




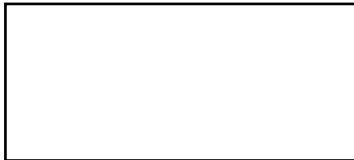


LAMPIRAN

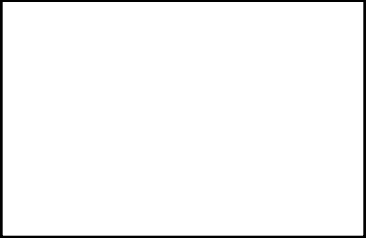




Lampiran 1 Kain Hasil Penelitian Pendahuluan

Variasi Konsentrasi Katalis Sodium Hyphosphite (%)	Kain Hasil Pengujian
0	
7	

Lampiran 2 Kain Hasil Penelitian Lanjutan

Variasi Suhu <i>Curing</i> (°C)	Kain Hasil Pengujian
140	
150	
160	
170	

Lampiran 3 Kain Hasil Penelitian Akhir

Variasi Asam Sitrat (g/L)	Kain Hasil Pengujian
20	
40	
60	
80	
100	

Lampiran 4 Hasil Penelitian Pendahuluan Pengujian *Crease Recovery*

Variasi	Sudut Kembali dari Lipatan (°)				Peningkatan Sudut Kembali dari Lipatan (%)			
	Lusi		Pakan		Lusi		Pakan	
	Muka	Belakang	Muka	Belakang	Muka	Belakang	Muka	Belakang
Blanko	47,5	45	43,5	41,5				
Tanpa katalis	58,5	56	61,5	57,5	23,16	24,44	41,38	38,55
Katalis 7%	61	60	65,5	60	28,42	33,33	50,57	44,58

Lampiran 5 Hasil Penelitian Lanjutan Pengujian *Crease Recovery*

Variasi	Sudut Kembali dari Lipatan (°)		Peningkatan Sudut Kembali dari Lipatan (%)	
	Muka	Belakang	Muka	Belakang
Blanko	47,5	45		
140°C	63	60,5	32,73	34,44
150°C	66	65	38,95	44,44
160°C	65	67,5	36,84	50
170°C	67	68,5	41,05	52,22

Lampiran 6 Hasil Penelitian Lanjutan Evaluasi Kekuatan Tarik Kain

Variasi	Kekuatan Tarik (kg)	Penurunan Kekuatan Tarik (%)
Blanko	21.542	
140°C	19.224	10,76
150°C	18.034	16,28
160°C	16.110	25,22
170°C	16.094	25,29

Lampiran 7 Hasil Penelitian Lanjutan Pengujian Derajat Putih

Variasi	Whiteness Intensity
Blanko	67,90
140°C	67,06
150°C	66,51
160°C	64,58
170°C	63,19

Lampiran 8 Hasil Pengujian *Crease Recovery*

Variasi	CRA				CRA setelah cuci berulang			
	Lusi		Pakan		Lusi		Pakan	
	Muka	Belakang	Muka	Belakang	Muka	Belakang	Muka	Belakang
Blanko	47,5	45	43,5	41,5				
20 g/l	61	59,5	66	60	55	50	55	53,5
40 g/l	68,5	65	68,5	69	58,5	60	59	60
60 g/l	70,5	70	70,5	72,5	63	64	66,5	67,5
80 g/l	75	74,5	76,5	79	70	69	70	71,5
100 g/l	87,5	85,5	91	90	84	82,5	85	85

Lampiran 9 Hasil Pengujian Kekuatan Tarik Kain

Variasi	Kekuatan Tarik				Kekuatan Tarik setelah cuci berulang			
	Kekuatan Tarik		Mulur (%)		Kekuatan Tarik		Mulur (%)	
	Lusi	Pakan	Lusi	Pakan	Lusi	Pakan	Lusi	Pakan
Blanko	24.430	17.129	27	40				
20 g/l	16.686	12.675	23,5	34,8	16.279	12.076	25,7	35
40 g/l	19.233	14.779	25,2	39	17.950	12.954	26,5	35,5
60 g/l	16.949	14.182	22,8	34,4	16.471	13.858	24,6	37,4
80 g/l	15.798	12.378	22,8	35,3	15.764	11.293	24	33
100 g/l	16.258	10.782	21,2	33,7	12.273	9.549	20,8	29

Lampiran 10 Nilai bilangan tembaga dari berbagai tingkat kerusakan

Jenis Serat	Bilangan Tembaga	Fluiditas larutan 0,5 %
Kapas Murni	< 1	1 – 2
Rayon Viskosa	0,8 – 1,5	8 – 14
Rayon Kupro	0,5 – 1,5	2,5 – 6
Rayon Asetat	2,8 – 3,2	53 – 54
Kerusakan oleh zat kimia		
Asam 10 %	0,3	10
Asam 30 %	0,8	18
Asam 50 %	1,4	27
Oksidasi 10 %	0,5	10
Oksidasi 30 %	2,0	20
Oksidasi 50 %	4,2	27
Alkali 10 %	0,2	10
Alkali 20 %	0,5	20
Alkali 30 %	1,8	27

Sumber : Modul Kerusakan Serat Selulosa Secara Kuantitatif

Lampiran 11 Standar nilai bilangan tembaga

Copper no	-----	ratting
Up to 0.3	-----	standard
Up to 0.5	-----	acceptable
Above 0.5	-----	unacceptable

Sumber : Islam, A. Determination of Copper Numbers by Copper Number Test of Cellulosic Materials. Online at https://textilelearner.net/copper-number-test-of-cellulosic-materials/#google_vignette, accessed 21 Juni 2024.