



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106048846 A

(43)申请公布日 2016.10.26

(21)申请号 201610487568.X

D06C 21/00(2006.01)

(22)申请日 2016.06.28

(71)申请人 张家港英瑞实业有限公司

地址 215631 江苏省苏州市张家港市后塍镇山东路张家港英瑞实业有限公司

(72)发明人 毛瑞元 曹浩明

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所(普通合伙) 32211

代理人 陆华君

(51) Int. Cl.

D03D 15/00(2006.01)

D03D 13/00(2006.01)

D02G 3/36(2006.01)

D06B 3/10(2006.01)

D06C 9/02(2006.01)

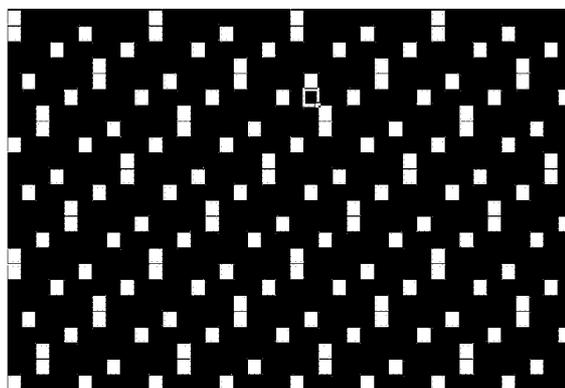
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

复合型牛仔面料及后整理工艺

(57)摘要

本发明涉及一种复合型牛仔面料及后整理工艺,牛仔面料具有经向纱支和纬向纱支,所述经向纱支为木浆纤维,所述经向纱支规格为16支,所述纬向纱支包括里纬和表纬,所述表纬为全棉纱线,所述里纬为涤氨包覆丝,所述表纬的规格为21SC,所述涤氨包覆丝规格为150/20D,所述纬向纱支的织造比例为里纬:表纬=2:1。后整理工艺,具有烧毛工艺、退浆工艺、第一次预缩工艺、第二次预缩工艺。该牛仔面料性能高于全棉纱线的性能,以及高于莫代尔纤维的性能,面料手感柔顺、爽滑,强度比普通生物基短纤维提高35%~40%,纺纱效率提升20%~30%。



1. 一种复合型牛仔面料,具有经向纱支和纬向纱支,其特征在于:所述经向纱支为木浆纤维,所述经向纱支规格为16支,所述纬向纱支包括里纬和表纬,所述表纬为全棉纱线,所述里纬为涤氨包覆丝,所述表纬的规格为21SC,所述涤氨包覆丝规格为150/20D,所述纬向纱支的织造比例为里纬:表纬=2:1。

2. 根据权利要求1所述的复合型牛仔面料,其特征在于:所述经向纱支球径染色,所述纬向纱支本色织造。

3. 一种制作权利要求1所述的复合型牛仔面料的后整理工艺,其特征在于:具有烧毛工艺、退浆工艺、第一次预缩工艺、第二次预缩工艺;

所述烧毛工艺:采用烧毛机对所述纺织面料进行烧毛,烧毛机的车速60~80m/min,烧毛时的火焰温度为800~1000℃;

所述退浆工艺:将经烧毛后的面料置于退浆机上,温度60~80℃,时间20~40分钟;

所述第一次预缩工艺:采用橡胶毯预缩机进行第一次预缩;

所述第二次预缩工艺:采用橡胶毯预缩机进行第二次预缩。

4. 根据权利要求3所述的后整理工艺,其特征在于:经第二次预缩工艺后,经向纱支再缩率为3~5%,纬向纱支再缩率为6~8%。

复合型牛仔面料及后整理工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种复合型牛仔面料及后整理工艺。

背景技术

[0002] 目前的牛仔面料市场很广,但多数牛仔面料采用全棉纱线,染色后易落色以及清洗后容易缩水。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是:克服现有技术的不足,提供一种复合型牛仔面料及后整理工艺,强度较好,色牢度高。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种复合型牛仔面料,具有经向纱支和纬向纱支,所述经向纱支为木浆纤维,所述经向纱支规格为16支,所述纬向纱支包括里纬和表纬,所述表纬为全棉纱线,所述里纬为涤氨包覆丝,所述表纬的规格为21SC,所述涤氨包覆丝规格为150/20D,所述纬向纱支的织造比例为里纬:表纬=2:1。

[0005] 进一步地,所述经向纱支球径染色,所述纬向纱支本色织造。

[0006] 一种制作上述复合型牛仔面料的后整理工艺,具有烧毛工艺、退浆工艺、第一次预缩工艺、第二次预缩工艺;

[0007] 所述烧毛工艺:采用烧毛机对所述纺织面料进行烧毛,烧毛机的车速60~80m/min,烧毛时的火焰温度为800~1000℃;

[0008] 所述退浆工艺:将经烧毛后的面料置于退浆机上,温度60~80℃,时间20~40分钟;

[0009] 所述第一次预缩工艺:采用橡胶毯预缩机进行第一次预缩;

[0010] 所述第二次预缩工艺:采用橡胶毯预缩机进行第二次预缩。

[0011] 经第二次预缩工艺后,经向纱支再缩率为3~5%,纬向纱支再缩率为6~8%。

[0012] 本发明的有益效果是:该牛仔面料性能高于全棉纱线的性能,以及高于莫代尔纤维的性能,面料手感柔顺、爽滑,强度比普通生物基短纤维提高35%~40%,纺纱效率提升20%~30%。面料纱线强度提升15%~20%。经向纱支球径染色主要改善粘胶纤维还原染料染色时色牢度差、上染不匀、布面色差的问题。本发明的面料耐水色牢度达4~5级,节约15%左右的染色成本。

[0013]

附图说明

[0014] 下面结合附图对本发明进一步说明。

[0015] 图1是本发明的局部组织示意图;

具体实施方式

[0016] 现在结合附图对本发明作进一步的说明。这些附图均为简化的示意图仅以示意方式说明本发明的基本结构,因此其仅显示与本发明有关的构成。

[0017] 如图1所示,一种复合型牛仔面料,具有经向纱支和纬向纱支,所述经向纱支为木浆纤维,所述经向纱支规格为16支,所述纬向纱支包括里纬和表纬,所述表纬为全棉纱线,所述里纬为涤氨包覆丝,所述表纬的规格为21SC,所述涤氨包覆丝规格为150/20D,所述纬向纱支的织造比例为里纬:表纬=2:1。该牛仔面料性能高于全棉纱线的性能,以及高于莫代尔纤维的性能,面料手感柔顺、爽滑,强度比普通生物基短纤维提高35%~40%,纺纱效率提升20%~30%。面料纱线强度提升15%~20%。

[0018] 所述经向纱支球径染色,所述纬向纱支本色织造。经向纱支球径染色主要改善粘胶纤维还原染料染色时色牢度差、上染不匀、布面色差的问题。本发明的面料耐水色牢度达4~5级,节约15%左右的染色成本。

[0019] 一种制作上述复合型牛仔面料的后整理工艺,具有烧毛工艺、退浆工艺、第一次预缩工艺、第二次预缩工艺;

[0020] 所述烧毛工艺:采用烧毛机对所述纺织面料进行烧毛,烧毛机的车速60~80m/min,烧毛时的火焰温度为800~1000℃;

[0021] 所述退浆工艺:将经烧毛后的面料置于退浆机上,温度60~80℃,时间20~40分钟;

[0022] 所述第一次预缩工艺:采用橡胶毯预缩机进行第一次预缩;

[0023] 所述第二次预缩工艺:采用橡胶毯预缩机进行第二次预缩。

[0024] 经第二次预缩工艺后,经向纱支再缩率为3~5%,纬向纱支再缩率为6~8%。

[0025] 后整理工艺消除布面经向纱支和纬向纱支毛羽和经向纱支浮色,布面手感柔软,控制组织结构相滑移现象。采用两次预缩工艺改善经向纱支橡胶毯打滑缩率不稳定现象,经向纱支再缩率3~5%,纬向纱支再缩率6~8%。后整理处理后纬向大幅度回缩,服装制版稳定。

[0026] 以上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

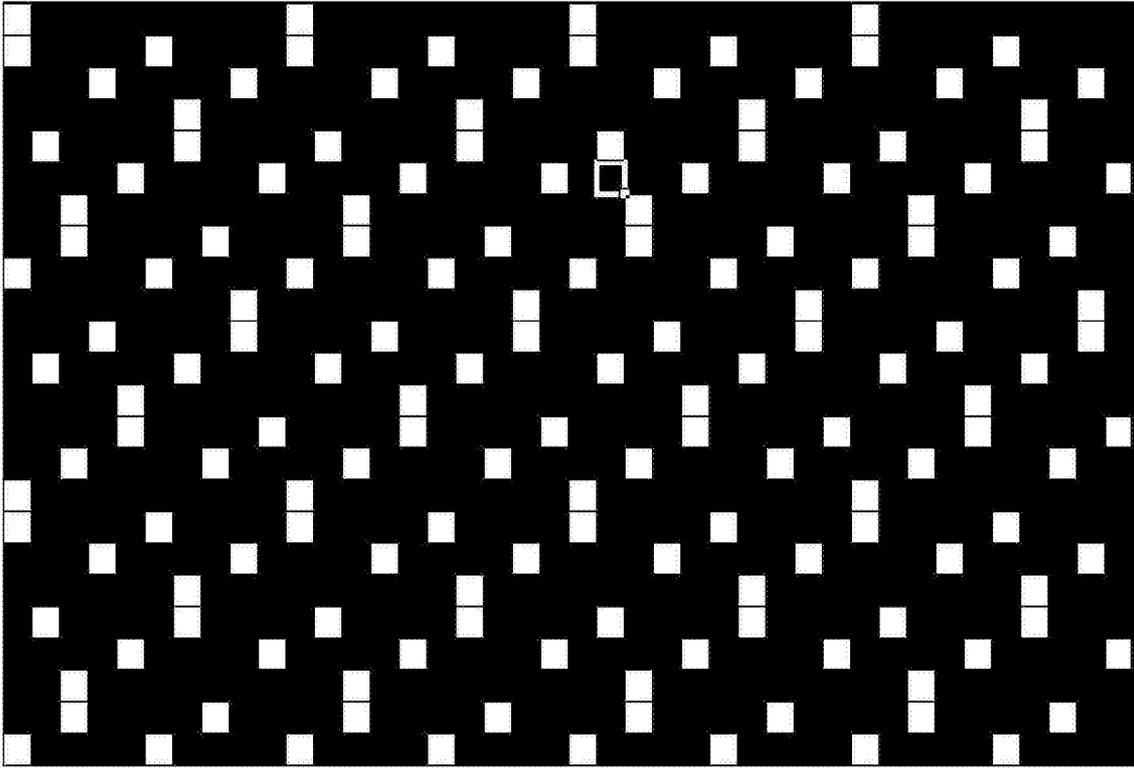


图1