

اندازه گیری عسلک پنبه جهت ارتقای کیفیت پنبه کشت شده در کشور

قاسم حیدری، کارشناسی ارشد تکنولوژی نساجی / دانشگاه صنعتی امیرکبیر



لوله آزمایش بیرون می کشیم. کاغذ سفیدی پشت لوله آزمایش قرار می دهیم تا بتوان رنگ محلول باقیمانده در لوله آزمایش را شناسایی کنیم.

آبی مایل به فیروزه ای شفاف= چسبندگی ندارد

سبز مایل به آبی شفاف= چسبندگی جزئی

زرد چرک= چسبندگی متوسط

نارنجی چرک یا قرمز آجری= آلودگی شدید بدین ترتیب میزان عسلک پنبه شناسایی و دسته بندی می شود.

با اندازه گیری میزان عسلک پنبه در کارخانجات ریسندگی، امید است مطالبه گری ریسندگان از کشاورزان جهت کاهش عسلک پنبه بیشتر شده و سبب همت مضاعف کشاورزان به کاهش عسلک پنبه کشت شده گردد.

خواهد شد که با هزینه بسیار پایین میسر است و برای هر کارخانه ریسندگی و پنبه پاک کنی پیشنهاد می شود.

***روش اندازه گیری عسلک پنبه با استفاده از محلول شناسایی بندیکت:**

یک گرم از نمونه استاندارد از عدل پنبه مورد نظر تهیه می کنیم. نمونه باید به گونه ای باشد که خصوصیات آن بیانگر خصوصیات کل عدل مورد بررسی باشد. نمونه را داخل ارلن گذاشته و ۲۰ مل. آب مقطر و ۱۰ مل. از محلول بندیکت به آن می ریزیم و درپوش ارلن مایر را محکم می بندیم.

ارلن را داخل بشر با آب جوشیدن قرار می دهیم و ۵ دقیقه در این حالت می گذاریم. بعد از ۵ دقیقه ارلن را برداشته و باز و با همزن هم زده و نمونه را از داخل

از جمله معایب پنبه با میزان عسلک بالا می توان به پیچیدگی بالای الیاف دور غلتک ها در سالن ریسندگی، پارگی بالای نخ، راندمان پایین در کاردینگ و پاساژ، مشکلات انبارداری که با افزایش زمان انبارداری پنبه با عسلک بالا، با افزایش فعالیت میکروارگانیسم ها، استحکام الیاف کم و باعث تغییر رنگ می شود.

چرایی بوجود آمدن عسلک پنبه می بایست توسط کارشناسان بخش کشاورزی مورد بررسی قرار گیرد. با توجه به اینکه پنبه ایرانی کماکان با مشکل عسلک پنبه درگیر است، نیاز به افزایش اقدامات و مطالعات و آزمایشات و تحقیقات در این حوزه بسیار حایز اهمیت می باشد.

در این مقاله به یک روش شناسایی و درجه بندی میزان عسلک پنبه پرداخته

ترازوی دیجیتال یکصدم گرم	کرنومتر	چراغ یونزن	لوله آزمایشگاهی ۱۲ م.ل.	همزن شیشه ای	استوانه مندرج ۱۰۰ م.ل.	بشر ۱۰۰۰ م.ل.	ارلن مایر ۱۰۰ م.ل.