



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203007549 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 19

(21) 申请号 201220595551. 3

(22) 申请日 2012. 11. 13

(73) 专利权人 江苏金太阳纺织科技有限公司

地址 226300 江苏省南通市通州区志浩工业
园区金太阳大厦

(72) 发明人 王石磊 陈红霞 陆鹏 丁可敬

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限
公司 32200

代理人 张惠忠

(51) Int. Cl.

D03D 21/00 (2006. 01)

D03D 15/00 (2006. 01)

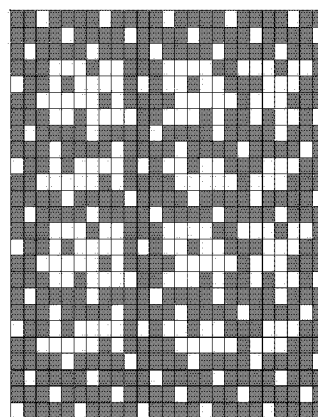
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料

(57) 摘要

本实用新型公开了一种彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料, 提花组织由经纱与纬纱在提花织机上按照提花的花型和组织交织而成, 经纱与纬纱分别为真丝与彩棉纱, 或者经纱与纬纱分别为彩棉纱与真丝, 本实用新型所获得的家纺面料手感柔软, 舒适性好, 色彩更为艳丽, 凸显产品的档次, 从而满足消费者对床品面料的较高要求。



1. 一种彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料,其特征在於,提花组织由经纱与纬纱在提花织机上按照提花的花型和组织交织而成,经纱与纬纱分别为真丝与彩棉纱,或者经纱与纬纱分别为彩棉纱与真丝。

2. 如权利要求 1 所述彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料,其特征在於,所述彩棉纱为天然颜色的棉纤维经纯纺或混纺所得到的纱线,纱支介于 16S ~ 60S。

3. 如权利要求 1 或 2 所述彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料,其特征在於,所述真丝为染色的或无色的单丝或合股纱,纱支介于 30S ~ 250S。

4. 如权利要求 3 所述彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料,其特征在於,所述提花组织地组织为五枚经面缎纹,花纹组织为五枚或者八枚纬面缎纹。

一种彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料,属于家用纺织品面料领域。

背景技术

[0002] 天然彩棉是采用生物工程改性技术得到的,在种植过程中可以不适用化学物质;由于其本身的颜色,在染整过程中无需漂染,只需经过一定的生化处理,这样加工出的纺织品可避免一般纺织品印染着色后存在的化学残留物;同时,彩棉本身含有对人体健康有益的蛋白质和维生素也得以保留;此外,天然彩棉是天然的纤维素纤维,可生物降解。目前的异彩提花面料主要有天丝 - 真丝、棉 - 涤等交织染色面料为主,这些面料在染整过程中均会对环境造成污染,而彩棉真正实现了从纤维生产到面料成品全过程的“零污染”。

[0003] 彩棉纤维柔软、手感好,其面料色泽柔和、感觉舒适,实用安全。目前,已有人研究并开发出了彩棉类的面料,主要用于直接和皮肤接触的针织产品,如沈阳纺织科学研究院开发并生产出了彩条双纱针织汗布及素色弹力面料,然而,针织面料存在尺寸稳定性差,易变形,被套与被芯契合度差,作为床品舒适性存在问题,在家纺领域,床上用品所采用的以机织物为多,材料以棉或者再生纤维素纤维为主,目前有彩棉的纯纺机织床品面料,但是由于经纬纱均采用彩棉,颜色较为单一,手感一般,档次不高。

实用新型内容

[0004] 针对目前彩棉纤维在家纺面料市场中的现状,本实用新型的目的在于提供一种天然环保、健康舒适、高档的彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料,以满足消费者对床品面料健康、舒适和品位的追求。

[0005] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0006] 一种彩棉 - 真丝交织物异彩提花面料,提花组织由经纱与纬纱在提花织机上按照提花的花型和组织交织而成,经纱与纬纱分别为真丝与彩棉纱,或者经纱与纬纱分别为彩棉纱与真丝。

[0007] 所述彩棉纱为天然颜色的棉纤维经纯纺或混纺所得到的纱线,纱支介于 16S ~ 60S。

[0008] 所述真丝为染色的或无色的单丝或合股纱,纱支介于 30S ~ 250S。

[0009] 所述提花组织地组织为五枚经面缎纹,花纹组织为五枚或者八枚纬面缎纹。

[0010] 根据以上技术方案,可得到如下的有益效果:

[0011] 一、彩棉 - 真丝异彩提花面料生态、环保、健康和常规的棉 - 真丝织物相比,彩棉不用染色,而且在整个染整过程中采用了生物酶处理,不用或少用化学品,可避免化学品残留,对人体皮肤无刺激,同时,整个生产过程对环境无污染,符合环保及人体健康的要求;

[0012] 二、彩棉 - 真丝提花织物风格自然、凸显高雅,所加工出来的产品手感柔软,色泽自然柔和,给人返璞归真的天然感觉,更兼真丝的柔滑高贵,使得整个面料低调而不失奢

华。

[0013] 综上所述,按照本实用新型所获得的家纺面料手感柔软,舒适性好,色彩更为艳丽,凸显产品的档次,从而满足消费者对床品面料的较高要求。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型彩棉-真丝交织物异彩提花面料实施例一大提花组织图;

[0015] 图 2 是本实用新型彩棉-真丝交织物异彩提花面料实施例二小提花组织图。

[0016] 图中,横向纱线为纬纱,纵向纱线为经纱,深色方格表示浮于织物表面的经纱组织点 1,白色方格表示浮于织物表面的纬纱组织点 2。

具体实施方式

[0017] 附图非限制性地公开了本实用新型所涉及优选实施例的结构示意图;以下将结合附图详细地说明本实用新型的技术方案。

[0018] 下面结合附图,对本实用新型的具体实施方式进行详细描述。

[0019] 实施例一:

[0020] 小提花面料如图 1 所示:经纱为棕色彩棉 60S;纬纱为真丝白纱单股 250S 或合股 120S,面料经纬密为 173*200 根/英寸,地组织为 5 枚 2 飞经面缎纹,花纹部分组织为 5 枚 3 飞纬面缎纹。

[0021] 织造:整经→上浆→织造

[0022] 染整工艺流程:酶退煮→高温水洗→酶脱胶→水洗烘干→弱酸性染料染色→皂洗→柔软拉幅→预缩

[0023] 退煮前处理:浸轧退浆酶 Suhong Desizyme 2000L 2g/L、精炼酶 Scourzyme NP 10g/L, pH 值 7~8,渗透剂 JFC4g/L 的酶液,一浸一轧,轧余 100%,然后在 60℃的汽蒸箱内汽蒸 60min,然后于 95℃下高温水洗,80℃热水洗,40℃温水洗。

[0024] 酶脱胶:酸性蛋白酶 5% o. w. f,调节 pH 值 5~6,然后于 45℃下卷染处理 60min,之后,排液,注水升温至 80℃,清洗灭活,再用 40℃温水清洗。

[0025] 弱酸性染料染色:30℃时加入弱酸性染料(Everacid 红 N-B、Everacid 黄 N-3R、Everacid 藏青 N-5R,台湾永光)3.0%(o. w. f)及 0.5g/L 平平加 0,用醋酸-醋酸钠溶液调节 pH 值在 4~5,然后搅拌均匀,干布入染;以 1℃/min 的升温速率将温度升至 90℃,保温 80~100min。然后排液,注入清水,升温 80℃后加入中性皂洗剂,皂洗 10~15min,再用清水净洗。

[0026] 柔软拉幅:超柔滑柔软剂 H-320S 30g/L, pH 值 6.0,一浸一轧,轧余率 70%,温度 135℃,车速 30m/min。

[0027] 预缩:温度 110℃,车速 30m/min,超喂 10%。

[0028] 实施例二

[0029] 大提花面料如图 2 所示:经纱为合股染色真丝 80S,纬纱为绿色彩棉 40S,面料经纬密为 86*78 根/英寸,地组织为 5 枚 2 飞经面缎纹,花纹部分组织为 8 枚 3 飞纬面缎纹。

[0030] 实施例二的染整工艺与实施例一的区别在于

[0031] 织造:整经→织造

[0032] 染整流程 :酶精炼→高温灭活→水洗烘干→柔软定型→预缩

[0033] 酶精炼 :精炼酶 Scourzyme NP 10g/L, pH 值 7 ~ 8, 渗透剂 JFC4g - L 的酶液, 一浸一轧, 轧余 100%, 然后在 60℃ 的汽蒸箱内汽蒸 60min, 然后于 95℃ 下高温水洗, 80℃ 热水洗, 40 温水洗。

[0034] 柔软定型 :超柔滑柔软剂 H-320S 30g/L, pH 值 6.0, 一浸一轧, 轧余率 70%, 温度 135℃, 车速 30m - min。

[0035] 预缩 :温度 110℃, 车速 30m/min, 超喂 10%。

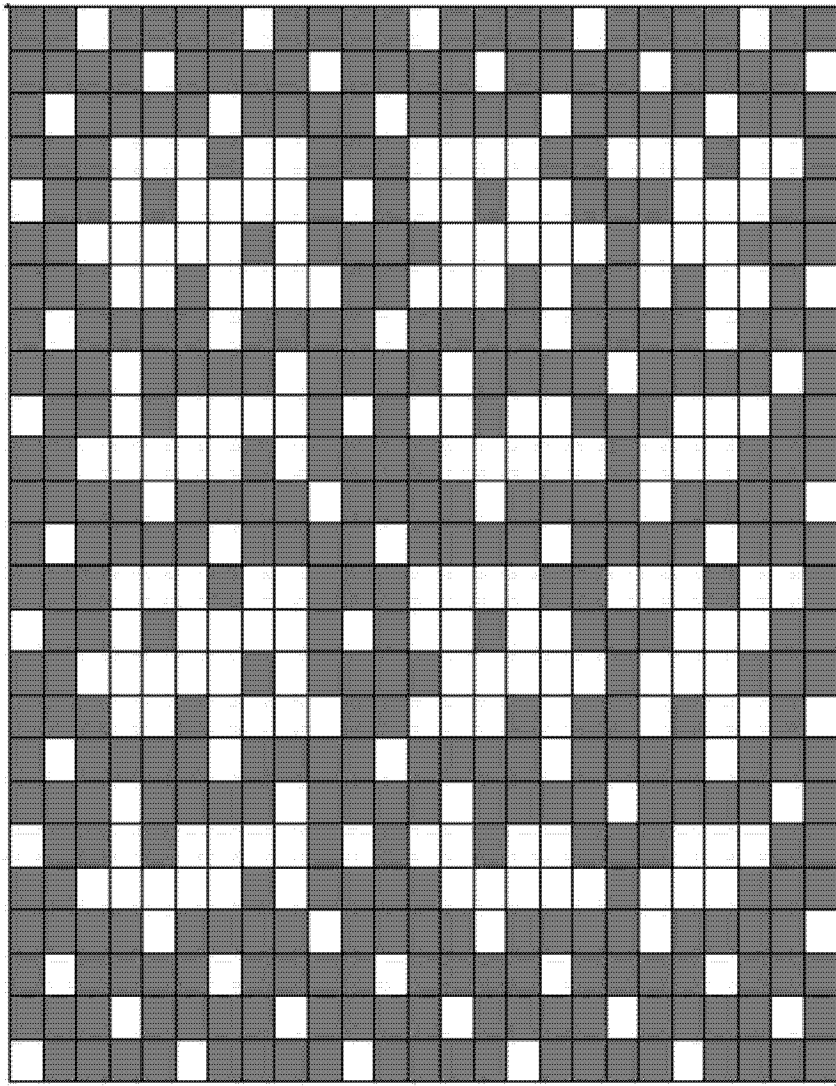


图 1

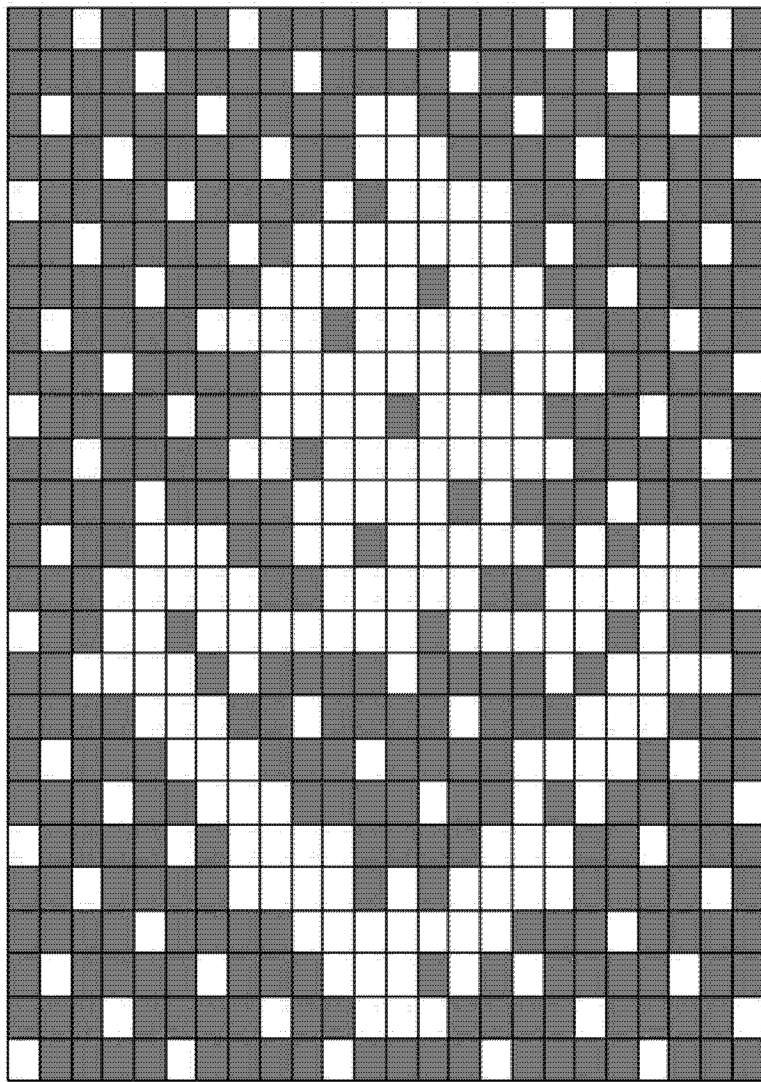


图 2