

ポリエステルは熱可塑性を利用してプリーツや凹凸などの加工を保持することができますが、乾燥や仕上げなどの熱で消失することがあります。

今回はブラウスの凹凸加工が加熱静止乾燥により消失した事例を紹介します。

監修／クリーニング総合研究所

クリーニング
処理方法
に注意

衣類の状態

全体的にブラウスの凹凸が弱くなっている。特に両肩や脇部分などの消失が著しく、伸びたような状態になっている。

原因

加熱静止乾燥の熱により凹凸加工が消失したもの。

事故の防止対策

ポリエステルやトリアセテートなどの凹凸加工は、繊維が持つ熱

可塑性（常温では変形しにくいですが、加熱で軟化して成形しやすくなり、冷やすと再び固くなる性質）を利用したもので、様々な形状を作ることができ、その保持性にも優れている。

しかし、加工後に加えられる熱に弱いことから取扱いには注意する。

- ・熱可塑性を利用した加工品は、加工が伸びないようにネットに詰め込むなどして処理を行う
- ・仕上げの際は、トンネルやスチームボックスなどの使用を避ける。短時間であっても温度が

高く熱量も大きいことからタンブル乾燥以上に加工に与える影響が大きい

- ・ハンガーなどに吊るすとハンガー部分の凹凸が伸びやすくなる

類似の事故事例 「プリーツ加工製品」 の取扱い方法

ポリエステルなどのプリーツも同様に熱可塑性を利用しているため、取扱いには注意する。仕上げについては凹凸加工の注意と同様。

- ・ハンガーに吊るすなどしてプリーツが自然な状態になるように取り扱う
- ・しつけ縫いなどでプリーツが開かないようにする
- ・ウエットまたはドライクリーニングでソフトに取り扱う
- ・脱水、脱液は軽く振りきる程度とする

タンブル乾燥と プリーツの伸びに ついて

- ・プリーツの形を整えてバキュームなどで固定し、浮かしアイロンで軽くスチーム仕上げをする
- 3 kg / cm³の蒸気圧(約120℃)で30分間蒸熱処理し、プリーツを固定したポリエステルの生地をタンブル乾燥する実験では、70℃で20分間の条件でプリーツの保持性が低下し始める結果が報告されている。

また、タンブル内の温度と内胴の表面温度を測定した結果では、タンブル内の温度が60～62℃の時、内胴表面温度は72～85℃になることが確認されている。熱可塑性を持つ製品をタンブル乾燥する際には、タンブル内胴との接触にも考慮した温度の管理と取扱いが必要となる。

■品名…凹凸加工ブラウス
■素材…ポリエステル 100%

■取扱表示…     

■処理方法…ウエットクリーニング、加熱静止乾燥

▶肩部分



▲袖部分



袖部分と比較して肩部分の凹凸が消失している

全体に凹凸加工をしたブラウス



●「衣料管理情報」は全ク連ホームページからPDFをダウンロードいただけます。
全ク連 HP <https://www.zenkuren.or.jp> 「お知らせ」→「衣料管理情報」