



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 116005381 A

(43) 申请公布日 2023. 04. 25

(21) 申请号 202211507875.1

D06M 16/00 (2006.01)

(22) 申请日 2022.11.29

G09F 3/02 (2006.01)

(71) 申请人 湖州倍亨纺织有限公司

D06M 101/02 (2006.01)

地址 313000 浙江省湖州市吴兴区东林镇
工业功能南区迎锦路6号

D06M 101/06 (2006.01)

(72) 发明人 湛滔 程月方 倪利华

(74) 专利代理机构 湖州果得知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 33365

专利代理师 戴心同

(51) Int. Cl.

D06B 3/10 (2006.01)

D06B 15/02 (2006.01)

D06B 23/04 (2006.01)

D06B 23/20 (2006.01)

D06G 1/00 (2006.01)

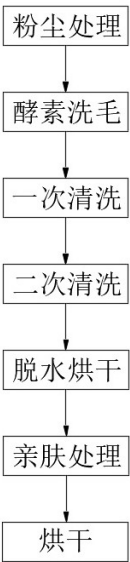
权利要求书2页 说明书7页 附图4页

(54) 发明名称

一种短纤维织带去毛绒方法及其制备的商
标织带

(57) 摘要

本发明公开了一种短纤维织带去毛绒方法及其制备的商标织带,包括以下步骤:粉尘处理,酵素洗毛,一次清洗,二次清洗,脱水烘干,亲肤处理,烘干,通过短纤维织带浸渍在平整液中,纤维素酶分子比水分子要大1千倍以上,不能进入纤维的内部,所以只有接近纤维素纤维表面的 β -1,4-葡萄糖苷键受到影响,织物表面的纤细纤维在生物降解和机械力作用的影响下脱落,得到了平滑的纤维表面,有效去除棉织物或天然织物表面之细毛,之后将除毛后的短纤维织带进行亲肤处理,使织物表面手感柔软和表面清爽干净,符合环保要求,同时去毛后,能够便于后续的织带印刷和保持产品的美观性。



1. 一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,包括以下步骤:

S1, 粉尘处理,将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理;

S2, 酵素洗毛,去毛绒装置(1)内的浸渍槽(11)内加水升温至50~60℃,调整pH值4.5-5.0,加入平整剂3~6g/L,制备出平整液,将经过步骤S2粉尘处理后的短纤维织带浸渍在平整液中,浸渍时间为30~50分钟;

S3, 一次清洗,将去毛绒装置(1)的清洗区的水升温至78~82℃,短纤维织带在pH 8-9的环境下洗3~8分钟,出缸;

S4, 二次清洗,将经过步骤S3一次清洗处理后的短纤维织带通过去毛绒装置(1)的清洗机构进行冲洗,去除残留;

S5, 脱水烘干,将经过二次清洗后的短纤维织带通过去毛绒装置(1)的脱水海绵辊组和烘干辊组进行脱水烘干;

S6, 亲肤处理,将经过初步脱水后的短纤维织带浸渍在去毛绒装置(1)的亲肤处理机构进行亲肤处理,浸渍时间为15~25分钟;

S7, 烘干,将经过S6亲肤处理后的短纤维织带进行烘干。

2. 根据权利要求1所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述去毛绒装置(1)包括有机架(11),所述机架自进料口向出料口的方向上依次设有去毛绒机构(12)、清洗机构(14)、脱水海绵辊组(15)、烘干辊组(16)、亲肤处理机构(17)。

3. 根据权利要求2所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述去毛绒机构(12)包括有浸渍槽(13),所述浸渍槽(13)内设有第三隔板(196),所述第三隔板(196)将浸渍槽(11)分为浸渍区(197)和清洗区(198),所述浸渍区(197)和清洗区(198)内均设有若干个呈S型排布的导向辊(130)。

4. 根据权利要求3所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述导向辊(130)包括有内部中空且两端封闭的筒体(121),所述筒体(121)内设有旋转轴(122),所述旋转轴(122)贯穿所述筒体(121)的两端且与筒体(121)固定连接,所述旋转轴(122)的一端固定连接有旋转电机(123),所述旋转轴(122)位于所述筒体(121)内的部分沿着所述筒体(121)的圆周方向固定连接有若干个第一电动推杆(124),所述第一电动推杆(124)的推杆端固定连接有连接板(125),所述连接板(125)远离所述第一电动推杆(124)的一端阵列排列有若干个连接杆(126),所述连接杆(126)贯穿所述筒体(121)的外壁,所述连接杆(126)位于所述筒体(121)外壁的一端固定连接有密封盖(127),所述筒体(121)设有便于所述密封盖(127)伸缩的通槽(120)。

5. 根据权利要求4所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述连接杆(126)的侧壁上套设固定有阶梯式密封圈(18),所述阶梯式密封圈(18)包括有第一阶梯(181)与第二阶梯(182),所述第一阶梯(181)靠近所述通槽(120)且所述第一阶梯(181)的直径与通槽(120)的直径相同,所述第二阶梯(182)的直径大于通槽(120)的直径。

6. 根据权利要求3所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述清洗机构(14)包括有倾斜清洗管道(141)、清洗管道(142)、顶部开口的集水槽(143)、抽水泵(144),所述倾斜清洗管道(141)的进料口低于所述倾斜清洗管道(141)的出料口,所述倾斜清洗管道(141)的横截面呈开口向上的C型,所述集水槽(143)设在所述倾斜清洗管道(141)的进料口底部,所述抽水泵(144)设在所述集水槽(143)内,所述清洗管道(142)的出水口位于所述倾

斜清洗管道(141)的出料口,所述清洗管道(142)的进水口位于所述集水槽(143)内且与所述抽水泵(144)连接。

7.根据权利要求3所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述集水槽(143)的内壁上固定连接有第一分隔板(145),所述第一分隔板(145)将集水槽(143)分为集水区(146)和过滤区(147),所述抽水泵(144)设在所述集水区(146)内,所述过滤区(147)设在所述倾斜清洗管道(141)的进料口下方。

8.根据权利要求7所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述过滤区(147)包括有固定在所述集水槽(143)内壁上的第二分隔板(148),所述第二分隔板(148),所述第二分隔板(148)将过滤区(147)分为集水腔(183)和过滤腔(184),所述集水腔(183)的顶部设有进水管(190),所述进水管(190)的顶部设有漏斗(191),所述漏斗(191)设在所述倾斜清洗管道(141)的进料口下方,所述第二分隔板(148)的上部开设有溢水口(185),所述过滤腔(4)的内侧壁上固定连接有支撑条(186),所述支撑条(186)上放置有过滤板(187),所述过滤板(187)的位置低于所述溢水口(185)的位置,所述第一分隔板(145)的底部设有与所述集水区(146)相互导通的通水口(188)。

9.根据权利要求8所述的一种短纤维织带去毛绒方法,其特征在于,所述过滤区(147)的顶部开口处密封固定连接有盖板(189),所述进水管(190)贯穿所述盖板(189)并延伸至集水腔(183)内。

10.一种根据权利要求1-9所述短纤维织带去毛绒方法制得的商标织带。

一种短纤维织带去毛绒方法及其制备的商标织带

技术领域

[0001] 本发明涉及商标织带领域,具体涉及一种短纤维织带去毛绒方法及其制备的商标织带。

背景技术

[0002] 商标织带是用作商品标志的小块织物,每一小块织物上有商品牌号、制造厂、国名、规格等标志,大小依实际的需要而定,而在商标织带中,棉织物商标织带有广泛的运用,但棉织物商标织带在织造后表面及带边会产生大量绒毛,影响后续织带印刷和产品美观。

发明内容

[0003] 本发明的目的,是为了解决背景技术中的问题,提供一种短纤维织带去毛绒方法及其制备的商标织带。

[0004] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:

一种短纤维织带去毛绒方法,包括以下步骤:

S1,粉尘处理,将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理;

S2,酵素洗毛,去毛绒装置内的浸渍槽内加水升温至50~60℃,调整pH值4.5-5.0,加入平整剂3~6g/L,制备出平整液,将经过步骤S2一次清洗后的短纤维织带浸渍在平整液中,浸渍时间为30~50分钟,平整液为加入特定的蚀毛酵素和助剂,蚀毛酵素为纤维纤维素酶;

S3,一次清洗,将去毛绒装置的清洗区的水升温至78~82℃,短纤维织带在pH 8-9的环境下洗3~8分钟,出缸,使酶失去活性;

S4,二次清洗,将经过步骤S3一次清洗处理后的短纤维织带通过去毛绒装置(1)的清洗机构进行冲洗,去除残留;

S5,脱水烘干,将经过二次清洗后的短纤维织带通过去毛绒装置的脱水海绵辊组和烘干辊组进行脱水;

S6,亲肤处理,将经过初步脱水后的短纤维织带浸渍在去毛绒装置的亲肤处理机构进行亲肤处理,浸渍时间为15~25分钟;加水调节pH值5.0-6.0,加入亲肤剂2g/L,进行配置;

S7,烘干,将经过S6亲肤处理后的短纤维织带进行烘干。

[0005] 本发明通过短纤维织带浸渍在平整液中,纤维素酶分子比水分子要大1千倍以上,不能进入纤维的内部,所以只有接近纤维素纤维表面的 β -1,4-葡萄糖苷键受到影响,织物表面的纤细纤维在生物降解和机械力作用的影响下脱落,得到了平滑的纤维表面,有效去除棉织物或天然织物表面之细毛,之后将除毛后的短纤维织带进行亲肤处理,使织物表面手感柔软和表面清爽干净,符合环保要求,同时去毛后,能够便于后续的织带印刷和保持产品的美观性。

[0006] 本发明通过二次清洗,将经过步骤一次清洗后的的短纤维织带进行冲洗,彻底去

除残留,便于后期的亲肤处理。

[0007] 所述去毛绒装置包括有机架,所述机架自进料口向出料口的方向上依次设有去毛绒机构、清洗机构、脱水海绵辊组、烘干辊组、亲肤处理机构。

[0008] 亲肤处理机构内辊的排布与去毛绒机构相同。

[0009] 本发明通过去毛绒机构将织带表面的绒毛去除,之后通过清洗机构的冲洗将平整液彻底去除,之后通过次脱水海绵辊组、烘干辊组烘干,便于后期的亲肤处理,之后通过亲肤处理机构进行亲肤处理,使织物表面手感柔软和表面清爽干净,整个过程中,无需人工,工作连续,提高了生产效率。

[0010] 优选地,所述去毛绒机构包括有浸渍槽,所述浸渍槽内设有第三隔板,所述第三隔板将浸渍槽分为浸渍区和清洗区,所述浸渍区和清洗区内均设有若干个呈S型排布的导向辊。

[0011] 将织带通过成S型的导向辊进行多次的浸渍,能够彻底去除织带表面的绒毛,同时保证织带工作的连续性。

[0012] 优选地,所述导向辊包括有内部中空且两端封闭的筒体,所述筒体内设有旋转轴,所述旋转轴贯穿所述筒体的两端且与筒体固定连接,所述旋转轴的一端固定连接有旋转电机,所述旋转轴位于所述筒体内的部分沿着所述筒体的圆周方向固定连接有若干个第一电动推杆,所述第一电动推杆的推杆端固定连接有连接板,所述连接板远离所述第一电动推杆的一端阵列排列有若干个连接杆,所述连接杆贯穿所述筒体的外壁,所述连接杆位于所述筒体外壁的一端固定连接有密封盖,所述筒体设有便于所述密封盖伸缩的通槽。

[0013] 本发明需要制作平整液时,只需要推动第一电动推杆将连接杆推出筒体,启动电机,带动导向辊旋转便可充当搅拌机使用,能够快速制作出平整液,当作为对织带的导向时,只需要将连接杆收至筒体的内部,同时将密封盖盖住筒体的外表面,使得该导向辊不仅可以作为导布辊,还可以作为搅拌杆使用,一物多用,节省了空间。

[0014] 优选地,所述连接杆的侧壁上套设固定有阶梯式密封圈,所述阶梯式密封圈包括有第一阶梯与第二阶梯,所述第一阶梯靠近所述通槽且所述第一阶梯的直径与通槽的直径相同,所述第二阶梯的直径大于通槽的直径。

[0015] 本发明通过阶梯式密封圈使得连接杆推出筒体过,能够将通槽进行密封,防止水流的进入。

[0016] 优选地,所述清洗机构包括有倾斜清洗管道、清洗管道、顶部开口的集水槽、抽水泵,所述倾斜清洗管道的进料口低于所述倾斜清洗管道的出料口,所述倾斜清洗管道的横截面呈开口向上的C型,所述集水槽设在所述倾斜清洗管道的进料口底部,所述抽水泵设在所述集水槽内,所述清洗管道的出水口位于所述倾斜清洗管道的出料口,所述清洗管道的进水口位于所述集水槽内且与所述抽水泵连接。

[0017] 本发明通过倾斜清洗管道使得织带经过时,清洗管道向倾斜清洗管道内灌水,灌水的走向与织带的走向相反,从而将织带进行彻底冲洗,去残留,也能将织带表面在经过去毛之后一些残留在表面的绒毛进行冲洗,之后通过倾斜清洗管道的倾斜作用,流入到集水槽内,之后在通过抽水泵抽到进水管内,实现了水的循环使用,节约环保。

[0018] 通过倾斜清洗管道的横截面呈开口向上的C型,能够便于后期对管道的清理。

[0019] 优选地,所述集水槽的内壁上固定连接有第一分隔板,所述第一分隔板将集水槽

分为集水区和过滤区,所述抽水泵设在所述集水区内,所述过滤区设在所述倾斜清洗管道的进料口下方,所述过滤区包括有固定在所述集水槽内壁上的第二分隔板,所述第二分隔板,所述第二分隔板将过滤区分为集水腔和过滤腔,所述集水腔的顶部设有进水管,所述进水管的顶部设有漏斗,所述漏斗设在所述倾斜清洗管道的进料口下方,所述第二分隔板的上部开设有溢水口,所述过滤腔的内侧壁上固定连接有支撑条,所述支撑条上放置有过滤板,所述过滤板的位置低于所述溢水口的位置,所述第一分隔板的底部设有与所述集水区相互导通的通水口。

[0020] 本发明通过进水管将冲洗后的水,进入到集水腔后,通过溢水口溢出到过滤腔的过滤板上,将水中的杂质留在过滤板上,过滤后的水通过过滤板的通孔流出到位于过滤板下方的过滤腔内,通过通水口进入到集水区,实现了进水管的出水口始终低于集水腔内水的表面,减少水流冲击造成的声音,达到静音的效果,同时有利于大颗粒杂质沉淀与集水腔的底部,延长了过滤板的使用寿命。

[0021] 优选地,所述过滤区的顶部开口处密封固定连接有盖板,所述进水管贯穿所述盖板并延伸至集水腔内,对进水管进行固定。

[0022] 一种根据短纤维织带去毛绒方法制得的商标织带,表面手感柔软和表面清爽干净。

[0023] 综上所述,本发明的有益效果:

本发明通过短纤维织带浸渍在平整液中,纤维素酶分子比水分子要大1千倍以上,不能进入纤维的内部,所以只有接近纤维素纤维表面的 β -1,4-葡萄糖苷键受到影响,织物表面的纤细纤维在生物降解和机械力作用的影响下脱落,得到了平滑的纤维表面,有效去除棉织物或天然织物表面之细毛,之后将除毛后的短纤维织带进行亲肤处理,使织物表面手感柔软和表面清爽干净,符合环保要求,同时去毛后,能够便于后续的织带印刷和保持产品的美观性。

[0024] 本发明通过去毛绒机构将织带表面的绒毛去除,之后通过清洗机构的冲洗将平整液彻底去除,之后通过次脱水海绵辊组、烘干辊组烘干,便于后期的亲肤处理,之后通过亲肤处理机构进行亲肤处理,使织物表面手感柔软和表面清爽干净,整个过程中,无需人工,工作连续,提高了生产效率。

[0025] 3. 本发明需要制作平整液时,只需要推动第一电动推杆将连接杆推出筒体,启动电机,带动导向辊旋转便可充当搅拌机使用,能够快速制作出平整液,当作为对织带的导向时,只需要将连接杆收至筒体的内部,同时将密封盖盖住筒体的外表面,使得该导向辊不仅可以作为导布辊,还可以作为搅拌杆使用,一物多用,节省了空间。

[0026] 4. 本发明通过倾斜清洗管道使得织带经过时,清洗管道向倾斜清洗管道内灌水,灌水的走向与织带的走向相反,从而将织带进行彻底冲洗,去残留,也能将织带表面在经过去毛之后一些残留在表面的绒毛进行冲洗,之后通过倾斜清洗管道的倾斜作用,流入到集水槽内,之后在通过抽水泵抽到进水管内,实现了水的循环使用,节约环保。

[0027] 5. 本发明通过进水管将冲洗后的水,进入到集水腔后,通过溢水口溢出到过滤腔的过滤板上,将水中的杂质留在过滤板上,过滤后的水通过过滤板的通孔流出到位于过滤板下方的过滤腔内,通过通水口进入到集水区,实现了进水管的出水口始终低于集水腔内水的表面,减少水流冲击造成的声音,达到静音的效果,同时有利于大颗粒杂质沉淀在集水

腔的底部,延长了过滤板的使用寿命。

附图说明

- [0028] 图1是本发明工艺流程示意图;
图2是本发明去毛绒装置的整体示意图;
图3是本发明去毛绒装置的剖视示意图;
图4是本发明集水箱的剖视示意图;
图5是本发明导向辊的立体示意图;
图6是本发明导向辊作为导向辊使用的剖视示意图;
图7是本发明导向辊作为搅拌辊使用的剖视示意图。

具体实施方式

[0029] 以下具体实施例仅仅是对本发明的解释,其并不是对本发明的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本发明的权利要求范围内都受到专利法的保护。

[0030] 下面结合附图以实施例对本发明进行详细说明。

实施例

[0031] 如图1所示,一种短纤维织带去毛绒方法,包括以下步骤:

S1,粉尘处理,将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理;

S2,酵素洗毛,去毛绒装置1内的浸渍槽13内加水升温至55℃,调整pH值4.7,加入平整剂5g/L,制备出平整液,将经过步骤S2粉尘处理后的短纤维织带浸渍在平整液中,浸渍时间为40分钟;

S3,一次清洗,将去毛绒装置1的清洗区的水升温至80℃,短纤维织带在pH 8.5的环境下洗5分钟,出缸;

S4,二次清洗,将经过步骤S3一次清洗处理后的短纤维织带通过去毛绒装置1的清洗机构进行冲洗,去除残留;

S5,脱水烘干,将经过二次清洗后的短纤维织带通过去毛绒装置1的脱水海绵辊组和烘干辊组进行脱水;

S6,亲肤处理,将经过初步脱水后的短纤维织带浸渍在去毛绒装置1的亲肤处理机构进行亲肤处理,浸渍时间为20分钟;

S7,烘干,将经过S6亲肤处理后的短纤维织带进行烘干。

[0032] 如图2-7所示,所述去毛绒装置1包括有机架11,所述机架自进料口向出料口的方向上依次设有去毛绒机构12、清洗机构14、脱水海绵辊组15、烘干辊组16、亲肤处理机构17,所述去毛绒机构12包括有浸渍槽13,所述浸渍槽13内设有第三隔板196,所述第三隔板196将浸渍槽13分为浸渍区197和清洗区198,所述浸渍区197和清洗区198内均设有若干个呈S型排布的导向辊130,所述清洗机构14包括有倾斜清洗管道141、清洗管道142、顶部开口的集水槽143、抽水泵144,所述倾斜清洗管道141的进料口低于所述倾斜清洗管道141的出料口,所述倾斜清洗管道141的横截面呈开口向上的C型,所述集水槽143设在所述倾斜清洗管

道141的进料口底部,所述抽水泵144设在所述集水槽143内,所述清洗管道142的出水口位于所述倾斜清洗管道141的出料口,所述清洗管道142的进水口位于所述集水槽143内且与所述抽水泵144连接。

[0033] 如图5-7所示,所述导向辊130包括有内部中空且两端封闭的筒体121,所述筒体121内设有旋转轴122,所述旋转轴122贯穿所述筒体121的两端且与筒体121固定连接,所述旋转轴122的一端固定连接有旋转电机123,所述旋转轴122位于所述筒体121内的部分沿着所述筒体121的圆周方向固定连接有若干个第一电动推杆124,所述第一电动推杆124的推杆端固定连接有连接板125,所述连接板125远离所述第一电动推杆124的一端阵列排列有若干个连接杆126,所述连接杆126贯穿所述筒体121的外壁,所述连接杆126位于所述筒体121外壁的一端固定连接有密封盖127,所述筒体121设有便于所述密封盖127伸缩的通槽120,所述连接杆126的侧壁上套设固定有阶梯式密封圈18,所述阶梯式密封圈18包括有第一阶梯181与第二阶梯182,所述第一阶梯18靠近所述通槽120且所述第一阶梯181的直径与通槽120的直径相同,所述第二阶梯182的直径大于通槽120的直径。

[0034] 如图4所示,所述集水槽143的内壁上固定连接有第一分隔板145,所述第一分隔板145将集水槽143分为集水区146和过滤区147,所述抽水泵144设在所述集水区146内,所述过滤区147设在所述倾斜清洗管道141的进料口下方,所述过滤区147包括有固定在所述集水槽143内壁上的第二分隔板148,所述第二分隔板148将过滤区147分为集水腔183和过滤腔184,所述集水腔183的顶部设有进水管190,所述进水管190的顶部设有漏斗191,所述漏斗191设在所述倾斜清洗管道141的进料口下方,所述第二分隔板148的上部开设有溢水口185,所述过滤腔184的内侧壁上固定连接有支撑条186,所述支撑条186上放置有过滤板187,所述过滤板187的位置低于所述溢水口185的位置,所述第一分隔板145的底部设有与所述集水区146相互导通的通水口188,所述过滤区147的顶部开口处密封固定连接盖板189,所述进水管190贯穿所述盖板189并延伸至集水腔183内。

[0035] 所述短纤维织带去毛绒方法制得的商标织带,表面手感柔软和表面清爽干净。

[0036] 工作原理:如图1-7所示,制作平整液,在浸渍槽13内的加水升温至55℃,调整pH值4.5-5.0,加入平整剂5g/L,第一电动推杆124将连接杆123推出筒体121,启动电机,带动导向辊旋转便可充当搅拌机使用,制作出平整液,之后将连接杆123收至筒体的内部,同时将密封盖127盖住筒体的外表面,之后将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理,之后进入至去毛绒机构12的浸渍区197,通过成S型的导向辊进行多次的浸渍,浸渍时间为30~50分钟,之后通过清洗区198,清洗区的水升温至78~82℃,短纤维织带在pH 8-9的环境下洗5分钟,降低酶的活性,之后通过倾斜清洗管道141,清洗管道142向倾斜清洗管道141内灌水,灌水的走向与织带的走向相反,从而将织带进行彻底冲洗,去残留,也能将织带表面在经过去毛之后一些残留在表面的绒毛进行冲洗,冲洗后的水通过倾斜清洗管道的倾斜作用,进入到集水腔183后,通过溢水口185出到过滤腔184的过滤板187上,将水中的杂质留在过滤板187上,过滤后的水通过过滤板187的通孔流出到位于过滤板187下方的过滤腔内,通过通水口188进入到集水区,进行循环使用,之后织带通过脱水海绵辊组15和烘干辊组16进行脱水,便于后期的亲肤处理,之后通过亲肤处理机构17的S型的导向辊进行亲肤处理,使织物表面手感柔软和表面清爽干净,符合环保要求,同时去毛后,能够便于后续的织带印刷和保持产品的美观性,整个过程中,无需人工,工作连续,提高了生产效率。

实施例

[0037] S1, 粉尘处理, 将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理;

S2, 酵素洗毛, 加水升温至50℃, 调整pH值4.5, 加入平整剂3g/L, 制备出平整液, 将经过步骤S2一次清洗后的短纤维织带浸渍在平整液中, 浸渍时间为30分钟;

S3, 一次清洗, 将水升温至78℃, 短纤维织带在pH 8的环境下洗3分钟, 出缸, 使酶失去活性;

S4, 二次清洗, 将经过步骤S3一次清洗处理后的短纤维织带进行冲洗, 去除残留;

S5, 脱水烘干, 将经过二次清洗后的短纤维织带进行脱水;

S6, 亲肤处理, 将经过初步脱水后的短纤维织带进行亲肤处理, 浸渍时间为15分钟;

S7, 烘干, 将经过S6亲肤处理后的短纤维织带进行烘干。

实施例

[0038] S1, 粉尘处理, 将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理;

S2, 酵素洗毛, 加水升温至60℃, 调整pH值5.0, 加入平整剂6g/L, 制备出平整液, 将经过步骤S2一次清洗后的短纤维织带浸渍在平整液中, 浸渍时间为50分钟, 平整液为加入特定的蚀毛酵素和助剂, 蚀毛酵素为纤维纤维素酶;

S3, 一次清洗, 升温至82℃, 短纤维织带在pH 9的环境下洗8分钟, 出缸;

S4, 二次清洗, 将经过步骤S3一次清洗处理后的短纤维织带通过冲洗, 去除残留;

S5, 脱水烘干, 将经过二次清洗后的短纤维织带进行脱水;

S6, 亲肤处理, 将经过初步脱水后的短纤维织带浸渍, 进行亲肤处理, 浸渍时间为25分钟;

S7, 烘干, 将经过S6亲肤处理后的短纤维织带进行烘干。

[0039] 对比例1

一种短纤维织带去毛绒方法, 包括以下步骤:

S1, 粉尘处理, 将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理;

S2, 酵素洗毛, 升温至55℃, 调整pH值7, 加入平整剂5g/L, 制备出平整液, 将经过步骤S2粉尘处理后的短纤维织带浸渍在平整液中, 浸渍时间为40分钟;

S3, 一次清洗, 将水升温至80℃, 短纤维织带在pH 8.5的环境下洗5分钟, 出缸;

S4, 二次清洗, 将经过步骤S3一次清洗处理后的短纤维织带进行冲洗, 去除残留;

S5, 脱水烘干, 将经过二次清洗后的短纤维织带进行脱水。

[0040] 对比例2

一种短纤维织带去毛绒方法, 包括以下步骤:

S1, 粉尘处理, 将短纤维织带通过空气刷喷工序进行表面灰尘处理;

S2, 烧毛, 将短纤维织带进行烧毛处理, 从而去除表面的绒毛;

S3, 一次清洗, 将清洗区的水升温至80℃, 短纤维织带在pH 8.5的环境下洗5分钟, 出缸;

S5, 脱水烘干, 将经过清洗后的短纤维织带进行脱水;

S6, 亲肤处理, 将经过初步脱水后的短纤维织带进行亲肤处理, 浸渍时间为25分

钟；

S7,烘干,将经过S6亲肤处理后的短纤维织带进行烘干。

[0041] 检测数据如下：

	实施例 1	实施例 2	实施例 3	对比例 1	对比例 2
柔软度	4 级	3 级	3 级	2 级	4 级
光滑度	4 级	3 级	3 级	4 级	2 级

[0042] 由上结果可知,采用本发明实施例1的去毛绒方法,织物表面手感最为柔软和光滑。

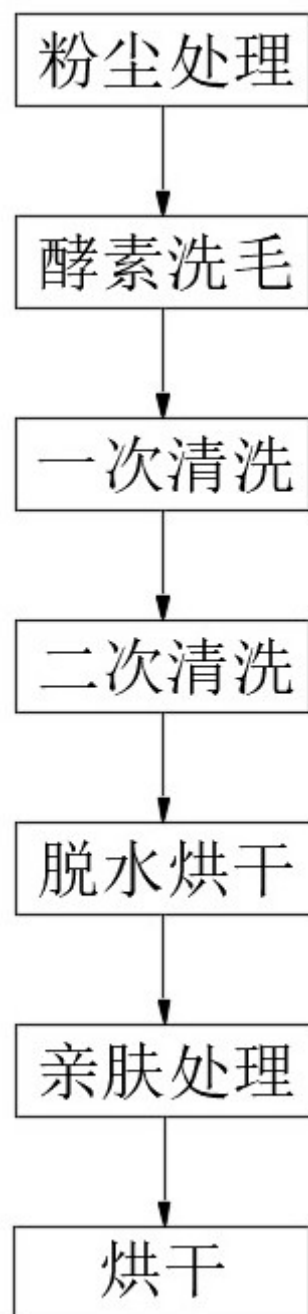


图1

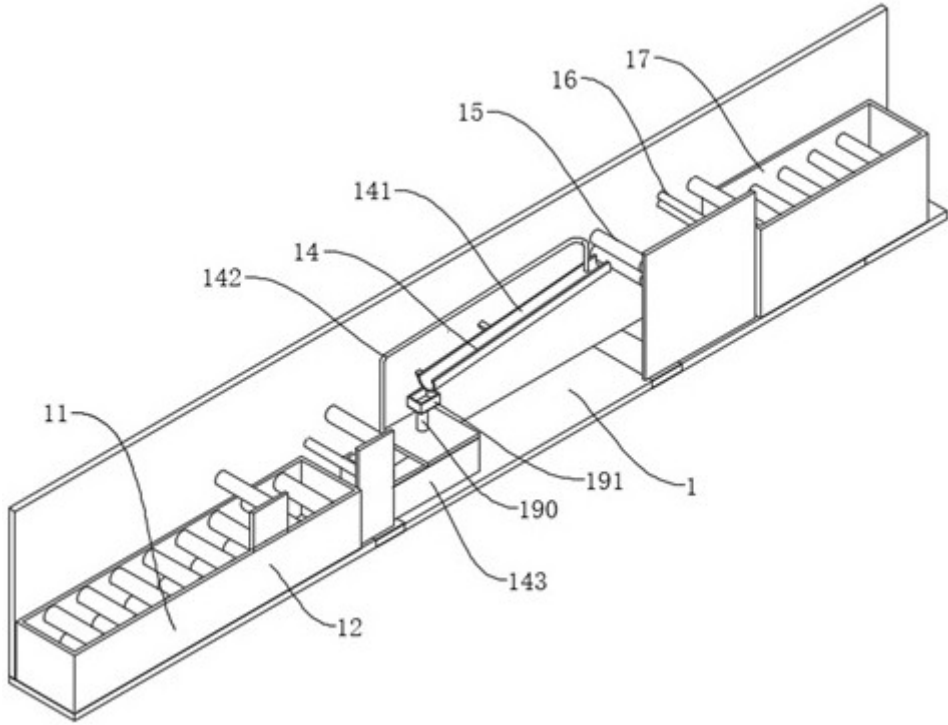


图2

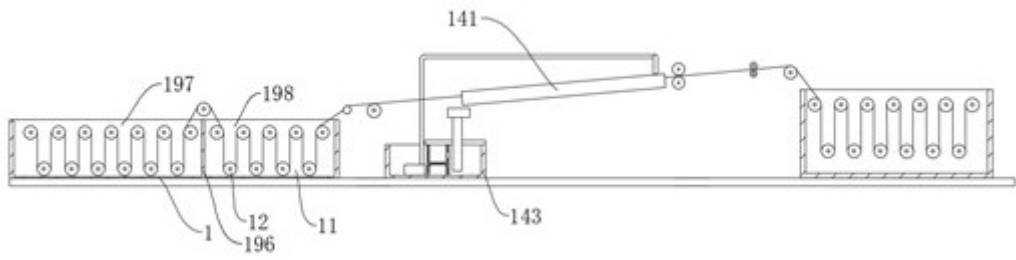


图3

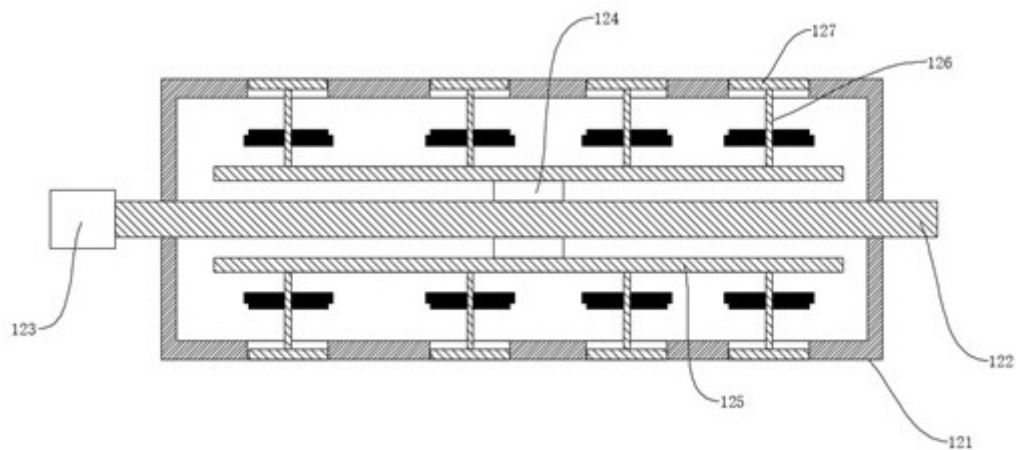


图6

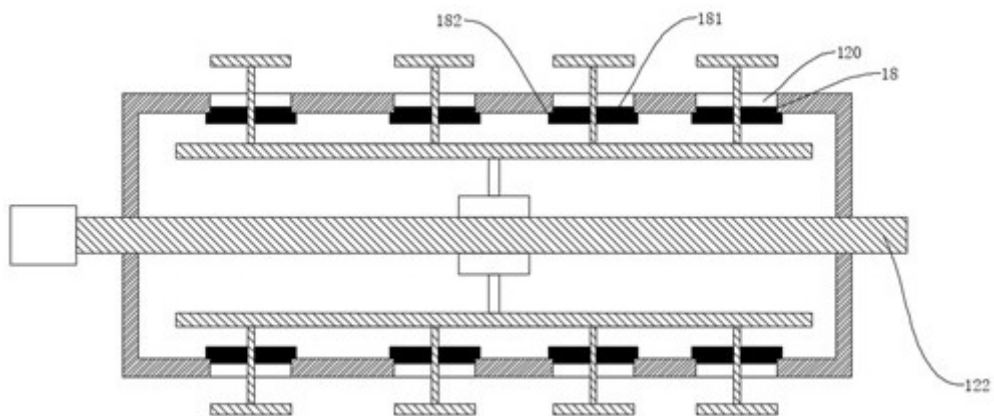


图7