(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107456016 A
(43)申请公布日 2017.12.12

(21)申请号 201710645832.2

(22)申请日 2017.08.01

(71)申请人 太仓市玛雅针织有限公司
地址 215413 江苏省苏州市太仓市无锡路15号

(72)发明人 顾建标

(74)专利代理机构 北京瑞思知识产权代理事务所(普通合伙) 11341
代理人 王卫婷

(51)Int.Cl.
A47G 9/02(2006.01)
D04B 1/04(2006.01)
D04B 21/04(2006.01)
D06C 11/00(2006.01)
D04B 1/14(2006.01)
D04B 1/16(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种吸湿透气的棉绒毛毯

(57)摘要

本发明公开了一种吸湿透气的棉绒毛毯，所述吸湿透气的棉绒毛毯是由底纱和毛绒纱经过整经-织造-剖绒-剖幅-刷毛-印花-后整理工艺而成，所述底纱与所述毛绒纱的质量比为1:1，所述底纱为75D/36F涤纶丝，所述毛绒纱为麻赛尔纤维与牛奶蛋白纤维素纤维的复合纱线，织造时织机的前后针床隔距为6-8mm，织造速度为480-500r/min。通过上述方式，本发明的吸湿透气的棉绒毛毯平滑、均匀、细腻、绒感强烈，绒毛上无黏连，能够减少变形和掉毛率，同时具有吸湿透气功能。

CN 107456016 A

1.一种吸湿透气的棉绒毛毯，其特征在于，所述吸湿透气的棉绒毛毯是由底纱和毛绒纱经过整经-织造-剖绒-剖幅-刷毛-印花-后整理工艺而成，所述底纱与所述毛绒纱的质量比为1:1，所述底纱为75D/36F涤纶丝，所述毛绒纱为麻赛尔纤维与牛奶蛋白纤维素纤维的复合纱线，织造时织机的前后针床隔距为6-8mm，织造速度为480-500r/min。

2.根据权利要求1所述的吸湿透气的棉绒毛毯，其特征在于，所述剖绒时的速度为5m/min，分层板间距为2mm。

3.根据权利要求1所述的吸湿透气的棉绒毛毯，其特征在于，所述刷毛时的车速为2m/min，张力控制在1N。

一种吸湿透气的棉绒毛毯

技术领域

[0001] 本发明涉及面料领域，特别是涉及一种吸湿透气的棉绒毛毯。

背景技术

[0002] 近年来，随着人们生活水平的提高、住房条件的改善以及旅游事业的发展，市场对各类毛毯的需求大大增加，毛毯行业发展迅速，产量大幅度提高，产品品种更加丰富，其在国内外市场上的占有率不断扩大，特别是在国际市场上，其销量持续增长。对于纺织品来说，除了要求美观、保暖外，开始追求其舒适性、环保性与功能保健性。

[0003] 现有的毛毯保暖系数高，底面一般选用涤纶纤维，绒毛选用棉、天丝、莫代尔等纤维生产，具有亲肤不易产生静电等特点，但是这类毛毯的绒毛不够细腻、均匀，绒毛尖上容易黏连，毛毯不够平滑。

发明内容

[0004] 本发明主要解决的技术问题是：针对现有技术的不足，提供一种吸湿透气的棉绒毛毯，绒毛平滑、均匀、细腻、绒感强烈，绒毛上无黏连，能够减少变形和掉毛率，同时具有吸湿透气功能。

[0005] 为解决上述技术问题，本发明采用的一个技术方案是：提供一种吸湿透气的棉绒毛毯，所述吸湿透气的棉绒毛毯是由底纱和毛绒纱经过整经-织造-剖绒-剖幅-刷毛-印花-后整理工艺而成，所述底纱与所述毛绒纱的质量比为1:1，所述底纱为75D/36F涤纶丝，所述毛绒纱为麻赛尔纤维与牛奶蛋白纤维素纤维的复合纱线，织造时织机的前后针床隔距为6-8mm，织造速度为480-500r/min。

[0006] 在本发明一个较佳实施例中，所述剖绒时的速度为5m/min，分层板间距为2mm。

[0007] 在本发明一个较佳实施例中，所述刷毛时的车速为2m/min，张力控制在1N。

[0008] 本发明的有益效果是：通过底纱和毛绒纱的选取、以及织造工艺中参数的调整，使织造而成的毛毯平滑、均匀、细腻、绒感强烈，绒毛上无黏连，减少变形和掉毛率，同时具有吸湿透气功能。

具体实施方式

[0009] 下面对本发明的较佳实施例进行详细阐述，以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0010] 本发明实施例包括：

实施例一

一种吸湿透气的棉绒毛毯，所述吸湿透气的棉绒毛毯是由底纱和毛绒纱经过整经-织造-剖绒-剖幅-刷毛-印花-后整理工艺而成，所述底纱与所述毛绒纱的质量比为1:1，所述底纱为75D/36F涤纶丝，所述毛绒纱为麻赛尔纤维与牛奶蛋白纤维素纤维的复合纱线，其中，所述麻赛尔纤维的质量占所述毛绒纱总质量的60%；织造时织机的前后针床隔距为6-

8mm，优选为8mm，织造速度为480-500r/min，优选为490 r/min，使底纱与毛绒纱精密握持，减少掉毛率。

[0011] 所述剖绒时的速度为5m/min，分层板间距为2mm，使毛毯平滑、均匀，绒毛上无黏连，避免变形。

[0012] 所述刷毛时的车速为2m/min，张力控制在1N，刷毛充分、效果好，刷出的毛毯细腻、绒感强烈。

[0013] 实施例二

一种吸湿透气的棉绒毛毯，所述吸湿透气的棉绒毛毯是由底纱和毛绒纱经过整经-织造-剖绒-剖幅-刷毛-印花-后整理工艺而成，所述底纱与所述毛绒纱的质量比为1:1，所述底纱为75D/36F涤纶丝，所述毛绒纱为麻赛尔纤维与牛奶蛋白纤维素纤维的复合纱线，其中，所述麻赛尔纤维的质量占所述毛绒纱总质量的55%；织造时织机的前后针床隔距为6-8mm，优选为8mm，织造速度为480-500r/min，优选为490 r/min，使底纱与毛绒纱精密握持，减少掉毛率。

[0014] 所述剖绒时的速度为5m/min，分层板间距为2mm，使毛毯平滑、均匀，绒毛上无黏连，避免变形。

[0015] 所述刷毛时的车速为2m/min，张力控制在1N，刷毛充分、效果好，刷出的毛毯细腻、绒感强烈。

[0016] 实施例三

一种吸湿透气的棉绒毛毯，所述吸湿透气的棉绒毛毯是由底纱和毛绒纱经过整经-织造-剖绒-剖幅-刷毛-印花-后整理工艺而成，所述底纱与所述毛绒纱的质量比为1:1，所述底纱为75D/36F涤纶丝，所述毛绒纱为麻赛尔纤维与牛奶蛋白纤维素纤维的复合纱线，其中，所述麻赛尔纤维的质量占所述毛绒纱总质量的65%；织造时织机的前后针床隔距为6-8mm，优选为8mm，织造速度为480-500r/min，优选为490 r/min，使底纱与毛绒纱精密握持，减少掉毛率。

[0017] 所述剖绒时的速度为5m/min，分层板间距为2mm，使毛毯平滑、均匀，绒毛上无黏连，避免变形。

[0018] 所述刷毛时的车速为2m/min，张力控制在1N，刷毛充分、效果好，刷出的毛毯细腻、绒感强烈。

[0019] 麻赛尔纤维是通过对天然植物黄麻、红麻进行处理而制得的一种新型再生纤维素纤维，该纤维素采用特殊工艺生产，横截面为不规则的中空截面，外缘圆滑，纵向为有沟槽的空腔结构，具有原麻和黏胶纤维的截面结构特性；并具有较好的生物降解性能和抑菌抗菌性能。

[0020] 牛奶蛋白纤维素纤维含有17种氨基酸，具有良好的贴肤使用性能，由于动物蛋白质纤维与人体皮肤性质最为相近，所以牛奶蛋白纤维素纤维与人体皮肤接触后，有一定的滋养功效。

[0021] 本发明揭示了一种吸湿透气的棉绒毛毯，通过底纱和毛绒纱的选取、以及织造工艺中参数的调整，使织造而成的毛毯平滑、均匀、细腻、绒感强烈，绒毛上无黏连，减少变形和掉毛率，同时具有吸湿透气功能。

[0022] 以上所述仅为本发明的实施例，并非因此限制本发明的专利范围，凡是利用本发

明说明书内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本发明的专利保护范围内。