



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102852003 A

(43) 申请公布日 2013. 01. 02

(21) 申请号 201210363623. 6

(22) 申请日 2012. 09. 26

(71) 申请人 昆山市周市斐煌服饰厂

地址 215313 江苏省苏州市昆山市周市镇陆
杨友谊南路 83 号

(72) 发明人 严为忠

(51) Int. Cl.

D06N 7/02 (2006. 01)

D02G 3/36 (2006. 01)

D02G 3/04 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

弹性面料的制造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种弹性面料的制造方法, 采用硬短纤维作为表面纤维, 采用复合聚酯长丝纤维作为骨架纤维, 混纺形成硬短纤维包覆复合聚酯长丝纤维的包芯复合纱, 再经络筒、整经、浆纱、穿经、织造、整理工艺制成弹性面料; 所述硬短纤维占 70-85%, 复合聚酯长丝纤维占 15-30%, 所述复合聚酯长丝纤维是由聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯制成的。本发明弹性面料质量优异, 成本低, 外观手感俱佳。

1. 一种弹性面料的制造方法,其特征在于,采用硬短纤维作为表面纤维,采用复合聚酯长丝纤维作为骨架纤维,混纺形成硬短纤维包覆复合聚酯长丝纤维的包芯复合纱,再经络筒、整经、浆纱、穿经、织造、整理工艺制成弹性面料;所述硬短纤维占 70-85%,复合聚酯长丝纤维占 15-30%,所述复合聚酯长丝纤维是由聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯制成的。

2. 根据权利要求 1 所述的弹性面料的制造方法,其特征在于,所述复合聚酯长丝纤维采用如下方法制备:将聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯按质量比 1 : 1-1 : 2 共混后,经纺丝、卷绕、拉伸后形成复合聚酯长丝纤维。

3. 根据权利要求 1 所述的弹性面料的制造方法,其特征在于,所述聚间苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 20000-50000。

4. 根据权利要求 1 所述的弹性面料的制造方法,其特征在于,所述聚对苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 30000-35000。

5. 根据权利要求 1 所述的弹性面料的制造方法,其特征在于,所述硬短纤维为涤纶纤维。

弹性面料的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种弹性面料的制造方法。

背景技术

[0002] 现在,服装正向着方便化发展,以适应快节奏的现代化生活。因为弹性织物的伸缩自如、舒适合体等性能迎合了现代人追求舒适随意、方便快捷的生活方式,所以弹性面料的服装广泛地被消费者所喜爱和穿着。目前通常采用莱卡弹性面料,其外观和手感较差。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种弹性面料的制造方法,以克服现有技术存在的上述缺陷。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明弹性面料的制造方法,采用硬短纤维作为表面纤维,采用复合聚酯长丝纤维作为骨架纤维,混纺形成硬短纤维包覆复合聚酯长丝纤维的包芯复合纱,再经络筒、整经、浆纱、穿经、织造、整理工艺制成弹性面料;所述硬短纤维占 70-85%,复合聚酯长丝纤维占 15-30%,所述复合聚酯长丝纤维是由聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯制成的。

[0005] 所述复合聚酯长丝纤维采用如下方法制备:将聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯按质量比 1 : 1-1 : 2 共混后,经纺丝、卷绕、拉伸后形成复合聚酯长丝纤维。

[0006] 所述聚间苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 20000-50000,所述聚对苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 30000-35000。

[0007] 所述硬短纤维优选涤纶纤维。

[0008] 采用本发明所述方法制造的弹性面料质量优异,成本低,外观手感俱佳。

具体实施方式

[0009] 以下给出本发明的较佳实施例,以详细说明本发明的技术方案。

[0010] 实施例 1

[0011] 弹性面料的制造方法,包括:采用硬短纤维作为表面纤维,采用复合聚酯长丝纤维作为骨架纤维,混纺形成硬短纤维包覆复合聚酯长丝纤维的包芯复合纱,再经络筒、整经、浆纱、穿经、织造、整理工艺制成弹性面料;所述硬短纤维占 70%,复合聚酯长丝纤维占 30%,所述复合聚酯长丝纤维是由聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯制成的。

[0012] 所述复合聚酯长丝纤维采用如下方法制备:将聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯按质量比 1 : 1 共混后,经纺丝、卷绕、拉伸后形成复合聚酯长丝纤维。纺丝时,纺丝机卷绕速度 3200m/min,牵伸加捻变形机牵伸速度 500m/min;纺丝温度 285℃。所述聚间苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 20000,所述聚对苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 35000。

[0013] 实施例 2

[0014] 弹性面料的制造方法,包括:采用硬短纤维作为表面纤维,采用复合聚酯长丝纤维作为骨架纤维,混纺形成硬短纤维包覆复合聚酯长丝纤维的包芯复合纱,再经络筒、整经、浆纱、穿经、织造、整理工艺制成弹性面料;所述硬短纤维占 85%,复合聚酯长丝纤维占 15%,所述复合聚酯长丝纤维是由聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯制成的。

[0015] 所述复合聚酯长丝纤维采用如下方法制备:将聚间苯二甲酸丁二醇酯和聚对苯二甲酸丁二醇酯按质量比 1 : 2 共混后,经纺丝、卷绕、拉伸后形成复合聚酯长丝纤维。纺丝时,纺丝机卷绕速度 3200m/min,牵伸加捻变形机牵伸速度 500m/min;纺丝温度 285℃。所述聚间苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 50000,所述聚对苯二甲酸丁二醇酯的重均分子量为 30000。