

# 制革实用技术问答——皱褶、血筋与伤残(I)

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

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: 蓝湿革粒面有麻坑(见图 1)是怎么回事?

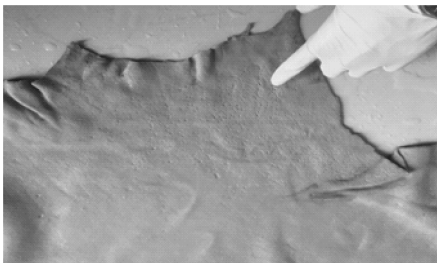


图 1 蓝湿革粒面上的麻坑

观点 1: 这种粒面麻坑应该是蓝湿革存放时间较长或是天气冷造成的盐结晶在革面上压出来的。因为前工段皮中含中性盐过多, 随时间变化盐分结晶析出来的, 边腹部更明显。

观点 2: 遇到这种有粒面麻坑的蓝湿革, 建议放回鼓内回水, 充分溶解去除盐分。先不要进行机械加工, 避免削匀时削破革或者削得革面上全是小坑。这种蓝湿革也不建议做成铬鞣革, 建议退鞣做半植鞣革。

问题 2: 蓝湿革正身背脊线两边生长纹严重(见图 2), 面积大约为两张 A4 纸大小, 其他部位都很轻, 怎么能减轻这种生长纹? 想用此蓝湿革做泡软一些的沙发革。

观点 1: 感觉是皮纤维分散不够, 需要在前段工艺处理好。用点专业性的开纹材料, 浸灰后期加入浸灰酶, 比如达威公司的浸灰酶 Dowolase XL 或兹姆 LM, 对开纹、洁面很有好处。

观点 2: 如果做柔软丰满的革, 建议延长浸灰处理时间。相应部位的去肉、削匀等机械作用要加强,

浸酸鞣制宜缓和。对于开纹, 复灰就可以, 大皮不建议涂灰碱, 太麻烦。



图 2 生长纹严重

问题补充: 我现在用 0.1% 的浸灰酶 Dowolase XL。

观点 3: 浸灰酶 Dowolase XL 0.1% 用量有点少, 一般用到 0.15% 以上, 我做此类产品用量为 0.15% ~ 0.20%。做鞋面摔纹蓝湿革可以用浸灰酶 Dowolase XL 0.5%。还是要看原皮情况。

观点 4: 浸水和浸灰都要加强。机械作用也很关键, 去肉机去肉要干净, 转鼓转速的快慢、液比的大小等要加强控制, 灵活调整。调整也要注意工艺平衡, 不要把纹全部处理开了, 一旦皮身空松就得不偿失了。

观点 5: 用这样的蓝湿革做泡软的沙发革, 也可以采用退鞣加酸性酶处理的方式来去除皱纹和获得需要的泡软度。退鞣的程度取决于蓝湿革纹路的大小及前期处理的程度和后面成革的要求。酶制剂的选择也是关键。类似酸性酶如达威公司的兹姆 AH 或是 Dowolase WB 以及增尺酶 Novocor AX 处理蓝湿革皱纹就很有效。用酸性酶处理蓝湿革还可以获得

较好的均匀性。

**问题 3:**绵羊蓝湿革存放压出来的麻坑(见图 3),回水过夜处理没效果,削里软化了一下复鞣后又出现了,有什么好办法解决?

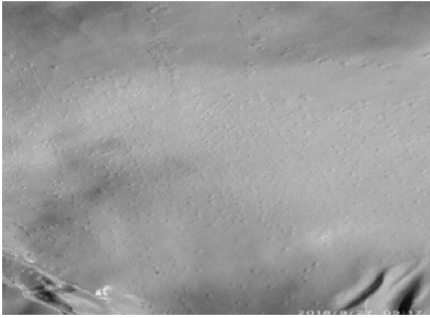


图 3 绵羊蓝湿革上的麻坑

**观点 1:**这是盐结晶出来了。先不要削匀,蓝湿革先用脱脂剂、脂肪醛、乳化剂回水回透,再出鼓挤水削匀就可以了。

**观点 2:**用回湿剂+硫酸+盐回软;加铬粉前加蛋白和脂肪醛类材料,前期不要用加脂剂。

**观点 3:**加脂肪醛和酸回水,回水透就没问题了。

**观点 4:**回水时少加点加脂剂,采用小液比,靠转鼓机械作用摔 1~2 h。

**观点 5:**加入波美公司的 GLH 和脂肪醛,小液比、高温回水,开始多停少转,盐粒洗掉后再多转。

**问题 4:**坯革上有血筋,在涂饰工序中是否有较好的方法或材料来减轻血筋的显现?

**观点 1:**血筋重的皮尽量在前面工艺中解决,蓝湿革血筋重的话建议做压花草,坯革粒面做软一点,涂饰时尽量少用压平板、抛光、烫光等机械操作,避免做光泽度高的成品革。要想减轻血筋痕,可以在革背面血筋处刷填补伤膏,尽量减少摔软时间,保持革身稍微硬挺一点,压花板,调整涂层尽量和坯革的厚薄一致,亮度为自然光或亚光的应该会好一点。

**观点 2:**压毛孔板,或革尽量不要做得太平,光泽不要太亮,会稍微有点改善。这类坯革压花板重一些,然后做抛光层,再烫平,上面再喷亚光的抛光层,会有很大改善。这样做出来的革档次也很高。如果革面差一点,刷补伤膏后再进行压花,做成适合的品种。

**观点 3:**减轻血筋,包括皮面利用率的提高,个人

认为选择深浅大小合适的压花板和保持板纹的定型是关键,革坯压毛孔和刷补伤膏压毛孔对定型都是有利的,如果血筋很严重不排除填充后重压,后面整理最好采用振软,少摔软最好不摔软,防止血筋被摔出来。这样处理的革,粒面毛孔基本被掩藏,为了外观自然,选择中光偏消光的表面亮度风格。

**观点 4:**血筋皮还得看血筋的深浅而定夺,依我看,直接做花纹革什么问题都解决了,烙印都不怕。什么样的皮做什么样的风格,选择不对路的皮强行做,做出来的也都谈不上是高档产品。

**问题 5:**革面有米粒大小的破面(见图 4),是什么原因造成的?共三鼓皮,不是一个鼓里做的。一鼓皮大部分都有,破面小的如米粒大小,形状是圆形的。其中一鼓是在不锈钢鼓里染的,出来的伤残就比较少。

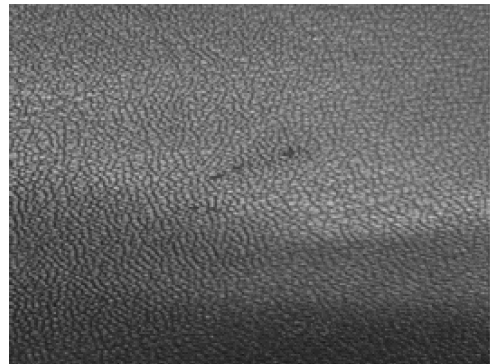


图 4 粒面上的破损

**观点 1:**可能是转鼓里面有问题,机械作用造成的,好好检查一下转鼓,我以前也遇到过这样的问题,比如转鼓里面的木板坏了,就会出现机械刮伤。可以适当增大液比、减小机械作用来减轻这种误伤。

**观点 2:**蓝湿革上应该就有,皮破面了。这个是皮面伤,鼓内划刺造成的皮面伤有个典型特征,伤痕呈现条状且缺口颜色深浅不一。从图片可以看出,刺伤处颜色均匀发黑,是表面染色之前就出现的。

**观点 3:**按说转鼓内划伤应该是条形伤,会不会是石灰里面有渣子硌伤的?或者转鼓内有钉子头露出来。

**观点 4:**做山羊缩纹革的原皮大都是老母羊皮,伤残多,浸灰又处理得较重。