



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105908321 A

(43)申请公布日 2016.08.31

(21)申请号 201610276899.9

(22)申请日 2016.04.29

(71)申请人 华南再生棉纱(梧州)有限公司

地址 543001 广西壮族自治区梧州市西江
四路思扶1号第2幢

(72)发明人 潘少玲

(74)专利代理机构 柳州市集智专利商标事务所
45102

代理人 韦永青

(51) Int. Cl.

D03D 1/00(2006.01)

D03D 15/00(2006.01)

D03D 27/02(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

混纺毛巾的制造方法

(57)摘要

本发明公开了一种混纺毛巾的制造方法,涉及日常生活用品领域,包括混棉、纺纱、织造、染色、脱水、柔性处理、烘干、定型、缝纫,在混棉步骤中,将部分竹纤维和棉纤维混合,竹纤维与棉纤维的质量比为5:5~6:4;将部分竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维混合,竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维的质量比为10:2:0.8,与现有技术相比,本发明在制造过程中,采用竹纤维和棉纤维混合纺纱,用这样的纱线织造的毛巾,质地柔软,又有足够的强度,断裂强大 ≥ 190 ,脱毛率 ≤ 0.5 ,使用一段时间后,毛巾面也不会变硬;采用竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维混合纺纱,用这样的纱线织造的毛巾,具有抗菌、抑菌性能,抑菌率达99.9%。

1. 一种混纺毛巾的制造方法,包括混棉、纺纱、织造、染色、脱水、柔性处理、烘干、定型、缝纫,其特征在于:在混棉步骤中,将部分竹纤维和棉纤维混合,竹纤维与棉纤维的质量比为5:5~6:4;将部分竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维混合,竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维的质量比为10:2:0.8。

2. 根据权利要求1所述的混纺毛巾的制造方法,其特征在于:将竹纤维和棉纤维混合后,纺成竹棉纱线;将竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维混合后,纺成抗菌纱线,竹棉纱线与抗菌纱线的质量比为6:4~8:2。

3. 根据权利要求1所述的混纺毛巾的制造方法,其特征在于:所述混纺毛巾包括有底层和毛圈层,所述底层由所述竹棉纱线织造而成,所述毛圈层由抗菌纱线织造而成。

混纺毛巾的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及日常生活用品领域,尤其是一种混纺毛巾的制造方法。

背景技术

[0002] 毛巾作为一种日用品,每天都被人们所使用,毛巾通常由吸水性较好的纤维制造而成,表面覆盖毛圈,具有良好的吸湿性和保暖性。随着人们生活水平的提高,人们已经不再满足于毛巾应具有柔软性和强吸水性等常规性能。

[0003] 目前,常用的毛巾其制造原料通常为棉纤维,棉纤维织造得的毛巾具有吸湿性强、柔软性好的优点,但随着使用过程的增加,其柔软性会下降,而且,使用多次后,人体皮肤上的部分细菌和螨虫会被转移到毛巾上继续生长和繁殖,再次使用这个毛巾时,毛巾将成为污染源,大大降低了清洁皮肤的功能。

发明内容

[0004] 本发明解决的技术问题是提供一种混纺毛巾的制造方法,该方法制得的毛巾不仅质地柔软而且具有抗菌作用。

[0005] 为了解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案是:

包括混棉、纺纱、织造、染色、脱水、柔性处理、烘干、定型、缝纫,其特征在于:在混棉步骤中,将部分竹纤维和棉纤维混合,竹纤维与棉纤维的质量比为5:5~6:4;将部分竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维混合,竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维的质量比为10:2:0.8。

[0006] 上述技术方案中,更具体的方案还可以是:将竹纤维和棉纤维混合后,纺成竹棉纱线;将竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维混合后,纺成抗菌纱线,竹棉纱线与抗菌纱线的质量比为6:4~8:2。

[0007] 进一步的:所述混纺毛巾包括有底层和毛圈层,所述底层由所述竹棉纱线织造而成,所述毛圈层由抗菌纱线织造而成。

[0008] 由于采用上述技术方案,本发明得到的有益效果是:

本发明在制造过程中,采用竹纤维和棉纤维混合纺纱,用这样的纱线织造的毛巾,质地柔软,又有足够的强度,断裂强大 ≥ 190 ,脱毛率 ≤ 0.5 ,使用一段时间后,毛巾面也不会变硬;采用竹纤维与高粱纤维和黄芩纤维混合纺纱,用这样的纱线织造的毛巾,具有抗菌、抑菌性能,抑菌率达99.9%。

具体实施方式

[0009] 以下结合具体实施例对本发明作进一步详述,而本发明的保护范围并非仅仅局限于以下实施例。

[0010] 以下实施例所用的高粱纤维是采用高粱茎秆作为原料,将高粱茎秆经化学处理除杂后制成高粱浆粕,再通过化学变性形成粘稠状浆粕,然后经湿法纺丝制成再生纤维素纤维;黄芩纤维是采用黄芩茎秆作为原料,将黄芩茎秆经化学处理除杂后制成黄芩浆粕,再通

过化学变性形成粘稠状浆粕,然后经湿法纺丝制成再生纤维素纤维;

实施例1:

本毛巾包括基层和毛圈层,其织造方法包括以下步骤:

将5千克的竹纤维和5千克的棉纤维混合,纺成竹棉纱线;将5.1千克的竹纤维、1.02千克的高粱纤维和0.41千克的黄芩纤维混合,纺成抗菌纱线;将竹棉纱线用于织制毛巾底层,将抗菌纱线用于织制毛巾毛圈层,然后进行坯巾染色,再进行脱水后添加柔软剂,再烘干,定型以及撻边处理,得到毛巾布。

[0011] 经试验证明,本毛巾断裂强大 ≥ 190 ,脱毛率 ≤ 0.5 ,洗涤20次后,干燥后仍有柔软触感;具有抗菌、抑菌性能,抑菌率达99.9%。

[0012] 实施例2:

本毛巾包括基层和毛圈层,其织造方法包括以下步骤:

将6千克的竹纤维和4千克的棉纤维混合,纺成竹棉纱线;将5.1千克的竹纤维、1.02千克的高粱纤维和0.41千克的黄芩纤维混合,纺成抗菌纱线;将竹棉纱线用于织制毛巾底层,将抗菌纱线用于织制毛巾毛圈层,然后进行坯巾染色,再进行脱水后添加柔软剂,再烘干,定型以及撻边处理,得到毛巾布。

[0013] 经试验证明,本毛巾断裂强大 ≥ 190 ,脱毛率 ≤ 0.5 ,洗涤20次后,干燥后仍有柔软触感;具有抗菌、抑菌性能,抑菌率达99.9%。