

исходного импортного полимерного материала на отечественный аналог, что является одним из достоинств работы.

Результаты исследований, представленной к защите работы, представляют очевидный практический интерес и могут служить основой для дальнейшего развития данного направления, учитывая значительный прогресс в индустриальной технологии получения ЭФВ волокон за последние годы.

По работе можно сделать следующие замечания:

- 1) В выводе 6 отмечается, что «... экспериментальные растворы обладают меньшей фазовой устойчивостью по отношению к осадителю (воде)....что связано с большей гибкостью цепи полиэфируретана..». Такое заявление излишне категорично. Разнообразие фазовых диаграмм «полимер-растворитель» очень велико именно потому, что зависит от большого количества факторов, тем более, что речь идет о блок-сополимерах, где таких факторов еще больше.
- 2) В выводе 7 сравнивается фазовое разделение двух разных полимеров разного химического строения, но не указаны условия процесса. Эти условия (концентрация, вязкость, состав осадителя) могут существенно влиять на механизм фазового разделения.
- 3) В выводе 3 и 4 указывается, что материал, полученный по технологии ЭФВ, имеет более низкую толщину и поверхностную плотность и уступает прототипу по прочности. У читателя может сложиться впечатление, что это - недостатки процесса ЭФВ как такового. Однако в настоящее время любые необходимые ключевые характеристики материала - диаметр волокон, распределение по размерам, поверхностную плотность, толщину, степень проклейки и связанную с этим прочность - можно достичь путем настройки режимов процесса ЭФВ, если поставить такую задачу. Это важно для практического внедрения технологического подхода, разрабатываемого автором.