

Тема «Дизайн текстиля. Влияние материала штампа на срок эксплуатации, качество и декоративный эффект окрашивания».

ЗАДАЧИ:

- Подобрать опытным путем среди современных материалов замену деревянным штампам для многократового переноса рисунка на ткань и создать коллекцию штампов для использования на уроках технологии.
- Собрать материал о истории и современности производства Барановских ситцев и создать учебную презентацию для урока технологии с материалами из музея.
- Научиться создавать новые визуальные эффекты на ткани и создать лепбук с коллекцией образцов текстиля по видам декора.

Предмет исследования: способы и средства получения фантазийного оттиска на текстиле в бытовых условиях.

Объект: изучение истории и современного состояния и перспектив развития процесса крашения текстильных материалов, наиболее приемлемых для бытовых условий.

Цель исследования: разработка технологии изготовления штампов для многократовой печати на текстильных материалах в бытовых условиях для дальнейшего использования в творческих проектах.

Гипотеза: Современные прристые и пластичные строительные материалы позволят изготовить из них штампы для многократного переноса оттисков на ткань для создания фантазийных рисунков.

Используемая литература

1. Герасимов В.В. Страна по имени текстиль. М.: Ярославль. Верх.-Волжское издание, 1994. - 96с.
2. Герасимов, М.Н. Состояние и перспективы развития оборудования для облагораживания текстильных материалов. / М.Н. Герасимов // Текстиль химия. - 2005. - №1 (6) - с. 57-67.
3. Кричевский, Г.Е. Основные тенденции в теории и практике отделочного производства / Г.Е. Кричевский // Текстиль химия. - 2005. - С. 35-36.
4. Мельников Б.Н. Современное состояние и перспективы развития крашения. - М.: Легкая индустрия, 1973. - 290с.
5. Мельников Б.Н., Морыганов П.В. Применение красителей. - М.: Легкая индустрия, 1971. - 263с.
6. Мельников Б.Н., Блиничева Н.Б. Теоретические основы технологии крашения волокнистых материалов. - М.: Легкая индустрия, 1978. - 300с.
7. Молоков А.И. Прямые красители. - М.: Минхимпром В/О, 1963. - 155 с.
8. Манджани А. Цвет и красители. - М.: 1983. - 258с.
9. Отделка хлопчатобумажных тканей: справочник в 2 ч. / под ред. Н.В.Егорова. - М.: Легпром-бытгиздат, 1991. - 240 с.
10. Осипова Л.А. Практикум по обработке тканей: справочник для техникумов. / под ред. Контекова Н.Н. М.: Минск, 1998. - 150 с
11. http://www.krugosvet.ru/enc/nauka_i_tehnika/tehnologiya_i_promyshlennost/KRASITELI_I_KRASHENIE.html. Красители и крашение. 26.02.2015
12. <http://bibliotekar.ru/spravochnik-25/30.htm>. Крашение. 10.03.2017

МБОУ «Лицей №1»
Ул.Московская, 126 а
Тел. 4-03-06
Официальный сайт:
<http://school1-murom.ucoz.ru/>



Автор:
Нахрасова
Александра

Руководитель:
Швецова Елена
Владимировна

Барановские ситцы



История и
современность

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2





Сравнительная таблица испытаний штампов из различных материалов.

Рейтинг материалов	Название материала	четкость рисунка	удержание краски	возможность очистить и хранить	возобновляемость	устойчивость к деформации	уровень сложности для выполнения	прочность	итого
1	Пенополистирол	10	9	10	10	9	10	8	66
2	Поролон плотный	8	10	10	10	10	5	10	63
3	Изолон мелкопористый	9	9	9	9	9	9	8	62
4	Фетр	9	10	10	9	10	5	7	60
5	Сукно	10	10	7	7	8	9	8	59
6	Силикон	10	10	7	7	8	9	8	59
7	Драп	9	9	7	7	8	9	8	57
8	Пряжа П/Ш	7	9	7	7	9	9	8	56
9	Пробковое полотно	10	9	7	7	6	10	6	55
10	Поролон рыхлый	8	8	7	8	7	8	6	52
11	Изолон крупнопористый	7	7	7	7	8	8	7	51
12	Джутовый шпагат	6	8	4	8	7	7	8	50
13	Пластелин	8	8	8	5	5	9	5	48
14	Пенопласт	7	7	6	6	5	8	5	44
15	Ватин	8	9	5	3	6	5	6	42
16	Синтепон	1	5	0	0	0	3	0	9

№ П/п	Наименование материала	Ход работы
1	Пенополистирол	Легко вырезается, оптимальная толщина до 5 мм. Выжигатель легко делает углубления, но оплавляе край, что мешает качественному оттиску, поэтому штампы только вырезали. Оттиск четкий, хорошо очищается, при повторном использовании дефектов не выявлено.
2	Пластлин	Оптимальная толщина до 5 мм, требует тщательной подготовки, возможно выполнить очень сложные узоры. В процессе работы быстро деформируется. Замораживание частично уменьшает проблему, но не надолго. Повторное использование невозможно.
3	Пенопласт	Легко вырезается, оптимальная толщина до 5 мм. Выжигатель легко делает углубления, но оплавляе край, что мешает качественному оттиску, поэтому штампы только вырезали. Структура «шариковая», хрупкая. Оттиск четкий, хорошо очищается, при повторном использовании дефектов не выявлено.
4	Силикон	Оптимальная толщина до 5 мм, возможно выполнить очень сложные узоры. требует тщательной подготовки. Попытка выложить из тубы силикон по рисунку не удалась, материал растекался и менял контур. Возникла идея сделать для него форму и заполнить ее герметиком. Уже готовый пластилиновый штамп заморозили, а пластилин для молда прогрели в СВЧ при 60% мощности 5 мин для размягчения и пластичности. В качестве разделителя использовали Фери. Эксперимент не удался, так как оттиск получился мелкий, без четкого рисунка. Возникла вторая идея – сделать форму из гипса. Этот опыт удался, получили гипсовую отливку(можно использовать несколько раз). С изготовлением штампа из чистого силикона вышла неудача, так как он долго застывал и плохо вынулс из формы. Поискала информацию в интернете и повторила процедуру, используя смесь силикона с крахмалом. Штамп получился качественный. Краску набирает хорошо, оттиск четкий, очищается отлично, повторное использование аналогично начальному.



	Наименование материала	Ход работы
5	Изолон 1	Оптимальная толщина до 5 мм. Легко перенести рисунок и вырезать ножницами, скальпелем и выжигателем. Выжигатель легко делает углубления, но оплавляет край, что мешает качественному оттиску, поэтому штампы только вырезали. Оттиск мелкопористым четкий, хорошо очищается, при повторном использовании дефектов не выявлено. Крупнопористый материал забраковала, так как контур рисунка не четкий, в углубления набирается лишняя краска, плохо очищается. При повторном использовании дефектов не выявлено.
6	Изолон 2	
7	Поролон 1	Оптимальная толщина до 5 мм. Легко перенести рисунок и вырезать ножницами, скальпелем, канцелярским ножом. Оттиск мелкопористым четкий, но нужно тщательно контролировать силу нажима. Штамп может набрать излишки краски и портить рисунок подтеками. Самое большое количество оттисков без добавления красителя. Крупнопористый материал забраковала, так как контур рисунка не четкий, отдельные элементы могут быть утрачены, в углубления набирается лишняя краска, пачкает потеками. Очищается отлично, но долго сохнет, требует условий для хранения, при повторном использовании дефектов не выявлено
8	Поролон 2	

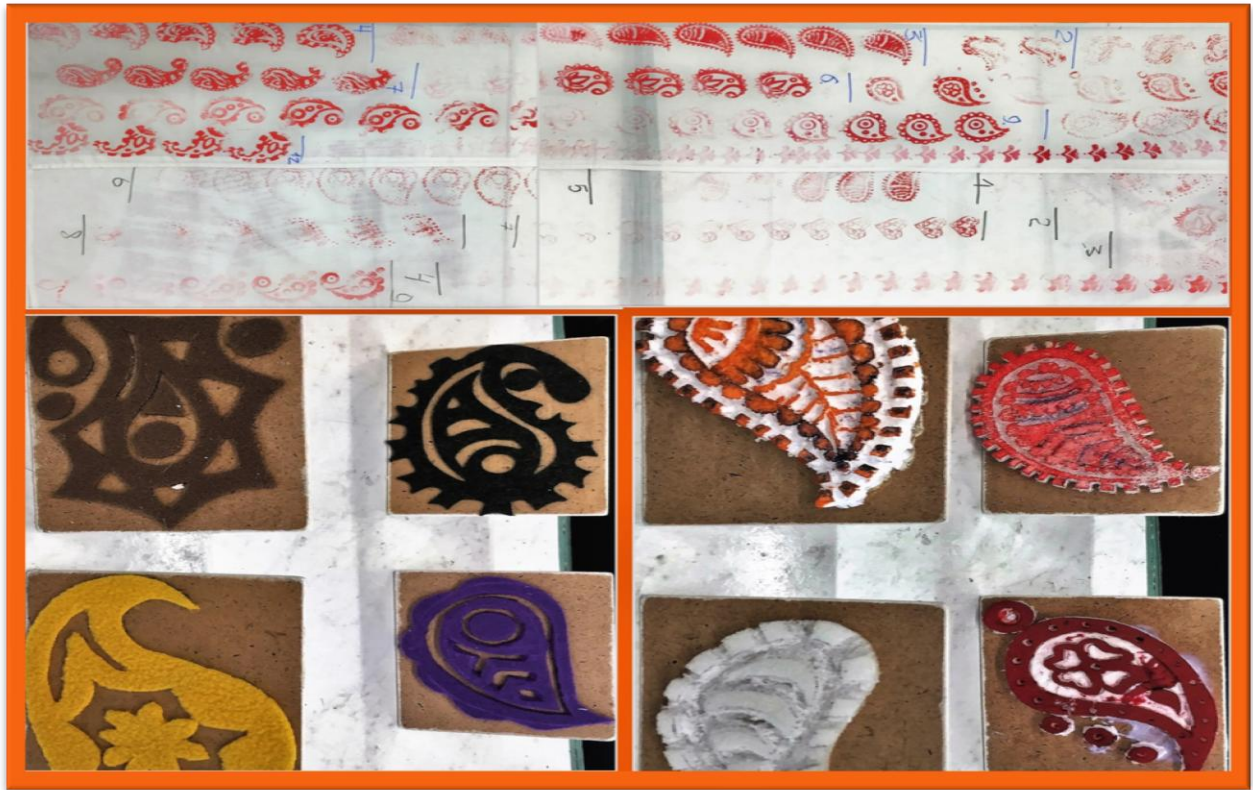


№ П\п	Наименование материала	Ход работы
9	Пробковая подложка	Оптимальная толщина материала от 1,5 мм до 3 мм. Большая толщина трудно поддается вырезанию, начинает крошиться. Хорошо держит краску, промывается частично. Повторное использование привело к частичной деформации и искажениям.
10	Сукно	Оптимальная толщина до 2 мм. Более толстые ткани набирают много краски, но плохо ее удерживают, контур рисунка расплывчатый. Затруднения с переносом рисунка, т.к. поверхность ворсистая. Вырезать легко ножницами, скальпелем и канцелярским ножом. Оттиск слегка размытый, очищается с трудом, долго сохнет. при повторном использовании остатки красителя покоробили поверхность штампов и это привело к деформации рисунка.
11	Драп	
12	Фетр	



№ П/п	Наименование материала	Ход работы
13	Ватин	Оптимальная толщина до 2 мм. Более толстые сложно вырезать с ровным краем, впитывает много краски, разбухает, начинает терять часть простеганных волокон, контур рисунка быстро деформировался. Затруднения с переносом рисунка, т.к. поверхность ворсистая. Вырезать можно только ножницами. Очистить не удалось, после просыхания пришел в полную негодность, повторное использование невозможно.
14	Синтепон	Оптимальная толщина до 1 мм. Более толстые невозможно вырезать из-за расслоения материала, впитывает краситель плохо, начинает терять волокна, Рисунок перенести сложно, он должен быть предельно примитивным. Вырезать можно только ножницами. Получилось выполнить только один оттиск, часть штампа осталась на ткани. Очистить не удалось, после просыхания пришел в полную негодность, повторное использование невозможно.
15	Шерстяная нить	Оптимальная толщина нити до 2 мм., крючок № 5. Связала контурный мотив, край закончила «Рачьим шагом», Это было ошибкой, т.к. край стал более высоким и отпечаток на ткани получался неравномерный. Краситель набирает хорошо, но в элементах мотива может скопиться излишек, контур рисунка расплывчатый. Очищается с трудом, долго сохнет. при повторном использовании были выявлены небольшие дефекты.
16	Джутовый шпагат	Оптимальная толщина шпагата до 1,5 мм., более толстая бечевка плохо укладывается в контурный рисунок. Использовали прием «Джутовой филигрании», контурный мотив выложили на файле на клей Титан, просушили. Джутовый шпагат ворсистый, пришлось провести «стрижку образца» Краситель набирает не сразу, но удерживает хорошо, в элементах мотива может скопиться излишек, контур рисунка расплывчатый. Очищается с трудом, сильно распушился долго сохнет. при повторном использовании были выявлены небольшие дефекты.







**БАРАНОВСКИЕ
СИТЦЫ
ИСТОРИЯ И
СОВРЕМЕННОСТЬ**

**ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ
НАНЕСЕНИЯ
КРАСОК**

Ручная набойка – древнейший способ печатного украшения тканей. Предположительно он возник в Индии, позднее упоминается в набойке датируется началом нашей эры. Образцы на исторических документах средневековой культуры. Из Индии эта техника распространилась через страны Африки, Азии, Европы. В 1800-е годы набойка была популярна в Европе (Италия), где набойка считалась импортированной техникой, а не только самостоятельным видом прикладного искусства. Впервые ручной набойкой применялись на многих странах – Германия, Чехия, Англия, Франция и т.д., а начиная с XIX-XXX вв. – и в России.



Узор печатается, или набивается на ткань при помощи деревянных резных досок. В России – «каверы», или «набойки». Доски привозились в страну, применялись краской, после она переносилась на ткань и с помощью деревянного молотка рисунок отпечатывался – получался «оттиск» и называется «набойка». Это была совместная творческая работа мастеров. Такой способ сохранился вплоть до настоящего времени. В различных странах – Китае и Японии, три чашки стилизованных чайных чашек, с помощью валика был придуман более доступный способ печати по ткани с помощью бумажных трафаретов, вырезанных вручную. В настоящее время этот способ всё ещё создаёт декоративные ткани очень сложными.

**ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ**



**ПЕРЕНОСИМ ЭСКИЗ НА ЗАГОТОВКУ
РАЗМЕЧАЕМ УЧАСТКИ ВЫЕМКИ МАТЕРИАЛА
ВЫПОЛНЯЕМ ПРОРАБОТКУ РИСУНКА**

**ГОТОВИМ КРАСИТЕЛЬ
ВАЛИКОМ НАНЕСИМ
СНИМАЕМ ИЗЛИШКИ
ПРИБИВАЕМ ОТТИСК
ПРОВЕРЯЕМ КАЧЕСТВО
УСТРАНИМ ДЕФЕКТЫ**





**ВЫПОЛНЯЕМ РАЗМЕТКУ
ВАЛИКОМ НАНЕСИМ КРАСКУ
СНИМАЕМ ИЗЛИШКИ
ДЕЛАЕМ ОТТИСК НА ТКАНИ
ПРОВЕРЯЕМ КАЧЕСТВО**

ВКЛЕИВАЕМ ОБРАЗЕЦ В ПАСПОРТ



ПРИЛОЖЕНИЕ № 5

Комплекс упражнений для глаз.

