



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109610170 A

(43)申请公布日 2019.04.12

(21)申请号 201811293875.X

D06B 21/00(2006.01)

(22)申请日 2018.11.01

D06M 101/06(2006.01)

(71)申请人 浙江金三发粘合衬有限公司

地址 313100 浙江省湖州市长兴县经济技术
开发区

(72)发明人 严华荣 董二莹

(74)专利代理机构 杭州中利知识产权代理事务
所(普通合伙) 33301

代理人 韩洪

(51)Int.Cl.

D06M 15/263(2006.01)

D06M 15/333(2006.01)

D06L 1/14(2006.01)

D06L 4/40(2017.01)

D06B 9/04(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种鞋面用定型衬的制备工艺

(57)摘要

本发明提出了一种鞋面用定型衬的制备工艺,依次包括以下步骤:基布织造、轧碱堆置、氧漂处理、硬挺整理、双点点胶、烘培处理、烘培处理、卷绕送检处理,经纬向采用58tex×58tex全棉纱进行织造成基布,满足了鞋面用定型衬要求具有良好的定型性和透气性及舒适度的需要,采用聚丙烯酸酯和聚醋酸乙烯二浸二轧工艺对产品进行硬挺整理,整理后的织物硬挺度效果好,赋予织物弹性和手感厚实的特点。

1. 一种鞋面用定型衬的制备工艺,其特征在于:包括以下步骤:

a: 基布织造:将经纱、纬纱进行织造成基布,经纱、纬纱均采用全棉纱;

b: 轧碱堆置:对基布进行浸轧淡碱液处理,然后堆置2.5~3小时对轧碱堆置的基布进行退浆水洗处理,水洗时间为25~30分钟;

c: 氧漂处理:对基布进行氧漂工艺处理,并在处理过程中添加复合精炼酶;

d: 硬挺整理:将基布采用二浸二轧工艺对基布进行硬挺整理,然后将基布喂入两段式烘房完成烘干;

e: 双点点胶:采用圆网将硅油中性乳液和PA胶进行双点涂层形成热熔胶层,冷却后将基布送入烘房;

f: 烘培处理:将基布经过三个分段式烘房完成烘干,第一烘房的温度为80~100℃,烘干时间为5~7分钟,第二烘房的温度为100~130℃,烘干时间为4~5分钟,第三烘房的温度为130~140℃,烘干时间为2~3分钟;

g: 卷绕送检处理:将基布经切边计长后进行卷绕,对卷绕后的布卷进行人工终检,并将质量、外观均合格的产品进行打包为成品。

2. 如权利要求1所述的一种鞋面用定型衬的制备工艺,其特征在于:所述步骤a中经、纬线均采用58tex×58tex全棉纱。

3. 如权利要求1所述的一种鞋面用定型衬的制备工艺,其特征在于:所述步骤d中二浸二轧工艺采用聚丙烯酸酯和聚醋酸乙烯对基布进行硬挺整理。

4. 如权利要求1所述的一种鞋面用定型衬的制备工艺,其特征在于:所述步骤e中圆网的目数为CP90,圆网的孔径为0.26-0.29mm,圆网的厚度为0.16-0.18mm。

5. 如权利要求1所述的一种鞋面用定型衬的制备工艺,其特征在于:所述步骤e中的PA胶在生产过程中加入抗菌剂。

6. 如权利要求1所述的一种鞋面用定型衬的制备工艺,其特征在于:所述步骤d中的两段式烘房包括:预焙段:温度为80℃,时间为2min,焙烘段:温度为140℃,时间为80s。

一种鞋面用定型衬的制备工艺

【技术领域】

[0001] 本发明涉及面料的领域,特别是一种鞋面用定型衬的制备工艺。

【背景技术】

[0002] 人们在对鞋子要求不断提高的同时,对鞋衬的质量要求也在不断提高,特别是出口产品,目前国产鞋衬普遍硬挺度不够、保型不好,同时缩率比较大且厚实感也不强,严重影响了鞋子档次和价格,因此提出一种鞋面用定型衬的制备工艺。

【发明内容】

[0003] 本发明的目的就是解决现有技术中的问题,提出一种鞋面用定型衬的制备工艺,此工艺生产的产品具有良好的硬挺度,尺寸稳定收缩率低,保型性极佳、良好的定型性和透气性,环保无味。

[0004] 为实现上述目的,本发明提出了一种鞋面用定型衬的制备工艺,包括以下步骤:

[0005] a:基布织造:将经纱、纬纱进行织造成基布,经纱、纬纱均采用全棉纱;

[0006] b:轧碱堆置:对基布进行浸轧淡碱液处理,然后堆置2.5~3小时对轧碱堆置的基布进行退浆水洗处理,水洗时间为25~30分钟;

[0007] c:氧漂处理:对基布进行氧漂工艺处理,并在处理过程中添加复合精炼酶;

[0008] d:硬挺整理:将基布采用二浸二轧工艺对基布进行硬挺整理,然后将基布喂入两段式烘房完成烘干;

[0009] e:双点点胶:采用圆网将硅油中性乳液和PA胶进行双点涂层形成热熔胶层,冷却后将基布送入烘房;

[0010] f:烘培处理:将基布经过三个分段式烘房完成烘干,第一烘房的温度为80~100℃,烘干时间为5~7分钟,第二烘房的温度为100~130℃,烘干时间为4~5分钟,第三烘房的温度为130~140℃,烘干时间为2~3分钟;

[0011] g:卷绕送检处理:将基布经切边计长后进行卷绕,对卷绕后的布卷进行人工终检,并将质量、外观均合格的产品进行打包为成品。

[0012] 作为优选,所述步骤a中经、纬线均采用58tex×58tex全棉纱。

[0013] 作为优选,所述步骤d中二浸二轧工艺采用聚丙烯酸酯和聚醋酸乙烯对基布进行硬挺整理。

[0014] 作为优选,所述步骤e中圆网的目数为CP90,圆网的孔径为0.26-0.29mm,圆网的厚度为0.16-0.18mm。

[0015] 作为优选,所述步骤e中的PA胶在生产过程中加入抗菌剂。

[0016] 作为优选,所述步骤d中的两段式烘房包括:预焙段:温度为80℃,时间为2min,焙烘段:温度为140℃,时间为80s。

[0017] 本发明的有益效果:本发明提出一种鞋面用定型衬的制备工艺,经纬向采用58tex×58tex全棉纱进行织造成基布,满足了鞋面用定型衬要求具有良好的定型性和透气性及

舒适度的需要,采用聚丙烯酸酯和聚醋酸乙烯二浸二轧工艺对产品进行硬挺整理,整理后的织物硬挺度效果好,赋予织物弹性和手感厚实的特点。

[0018] 本发明的特征及优点将通过实施例进行详细说明。

【具体实施方式】

[0019] 本发明一种鞋面用定型衬的制备工艺,包括以下步骤:

[0020] a:基布织造:将经纱、纬纱进行织造成基布,经纱、纬纱均采用58tex×58tex全棉纱;

[0021] b:轧碱堆置:对基布进行浸轧淡碱液处理,然后堆置2.5~3小时对轧碱堆置的基布进行退浆水洗处理,水洗时间为25~30分钟;

[0022] c:氧漂处理:对基布进行氧漂工艺处理,并在处理过程中添加复合精炼酶;

[0023] d:硬挺整理:将基布采用聚丙烯酸酯和聚醋酸乙烯二浸二轧工艺对基布进行硬挺整理,然后将基布喂入两段式烘房完成烘干,预焙段:温度为80℃,时间为2min,焙烘段:温度为140℃,时间为80s;

[0024] e:双点点胶:采用圆网将硅油中性乳液和PA胶进行双点涂层形成热熔胶层,冷却后将基布送入烘房;

[0025] f:烘培处理:将基布经过三个分段式烘房完成烘干,第一烘房的温度为80~100℃,烘干时间为5~7分钟,第二烘房的温度为100~130℃,烘干时间为4~5分钟,第三烘房的温度为130~140℃,烘干时间为2~3分钟;

[0026] g:卷绕送检处理:将基布经切边计长后进行卷绕,对卷绕后的布卷进行人工终检,并将质量、外观均合格的产品进行打包为成品。

[0027] 所述步骤e中圆网的目数为CP90,圆网的孔径为0.26-0.29mm,圆网的厚度为0.16-0.18mm。PA胶在生产过程中加入抗菌剂。

[0028] 技术性能指标:

[0029] 1、剥离强度:洗涤前 $\geq 18\text{N}/5 \times 10\text{cm}$ 洗涤后 $\geq 15\text{N}/5 \times 10\text{cm}$;

[0030] 2、干热尺寸变化:经向-1.5~+0.3纬向-1.0~+0.4;

[0031] 3、水洗尺寸变化:经向-1.0~+0.4纬向-1.0~+0.4;

[0032] 4、干水洗外观变化 ≥ 4 级;

[0033] 5、释放游离甲醛: $\leq 75\text{ppm}$ 。

[0034] 本发明一种鞋面用定型衬的制备工艺,本产品经纬向采用58tex×58tex全棉纱进行织造成基布,满足了鞋面用定型衬要求具有良好的定型性和透气性及舒适度的需要,鞋面用定型衬附和面料的粘合布,可以起到补强定型、防水吸汗等作用;

[0035] 采用聚丙烯酸酯和聚醋酸乙烯二浸二轧工艺对产品进行硬挺整理,整理后的织物硬挺度效果好,赋予织物弹性和手感厚实的特点,不会产生传统硬挺整理的基布放置后吸收空气中潮气会回潮降低硬度而使鞋衬变软;

[0036] 传统的鞋用冷粘胶,加工熔点更低,能达到很好的定型美观效果和防水效果,价位更为低廉,但加工污染较重,而且冷却后鞋内有刺鼻性气味,粘黏性没有热熔胶牢固、透气性也较差。本产品采用PA胶双点涂层而成,产品环保无味,具有适宜的硬度和力学性能,粘合良好,耐折性能优异,解决了鞋子在穿用过程中容易与衬脱层,断裂损坏等问题。定型、挺

括、防水性效果更佳,能够提升鞋子的美感效果。

[0037] 上述实施例是对本发明的说明,不是对本发明的限定,任何对本发明简单变换后的方案均属于本发明的保护范围。