



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102587119 A

(43) 申请公布日 2012.07.18

(21) 申请号 201110447494.4

(22) 申请日 2011.12.29

(71) 申请人 安徽中天印染股份有限公司

地址 241001 安徽省芜湖市镜湖区长江路
113 号

(72) 发明人 任世军

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

D06M 11/38(2006.01)

D06M 11/50(2006.01)

D06C 9/02(2006.01)

D06C 15/00(2006.01)

D06M 101/06(2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法

(57) 摘要

本发明公开了一种全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法，其包括以下步骤：依次通过烧毛、冷堆、两次次碱氧处理、丝光、耐久防水整理，然后焙烘机焙烘 3-4 分钟，控制焙烘温度 160-170℃，最后柔软轧光、防缩得到成品。本发明采用耐久防水整理技术，克服了传统风雨衣涤棉面料耐洗性差、抗静电能力弱、穿着不舒的弊端，从而拓展了风雨衣面料更广阔的发展空间，并且功能性具有良好的环保特性、生产操作安全性及最终产品无毒、无副作用和良好的功能持久性。

1. 一种全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法,其特征在于包括以下步骤:

(1) 烧毛处理:烧毛机的火口进行 2-3 正 2-3 反烧毛,蒸汽灭火;

(2) 冷堆:首先轧料,轧料配方为烧碱 45-50g/L、双氧水 :16-18g/L、稳定剂 :8-12g/L、水玻璃 :8-12g/L、螯合剂 :5-7g/L、精炼剂 :8-12g/L,均匀搅拌后放入轧料槽,面料通过轧料槽浸轧料液,再通过轧车挤压使其均匀分布在面料上,然后堆置 20-25 小时;

(3) 两次次碱氧处理:首先热水洗 2-3 格,控制热水洗温度 85-90℃,然后轧料,轧料配方为烧碱 23-28g/L、双氧水 :8-12g/L、稳定剂 :8-12g/L、螯合剂 :1.5-2.5g/L,均匀搅拌后放入轧料槽,面料通过轧料槽浸轧料液,再通过轧车挤压使其均匀分布在面料上,最后短蒸处理 2-3 分钟,控制蒸箱温度 90-100℃,蒸箱容积为 18-22m³,重复一次;

(4) 丝光:烧碱 :220-240g/L ,然后依次通过染色、高温热水洗 2-3 次和冰醋酸中和预洗处理;

(5) 耐久防水整理:耐久防水溶液配方为 :915B 防水剂 :58-62g/L、512 耐久交联剂 :8-12g/L,调节 PH 在 5-6 之间;

(6) 焙烘机焙烘 3-4 分钟,控制焙烘温度 160-170℃,最后柔软轧光,轧光压力 7-19 吨、防缩得到成品。

一种全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法，属于纺织技术领域。

背景技术

[0002] 目前，风衣面料一般为了外形美观的需求，同时商家在于利益，风衣的质量也有所下降，现今的风衣面料一般透气率低、涤纶面料，穿在身上也不舒服，为了提高风衣质量，提高市场竞争力，需求研发一种高质量低成本的风衣面料。

发明内容

[0003] 为了缓解现有技术的不足和缺陷，本发明的目的在于提供一种全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法，本发明采用耐久防水整理技术，克服了传统风雨衣涤棉面料耐洗性差、抗静电能力弱、穿着不舒的弊端，从而拓展了风雨衣面料更广阔的发展空间，并且功能性具有良好的环保特性、生产操作安全性及最终产品无毒、无副作用和良好的功能持久性。

[0004] 为了实现上述目的本发明采用如下技术方案：

全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法，其特征在于包括以下步骤：

(1) 烧毛处理：烧毛机的火口进行 2-3 正 2-3 反烧毛，蒸汽灭火；

(2) 冷堆：首先轧料，轧料配方为烧碱 45-50g/L、双氧水：16-18g/L、稳定剂：8-12g/L、水玻璃：8-12g/L、螯合剂：5-7g/L、精炼剂：8-12g/L，均匀搅拌后放入轧料槽，面料通过轧料槽浸轧料液，再通过轧车挤压使其均匀分布在面料上，然后堆置 20-25 小时；

(3) 两次次碱氧处理：首先热水洗 2-3 格，控制热水洗温度 85-90℃，然后轧料，轧料配方为烧碱 23-28g/L、双氧水：8-12g/L、稳定剂：8-12g/L、螯合剂：1.5-2.5g/L，均匀搅拌后放入轧料槽，面料通过轧料槽浸轧料液，再通过轧车挤压使其均匀分布在面料上，最后短蒸处理 2-3 分钟，控制蒸箱温度 90-100℃，蒸箱容积为 18-22m³，重复一次；

(4) 丝光：烧碱：220-240g/L，然后依次通过染色、高温热水洗 2-3 次和冰醋酸中和预洗处理；

(5) 耐久防水整理：耐久防水溶液配方为：915B 防水剂：58-62g/L、512 耐久交联剂：8-12g/L，调节 PH 在 5-6 之间；

(6) 焙烘机焙烘 3-4 分钟，控制焙烘温度 160-170℃，最后柔软轧光，轧光压力 7-19 吨、防缩得到成品。

[0005] 本发明的有益效果：

本发明采用耐久防水整理技术，克服了传统风雨衣涤棉面料耐洗性差、抗静电能力弱、穿着不舒的弊端，从而拓展了风雨衣面料更广阔的发展空间，并且功能性具有良好的环保特性、生产操作安全性及最终产品无毒、无副作用和良好的功能持久性。

具体实施方式

[0006] 实施例 1：全棉持久耐洗防水风衣面料的制作方法，包括以下步骤：

(1) 烧毛处理 :烧毛机的火口进行 2-3 正 2-3 反烧毛, 蒸汽灭火 ;

(2) 冷堆 :首先轧料, 轧料配方为烧碱 45-50g/L、双氧水 :16-18g/L、稳定剂 :8-12g/L、水玻璃 :8-12g/L、螯合剂 :5-7g/L、精炼剂 :8-12g/L, 均匀搅拌后放入轧料槽, 面料通过轧料槽浸轧料液, 再通过轧车挤压使其均匀分布在面料上, 然后堆置 20-25 小时 ;

(3) 两次次碱氧处理 :首先热水洗 2-3 格, 控制热水洗温度 85-90℃, 然后轧料, 轧料配方为烧碱 23-28g/L、双氧水 :8-12g/L、稳定剂 :8-12g/L、螯合剂 :1.5-2.5g/L, 均匀搅拌后放入轧料槽, 面料通过轧料槽浸轧料液, 再通过轧车挤压使其均匀分布在面料上, 最后短蒸处理 2-3 分钟, 控制蒸箱温度 90-100℃, 蒸箱容积为 18-22m³, 重复一次 ;

(4) 丝光 :烧碱 :220-240g/L ,然后依次通过染色、高温热水洗 2-3 次和冰醋酸中和预洗处理 ;

(5) 耐久防水整理 :耐久防水溶液配方为 :915B 防水剂 :58-62g/L、512 耐久交联剂 :8-12g/L, 调节 PH 在 5-6 之间 ;

(6) 焙烘机焙烘 3-4 分钟, 控制焙烘温度 160-170℃, 最后柔软轧光, 轧光压力 7-19 吨、防缩得到成品。

[0007] 本发明制得的全棉持久耐洗防水风衣面料的性能检测

全棉 30×30/148×80

防水性能	初始水洗	水洗 30 次后	测试方法
优秀	5 级	4 级	美国 AATCC22