

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201459337 U

(45) 授权公告日 2010. 05. 12

(21) 申请号 200920015449. X

D03D 15/00 (2006. 01)

(22) 申请日 2009. 07. 20

D03D 39/18 (2006. 01)

D06L 3/02 (2006. 01)

(73) 专利权人 杨永发

地址 112400 辽宁省铁岭市西丰县西丰镇顺
城路东铁岭市永发茧制品有限公司

(72) 发明人 杨永发 田喜梅 宋德坤 尹伟
陆建华 郑晓霞

(74) 专利代理机构 沈阳亚泰专利商标代理有限
公司 21107

代理人 来凤芝

(51) Int. Cl.

D03D 27/06 (2006. 01)

D03D 27/10 (2006. 01)

D03D 13/00 (2006. 01)

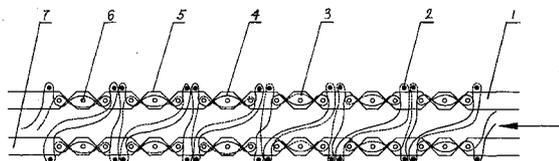
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种柞绢丝绒

(57) 摘要

一种柞绢丝绒是涉及一种原生态双面双色提花制作的柞绢丝绒。本实用新型提供了一种使用便捷、立体感强、品位高、可机洗、可水洗,还具有营养和呵护肌肤作用的原生态双面双色提花的柞绢丝绒。其特征在于两种颜色绒经按比例排列地卷绕在同一根经轴上,绒经除与底纬交织外,按花型设置分别交替与拉纬交织或绕过拉纬不与拉纬交织;拉纬不与底织物的底经交织,而是固定的设置在一个完全丝绒组织的上底织物和下底织物的底纬的两端;一种颜色的绒经按花形设置与上底织物的底纬、拉纬全部交织,并绕过下底织物的拉纬不与下底织物的拉纬交织,而只与下底织物的底纬交织;同时,另一种颜色的绒经按花形设置进行着步骤完全相反的织造。



1. 一种柞绢丝绒,两种绒经(3)、(4)颜色是将原生态的麦秆黄色柞绢丝中的一部分经过无氯漂白使柞绢丝有了两种颜色,它是由这两种生态颜色的绒经(3)、(4)和由底经(5)、底纬(6)组成的底织物(1)、(7)及拉纬(2)组成的,其特征在于两种生态颜色绒经(3)、(4)按比例排列地卷绕在同一根经轴上,绒经(3)、(4)除与底纬(6)交织外,按花型设置分别交替与拉纬(2)交织或绕过拉纬(2)不与拉纬(2)交织;拉纬(2)不与底织物(1)的底经(5)交织,而是固定的设置在一个完全丝绒组织的上底织物(1)和下底织物(7)的底纬(6)的两端;一种颜色的绒经(3)按花形设置与上底织物(1)的底纬(6)、拉纬(2)全部交织,并绕过下底织物(7)的拉纬(2)不与下底织物(7)拉纬(2)交织,而只与下底织物(7)底纬(6)交织;同时,另一种颜色的绒经(4)按花形设置进行着步骤完全相反的织造,这两种绒经(3)、(4)按花形设置互交替着以上步骤进行织造形成双层的丝绒绒坯(8)布,然后将这双层的丝绒坯(8)经过割绒后,形成两层单层的丝绒绒坯(8)再进行的拉纬(2)工序得以实现的。

2. 根据权利要求1所述一种柞绢丝绒,其特征在于两种颜色绒经(3)、(4)分别交换着与上底织物(1)、下底织物(7)的底纬(6)和对应的拉纬(2)进行交织,并且分别交换着绕过另一对应的拉纬(2)进行交织,在一个完全组织中两种颜色的绒经(3)、(4)的起绒次数相同,拉纬(2)次数也相同。

3. 根据权利要求1所述一种柞绢丝绒,其特征在于两种颜色的绒经(3)、(4)按花形设置,分别交替着与底纬(6)、拉纬(2)交织而成的双层丝绒绒坯(8)并经过割绒、拉纬(2)而成。

一种柞绢丝绒

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种原生态双面双色提花制作的柞绢丝绒。

背景技术

[0002] 目前市场上的双面绒提花面料,一种是采用拉毛而成的,由于绒毛不是丝绒组织而是将纤维拉断而成,因此存在诸多弊端,如:水洗后绒毛易粘连、会板结发硬,摩擦后易出现脱毛、起球等现象;另一种是将两层单面绒通过底织物背靠背缝合实现的,费工费力,柔软度差、重量重,而且要达到提花的效果,根据织造过程中绒经因花型而织造的缩率不同,需制作两个或两个以上的绒经轴或很大的筒子架才能织造,且在织造后还要剪去未织入的浮长绒经,占地面积大,费工费料;而最近市场出现一种能机洗、能水洗的双面丝绒却只是单一颜色,让人们的感官单调、缺乏美的感觉;而以上几种丝绒织品如要有花色还必须是经过染纱或印花,由于染料的成分,不同程度上污染了环境,还会对人的身体带来伤害。随着人们工作节奏的加快和生活水平的不断提高,对物质生活追求品位越来越高,特别是穿着用品不但使用要求便捷、品位高,同时具备绿色、环保,更要有感观美的特点,目前国内外市场急需这样的丝绒产品。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述存在的不足和缺陷,提供一种使用便捷、立体感强、品位高、可机洗、可水洗,还具有营养和呵护肌肤作用的原生态双面双色提花的柞绢丝绒。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的两种绒经颜色是将原生态的麦秆黄色榨绢丝中的一部分经过无氯漂白使榨绢丝有了两种颜色;本实用新型是由这两种生态颜色的绒经和由底经、底纬组成的底织物及拉纬组成的,其特征就在于这两种颜色绒经按比例排列地卷绕在同一根经轴上,绒经除与底纬交织外,按花型设置分别与拉纬交织或绕过拉纬不与拉纬交织;拉纬不与底织物的底经交织,而是固定的设置在一个完全丝绒组织的上底织物和下底织物的底纬的两端;一种颜色的绒经按花形设置与上底织物的底纬、拉纬全部交织,并绕过下底织物的拉纬不与下底织物的拉纬交织,而只与下底织物的底纬交织;同时,另一种颜色的绒经按花形设置进行着步骤完全相反的织造,这二种绒经按花形设置互交替着以上步骤进行织造形成双层的丝绒绒坯布,然后将这双层的丝绒绒坯经过割绒后,形成两层单层的丝绒绒坯再进行的拉纬工序得以实现的。

[0005] 本实用新型的有益效果

[0006] 1、由于本实用新型使用的是原生态的原料榨绢丝,颜色是原生态的颜色和经过无氯漂白加工的生态颜色,漂白工艺是应用无氯漂白剂,因此具备了绿色、环保、呵护、营养肌肤的特点;

[0007] 2、本实用新型由于交织密度大并且高效地利用了自然原料,采用了双面丝绒组织结构,因此适合于机洗、水洗,使用便捷、质地柔和、经济适用;

[0008] 3、本实用新型仅采用一个绒经轴和一个底经轴，就可以织造双面双色的提花丝绒面料。相对普通提花丝绒而言，不但占地面积小，还不用剪去浮长绒经，省工省时省料、省地方；

[0009] 4、本实用新型的双色双面提花丝绒面料，立体感强、感观美、品位高，迎合了现代人们审美的需求，成为了国内外市场的新生代产品。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型两种颜色绒经在一个十梭循环的完全组织中分别用上五下三和上三下五制作方法与底纬、拉纬交织的结构示意图；

[0011] 图 2 为本实用新型割绒、拉纬后的结构示意图；

[0012] 图 3 为本实用新型拉纬工序后双色双面提花面料的正面效果示意图；

[0013] 图 4 为本实用新型拉纬工序后双色双面提花面料的另一面效果示意图。

具体实施方式

[0014] 本实用新型是通过以下技术方案得以实现的：

[0015] 本实用新型的两种绒经 3、4 颜色是将原生态的麦秆黄色柞绢丝中的一部分经过无氯漂白使柞绢丝有了两种颜色；这两种生态颜色的绒经 3、4 和由底经 5、底纬 6 组成的底织物 1、7 及拉纬 2 组成的；这两种颜色绒经 3、4 按比例排列地卷绕在同一根经轴上，绒经 3、4 除与底纬 6 交织外，按花型设置分别交替与拉纬 2 交织或绕过拉纬 2 不与拉纬 2 交织；拉纬 2 不与底织物 1 的底经 5 交织，而是固定的设置在一个完全丝绒组织的上底织物 1 和下底织物 7 的底纬 6 的两端；一种颜色的绒经 3 按花形设置与上层的底纬 6、拉纬 2 全部交织，并绕过下底织物 7 的拉纬 2 不与下底织物 7 拉纬 2 交织，而只与下底织物 7 底纬 6 交织；同时，另一种颜色的绒经 4 按花形设置进行着步骤完全相反的织造，这二种绒经 3、4 按花形设置互交替着以上步骤进行织造形成双层的丝绒绒坯 8 布，然后将这双层的丝绒绒坯 8 经过割绒后，形成两层单层的丝绒绒坯 8 再进行的拉纬 2 工序得以实现的。

[0016] 两种颜色绒经 3、4 分别交换着与上底织物 1、下底织物 7 的底纬 6 和对应的拉纬 2 进行交织，并且分别交换着绕过另一对应的拉纬 2 进行交织，在一个完全组织中两种颜色的绒经 3、4 的起绒次数相同，拉纬 2 次数也相同。

[0017] 两种颜色的绒经 3、4 按花形设置，分别交替着与底纬 6、拉纬 2 交织而成的双层丝绒绒坯 8 并经过割绒、拉纬 2 而成。

[0018] 由图 1、图 2、图 3 和图 4 所示，本实用新型由底经 5 和底纬 6 组成的底织物 1、7 中的底纬 6 及拉纬 2 和绒经 3、4 按花型要求相互交织，然后经割绒，拉纬 2 而成柞绢丝绒的原生态双面双色提花丝绒绒坯 8；丝绒绒坯 8 的两面为两种纯天然柞绢丝绒，两种颜色的柞绢丝绒是纯天然原料，颜色是由生态工艺经过无毒处理后，一种为天然的麦秆黄色，另一种是将其经过无氯漂白为乳白色获得的。

[0019] 本实用新型制作步骤如下：

[0020] 1、绒经线的无毒处理过程：

[0021] 麦秆黄色的无氯漂白过程：采用的漂白配方：纯碱 0.7%、平平加（表面活性环保助剂）0.5%、硅酸钠 3.5%、双氧水 37.5%和纯水 57.8%。

[0022] 漂白工艺：原料检验→精炼→脱水→漂白→冲洗→脱水→柔软→冲洗→脱水→烘干→检验→漂白成件→纺纱→检验→成品线

[0023] 原生态麦秆黄色处理过程：

[0024] 处理工艺：原料检验→精炼→冲洗→脱水→柔软→冲洗→脱水→烘干→检验→麦秆黄色成件→纺纱→检验→成品线

[0025] 2、织造过程：

[0026] 两种颜色柞绢丝绒经 3、4 线按比例排列卷绕在一个经轴上形成两条绒经 3、4，将底经 5 卷绕在另一个轴上，然后按花形组织要求两条绒经 3、4 分别交换着与底纬 6 和拉纬 2 进行十梭循环的上五下三和上三下五（十四梭循环的上七下五和上五下七、十八梭循环的上九下七和上七下九等）进行交织，即：其一绒经 3 与上底织物 1 的三根底纬 6 和位于三根底纬 6 的两端的两根拉纬 2 共五底纬 6 进行交织，然后到下底织物 7 绕过处于下底织物 7 的三根底纬 6 的两端的拉纬 2，只与下底织物 7 的三根底纬 6 进行交织，不与拉纬 2 交织；此过程为十梭循环的上五下三，反之为上三下五，按花型要求相互交替交织成双层丝绒绒坯 8。

[0027] 3、割绒、拉纬过程：

[0028] 将双层丝绒绒坯 8 进行割绒，分割成两片单面丝绒绒坯 8；然后再将织造时设置在底织物 1、7 里的拉纬 2 纱拉掉，在拉力作用下，与拉纬 2 纱进行交织的经割绒产生的绒经 3、4 绒头就全部被拉到丝绒绒坯 8 的另一面；没有与拉纬 2 纱交织的绒经 3、4 割绒产生的绒经 3、4 绒头则不受拉纬 2 的影响保留在了割绒绒坯 8 一面。

[0029] 4、成品工艺过程：

[0030] 经过拉纬 2 工艺后，由于底织物 1、7 两面都已被两种有色彩的绒经 3、4 绒头覆盖，且已形成花形，再进行定型工艺即可。

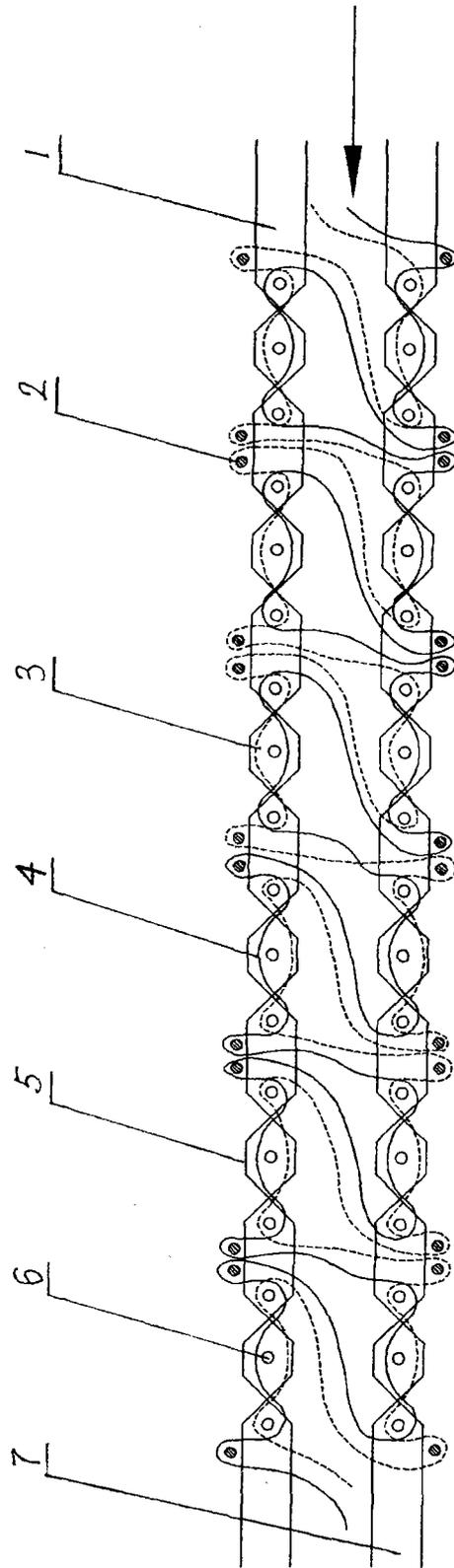


图 1

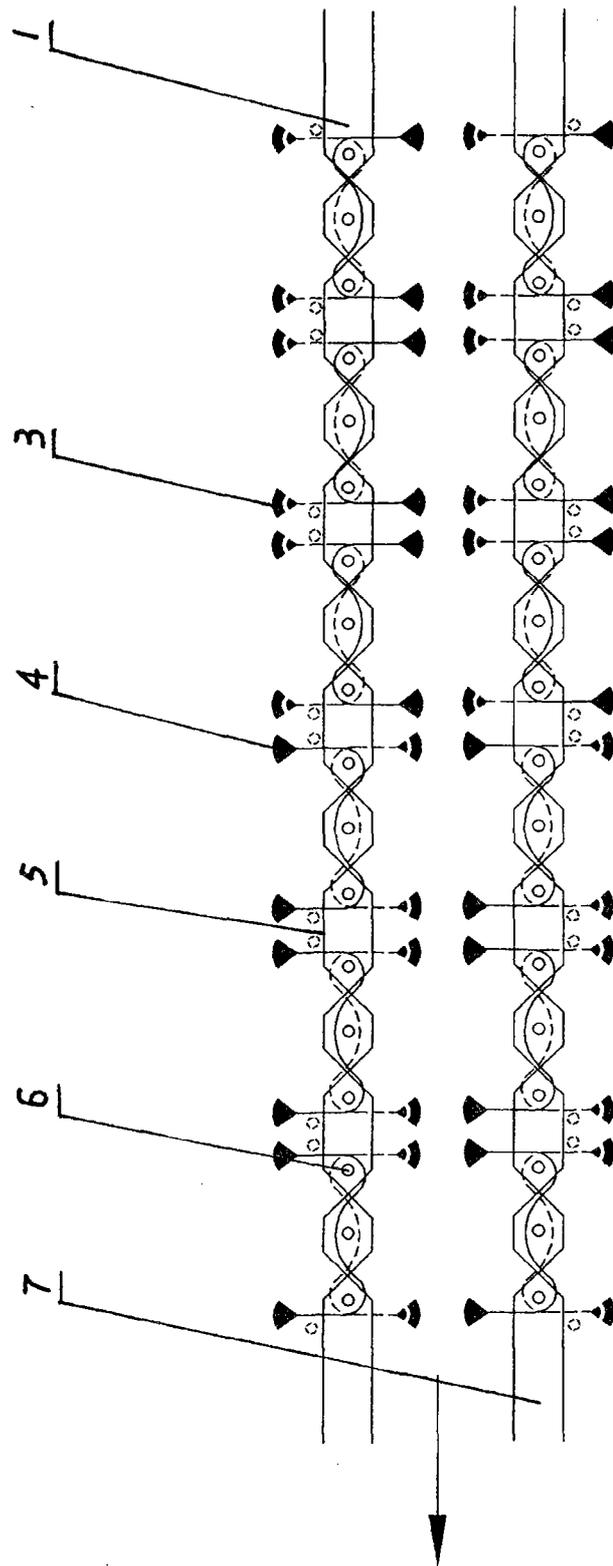


图 2

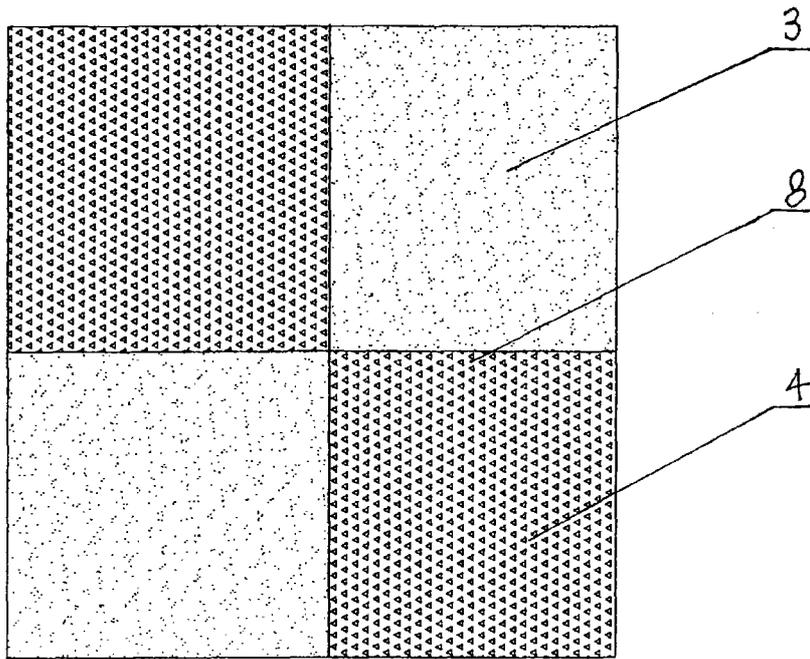


图 3

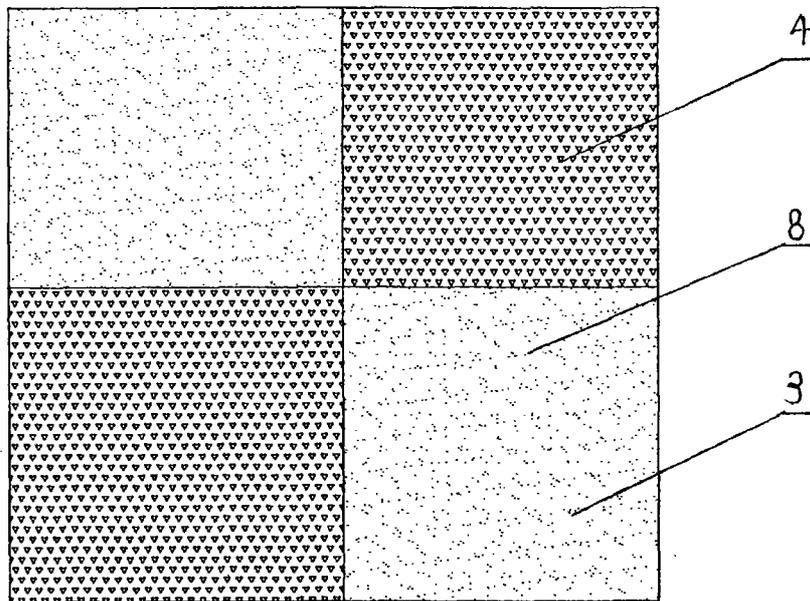


图 4