有の現象があり、湿度や雨などの水分の影響により纖維自身が伸縮する。したがって、表素材がウール素材の場合、芯地はハイグラルエキスパンションに追従していないと、次第にはく離してぶくつきが生じることがある。

原因③ 不適当な着用方法

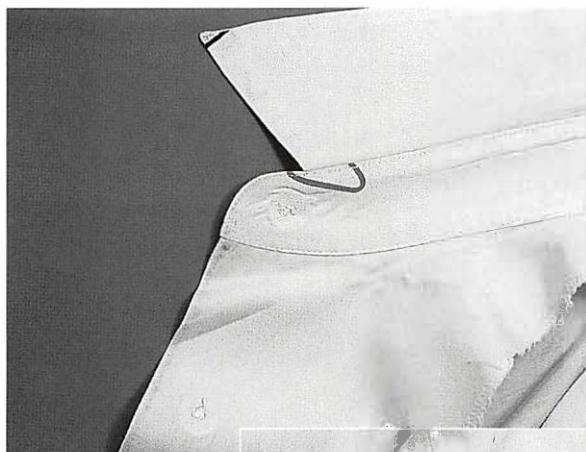
表素材に適した芯地を使用していても、ドライクリーニングをする製品が雨で濡れるなど、アパレル側が想定した着用条件以外の過酷な着用をされた場合、表素材と芯地の収縮の差によってはく離してしまうことがある。

2. 接着芯地の樹脂のシミ出し

芯地を接着する時のプレスの温度・圧力・時間は、表素材に適した条件にする必要がある。しかし、薄地の表素材を使用した場合、温度や圧力が高すぎたり、表素材が薄地の場合でドットの間隔が広く、ドットが大き過ぎたりすると、樹脂が溶け出し表素材側にシミ出すことがある。



①仕上げ時のスチームによりはく離が明瞭化したもの。接着部分にも既に樹脂のシミ出しが見られる。



②衿やカフスなどに高温・高压プレスによるものと思われる点状の樹脂のシミ出しが見られる。

はく離した芯地の修正は一時的なもの

前身ごろや衿、ポケットのラップ等、芯地を使用している個所にはく離が生じている場合、アイロンを当てて一時的に目立たなくすることはできるが、既に接着芯地の接着力は低下していることが多いため、完全に修正するのは難しい。

はく離していない部分も全て剥がしてしまい、目立たなくすることもできるが、表生地を裏から引っ張ることになるため、表生地の組織を崩してしまったり、衣服全体のシルエット等を損なう危険性がある。



接着芯地に使用される樹脂

化学組成	主要な用途	性能の特徴
ポリアミド系	スーツ・コート・ジャケット・ブラウスなど広範囲に使用されている。	ほとんどの繊維に良く接着し、耐クリーニング性に優れる。熱湯での洗濯には適さない。
ポリエステル系	ポリエステル繊維を使用しているウォッシャブル性の必要な衣服に使用されている。	ポリエステル繊維に優れた接着性と耐久性を示し、水洗いが可能。
ポリエチレン系 (高密度)	高温洗濯の回数が多い紳士用のシャツ衿にトップヒューズ仕様で使用される。	耐洗濯性に優れるが、接着には高温高压を必要とし、専用の接着機器が使用される。

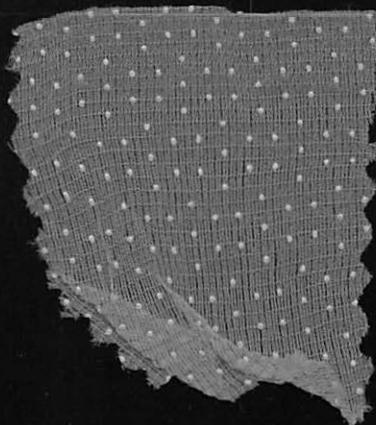
その他の接着樹脂

衣服の接着に使用される樹脂には、左表以外にテープなどの縫製副資材に使用され、接着力・耐久性が劣るEVA系（エチレン・酢酸ビニルの共重合物）と縫製時の一時接着用として使われ、縫製後の水洗いによって溶解するPVA系（ポリビニルアルコール）などがある。

接着芯地の樹脂ポイント一覧

接着芯地は織物や編物、不織布の基布にポリアミド系樹脂等が1インチ四方に等間隔でポイントされており、表素材に適したポイント数や芯地の基布の厚さなどが選定される。

(資料提供：旭陽産業株式会社)



7ポイント (厚目の生地に使用)

樹脂の径が大きい。表素材が、メルトン、ツィード等の厚目ものに使用される。

17ポイント (汎用性の高い芯地)

表素材が、フランノやベルベットなど中肉のものに使用される。

22ポイント (汎用性の高い芯地)

表素材が、中肉から薄地の生地に使用される。

26ポイント (平滑薄地に使用)

表素材が、夏物の梳毛地や綿生地などに使用される。

45ポイント (極薄地に使用)

樹脂の大きさが非常に小さい。表素材が、サテン、レースなど非常に薄地のものに使用される。

技術部会新入会者

次の方が新たに技術部会に入会されました。

氏名	店名	〒	県名	住所	電話番号
〔正会員〕					
村松 栄一	(有)盛南化学ドライセンター	028-3303	岩手	紫波郡紫波町高水寺字土手66-1	019(672)2362
村上 健一	白盛舎クリーニング	029-0803	岩手	東磐井郡千厩町千厩字町64-1	0191(52)2402
上野 芳弘	東洋クリーニング	027-0066	岩手	宮古市田の神1-3-15	0193(62)4509
山田 富夫	山田クリーニング	020-0863	岩手	盛岡市南仙北1-17-4	019(636)3094
熊野 岩男	クマノランドリー	025-0088	岩手	花巻市東町7-14	0198(23)6417
菅原 哲雄	(有)富士クリーニングセンター	026-0053	岩手	釜石市定内町3-3-40	0193(23)5798
北川 誠三	北川クリーニング	028-0521	岩手	遠野市材木町3-28	0198(62)2872
寺澤 昭一	昭和ランドリー	985-0003	宮城	塙巣市北浜1-8-19	022(362)4447
宮川 公一	(有)宮川美洗舎	272-0034	千葉	市川市市川3-38-1	047(322)4317
鈴木 裕之	鈴木商会	177-0034	東京	練馬区富士見台2-41-13	03(3990)6004
関根 勝弘	(有)関根クリーニング商会	170-0002	東京	豊島区東池袋5-8-7	03(3917)5885
小笠原 信美	K T 商会	188-0012	東京	西東京市南町5-29-11	0424(61)4379
三好 博文	三好商會	158-0082	東京	世田谷区等々力4-6-4	03(3701)7944
福地 正	(有)富久屋クリーニング商会	220-0053	神奈川	横浜市西区藤棚町1-61	045(231)5283
福田 幾夫	クリーニング フクダ	421-0101	静岡	静岡市向敷地128-1	054(259)7186
後藤 金良	丸藤クリーニング	514-0037	三重	津市東古河町1-13	059(228)5476
谷口 道生	朝日屋クリーニング	514-1254	三重	久居市森町514	059(256)2987
三宅 祥市	三宅ドライクリーニング店	509-7403	岐阜	恵那郡岩村町1591-1	0573(43)2258
中村 則幸	中村クリーニング店	509-7705	岐阜	恵那郡明智町新町864-1	0573(54)2336
伊藤 諭	恵南ランドリー	509-7717	岐阜	恵那郡明智町1826	0573(54)2640
稻垣 治人	稻垣クリーニング店	509-7605	岐阜	恵那郡山岡町原265-2	0573(56)3283
荻山 啓明	矢作ドライクリーニング	509-7122	岐阜	恵那市武並町竹折94	0573(28)2553
堀 美智男	(有)ほりクリーニングセンター	509-7201	岐阜	恵那市大井町373-1	0573(26)2570
山内 明	山内クリーニング店	509-7512	岐阜	恵那郡上矢作町下72-2	0573(48)3410
中島 功	クリーニング ナカシマ	509-0135	岐阜	各務原市鵜沼羽場町7-151	0583(84)2518
前島 斎	まえじまクリーニング	504-0912	岐阜	各務原市那加桜町1-20	0583(82)0672
津和野 正博	トミヤクリーニング店	631-0061	奈良	奈良市三碓2-7-16	0742(43)6187
西村 勝正	(株)ジエーエムシィ	666-0017	兵庫	川西市火打1-14-12	0727(59)6854
六車 博之	むぐるま	769-2701	香川	大川郡白鳥町湊188-2	0879(25)0715
斎藤 周一	ファッショングクリーニングのさいとう	869-1235	熊本	菊池郡大津町室1034	096(293)2159
三木屋 良	クリーニング カナイ	862-0928	熊本	熊本市新南部5-3-40	096(382)4445
佐藤 良二	(有)ファミリーサービス	870-0933	大分	大分市花津留1-10-16	097(556)1757
〔購読会員〕					
塙田 恭子	(株)マックスマーラ ジャパン カスタマーサービス部	107-0062	東京	港区南青山5-9-19 MAR'S南青山3F	03(5467)4100
藤居 真理子	(株)ユナイテッドアローズ 商品部	150-0001	東京	渋谷区神宮前2-31-12 2F	03(3479)8239
	東京家政学院大学	194-0292	東京	町田市相原町2600	042(782)3484
	(株)大垣書店 外商部	603-8143	京都	京都市北区小山上総町14	075(414)0769

※平成14年4月10日迄の全員連絡

技術情報

5月号 N.32-2

2002年5月10日発行

お詫びと訂正

第31巻12号(2002年3月号)新入会者の紹介の中で、三栄電機販売株式会社の社名が間違っており、深くお詫び申し上げます。

正→三栄電機販売(株)

誤→三栄電気販売(株)

無断転載、複製を禁じます。

発行 全国クリーニング生活衛生同業組合連合会
クリーニング技術部会

〒160-0011 東京都新宿区若葉1丁目5番地

全国クリーニング会館

TEL 03-5362-7201(代) FAX 03-5362-7207

ホームページ: <http://www.zenkuren.or.jp>

クリーニング総合研究所

〒160-0011 東京都新宿区若葉1丁目5番地

全国クリーニング会館

TEL 03-5362-7361 FAX 03-5362-7207

代表者 沖 隆義

定価 2,000円