



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104032462 A

(43) 申请公布日 2014. 09. 10

(21) 申请号 201410037765. 2

*D06M 101/06* (2006. 01)

(22) 申请日 2014. 01. 26

(71) 申请人 宁波大千纺织品有限公司

地址 315825 浙江省宁波市北仑区龙潭山路  
58 号

(72) 发明人 黄关林 钟国能 何立峰 于志恒

(74) 专利代理机构 上海申新律师事务所 31272

代理人 竺路玲

(51) Int. Cl.

*D04B 1/04* (2006. 01)

*D06B 3/10* (2006. 01)

*D06C 7/02* (2006. 01)

*D06C 11/00* (2006. 01)

*D06M 15/643* (2006. 01)

*D06M 15/647* (2006. 01)

*D06M 13/50* (2006. 01)

*D06M 13/46* (2006. 01)

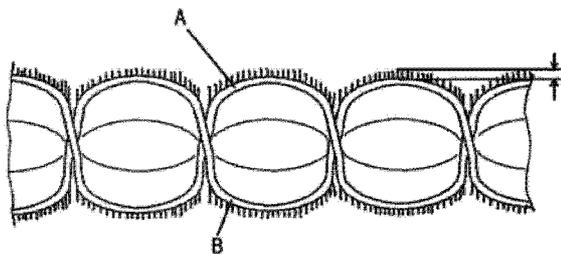
权利要求书2页 说明书7页 附图1页

(54) 发明名称

一种高强度双面桃皮绒棉针织物生产方法及其面料

(57) 摘要

一种高强度双面桃皮绒针织物生产方法及其面料,其生产方法是包括原料准备、上机编织、前处理、染色、柔软处理、拉幅定型、表面磨绒、开幅定型。使用本发明方法所得的成品是一种使用棉为主要原料、辅以少量维纶的具有双面组织的桃皮绒针织面料,在织物的外层表面和里层表面通过磨绒的方式形成一层均匀的细且密的绒毛,使织物不仅内外手感都及其柔软而舒适,并且具有顶破力强、透气性好、不易带静电、抗菌和抗紫外线等优点。



1. 一种高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于,包括以下步骤:

1) 原料准备:全棉的纱支,其支数为  $28^S - 80^S$ ; 维纶,占原料总重量 5 - 10%;

其中,所述全棉纱支中,以全棉纱支重量为基准,长绒棉重量比例为 10 - 50%,精梳棉重量比例为 50 - 90%;

原料在上机之前在温度 20 - 30°C、湿度 60 - 75% 境中进行恒温恒湿平衡 24 - 48 小时;

2) 上机编织:组织结构为双面组织,编织时在双面组织的一面上垫入一根磨绒的纱 A,使纱 A 与地纱 B 同时成圈,通入调节喂纱的角度,将纱 A 覆盖住地纱 B,使织物的里层表面是纱 A,并调试织物的密度,使成品的每平方米克重在  $140\text{g}/\text{m}^2 - 350\text{g}/\text{m}^2$ ,成品的编织密度为 12 - 20 纵行 /cm,成品毛坯的顶破强力达到至少 400KPa;

3) 前处理;

4) 柔软处理:使用柔软剂对所述织物进行柔软处理,柔软剂占步骤 1 所述原料重量的 3 - 8%,并同时加入占步骤 1 所述原料重量 0.5 - 2% 的渗透剂;

5) 将织物进行烘干、拉幅定型:其中,烘干温度为 150 - 170°C,风量为 1400 - 1600rpm,车速为 30 - 50m/min,超喂为 10 - 30%;

6) 磨绒处理:所述磨绒处理过程包括对织物外层表面和里层表面进行磨绒处理;刷毛辊的转速:外层表面磨绒时 65 - 85%,里层表面磨绒时 75 - 95%;其中,磨绒处理过程中,织物表面空气流速控制在 0.5-2m/min,湿度控制在 50-70%,温度控制在 30-60°C;

7) 开幅定型:其中温度为 130 - 170°C,风量为 1400 - 1600rpm,超喂为 25 - 45%,车速为 30 - 50m/min。

2. 根据权利要求 1 所述的高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于,所述柔软处理过程中,所述柔软剂将织物浸泡 1 - 2h 后,风干,然后将织物加入到柔软剂和渗透剂混合物中浸泡 1 - 5h。

3. 根据权利要求 1 所述的高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于,所述柔软处理过程中,所述柔软剂中,以所述柔软剂重量为基准,包括有机硅柔软剂 20 - 30%,氨基改性聚硅氧烷柔软剂 20 - 35%,氨基改性聚醚硅油柔软剂 20 - 35%,酯基季铵盐柔软剂 15 - 20%。

4. 根据权利要求 1 所述的高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于,在柔软处理过程中,温度控制在 35 - 45°C,湿度控制在 60 - 70%。

5. 根据权利要求 1 所述的高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于,在前处理和柔软处理步骤之间,还包括染色步骤,其中:染色温度为 60 - 90°C,升温速度为 1 - 3°C /min,并同时加入柔软剂和固色剂,柔软剂占步骤 1 所述原料重量的 5 - 15%,固色剂占步骤 1 所述原料重量的 2 - 5%。

6. 根据权利要求 5 所述的高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于:染色过程中,使用复合碱将液体 pH 值调整为 10.5 - 11.8,所述复合碱组份包括:  $\text{Na}_2\text{SO}_4$ : 70 - 90g/L,  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ : 6 - 10g/L,  $\text{NaOH}$ : 0.5 - 0.9g/L。

7. 根据权利要求 1 所述的高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于,所述外层表面磨绒工艺为:磨绒 2 - 5 遍,车速保持在 7 - 15m/s,张力为 35 - 60Kg。

8. 根据权利要求 1 所述的高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,其特征在于,

所述里层表面磨绒工艺为:磨绒 1 - 3 遍,车速保持在 7 - 15m/s,张力为 30 - 55Kg。

9. 一种利用权利要求 1 的生产方法所得到的高强度双面桃皮绒棉针织物面料。

## 一种高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法及其面料

### 技术领域

[0001] 本发明涉及纺织技术领域一种针织物的生产方法及其面料,尤其涉及一种高强力双面桃皮绒针织物的生产方法,以及所述方法生产的面料。

### 背景技术

[0002] 桃皮绒是从人造麂皮中脱胎而来的,是一种织物表面和视觉都似桃皮的绒面织物,在构造上它是由超细合成纤维织制而成的一种薄型砂磨起绒织物。由于不经过聚酯酯湿法处理,所以质地更柔软,又因其绒更短,表面几乎看不出绒毛而皮肤却能感知,以至手感和外观更细腻而别致,桃皮绒光泽柔和高雅,给消费者一种新奇感,适合人们的好奇的消费心理,以至成为市场新的宠儿。

[0003] 随着棉型织物磨毛加工经过多年的发展,朝着磨毛后赋予新型手感和高档风格,织物表面绒毛更细,更密,更匀,更短的绒毛效果的方向发展。由于影响桃皮绒效果的主要因素多辊磨毛机的辊筒表面的砂皮目数、织物纱支、密度、包覆角、磨毛辊转数、磨毛张力、车速等因素相关,而棉针织物为了磨出绒毛越短越密,磨毛辊要深入到织物的组织内部将纤维打开,所以织物强力的损伤很大,常常磨破织物,以致无法服用,这种情况下,采取的措施是将织物的密度织得非常的紧密,以至于织物的手感僵硬,服用穿着不舒服。如 CN102031657A 公开的桃皮绒棉面料的加工工艺, CN102011299A 公开的桃皮绒面料及其生产工艺。

[0004] 为了改善织物手感,通常可以采用柔软剂进行处理,但是一般情况下,经过多次洗涤之后柔软效果大幅下降。

[0005] 随着人们生活水平的提高,人们穿着要求也相当的严格,不仅要求织物一面需求桃皮绒效果,而且希望织物的正反都有舒适的桃皮绒的效果,并且手感要求极其柔软舒适,这样一般的棉针织物很难达到,若按如此工艺操作,织物的强力无法满足基本的服用要求。

[0006] 因此,仍然需要一种新的桃皮绒织物的生产方法,以提高织物强度,以及耐穿耐洗性能。

### 发明内容

[0007] 本发明所要解决的技术问题是克服上述现有技术中所存在的缺陷,提供一种高强力双面桃皮绒针织物生产方法,以及所述方法生产的面料。

[0008] 本发明采用了下列技术方案解决了其技术问题:

[0009] 本发明的第一个方面是提供一种高强力双面桃皮绒棉针织物生产方法,包括以下工序:

[0010] 1) 原料准备:全棉的纱支,其支数为  $28^S - 80^S$ ; 维纶,占原料总重量 5 - 10%;

[0011] 其中,所述全棉纱支中,以全棉纱支重量为基准,长绒棉重量比例为 10 - 50%,精梳棉重量比例为 50 - 90%;

[0012] 原料在上机之前在温度 20 - 30℃、湿度 60 - 75% 环境中进行恒温恒湿平衡 24 - 48

小时;其中,温度更优选为  $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度更优选为  $65 \pm 3\%$ ;

[0013] 2) 上机编织:组织结构为双面组织,编织时在双面组织的一面上垫入一根磨绒的纱 A,使纱 A 与地纱 B 同时成圈,通入调节喂纱的角度,将纱 A 覆盖住地纱 B,使织物的里层表面是纱 A,并调试织物的密度,使成品的每平方米克重在  $140\text{g}/\text{m}^2 - 350\text{g}/\text{m}^2$ ,成品的编织密度为 12 - 20 纵行/cm,成品毛坯的顶破强力达到至少 400KPa;

[0014] 3) 前处理;

[0015] 4) 柔软处理:使用柔软剂对所述织物进行柔软处理,柔软剂占步骤 1 所述原料重量的 3 - 8%,并同时加入占步骤 1 所述原料重量 0.5 - 2% 的渗透剂;

[0016] 5) 将织物进行烘干、拉幅定型:其中,烘干温度为  $150 - 170^{\circ}\text{C}$ ,风量为 1400 - 1600rpm,车速为 30 - 50m/min,超喂为 10 - 30%;

[0017] 6) 磨绒处理:所述磨绒处理过程包括对织物外层表面和里层表面进行磨绒处理;刷毛辊的转速:外层表面磨绒时 65 - 85%,里层表面磨绒时 75 - 95%;其中,磨绒处理过程中,织物表面空气流速控制在 0.5-2m/min,湿度控制在 50-70%,温度控制在  $30 - 60^{\circ}\text{C}$ ;

[0018] 7) 开幅定型:其中温度为  $130 - 170^{\circ}\text{C}$ ,风量为 1400 - 1600rpm,超喂为 25 - 45%,车速为 30 - 50m/min。

[0019] 其中所述的柔软处理过程,优选为采用如下方法实施:所述柔软剂将织物浸泡 1 - 2h 后,风干,然后将织物加入到柔软剂和渗透剂混合物中浸泡 1 - 5h。

[0020] 在本发明的一种优选实施例中,所述柔软处理过程中,所述柔软剂中,以所述柔软剂重量为基准,包括有机硅柔软剂 20 - 30%,氨基改性聚硅氧烷柔软剂 20 - 35%,氨基改性聚醚硅油柔软剂 20 - 35%,酯基季铵盐柔软剂 15 - 20%。

[0021] 更优选地,所述柔软剂中,以所述柔软剂重量为基准,包括有机硅柔软剂 23 - 25%,氨基改性聚硅氧烷柔软剂 25 - 30%,氨基改性聚醚硅油柔软剂 25 - 35%,酯基季铵盐柔软剂 15 - 20%。

[0022] 在本发明的一种优选实施例中,在柔软处理过程中,温度控制在  $35 - 45^{\circ}\text{C}$ ,湿度控制在 60 - 70%。

[0023] 在本发明的一种优选实施例中,在前处理和柔软处理步骤之间,还可以包括染色步骤,其中:染色温度为  $60 - 80^{\circ}\text{C}$ ,升温速度为  $1 - 3^{\circ}\text{C}/\text{min}$ ,并同时加入柔软剂和固色剂,柔软剂占步骤 1 所述原料重量的 5 - 15%,固色剂占步骤 1 所述原料重量的 2 - 5%。

[0024] 其中,染色过程中,优选为使用复合碱将液体 pH 值调整为 10.5 - 11.8,所述复合碱组份包括: $\text{Na}_2\text{SO}_4$ :70 - 90g/L,  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ :6 - 10g/L,  $\text{NaOH}$ :0.5 - 0.9g/L。

[0025] 在本发明的一种优选实施例中,所述外层表面磨绒工艺为:磨绒 2 - 5 遍,车速保持在 7 - 15m/s,张力为 35 - 60Kg。

[0026] 在本发明的一种优选实施例中,所述里层表面磨绒工艺为:磨绒 1 - 3 遍,车速保持在 7 - 15m/s,张力为 30 - 55Kg。

[0027] 在本发明的一种优选实施例中,在所述上机编织工序中:第一路编织时,上、下低踵针同时吃第一喂纱器的纱 B,同时用第二喂纱器喂入纱 A,调节好纱 A 的角度,使纱 A 与纱 B 在针盘针同时成圈,并且使纱 A 很好的覆盖住纱 B,形成了纱 A 在织物的表面;第二路编织时,上、下高踵针同时吃第一喂纱器的纱 B,同时用第二喂纱器喂入纱 A,调节好纱 A 的角度,使纱 A 与纱 B 在针盘针同时成圈,并且使纱 A 很好的覆盖住纱 B,形成了纱 A 在织物的表

面。

[0028] 在本发明的一种优选实施例中,所述前处理过程中,处理试剂组份包括:非离子表面活性剂:0.5~5g/L,渗透剂:1~3g/L,双氧水:1~5g/L,双氧水稳定剂:1~2g/L,螯合剂:1~2g/L,NaOH:1~5g/L。

[0029] 在本发明的一种优选实施例中,所述的磨绒处理中的磨毛机采用意大利碳素磨毛机。

[0030] 本发明第二个方面提供了一种上述生产方法所得到的高强力双面桃皮绒棉针织物面料。

[0031] 其中,本发明第二个方面提供的面料采用双面组织结构,在其结构中两根纱线相互覆盖住对方纱线,各自形成一层均有正面线圈分布的织物表面,并通过磨绒使织物外层表面和里层表面各形成一层0.1~0.8mm均匀的细的且密的绒毛。

[0032] 其中,本发明第二个方面提供的面料织物的纱支成份优选为全棉,所述全棉纱支的支数在 $28^s$ ~ $80^s$ 的范围内。

[0033] 其中,本发明第二个方面提供的面料织物每平方米克重在 $140$ ~ $350\text{g}/\text{m}^2$ ,成品的编织密度为 $12$ ~ $20$ 纵行/cm。

[0034] 其中,本发明第二个方面提供的面料织物外层表面绒毛高度为 $0.1$ ~ $0.8\text{mm}$ 。

[0035] 其中,本发明第二个方面提供的面料织物里层表面绒毛高度为 $0.1$ ~ $0.8\text{mm}$ 。

[0036] 本发明在织物的外层表面和里表面外都具有一层均匀细而密的绒毛,不仅使棉针织物的双面具有桃皮绒效果,并且手感极其柔软,贴身穿着温暖而舒适;本发明强力高,产品具有较高的顶破力,远远超过了服用的要求;本发明还有优良的抗掉毛起球性能,按日本JISL基准测试,正反面均达到了 $3$ ~ $4$ 级;本发明所述的产品非常适合贴身穿着的高档服饰面料的首选。

## 具体实施方式

[0037] 图1为本发明第一路编织时的示意图;

[0038] 图2为本发明第二路编织时的示意图;

[0039] 图3为本发明喂纱器喂入纱时的示意图;

[0040] 图4为本发明产品截面放大示意图。

[0041] 具体实施方式

[0042] 以下结合具体实施例对本发明技术方案作进一步说明的描述。

[0043] 实施例1

[0044] 1、原料准备,

[0045] 选择60%精梳棉、40%长绒棉纱支,其支数为 $28^s$ ~ $80^s$ ,如 $36^s$ , $40^s$ , $50^s$ , $60^s$ 等。原料在上机之前要在温度 $23\pm 2^\circ\text{C}$ 、湿度 $65\pm 3\%$ 环境中进行恒温恒湿平衡至少24小时。

[0046] 2、上机编织,

[0047] 本发明组织结构为双面组织,使用机号 $22\text{G}$ ~ $32\text{G}$ 进行编织,在编织时在双面组织的一面上垫入一根磨绒的纱A,使纱A与地纱B同时成圈,通入调节喂纱的角度,将纱A覆盖住地纱B,使织物的里层表面是纱A,并调试织物的密度,使成品的每平方米克重在 $250\text{g}/\text{m}^2$ ,成品的编织密度为 $18$ 纵行/cm,成品毛坯的顶破强力达到至少 $400\text{Kpa}$ 。

[0048] 组织成圈过程的介绍如图 1-3 所示。在上机编织工序中：第一路编织时，上、下低踵针同时吃第一喂纱器 1 的纱 B，同时用第二喂纱器 2 喂入纱 A，调节好纱 A 的角度，使纱 A 与纱 B 在针盘针同时成圈，并且使纱 A 很好的覆盖住纱 B，形成了纱 A 在织物的表面；第二路编织时，上、下高踵针同时吃第一喂纱器 1 的纱 B，同时用第二喂纱器 2 喂入纱 A，调节好纱 A 的角度，使纱 A 与纱 B 在针盘针同时成圈，并且使纱 A 很好的覆盖住纱 B，形成了纱 A 在织物的表面，参见图 4。

[0049] 3、检验，前处理，

[0050] 此面料的前处理跟普通的棉织物的工艺一样。前处理试剂组份包括：

[0051] 浴中宝(棉)浓度：2.5g/L

[0052] 渗透剂：3g/L

[0053] 双氧水：3g/L

[0054] 双氧水稳定剂：2g/L

[0055] 螯合剂：1.5g/L

[0056] 片碱：2g/L。

[0057] 4、柔软处理，

[0058] 使用阳离子氨基改性柔软剂对所述织物进行柔软处理，柔软剂占步骤 1 所述原料重量的 5%，并同时加入占步骤 1 所述原料重量 1% 的渗透剂；

[0059] 其中柔软剂包括有机硅柔软剂 20wt%，氨基改性聚硅氧烷柔软剂 25wt%，氨基改性聚醚硅油柔软剂 30wt%，酯基季铵盐柔软剂 20wt%。

[0060] 在柔软处理过程中，温度控制在 40℃，湿度控制在 65%。

[0061] 5、拉幅定型，

[0062] 将织物进行烘干、拉幅定型，目的是为了增加布面的缩率的稳定性，同时保证布面的平整，更好地保证磨绒的均匀性及易起毛性能。其中烘干温度为 155℃，风量为 1400rpm，车速为 35m/m，超喂为 15%。

[0063] 6、磨绒处理，

[0064] 本发明通过碳素磨毛机对织物外层表面和里层表面进行磨绒加工，其外层表面磨绒工艺为：磨绒 2 遍，车速保持在 12m/s，张力为 50Kg；里层表面磨绒工艺为：磨绒 3 遍，车速保持在 12m/s，张力为 40Kg；刷毛辊的转速：外层表面磨绒时 75%，里层表面磨绒时 85%。

[0065] 磨绒处理过程中，织物表面空气流速控制在 1m/min，湿度控制在 60%，温度控制在 40℃。

[0066] 7、开幅定型，

[0067] 其中烘干温度为 150℃，风量为 1600rpm，超喂为 30%，车速为 40m/min，最后得成品门幅为 34"/200cm，成品克重为 230g/m<sup>2</sup>。

[0068] 实施例 2

[0069] 1、原料：采用 80% 的 36<sup>S</sup>TK 精梳棉，其中加入 20% 等级为 137 的长绒棉。在温度 25℃、湿度 65% 环境中进行恒温恒湿平衡 24 小时。

[0070] 2、织造工艺：

[0071] 机型：德国双面迈耶西大圆机

[0072] 筒径：34"

- [0073] 机号 :28G
- [0074] 产品组织结构 :双面组织
- [0075] 线圈长度 :50 个线圈的长度为 :15cm/50w。
- [0076] 毛坯克重 :170g/m<sup>2</sup>
- [0077] 3、前处理工艺 :
- [0078] 试剂组份包括 :
- [0079] 浴中宝(棉)浓度 :1.5g/L
- [0080] 渗透剂 :1.2g/L
- [0081] 双氧水 :4g/L
- [0082] 双氧水稳定剂 :2g/L
- [0083] 螯合剂 S :1.2g/L
- [0084] 片碱 :3g/L
- [0085] 奇利龙 :2g/L
- [0086] 醋酸 :0.3g/L
- [0087] 4、染色工艺 :
- [0088] 颜色 :深兰灰
- [0089] 染色温度 80℃,升温速度 1.5℃ /min
- [0090] 染料组份包括 :
- [0091] COVAZOL-YELLOW :0.25g/L
- [0092] COVAZOL-RED :0.11g/L
- [0093] C-BLUE :2.5g/L
- [0094] Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> :40g/L
- [0095] Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> :8g/L
- [0096] NaOH :0.6g/L
- [0097] 并加入柔软剂和固色剂,其中柔软剂占步骤 1 所述原料重量的 10%,固色剂占步骤 1 所述原料重量的 5%。
- [0098] 5、柔软处理工艺 :
- [0099] 柔软剂占步骤 1 所述原料重量的 5%,并同时加入占步骤 1 所述原料重量 2%的渗透剂。温度控制在 35℃。
- [0100] 以所述柔软剂重量为基准,包括有机硅柔软剂 30%,氨基改性聚硅氧烷柔软剂 25%,氨基改性聚醚硅油柔软剂 30%,酯基季铵盐柔软剂 15%。
- [0101] 6、拉幅烘干工艺 :
- [0102] 烘干参数 :温度 :160℃
- [0103] 风量 :1500rpm
- [0104] 车速 :40m/min
- [0105] 超喂 :20%
- [0106] 7、磨毛工艺 :
- [0107] 机型 :碳素磨毛机 ;外层表面磨毛 4 遍,车速 12m/s,张力为 55Kg,刷毛辊的转速 75% ;里层表面磨毛 3 遍,车速 12m/s,张力为 50Kg,刷毛辊的转速 85%。

[0108] 磨绒处理过程中,织物表面空气流速控制在 1.5m/min,湿度控制在 55%,温度控制在 35℃。

[0109] 8、开幅定型:

[0110] 温度:150℃

[0111] 风量:1500m<sup>3</sup>/s

[0112] 超喂:35%

[0113] 车速:40m/min

[0114] 门幅:34"/200cm

[0115] 成品克重:230g/m<sup>2</sup>

[0116] 使用本发明上述实施例中的生产方法所得的高强力双面桃皮绒针织物,采用日本 JSIL 标准测试,其顶破强力达:550KPa;缩水率:直向小于-3%,横向小于-3%;正反抗起毛起球均在 3-4 级,pH 值为 5;径向断裂强度 1300N,纬相断裂强度 1150N;拉伸率>20%;耐汗渍 4 级,耐皂洗 4 级。

[0117] 相比于现有技术采用的柔软剂和原料,本发明答复提高了强度和拉伸效果,同时还保证了良好的耐汗渍、和耐皂洗性能。

[0118] 本发明为了保证织物手感极其柔软,并且在织物外层表面和里外层形成一层均匀的细而密的绒毛,通过织物的后整理,不仅能提高织物质量稳定性,同时也加强了此面料服装的穿着舒适性,可带来前所未有的感官效果和视觉冲激。

[0119] 参见图 4,本发明所述成品面料采用双面组织结构,在其结构中两根纱线相互覆盖住对方纱线,各自形成一层均有正面线圈分布的织物表面,并通过磨绒使织物外层表面和里层表面各形成一层均匀的细的且密的绒毛。

[0120] 对比例 1

[0121] 1、原料:采用 100%精梳棉。在温度 25℃、湿度 65% 环境中进行温湿平衡 24 小时。

[0122] 2、织造工艺采用实施例 1 所述方法进行。

[0123] 3、前处理工艺采用实施例 1 所述方法进行。

[0124] 4、柔软处理工艺:

[0125] 所述柔软剂为有机硅柔软剂 30%,氨基改性聚硅氧烷柔软剂 25%,氨基改性聚醚硅油柔软剂 30%,酯基季铵盐柔软剂 15%。

[0126] 5、拉幅烘干工艺采用实施例 1 所述的方法。

[0127] 6、磨毛工艺采用实施例 1 所述的方法。

[0128] 7、开幅定型采用实施例 1 所述的方法。

[0129] 使用本发明上述实施例中的生产方法所得的高强力双面桃皮绒针织物,采用日本 JSIL 标准测试,其顶破强力达:450KPa;缩水率:直向小于-3%,横向小于-3%;正反抗起毛起球均在 3-4 级,pH 值为 5;径向断裂强度 950N,纬相断裂强度 850N;拉伸率>16%;耐汗渍 3 级,耐皂洗 2 级。

[0130] 对比例 2

[0131] 1、原料:采用 90%精梳棉、10 长绒棉。在温度 25℃、湿度 65% 环境中进行温湿平衡 24 小时。

[0132] 2、织造工艺采用实施例 1 所述方法进行。

[0133] 3、前处理工艺采用实施例 1 所述方法进行。

[0134] 4、柔软处理工艺：

[0135] 所述柔软剂为氨基改性聚硅氧烷柔软剂 25%。

[0136] 6、拉幅烘干工艺采用实施例 1 所述方法进行。

[0137] 7、磨毛工艺采用实施例 1 所述方法，在环境条件下进行。

[0138] 8、开幅定型采用实施例 1 所述方法进行。

[0139] 使用本发明上述实施例中的生产方法所得的高强力双面桃皮绒针织物，采用日本 JSIL 标准测试，其顶破强力达：480KPa；缩水率：直向小于 -3%，横向小于 -3%；正反抗起毛起球均在 3 级，pH 值为 5；径向断裂强度 970N，纬相断裂强度 650N；拉伸率 >20%；耐汗渍 2 级，耐皂洗 2 级。

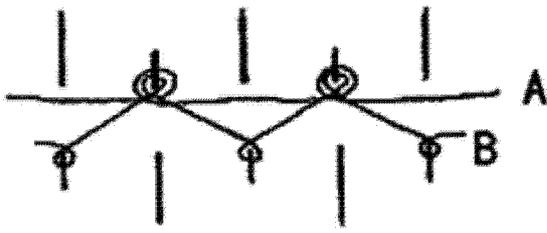


图 1

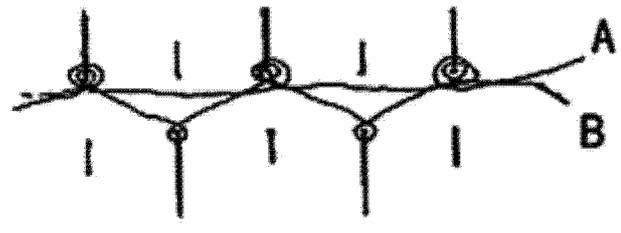


图 2

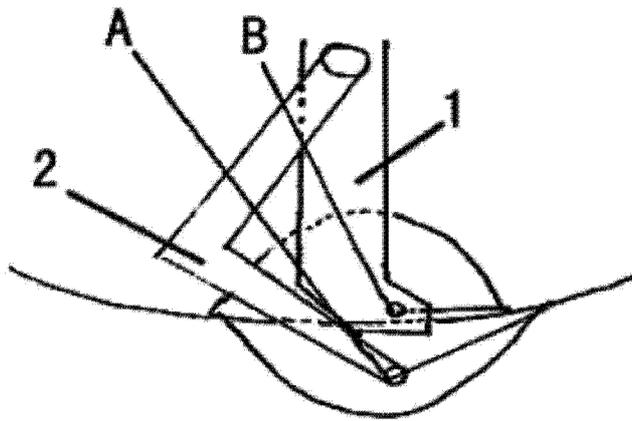


图 3

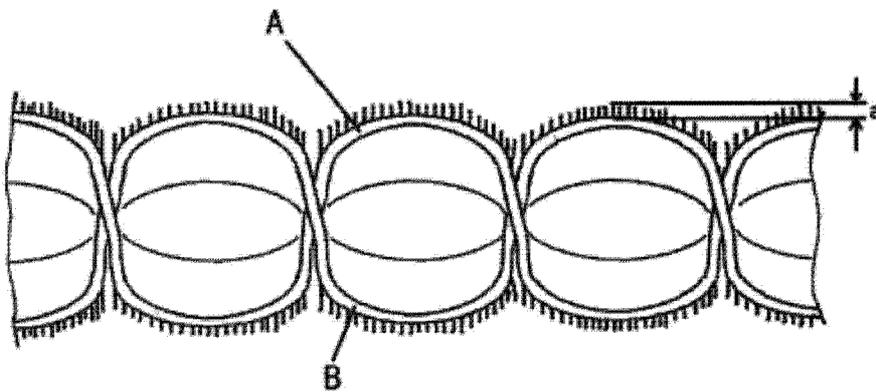


图 4