

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103144369 A

(43) 申请公布日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201310098274. 4

D06M 101/06 (2006. 01)

(22) 申请日 2013. 03. 26

D06M 101/32 (2006. 01)

(71) 申请人 江苏格玛斯特特种织物有限公司

地址 215618 江苏省苏州市张家港市欧洲工业园扬子路

(72) 发明人 陆永平

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限公司 32234

代理人 刘述生

(51) Int. Cl.

B32B 5/26 (2006. 01)

D03D 15/00 (2006. 01)

D06B 21/00 (2006. 01)

D06B 15/00 (2006. 01)

D06B 11/00 (2006. 01)

D06L 3/02 (2006. 01)

D06M 15/263 (2006. 01)

D06M 13/188 (2006. 01)

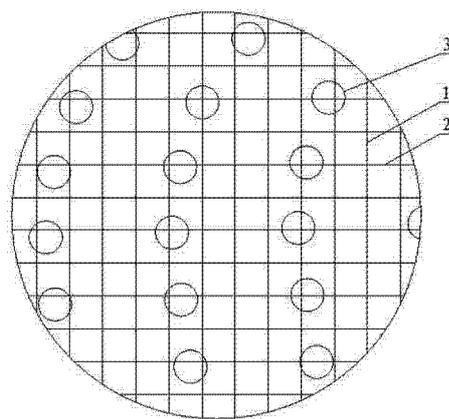
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种竹节雪花平绒布及其制作工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种竹节雪花平绒布,包括:基布和绒层,所述基布的正面设有雪花点,所述基布的反面设有绒层,所述基布由纬纱和经纱相互交错编织而成,所述纬纱为竹节纤维,所述绒层由复数条绒线构成,所述绒线设置成V字型,且所述V字型的底部交织在所述纬纱上。通过上述方式,本发明竹节雪花平绒布绒层表面亮度较高、雪花点色彩鲜明,本发明竹节雪花平绒布的制作工艺操作简单、成本低、生产出来的布料质地柔软。



1. 一种竹节雪花平绒布,其特征在于,包括:基布和绒层,所述基布的正面设有雪花点,所述基布的反面设有绒层,所述基布由纬纱和经纱相互交错编织而成,所述纬纱为竹节纤维,所述绒层由复数条绒线构成,所述绒线设置成V字型,且所述V字型的底部交织在所述纬纱上。

2. 根据权利要求1所述的竹节雪花平绒布,其特征在于,所述经纱由65%的粘胶、34%的棉和6%的涤纶构成,所述百分比为重量百分比。

3. 根据权利要求1所述的竹节雪花平绒布,其特征在于,所述绒层的顶端距离所述基布反面的高度为5毫米。

4. 一种竹节雪花平绒布的制作工艺,其特征在于,包括以下步骤:(1)水洗,坯布在50-80度水温下水洗,(2)碱剂漂白处理,所述碱剂为NaOH和H₂O₂溶液,(3)染色处理,(4)皂洗处理,(5)上浆处理,(6)绳状烘处理,所述绳状烘处理中坯布采用逆毛进布的方式,空气压力带动坯布在轨道内循环运转,所述坯布运转后呈绳状,所述空气压力为5-6巴,(7)拉幅剪毛处理,所述竹节雪花平绒布为权利要求1所述的竹节雪花平绒布。

5. 根据权利要求4所述的竹节雪花平绒布的制作工艺,其特征在于,所述碱剂漂白处理过程中,溶液温度为20-30度。

6. 根据权利要求4所述的竹节雪花平绒布的制作工艺,其特征在于,所述上浆处理过程使用丙烯酸类的浆料,所述浆料的粘度为4000-4500mPa·s。

7. 根据权利要求4所述的竹节雪花平绒布的制作工艺,其特征在于,所述绳状烘处理过程中,所述轨道内温度为120-150度。

一种竹节雪花平绒布及其制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及布料领域,特别是涉及一种竹节雪花平绒布及其制作工艺。

背景技术

[0002] 随着经济的发展,社会的进步,人们对衣着服饰的要求越来越高,竹节布是使用竹节纤维制作而成的布料,由于其风格时尚,颇受人们的喜爱,但是,现有的竹节布图案单一,质地较硬。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种质地柔软、强力大、绒层表面亮度较高、雪花点色彩鲜明自然的竹节雪花平绒布及其制作工艺。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种竹节雪花平绒布,包括:基布和绒层,所述基布的正面设有雪花点,所述基布的反面设有绒层,所述基布由纬纱和经纱相互交错编织而成,所述纬纱为竹节纤维,所述绒层由复数条绒线构成,所述绒线设置成V字型,且所述V字型的底部交织在所述纬纱上。

[0005] 在本发明一个较佳实施例中,所述经纱由65%的粘胶、34%的棉和6%的涤纶构成,所述百分比为重量百分比。

[0006] 在本发明一个较佳实施例中,所述绒层的顶端距离所述基布反面的高度为5毫米。

[0007] 本发明还提供了一种竹节雪花平绒布的制作工艺,包括以下步骤:(1)水洗,坯布在50-80度水温下水洗,(2)碱剂漂白处理,所述碱剂为NaOH和H₂O₂溶液,(3)染色处理,(4)皂洗处理,(5)上浆处理,(6)绳状烘处理,所述绳状烘处理中坯布采用逆毛进布的方式,空气压力带动坯布在轨道内循环运转,所述坯布运转后呈绳状,所述空气压力为5-6巴,(7)拉幅剪毛处理,所述竹节雪花平绒布为权利要求1所述的竹节雪花平绒布。

[0008] 在本发明一个较佳实施例中,所述所述碱剂漂白处理过程中,溶液温度为20-30度。

[0009] 在本发明一个较佳实施例中,所述上浆处理过程使用丙烯酸类的浆料,所述浆料的粘度为4000-4500mPa·s。

[0010] 在本发明一个较佳实施例中,所述绳状烘处理过程中,所述轨道内温度为120-150度。

[0011] 本发明的有益效果是:本发明竹节雪花平绒布绒层表面亮度较高、雪花点色彩鲜明,本发明竹节雪花平绒布的制作工艺操作简单、成本低、生产出来的布料质地柔软。

附图说明

[0012] 图1是本发明竹节雪花平绒布及其制作工艺实施例1的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0014] 请参阅图 1,一种竹节雪花平绒布,包括:基布和绒层,所述基布的正面设有雪花点 3,所述基布的反面设有绒层,所述基布由纬纱 1 和经纱 2 相互交错编织而成,所述纬纱 1 为竹节纤维,所述竹节纤维倍数为 3-4 倍,所述绒层由复数条绒线构成,所述绒线设置成 V 字型,且所述 V 字型的底部交织在所述纬纱 1 上。这种竹节雪花平绒布其表面上既有竹节的纹理,又有雪花点 3 的图案,根据布料染色的不同,雪花点 3 颜色与其周边布料的颜色也会有深浅变化,外观大气美观,质地柔软,抗拉强力大。

[0015] 另外,所述经纱 2 由 65% 的粘胶、34% 的棉和 6% 的涤纶构成,所述百分比为重量百分比。

[0016] 另外,所述绒层的顶端距离所述基布反面的高度为 5 毫米,即竹节雪花平绒布的绒毛高度为 5 毫米。

[0017] 另外,所述竹节雪花平绒布的制作工艺,包括以下步骤:(1)水洗,坯布在 50 度水温下水洗,坯布出水后立即采用深度刷毛的方式进出刷毛处理,更深层次理顺绒层,同时可以加入一定量的渗透剂,增强整个绒层绒毛效果,(2)碱剂漂白处理,所述碱剂为 NaOH 和 H_2O_2 溶液,碱剂温度为 20 度,车速 20 米 / 分钟,增加绒层的毛效,(3)染色处理,根据实际需要的颜色进行染色处理,(4)皂洗处理,通过松式无压辊的水洗装置进行皂化处理,充分洗涤布料,去除染料浮色,皂化液中加入一定量的醋酸调节皂化液的 PH 值,皂化液调节到中性,采用先低温再高温再低温的方式进行皂化处理,(5)上浆处理,使用浓度为 800 克 / 升的丙烯酸类的浆料,浆料中加入增稠剂,常温下使浆料的粘度保持在 4000Pa·s,使纬纱 1 和经纱 2 充分交联,(6)绳状烘处理,所述绳状烘处理中坯布采用逆毛进布的方式,空气压力带动坯布在轨道内循环运转,所述坯布运转后呈绳状,所述空气压力为 5 巴,轨道内的温度控制在 120 度,坯布每运转一次,布面便会撞击一次轨道内上下均匀排列的钢管,整个布面呈绳状,(7)拉幅剪毛处理,在定型机上将绳状的布料的门幅拉均匀,用罗旋刀将绒层的浮毛剪干净,通过这些步骤制作而成的竹节雪花平绒布质地柔软、强力较大,雪花点 3 图案自然均匀、外观美观大方。

[0018] 实施例 2:

一种竹节雪花平绒布的制作工艺,包括以下步骤:(1)水洗,坯布在 80 度水温下水洗,坯布出水后立即采用深度刷毛的方式进出刷毛处理,更深层次理顺绒层,同时可以加入渗透剂,增强整个绒层绒毛效果,(2)碱剂漂白处理,所述碱剂为 NaOH 和 H_2O_2 溶液,碱剂温度为 30 度,车速 40 米 / 分钟,增加绒层的毛效,(3)染色处理,根据实际需要的颜色进行染色处理,(4)皂洗处理,通过松式无压辊的水洗装置进行皂化处理,充分洗涤布料,去除染料浮色,皂化液中加入一定量的醋酸调节皂化液的 PH 值,皂化液调节到中性,采用先低温再高温再低温的方式进行皂化处理,(5)上浆处理,使用浓度为 1000 克 / 升的丙烯酸类的浆料,浆料中加入增稠剂,常温下使浆料的粘度保持在 4500Pa·s,使纬纱 1 和经纱 2 充分交联,(6)轧助剂处理,在水中加入有机硅柔软整理剂和防水剂,边加边搅拌,并且采取低速大范围搅拌,增强轧助剂的润湿性能,(7)绳状烘处理,所述绳状烘处理中坯布采用逆毛进布的方式,空气压力带动坯布在轨道内循环运转,所述坯布运转后呈绳状,所述空气压力为 5

巴,轨道内的温度控制在 150 度,坯布每运转一次,布面便会撞击一次轨道内上下均匀排列的钢管,整个布面呈绳状,(8)拉幅剪毛处理,在定型机上将绳状的布料的门幅拉均匀,用罗旋刀将绒层的浮毛剪干净,通过这些步骤制作而成的竹节雪花平绒布质地柔软、强力较大,雪花点 3 图案自然均匀、外观美观大方、绒层表面亮度较高、雪花点 3 色彩鲜明。

[0019] 实施例 3:

一种竹节雪花平绒布的制作工艺,包括以下步骤:(1)水洗,坯布在 60 度水温下水洗,坯布出水后立即采用深度刷毛的方式进出刷毛处理,更深层次理顺绒层,同时可以加入渗透剂,增强整个绒层绒毛效果,(2)碱剂漂白处理,所述碱剂为 NaOH 和 H_2O_2 溶液,在碱剂中加入渗透剂,碱剂温度为 25 度,车速 30 米/分钟,增加绒层的毛效,(3)染色处理,根据实际需要的颜色进行染色处理,(4)皂洗处理,通过松式无压辊的水洗装置进行皂化处理,充分洗涤布料,去除染料浮色,皂化液中加入一定量的醋酸调节皂化液的 PH 值,皂化液调节到中性,采用先低温再高温再低温的方式进行皂化处理,(5)上浆处理,使用浓度为 9000 克/升的丙烯酸类的浆料,浆料中加入增稠剂,常温下使浆料的粘度保持在 $4200Pa \cdot s$,使纬纱 1 和经纱 2 充分交联,(6)轧助剂处理,在水中加入有机硅柔软整理剂和防水剂,边加边搅拌,并且采取低速大范围搅拌,增强轧助剂的润湿性能,(7)绳状烘处理,所述绳状烘处理中坯布采用逆毛进布的方式,空气压力带动坯布在轨道内循环运转,所述坯布运转后呈绳状,所述空气压力为 6 巴,轨道内的温度控制在 130 度,坯布每运转一次,布面便会撞击一次轨道内上下均匀排列的钢管,整个布面呈绳状,(8)拉幅剪毛处理,在定型机上将绳状的布料的门幅拉均匀,用罗旋刀将绒层的浮毛剪干净,通过这些步骤制作而成的竹节雪花平绒布质地柔软、强力较大,雪花点 3 图案自然均匀、外观美观大方。

[0020] 本发明竹节雪花平绒布质地柔软、强力大,本发明竹节雪花平绒布的制作工艺操作简单、操作过程易于控制。

[0021] 区别于现有技术,本发明竹节雪花平绒布质地柔软、绒层表面亮度较高、雪花点色彩鲜明自然,本发明竹节雪花平绒布的制作工艺与现有技术相比,多了绳状烘处理过程,其操作简单、生产出来的布料质地柔软。

[0022] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

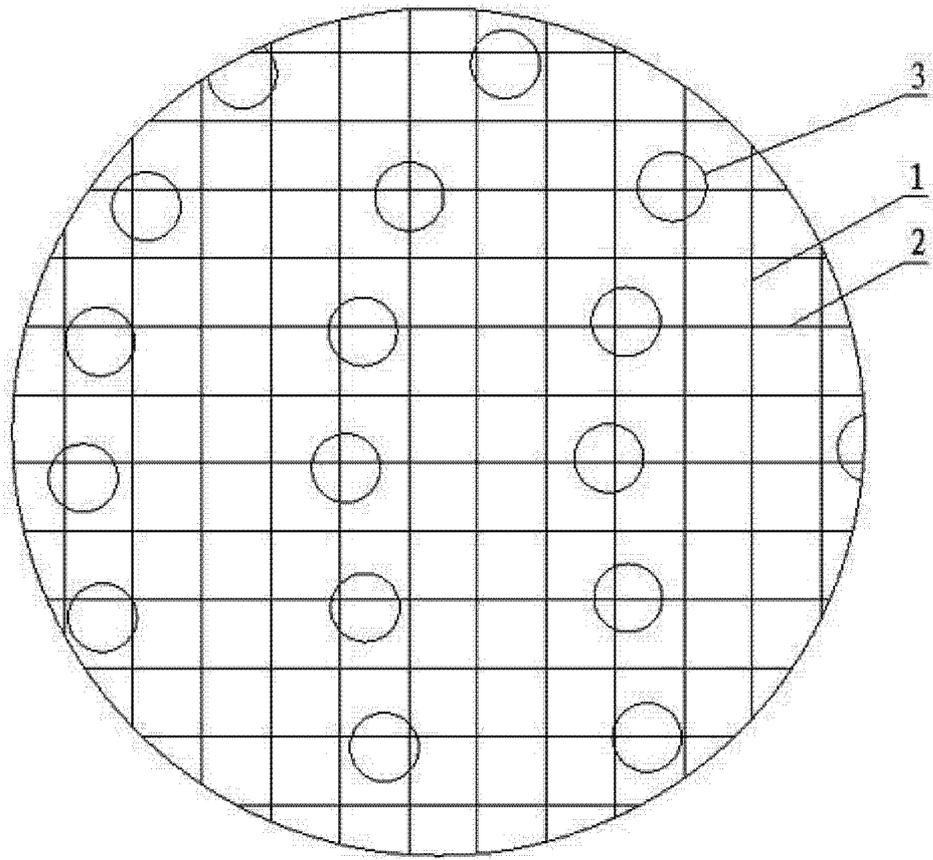


图 1