



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104287247 A

(43) 申请公布日 2015. 01. 21

(21) 申请号 201410538843. 7

*D06C 13/10* (2006. 01)

(22) 申请日 2014. 10. 13

*D06B 3/10* (2006. 01)

*D06B 15/10* (2006. 01)

(71) 申请人 常熟市群英针织制造有限责任公司

地址 215511 江苏省苏州市常熟经济开发区  
通港工业园(梅李)良基路8号

(72) 发明人 蒋建良 周建国

(74) 专利代理机构 常熟市常新专利商标事务所  
32113

代理人 朱伟军

(51) Int. Cl.

*A41D 31/00* (2006. 01)

*B41M 1/26* (2006. 01)

*B41M 5/382* (2006. 01)

*D04B 21/04* (2006. 01)

*D06C 7/02* (2006. 01)

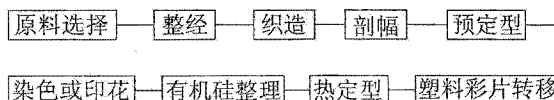
权利要求书2页 说明书6页 附图2页

(54) 发明名称

彩片毛皮绒织物的制备方法

(57) 摘要

一种彩片毛皮绒织物的制备方法,属于服装面料技术领域。步骤:原料选择、整经、织造、剖幅、预定型、染色或印花、有机硅整理和热定型,得到毛绒织物,还包括塑料彩片转移步骤,其是将毛绒织物以毛面朝下的状态从上压力辊与加热辊间通过,再进入加热辊与下压力辊间,然后向着收卷工位行进,同时将具有离型膜的塑料彩片卷在退卷状态下且以塑料彩片朝向毛面的状态下伴随于毛绒织物从上压力辊与加热辊间通过,再进入加热辊与下压力辊间,使塑料彩片转移到毛绒织物的毛面上,得到彩片毛皮绒织物,离型膜在塑料彩片行出下压力辊时由离型膜卷取辊卷取,毛绒织物向收卷辊的方向行进的速度与塑料彩片卷的退卷速度相同。具有动物的毛绒般和鳞片状的质感。



1. 一种彩片毛皮绒织物的制备方法,包括的步骤依次为:原料选择、整经、织造、剖幅、预定型、染色或印花、有机硅整理和热定型,得到毛绒织物,其特征在于还包括有塑料彩片转移步骤,该塑料彩片转移步骤是将所述毛绒织物以其毛面朝向下的状态从上压力辊与加热辊之间通过,在出上压力辊与加热辊之间后进入加热辊与下压力辊之间,在行出下压力辊后向着收卷工位行进,与此同时将具有离型膜的塑料彩片卷在退卷状态下并且以其塑料彩片朝向所述毛面的状态下伴随于毛绒织物从上压力辊与加热辊之间通过,在行出上压力辊与加热辊之间后进入加热辊与下压力辊之间,使塑料彩片转移到毛绒织物的毛面上并且随毛绒织物由所述收卷工位上的收卷辊卷取,得到彩片毛皮绒织物,而所述的离型膜在所述塑料彩片行出下压力辊时由离型膜卷取辊卷取,所述毛绒织物向所述收卷辊的方向行进的速度是与所述塑料彩片卷的退卷速度相同的。

2. 根据权利要求1所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述毛绒织物向所述收卷辊的方向行进的速度为1.5-3m/min;所述加热辊的加热温度为120-140℃;所述的上压力辊以及下压力辊压向所述加热辊的压力为0.2-0.4MPa;所述的塑料彩片的厚度为10-30 μm。

3. 根据权利要求1所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述的原料选择是选取68D/24F、50D/24F、100D/48F或75D/36F的全消光涤纶长丝作为底组织丝,或者选取30D或40D的氨纶丝作为底组织丝,选取75D/36F、75D/144F、150D/72F、100D/48F或150D/24F的全消光涤纶长丝作为面组织丝,其中:底组织丝在织物中所占的质量%比为15-35%,而面组织丝在织物中所占的质量%比为65-85%;所述整经所用的整经机的速度控制为500-650rpm,并且在整经时将所述底组织丝和面组织丝的张力控制为4-8g。

4. 根据权利要求1所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述的织造采用单针床经编机织造,其中:底组织丝由GB2和GB3形成底布,GB1形成毛面,经过拉绒机拉毛后得到绒高1-10mm、克重150-400g/m<sup>2</sup>并且幅宽为1.5-2.4m的坯布,单针床经编机的转速为800-1600rpm,组织GB1为:1-0/2-2-2-3//、GB2为:1-0/1-2//,GB3为:2-3/1-0/,穿经方式为全部满穿。

5. 根据权利要求1所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述的织造采用双针床经编机织造,其中:底组织丝由前梭GB1和GB2以及后梭GB4和GB5形成AB两面底布,GB3形成毛面,得到绒高8-10mm、克重150-500g/m<sup>2</sup>并且幅宽为1.5-2.4m的双层坯布,双针床经编机的转速为240-260rpm,组织GB1和GB5均为:0-0/3-3/4-4/1-1/,GB2和GB4均为:2-2/1-1/0-0/1-1/,GB3为:2-1/1-0/,穿经方式为全部满穿。

6. 根据权利要求1所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述剖幅是对由所述织造得到的双层坯布送至割绒机剖幅,并且控制割绒机的剖幅刀带速度为650-720rpm;所述的预定型是将由所述剖幅步骤得到的单层白坯布引入定型机预定型,预定型温度为180-195℃,布速为20-35m/min。

7. 根据权利要求1所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述的染色是将由所述预定型步骤得到的预定型布引入染色机的染缸染色,控制染色温度、控制染缸的压力和控制染色时间,而后降温降压以及排清染缸中的染液,接着将碱性还原清洗剂引入染缸,并且继而保温,在继而保温结束后进行溢流水洗,出染缸,脱水得到染色布;所述的印花是将由所述预定型步骤得到的预定型布引入印花机印花。

8. 根据权利要求 1 所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述的控制染色温度为 120-130℃;所述的控制染缸的压力是将染缸的压力控制为 0.2-0.3MPa;所述的控制染色时间是将染色时间控制为 40-50min;所述的降温降压是将温度降至 75-85℃,并且将压力降至常压;所述的继而保温是指在 75-85℃下保温 15-25min。

9. 根据权利要求 1 所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述的有机硅整理是将所述染色或印花步骤得到的染色布或印花布彩用占染色布或印花布重量的 1-2% 的改性氨基硅油在常温缸内以绳状浸润水洗上柔的方式进行有机硅柔软整理,常温缸的水位控制为 70-80 cm,绳状浸润水洗上柔的时间为 15-25min;所述热定型是将由所述有机硅整理步骤得到的柔软处理布先进行脱水,再引入热定型机热定型。

10. 根据权利要求 9 所述的彩片毛皮绒织物的制备方法,其特征在于所述脱水是采用脱水机脱水,脱水机的转速为 850-1000rpm,脱水时间为 5-10min,所述热定型机热定型的温度为 170-190℃,布速为 20-40m/min。

## 彩片毛皮绒织物的制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明属于服装面料技术领域,具体涉及一种彩片毛皮绒织物的制备方法。

### 背景技术

[0002] 上面提及的彩片毛皮绒织物是指具有仿真毛皮效果的绒织物,这种绒织物远眺似毛绒布,近观和抚摸时具有动物毛皮般的细腻柔滑、绒感丰满之感觉。

[0003] 如业界所知,人造毛皮相对于天然毛皮而言具有经济廉价、清洗与收藏方便、图案色彩丰富和原料来源不受制约等长处,尤其由于人造毛皮在满足人们对富贵华丽的高档化追求的同时对于保护珍贵动物特别是珍稀动物具有积极意义,因而近年来特别受到人们的青睐。

[0004] PV 绒织物(即为长毛绒织物)在一定程度上可以体现酷似动物毛绒和 / 或毛皮质感,并且在公开的中国专利文献中不乏见诸,略以例举的如 CN87100264A (经花双面长毛绒织物和毛毯)、CN101429703A (全涤长毛绒面料的加工方法)、CN811033B (长毛绒帛及其制造方法)、CN102162169A (一种麻纤维长毛绒印花毛毯及其制备方法)、CN102162172A (一种莫代尔棉长毛绒印花毛毯的制备方法)、CN102162170A (一种咖啡碳纤维长毛绒与印花毛毯及其制备方法)、CN102162171A (一种竹纤维长毛绒印花毛毯及其制备方法) 和 CN102425031B (长毛绒毯及其加工方法),等等。但是此类长毛绒织物的绒毛表面无法形成业界追求的栩栩如生的动物鳞片感的效果。

[0005] 中国专利授权公告号 CN202347328U 推荐的“表面烫金的短毛人造毛皮”是在织物的绒毛表面局部位置形成烫金层,使面料在绒毛表面的烫金部位产生金光灿烂的效果; CN202347329U 提供的“表面印花的短毛人造毛皮”是在织物的绒毛表面的局部位置形成色彩艳丽的花色图案; CN202849856U 介绍的“压胶的人造毛皮”是在织物的绒毛表面的局部位置形成具有立体感、雍荣华贵、新颖别致的色彩斑斓图案,从该专利的说明书第 0009 段可知,其是借助于胶水层形成图案的,具体而言,由滚筒上的雕刻图案对涂布在毛皮表面的胶层(彩色胶水层)滚压。此法可以满足工业化放大生产要求,但是由于胶水层属化工材料,因而并不会受到消费者的器重,并且存在耐清洗效果差而易变形之虞。

[0006] 上面提及的栩栩如生的鳞片感的效果的典型例子如鳄鱼之类的水中动物之鳞片,于是,如果使面料风格同时具备毛绒类动物的绒毛手感以及鳞片类动物的观感及手感,那么便可使前述的长毛绒织物名符其实地成为彩片毛皮绒织物,然而在迄今为止公开的专利和非专利文献中均未见诸有相应的技术启示,下面将要介绍的技术方案便是在这种背景下产生的。

### 发明内容

[0007] 本发明的任务在于提供一种彩片毛皮绒织物的制备方法,由该方法得到的彩片毛皮绒织物能将动物的毛绒质感与动物的鳞片质感兼而得之而藉以满足人们对服装面料的高档化、逼真化追求要求。

[0008] 本发明的任务是这样来完成的,一种彩片毛皮绒织物的制备方法,包括的步骤依次为:原料选择、整经、织造、剖幅、预定型、染色或印花、有机硅整理和热定型,得到毛绒织物,特征在于还包括有塑料彩片转移步骤,该塑料彩片转移步骤是将所述毛绒织物以其毛面朝向下的状态从上压力辊与加热辊之间通过,在出上压力辊与加热辊之间后进入加热辊与下压力辊之间,在行出下压力辊后向着收卷工位行进,与此同时将具有离型膜的塑料彩片卷在退卷状态下并且以其塑料彩片朝向所述毛面的状态下伴随于毛绒织物从上压力辊与加热辊之间通过,在行出上压力辊与加热辊之间后进入加热辊与下压力辊之间,使塑料彩片转移到毛绒织物的毛面上并且随毛绒织物由所述收卷工位上的收卷辊卷取,得到彩片毛皮绒织物,而所述的离型膜在所述塑料彩片行出下压力辊时由离型膜卷取辊卷取,所述毛绒织物向所述收卷辊的方向行进的速度是与所述塑料彩片卷的退卷速度相同的。

[0009] 在本发明的一个具体的实施例中,所述毛绒织物向所述收卷辊的方向行进的速度为 1.5-3m/min;所述加热辊的加热温度为 120-140℃;所述的上压力辊以及下压力辊压向所述加热辊的压力为 0.2-0.4MPa;所述的塑料彩片的厚度为 10-30 μm。

[0010] 在本发明的另一个具体的实施例中,所述的原料选择是选取 68D/24F、50D/24F、100D/48F 或 75D/36F 的全消光涤纶长丝作为底组织丝,或者选取 30 D 或 40 D 的氨纶丝作为底组织丝,选取 75D/36F、75D/144F、150D/72F、100 D /48 F 或 150D/24F 的全消光涤纶长丝作为面组织丝,其中:底组织丝在织物中所占的质量%比为 15-35%,而面组织丝在织物中所占的质量%比为 65-85%;所述整经所用的整经机的速度控制为 500-650rpm,并且在整经时将所述底组织丝和面组织丝的张力控制为 4-8g。

[0011] 在本发明的又一个具体的实施例中,所述的织造采用单针床经编机织造,其中:底组织丝由 GB2 和 GB3 形成底布,GB1 形成毛面,经过拉绒机拉毛后得到绒高 1-10 mm、克重 150-400g/ m<sup>2</sup> 并且幅宽为 1.5-2.4m 的坯布,单针床经编机的转速为 800-1600rpm,组织 GB1 为:1-0/2-2-2-3//、GB2 为:1-0/1-2//, GB3 为:2-3/1-0/,穿经方式为全部满穿;

在本发明的再一个具体的实施例中,所述的织造采用双针床经编机织造,其中:底组织丝由前梭 GB1 和 GB2 以及后梭 GB4 和 GB5 形成 AB 两面底布,GB3 形成毛面,得到绒高 8-10 mm、克重 150-500g/ m<sup>2</sup> 并且幅宽为 1.5-2.4m 的双层坯布,双针床经编机的转速为 240-260rpm,组织 GB1 和 GB5 均为:0-0/3-3/4-4/1-1/, GB2 和 GB4 均为:2-2/1-1/0-0/1-1/, GB3 为:2-1/1-0/,穿经方式为全部满穿;

在本发明的还有一个具体的实施例中,所述剖幅是对由所述织造得到的双层坯布送至割绒机剖幅,并且控制割绒机的剖幅刀带速度为 650-720rpm;所述的预定型是将由所述剖幅步骤得到的单层白坯布引入定型机预定型,预定型温度为 180-195℃,布速为 20-35m/min。

[0012] 在本发明的更而一个具体的实施例中,所述的染色是将由所述预定型步骤得到的预定型布引入染色机的染缸染色,控制染色温度、控制染缸的压力和控制染色时间,而后降温降压以及排清染缸中的染液,接着将碱性还原清洗剂引入染缸,并且继而保温,在继而保温结束后进行溢流水洗,出染缸,脱水得到染色布;所述的印花是将由所述预定型步骤得到的预定型布引入印花机印花。

[0013] 在本发明的进而一个具体的实施例中,所述的控制染色温度为 120-130℃;所述的控制染缸的压力是将染缸的压力控制为 0.2-0.3MPa;所述的控制染色时间是将染色时间

控制为 40-50min ;所述的降温降压是将温度降至 75-85℃,并且将压力降至常压 ;所述的继而保温是指在 75-85℃下保温 15-25min。

[0014] 在本发明的又更而一个具体的实施例中,所述的有机硅整理是将所述染色或印花步骤得到的染色布或印花布彩用占染色布或印花布重量的 1-2% 的改性氨基硅油在常温缸内以绳状浸润水洗上柔的方式进行有机硅柔软整理,常温缸的水位控制为 70-80 cm,绳状浸润水洗上柔的时间为 15-25min ;所述热定型是将由所述有机硅整理步骤得到的柔软处理布先进行脱水,再引入热定型机热定型。

[0015] 在本发明的又进而一个具体的实施例中,所述脱水是采用脱水机脱水,脱水机的转速为 850-1000rpm,脱水时间为 5-10min,所述热定型机热定型的温度为 170-190℃,布速为 20-40m/min。

[0016] 本发明提供的技术方案由于增加了塑料彩片转移步骤,因而使得到的彩片毛皮绒织物既具有动物的毛绒般的质感又具有动物的鳞片状的质感,满足了人们对服装面料的高档化、时尚化以及逼真化的追求要求。

## 附图说明

[0017] 图 1 为本发明的工艺流程图。

[0018] 图 2 为图 1 所示的塑料彩片转移步骤的实施例示意图。

## 具体实施方式

[0019] 实施例 1 :

请参见图 1 和图 2,本发明彩片毛皮绒织物的制备方法所包括的步骤依次为:原料选择、整经、织造、剖幅、预定型、染色、有机硅整理、热定型以及塑料彩片转移,申请人在下面对各步骤作详细说明。

[0020] 原料选择:选取 68D/24F 的全消光涤纶长丝作为底组织丝,选取 75D/36F 的全消光涤纶长丝作为面组织丝,其中:底组织丝在织物中所占的质量 % 比为 20%,而面组织丝在织物中所占的质量 % 比为 80%,得到原料;

整经:对由前述原料选择步骤得到的原料即底组织丝和面组织丝付诸由中国江苏省常州市第八纺织机械有限公司生产的并且在本申请提出以前在市场销售的 GE209 型电脑实时监控整经机上整经,整经机的转速控制为 650rpm,并且在整经过程中,将底组织丝以及面组织丝的强力控制为 4g,得到整经的可付诸织造的底组织丝和面组织丝;

织造:将由前述整经步骤得到的即整经后的面组织丝和底组织丝付诸由德国卡尔迈耶机械有限公司生产的并且在我国广为销售的型号为 HDR6DPLM/40 型双针床经编机织造,其中:底组织丝由前由前梭 GB1 和 GB2 以及后梭 GB4 和 GB5 形成 AB 两面底布,GB3 形成毛面,得到绒高 10 mm、克重 300g/ m<sup>2</sup> 并且幅宽为 1.8m 的双层坯布,双针床经编机的转速为 240rpm,组织 GB1 和 GB5 均为:0-0/3-3/4-4/1-1/, GB2 和 GB4 均为:2-2/1-1/0-0/1-1/, GB3 为:2-1/1-0/,穿经方式为全部满穿;

剖幅:对由织造步骤得到的双层坯布送至由中国江苏省江阴市定山机械制造有限公司生产并销售的牌号为 A6F-702 型割绒机(也称割圈绒机)剖幅,割绒机的剖幅刀带的速度为 650rpm,得到单层白坯布;

**预定型** :将由剖幅步骤得到的单层白坯布引入由中国台湾桃园市皇吉实业股份有限公司生产的并且在中国大陆销售的牌号为 ACA- II 型树脂定型机上预定型, 预定型温度为 195℃, 布速为 20m/min 得到预定型布 ;

**染色** :将由预定型步骤得到的预定型布引入由中国台湾桃园市亚矾工业股份有限公司生产的并且在中国大陆销售的高温双环松式环保染色机的染缸中染色, 染色温度为 120℃, 染缸的压力为 0. 2MPa ;染色时间为 50min, 在染色结束后将温度由 120℃降至 80℃, 将染缸压力降至常压, 排清染缸中的染液, 接着将占织物重量 3% 的碱性还原清洗剂引入染缸并且在 80℃下继而保温 20min, 在继而保温结束后进行溢流水洗 10-15min, 出染缸并脱水, 得到染色布, 本步骤中所述的碱性还原清洗剂优选使用由中国浙江省传化股份有限公司生产的并且在本发明提出以前在市场广为销售的牌号为 A-L-308 碱性还原清洗剂 ;

**有机硅整理** :用占染色布重量的 1% 的改性氨基硅油对由染色步骤得到的染色布在常温缸内进行有机硅湿整理即进行绳状浸润水洗上柔的处理, 常温缸的水位控制为 70 cm, 绳状浸润水洗上柔时间为 20min, 得到柔软处理布 ;

**热定型** :先对由有机硅整理步骤得到的柔软处理布脱水 5min, 脱水机的转速为 1000rpm, 脱水结束后引入热定型机热定型, 热定型温度为 170℃, 布速为 20m/min, 得到毛绒织物, 在本步骤中, 热定型机采用中国发明专利授权公告号 CN101654853B(毛绒织物热风定型机〈该专利由本申请人提出〉) ;

**塑料彩片转移** :具体参见图 2, 将热定型步骤得到的毛绒织物 1 以其毛面朝向下的状态从上压力辊 2 与加热辊 3 之间通过, 在出上压力辊 2 与加热辊 3 之间后进入加热辊 3 与下压力辊 4 之间, 在行出下压力辊 4 后向着收卷工位行进, 与此同时将具有离型膜 52 的塑料彩片卷 5 在退卷状态下并且以其塑料彩片 51 朝向毛面的状态下伴随于毛绒织物 1 从上压力辊 2 与加热辊 3 之间通过, 在行出上压力辊 2 与加热辊 3 之间后进入加热辊 3 与下压力辊 4 之间, 使塑料彩片 51 转移到毛绒织物 1 的毛面上并且随毛绒织物 1 由前述收卷工位上的收卷辊 6 卷取, 得到彩片毛皮绒织物, 而离型膜 52 在塑料彩片 51 行出下压力辊 4 时由离型膜卷取辊 7 卷取, 毛绒织物 1 向收卷辊 6 的方向行进的速度是与塑料彩片卷 5 的退卷速度相同的, 并且在本步骤中, 毛绒织物 1 向收卷辊 6 的方向行进的速度(即布速)为 1. 5m/min, 加热辊 3 的加热温度为 140℃, 上压力辊 2 以及下压力辊 4 朝向加热辊 3 的方向的压力为 0. 4MPa, 塑料彩片 51 的厚度为 30 μ m, 塑料彩片卷 5 优选使用由美国利尔利公司生产的并且在本申请提出以前在中国市场销售的属于中国海关报关目录 39206200. 09 范畴(聚脂薄膜〈邻对苯二甲酸乙二脂板片膜〉)的薄膜, 当其转移到毛绒织物 1 的表面后形成对光线具有良好的折射效果的一个个犹如鳞片状的斑片, 使织物形成名符其实的彩片毛皮绒织物。

[0021] 实施例 2 :

**原料选择** :选取 75D/36F 的全消光涤纶长丝作为底组织丝, 选取 150D/72F 的全消光涤纶长丝作为面组织丝, 其中 :底组织丝在织物中所占的质量 % 比为 35%, 而面组织丝在织物中所占的质量 % 比为 65%, 得到原料 ;

**整经** :整经机的转速控制为 500rpm, 并且在整经过程中, 将底组织丝以及面组织丝的强力控制为 8g, 得到整经的付诸织造的底组织丝和面组织丝 ;

**织造** :得到绒高 8 mm、克重 300g/ m<sup>2</sup> 并且幅宽为 1. 5m 的双层坯布 ;

**剖幅** :剖绒机的剖幅刀带的速度为 720rpm, 得到单层白坯布 ;

预定型 : 预定型温度为 180℃, 布速为 30m/min 得到预定型布 ;

染色 : 染色温度为 130℃, 染缸的压力为 0.3MPa ; 染色时间为 40min, 在染色结束后将温度由 130℃ 降至 85℃, 将染缸压力降至常压, 排清染缸中的染液, 接着将占织物重量 2% 的碱性还原清洗剂引入染缸并且在 85℃ 下继而保温 15min, 在继而保温结束后进行溢流水洗 10min ;

有机硅整理 : 用占染色布重量的 2% 的改性氨基硅油对由染色步骤得到的染色布在常温缸内进行有机硅湿整理即进行绳状浸润水洗上柔的处理, 常温缸的水位控制为 80 cm, 绳状浸润水洗上柔时间为 25min, 得到柔软处理布 ;

热定型 : 先对由有机硅整理步骤得到的柔软处理布脱水 10min, 脱水机的转速为 850rpm, 脱水结束后引入热定型机热定型, 热定型温度为 190℃, 布速为 40m/min, 得到毛绒织物 ;

塑料彩片转移 : 毛绒织物 1 向收卷辊 6 的方向行进的速度 (即布速) 为 3m/min, 加热辊 3 的加热温度为 120℃, 上压力辊 2 以及下压力辊 4 朝向加热辊 3 的方向的压力为 0.2MPa, 塑料彩片 51 的厚度为 10 μ m。本实施例中未涉及的内容均同对实施例 1 的描述。

#### [0022] 实施例 3 :

原料选择 : 选取 75D/36F 的全消光涤纶长丝作为底组织丝, 选取 150D/72F 的全消光涤纶长丝作为面组织丝, 其中 : 底组织丝在织物中所占的质量 % 比为 20%, 而面组织丝在织物中所占的质量 % 比为 80%, 得到原料 ;

整经 : 整经机的转速控制为 575rpm, 并且在整经过程中, 将底组织丝以及面组织丝的强力控制为 6g, 得到整经的付诸织造的底组织丝和面组织丝 ;

织造 : 得到绒高 9 mm、克重 350g/ m<sup>2</sup> 并且幅宽为 2.4m 的双层坯布 ;

剖幅 : 剖绒机的剖幅刀带的速度为 680rpm, 得到单层白坯布 ;

预定型 : 预定型温度为 185℃, 布速为 35m/min 得到预定型布 ;

染色 : 染色温度为 125℃, 染缸的压力为 0.25MPa ; 染色时间为 45min, 在染色结束后将温度由 125℃ 降至 75℃, 将染缸压力降至常压, 排清染缸中的染液, 接着将占织物重量 2.5% 的碱性还原清洗剂引入染缸并且在 75℃ 下继而保温 25min, 在继而保温结束后进行溢流水洗 15min ;

有机硅整理 : 用占染色布重量的 1.5% 的改性氨基硅油对由染色步骤得到的染色布在常温缸内进行有机硅湿整理即进行绳状浸润水洗上柔的处理, 常温缸的水位控制为 75 cm, 绳状浸润水洗上柔时间为 15min, 得到柔软处理布 ;

热定型 : 先对由有机硅整理步骤得到的柔软处理布脱水 8min, 脱水机的转速为 950rpm, 脱水结束后引入热定型机热定型, 热定型温度为 180℃, 布速为 30m/min, 得到毛绒织物 ;

塑料彩片转移 : 毛绒织物 1 向收卷辊 6 的方向行进的速度 (即布速) 为 2.2m/min, 加热辊 3 的加热温度为 130℃, 上压力辊 2 以及下压力辊 4 朝向加热辊 3 的方向的压力为 0.3MPa, 塑料彩片 51 的厚度为 20 μ m。本实施例未涉及的内容均同对实施例 1 的描述。

#### [0023] 实施例 4 :

仅将染色改为印花, 其余均同对实施例 1 的描述。

[0024] 如果毛绒织物 1 为双面毛绒织物, 那么重复彩片转移步骤而在毛绒织物 1 的两侧

均结合有塑料彩片 51。

[0025] 实施例 5：

仅将底组织丝改为 40D 的氨纶丝,将面组织丝改为 150D/24F 的全消光涤纶长丝;织造改为单针床经编机织造,底组织丝由 GB2 和 GB3 形成底布,GB1 形成毛面,经拉绒机拉毛后得到绒高 10 mm、克重 400g/ m<sup>2</sup>的并且幅宽为 2.4m 的坯布,单针床经编机的转速为 800rpm,组织 GB1 为 :1-0/2-2-2-3//,GB2 为 :1-0/1-2//,GB3 为 :2-3/1-0//,穿经方式为全部满穿。其余均同对实施例 1 的描述。

[0026] 实施例 6：

仅将底组织丝改为 30D 的氨纶丝,将面组织丝改为 100D48F 的全消光涤纶长丝;织造改为单针床经编机织造,底组织丝由 GB2 和 GB3 形成底布,GB1 形成毛面,经拉绒机拉毛后得到绒高 1 mm、克重 150g/ m<sup>2</sup>的并且幅宽为 1.5m 的坯布,单针床经编机的转速为 1600rpm,组织 GB1 为 :1-0/2-2-2-3//,GB2 为 :1-0/1-2//,GB3 为 :2-3/1-0//,穿经方式为全部满穿。其余均同对实施例 2 的描述。

[0027] 实施例 7：

仅将底组织丝改为 100D/48F 的全消光涤纶长丝,将面组织丝改为 75D/144F 的全消光涤纶长丝,底组织丝在织物中所占的质量 % 比为 25%,面组织丝在织物中所占的质量 % 为 75%;织造改为单针床经编机织造,底组织丝由 GB2 和 GB3 形成底布,GB1 形成毛面,经拉绒机拉毛后得到绒高 6 mm、克重 280g/ m<sup>2</sup>的并且幅宽为 2.4m 的坯布,单针床经编机的转速为 1200rpm,组织 GB1 为 :1-0/2-2-2-3//,GB2 为 :1-0/1-2//,GB3 为 :2-3/1-0//,穿经方式为全部满穿。其余均同对实施例 3 的描述。

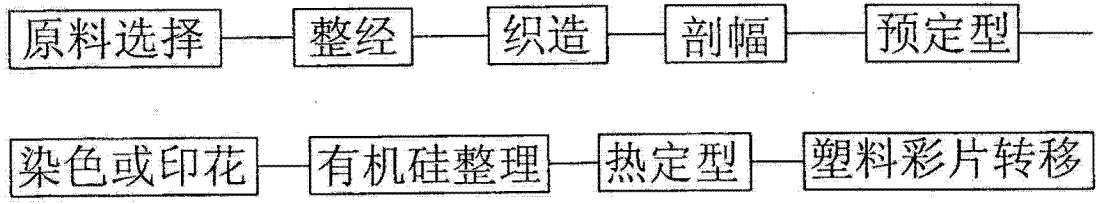


图 1

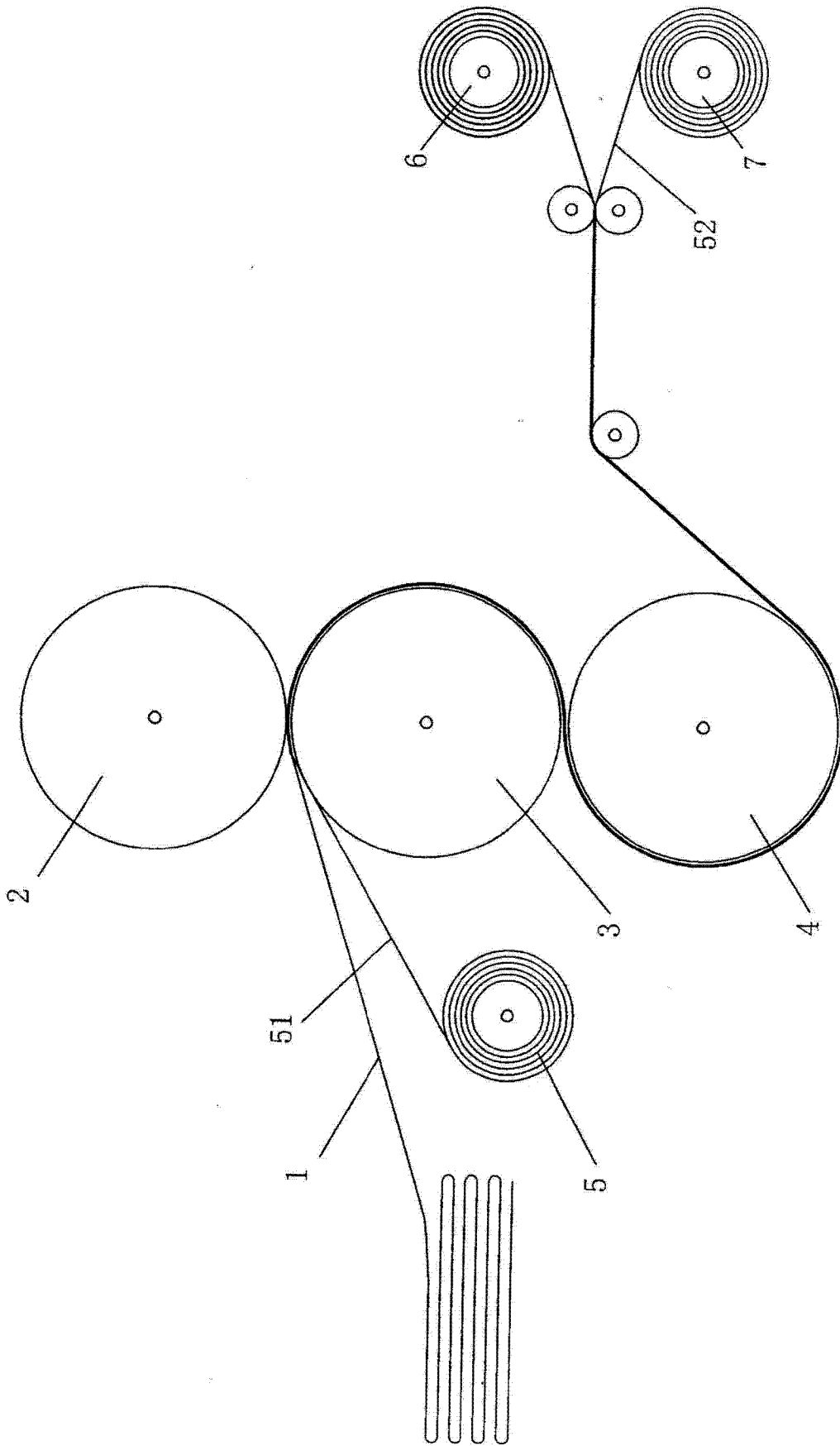


图 2