# ナイロンの變態で其の低溫延伸

Modification of Nylon Crystal and its Colddrawing

## 淵野桂六•岡田晃

Keiroku Fuchino and Noboru Okada

我々は先に<sup>1)</sup> アミノ酸系のポリアマイドである ε-カプロラクタムより作つたポリカプロアマイド繊維 (商品名アミラン) に就いて以下の結果を報告した.

- 1) アミランの結晶には高温で安定な  $\alpha$  型と低温で安定な  $\beta$  型の 2 つがある.
- 2) 紡絲直後無延伸のアミランはα型であり、高温で安定な變態が急激な冷却により其のま ま過冷却の狀態で存在し得る.
  - 3)  $\alpha$ 型は容易に低溫延仲可能であり、延伸により $\beta$ 型に轉移する.
- 4) 過冷却狀態の  $\alpha$  型を熱處理して  $\beta$  型に轉移せしめると轉移の進むにつれて低温延伸は 困難になる.

一方アデピン酸とヘキサメチレンダイアミンより合成したボリアマイド即 6.6ー ナイロンに 就てもその結晶はアミランの結晶同様高温で安定な  $\alpha$  型と低温で安定な  $\beta$  型があり、過冷却 狀態で室温に於ても  $\alpha$  型のナイロンの結晶を作り得る事を既に發表した。 故にナイロンに於 ても低温延伸可能な試料は  $\alpha$  型ではなかろうかと考えて實驗を行つた.

#### 1) 低温延伸前の試料の X 線圖

試料はいづれも東洋レーヨンの研究室で製られたものである。得られたX線圖の面間隔 $\alpha$ .  $\beta$  型の結晶の面間隔を第1表に掲げた。

	_		弗	1	武				
	<b>β</b> 型			a 型			末延伸試料		
干涉點	强度	面間隔	干涉點	强度	面間隔	干涉點	强度	面間隔	
$A_1$	强	7.51A°		强	7.46A°	R <sub>1</sub>	强	7A°	
$\mathbf{A_3}$	最强	4.33A°	,			R <sub>2</sub>	最强	4.29A°	
A4	最强	3.69A°	}	最强	4.05A°	R <sub>3</sub>	最强	3.79A°	

未延伸試料がアミラン同様  $\alpha$ 型であれば、最强の干渉點  $\Lambda_3$ 、 $\Lambda_4$  が出現せず 4.05Å が存在する筈であるが、豫想に反して 2 個の强度の大きい干渉點 4.29Å、 3.79Å が出現してむしろ  $\beta$ 型に近い。

しか第2表を参考にすれば高溫(100~150°C)に於ける構造が過冷却により常溫で一應固定されたものと思われ、典型的な $\beta$ 型ではない(3.79Å は $\beta$ 型の  $A_4$  干渉點の 100°C. 150°C の値の中間を示す、 $A_3$  干渉點は 150°C 附近まで殆んど一定の値を示す).

第2表	ナイロンの高温に於ける	, X 線圖(ナイロン)	(手)

				• • • • • •		
温 度 干渉點	30°	50°	100°	150°	200°	250°
$A_1$	7.51	7.50	7.51	7.52	7.46	
$A_{3}$	4.33	4.32	4.28	4.30		
$A_4$	<b>3.</b> 69	3.67	3.65	3.89	4.05	4.73 (熔融)

#### 2) 種々の溫度で熱處理後の X 線圖

温度(°C) 干涉點(dA°)	室·溫	50	100	150	200	(極度延仲物)
R <sub>1</sub>	7	7	7	7	{ 7.7 6.6	7.6 (A <sub>1</sub> ) 6.8 (¶ <sub>1</sub> )
$R_2$	4.29	4.27	4.28	4.29	4.29	4.29 (A <sub>3</sub> )
R <sub>8</sub>	3.79	3.78	3.78	3.75	3.60	3.74 (A <sub>4</sub> )

未延伸試料を種々の溫度で熱處理した後 $\beta$ 型に轉移するか否かを試驗した。50°C,100°C では殆んど面間隔の變化は認められず150°C に於て  $R_3$  の干沙輪の面間隔は極度延伸物の  $A_4$  干 涉點のそれとなり $\beta$ 型と同じ面間隔を與える。即ちこの變化は繊維を室温にて充分延伸する場合と同じく $\beta$ 型に轉移するもので熱處理,延伸効果は程度の差こそあれ,アミランの場合と全く同じである。

### 3) 種々の温度に於ける熱處理物の切斷後の X 線圖

未延伸試料を 50°C, 100°C, 150°C, 200°C に熱處理後これを切斷まで延伸してX線圖を撮影し、その延伸度を測定した。未延伸試料は 300 %迄延伸可能で鮮明な繊維圖を與える。 50°C, 100°C 熱處理物は夫々 250 %迄延伸可能で 300% 延伸された場合には劣るが糸狀分子の繊維方向への排列した繊維圖を與える。 これに反して 150°C, 200°C の場合は延伸は殆んど不可能で切斷後のX線圖では糸狀分子の繊維方向えの排列は殆んど認められない。

アメリガの特許<sup>3</sup> によればナイロンの熔融したものを急に、水で冷したもの、徐々に冷したもののX線圖の赤道線上の面間隔は夫々 4.32 A°, 3.82 A° 及び 4.32 A°, 3.68 A° であり、これらは丁度我々のX線圖の最强度の干渉點 A<sub>3</sub> A<sub>4</sub> に相當する。今これを水に濕して低溫延伸する場合(直徑 0.028 吋)水で急冷したものは 1.4 封度で延伸できるが、空中で徐冷したものは 3.0 封度の力を必要とし急冷したものの方が引張る時の力が少くて濟むばかりでなく、出來た繊維は急冷したものの方が張力の大なる繊維を與えると記載されてある。我々の實驗した繊維のX線圖は丁度アメリカ特許記載の急冷の場合のそれと一致する。從つてナイロンの低溫延伸をアミラン同様圓滑に行う為めにはα型の狀態を過冷却により實現することが窒ましい。

終りに貴重な試料を與えられた東洋レーヨン是野博士に感謝すると共に櫻田教授に厚く感謝する。

#### i i

- 1) 淵野•岡田, 本誌 17 122 (昭和22年) 2) 淵野•田中•安井, 理研彙報 21 1065 昭和17年
- 3) アメリカ特許, U.S. P. 2 212 772

(昭和24年2月28日受理)