



中国恒天



立信染整
立信工业集团成员公司

ALLWIN Plus

高温筒子纱染色机



极低浴比 1:4
温差控制 $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$

适用于多种物料:



经轴纱



筒子纱



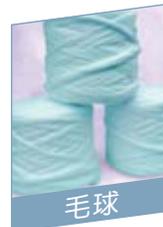
散纤维



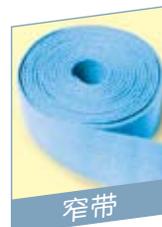
绞纱



魔术贴



毛球



窄带



拉链

50th ANNIVERSARY
SINCE 1963 | FONG'S INDUSTRIES
立信工业

纱线染色

ALLWIN Plus

高温筒子纱染色机

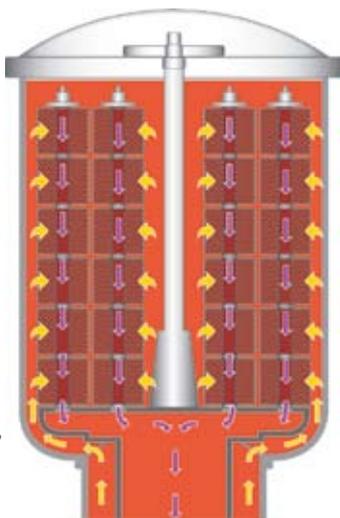
为21世纪现代染厂必备高效环保染色机。基於环保节能的考虑,立信在现有的ALLWIN双流向染色机基础上,发展出 ALLWIN Plus 单向外流和内外双流向两用纱线染色机,其浴比低至1:4,配合精准的智能控制及浪涛染色技术,选用符合欧洲标准不锈钢316Ti/1.4571为主要钢材,给您拥有耐用先进设备更使您的生产流程站在世界尖端。

内外双流向与单向外流 盛载染液实况

O/I

内外双流向染液行程

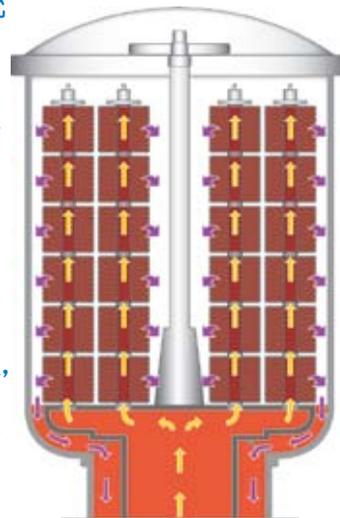
内外双流向不可避免行内流(O/I)操作时,因染液是由筒子纱外层流经整个筒子纱,纱管和纱竹,继而经换向器回流至热交换器和主泵,主缸内的水位必须盖过顶锁,否则筒子纱内之负压就会将水面以上的筒子纱从表面抽入空气,造成压差和流量不稳,影响染色品质。



I/O

单向外流染液行程

行外流(I/O)时,染液流经行程刚好相反,染液由主泵经热交换器和换向器进入纱架及纱竹,再经纱管和筒子纱内层,最後流经整个筒子纱回到主缸,只要缸底维持一定水量,就可以保持主泵压力稳定,从而保证压差和流量稳定,没必要所有筒子纱都被染液覆盖。



浪涛染色技术

传统筒子纱染色机具有换向功能,於染液流向变换的过程中筒子纱受液压骤变的影响,纱线得以舒张或收缩,增加匀染,使纱线能更有效上色。由於单向染色没有换向功能,要做出液压上的变化,需依靠主泵不断调整速度做成。浪涛染色的原理是利用主泵透过特定的节奏变换频率做成压差,犹如浪涛一波一波地冲击纱线,使筒子纱於单向染色的情况下仍可依靠压差变动令纱线不断来回运动,做到双向染色的优良效果。定时骤降的频率亦间接减低主泵耗电,达到省水、省电和省却换向所耗时间。

1. 多重安全联锁

独有温度、压力、水位三重安全联锁，确保操作安全。

2. 快思逻辑温度控制

独有快思逻辑温度控制技术，精确控制染色温度，温度误差低至 $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ 。

3. ILC 智能匀染控制

智能优化换向，确保内外流量一致，促进了染色的均匀度，有效减少废色纱。

4. 专利一体化布局

专利注册V-pump,热交换器，180°换向装置一体化布置，藏水少。

5. AIR+ 先进智能水洗系统*

自动优化水洗过程中的耗时、耗水量，因而确保了优质的水洗效果。

6. 多功能预备缸*

等量多功能预备缸，配合预混料预升温并行工艺，能大幅缩短工艺时间。

7. 高温直接排放*

省却降温程序，直接高压排放，缩短染色时间。

8. 正压榨水*

正压主动排水，有效减少纱面含水量。

试验对比

ALLWIN Plus 单向外流染色与传统的双流向染色相比，可让用户在耗水、电、蒸汽、助剂和工时等做到全方位减省，让用户以最好的设备占尽优势。

计算基础

单向外流工艺设备浴比 1: 4

| 内外双流向工艺设备浴比 1: 5.2

| 同样处理相同的载量与工艺过程

项目	省耗水量	省电	省蒸气	省助剂
深色	23.2 %	15.0 %	17.2 %	23.1 %
中色	16.7 %	14.5 %	18.6 %	23.1 %
浅色	14.8 %	14.5 %	18.6 %	23.1 %

上述测试对比数据因工艺、材料、水质以及操作方法不同而有所差异，仅供参考。

七项优点

1. 极低浴比

超低浴比1:4，节省染料、化学助剂、蒸汽和用水量，减少排污量。

2. 缩短工艺时间

顺畅液流和染液的高交换率，加速工艺过程，缩短染色周期。

3. 节能高效

高效热交换器，有效减少热损失，提升效能，配变频主泵马达，节省能耗。

4. 节省生产成本

省水省能省料，ALLWIN Plus 能节省生产成本高达**20%**。

5. 弹性变载

配合独有快速变载设备部件，生产更具弹性。

6. 广泛应用

ALLWIN Plus 适用于处理筒子纱线，散纤维，毛球，绞纱，经轴纱等不同产品的染色用途。

7. 减少占地面积

喉路布置结构紧凑，节省占用空间达25%。

卸纱时间
省30分钟*

快速卸载纱架（任选件）



1 染后待卸的纱架



2 将卸纱框吊起



3 卸纱框与纱架完全分离



4 打开卸纱框工作门，取出筒子纱

快速变载 设备部件



快速操作调节管



不倒翁底碟/
底部防漏纱竹



专利注册
无泄漏顶锁



灵活载纱
维持浴比

* 以ALLWIN-226(15A)卸载2010个筒子纱后纱架能再度投入生产，真实时间数据。

技术数据



设计温度	: 140°C
设计压力	: 5.2bar
升温率	: 25°C ~ 100°C 平均 4.5°C/min 100°C ~ 130°C 平均 2.5°C/min (以7bar干燥饱和蒸汽压力计)
降温率	: 130°C ~ 100°C 平均 3°C/min 100°C ~ 80°C 平均 2°C/min (以25°C 3bar冷却水压力计)

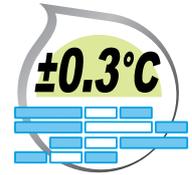
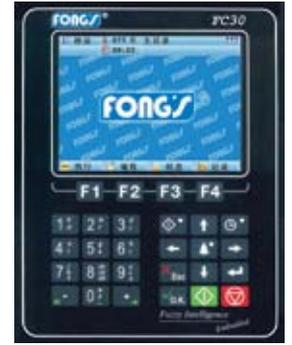


ALLWIN Plus 在耗水、电、蒸汽、助剂和工时等做到
全方位减省, 让用户以最好的设备占尽优势。

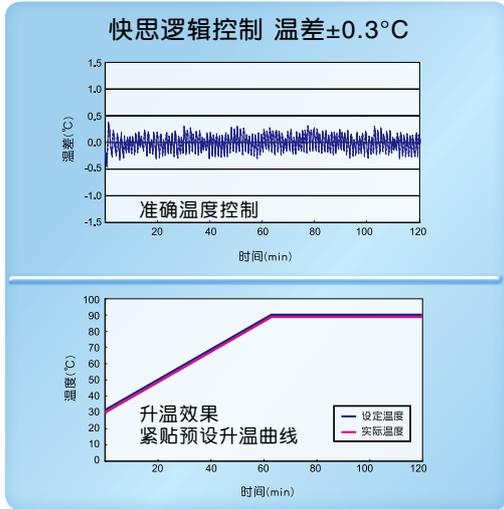
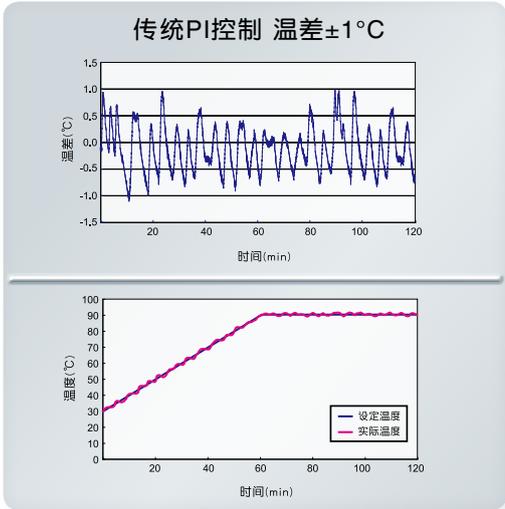


最先进的染厂网络控制系统 FC30 程序控制器

新一代FC30程序控制器，配备6.5寸、640x480像素、TFT彩色液晶显示屏。配合新颖控制功能，提供了最具经济效益的控制方法。FC30可与本集团开发的中央电脑系统 **Viewtex** 或 THEN-TDS 联结起来，实现对整个染色车间的全面电脑化管理和控制。



快思逻辑温度控制
独有快思逻辑温度控制技术，精确控制染色温度，温度误差低至±0.3°C



一站式环保创新

多款型号
可供选择

LABWIN 筒子纱小样染色机



13款型号可供选择
载量由1.2kg到28.8kg

MICROWIN 小样纱线染色机



2款型号可供选择
载量由200g到600g

RKB 快速射频烘干机



批次载量由200到400个筒子纱

立信染整机械有限公司

中国香港青衣长达路22-28号8楼
电话：+852 2497 3300
传真：+852 2432 2552
电邮：enquiry@fongs.com
网页：www.fongs.com

销售咨询

电话：+86 755 8473 6288 Ext. 183
传真：+86 755 8473 6808
电邮：enquiry@fongs.com

技术服务

电话：+86 755 8473 6080
传真：+86 755 8473 7972
电邮：service-cc@fongs.com

立信染整机械(深圳)有限公司

中国广东省深圳市龙岗区南湾街道
丹竹头工业区立信路17-19号
邮政编码：518114
电话：+86 755 8473 6288
传真：+86 755 8473 6154

物流查询

电话：+86 755 8473 6288 Ext. 399
传真：+86 755 8473 6808
电邮：shipping@fongs.com

零件销售

电话：+86 755 8473 6288 Ext. 154
传真：+86 755 8473 6691
电邮：spareparts@fongs.com

FONG'S EUROPE GMBH

Milchgrundstrasse 32,
74523 Schwäbisch Hall, Germany
Tel: +49 791 403 0
Fax: +49 791 403 166
E-mail: info@fongs.eu
Website: www.fongs.eu

我们保留对本文件所描述之任何产品进行更改及改进的权利，恕不预先通知。
本文件的细节仅供参考。



立信工业集团成员公司