



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102051735 A

(43) 申请公布日 2011. 05. 11

(21) 申请号 200910229380. 5

(22) 申请日 2009. 10. 29

(71) 申请人 海安县联发张氏色织有限公司

地址 226600 江苏省海安县海安开发区宁海
南路 162 号

(72) 发明人 张宏德

(51) Int. Cl.

D03D 15/00 (2006. 01)

D03D 13/00 (2006. 01)

D03D 21/00 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

色织提花布及其生产工艺

(57) 摘要

本发明提供了一种色织提花布,由地轴经纱、
泡轴经纱和纬纱交织而成,该织物包括两种组
织,1/1 平纹组织和提花组织,织物的地轴经纱的
原料包括酱红色的 40S CPT、雪青色的 40S CPT、
加白色的 40S JKC 和浅粉色的 40S JKC,各原料
的重量比为 (55 ~ 60) : (20 ~ 30) : (105 ~
110) : (10 ~ 15),泡轴经纱原料包括酱红色的
40S CPT,雪青色的 40S CPT、加白色的 40S JKC、卡
其色的 40S JKC 和紫色的 40S CPT,各原料的重量
比为 (20 ~ 25) : (3 ~ 7) : (30 ~ 35) : (2 ~
6) : (5 ~ 10),纬纱的原料为 75D 的 T400 原纱。
本发明具有如下技术效果:(1) 提花布的花纹设
计合理,美观大方;(2) 提花布的生产工艺简单高
效,成本低廉。

1. 色织提花布,由地轴经纱、泡轴经纱和纬纱交织而成,其特征在于,该织物包括两种组织,1/1 平纹组织和提花组织,织物的地轴经纱的原料包括酱红色的 40S CPT、三青色的 40S CPT、加白色的 40S JKC 和浅粉色的 40S JKC,各原料的重量比为 $(55 \sim 60) : (20 \sim 30) : (105 \sim 110) : (10 \sim 15)$,泡轴经纱原料包括酱红色的 40S CPT,三青色的 40S CPT、加白色的 40S JKC、卡其色的 40S JKC 和紫色的 40S CPT,各原料的重量比为 $(20 \sim 25) : (3 \sim 7) : (30 \sim 35) : (2 \sim 6) : (5 \sim 10)$,纬纱的原料为 75D 的 T400 原纱。

2. 根据权利要求 1 所说的色织提花布,其特征在于,地轴经纱原料重量比为 $59 : 25 : 109 : 14$,泡轴经纱原料重量比为 $23 : 5 : 32 : 3 : 8$ 。

3. 根据权利要求 1 或 2 所说的色织提花布,其特征在于,所述布的经密为 142 根 / 英尺,纬密为 70 根 / 英尺。

4. 色织提花布的生产工艺,其特征在于,包括以下步骤:

- (1) 经纱和纬纱的染整工序;
- (2) 络筒工序;
- (3) 整经工序;
- (4) 浆纱工序;
- (5) 穿综工序;采用 94 号钢筘,总经根数 7387 根,边纱 132 根,筘幅为 183.3cm;
- (6) 织造工序:采用 K88 大剑杆织机织造;
- (7) 后整理:进行砂洗。

色织提花布及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种色织提花布及其生产工艺,属于纺织工程领域。

背景技术

[0002] 提花布是一种有织纹图案的棉织物或化纤混纺织物。有白织和色织之分。白织坯布和部分色织坯布须经练漂或染色。提花布根据品种特征可供不同用途。一般提花布多用作床单、台布、窗帘等室内装饰;提花府绸、提花麻纱、提花线呢则多用于服装。提花布的图案分大提花和小花纹(亦称小提花)两类;大提花图形有花卉、龙凤、动物、山水、人物等,在织物的全幅中有独花、2花、4花或更多的相同花纹,采用提花机织造,经纱循环数从几百根到千根以上。小花纹图案多为点子花或小型几何图案,用16~24页多臂织机织造,由于受所用综框页数的限制,织成的花纹较为简单。

发明内容

[0003] 本发明的目的是解决现有技术的不足之处,提供一种色织提花布及其生产工艺。

[0004] 本发明的色织提花布,由地轴经纱、泡轴经纱和纬纱交织而成,该织物包括两种组织,1/1平纹组织和提花组织,织物的地轴经纱的原料包括酱红色的40S CPT、三青色的40S CPT、加白色的40S JKC和浅粉色的40S JKC,各原料的重量比为(55~60):(20~30):(105~110):(10~15),泡轴经纱原料包括酱红色的40S CPT,三青色的40SCPT、加白色的40S JKC、卡其色的40S JKC和紫色的40S CPT,各原料的重量比为(20~25):(3~7):(30~35):(2~6):(5~10),纬纱的原料为75D的T400原纱。

[0005] 优选地,地轴经纱原料重量比为59:25:109:14,泡轴经纱原料重量比为23:5:32:3:8。

[0006] 更加优选地,所述的色织提花布的经密为142根/英尺,纬密为70根/英尺。

[0007] 本发明的色织提花布的生产工艺,包括以下步骤:

[0008] (1) 经纱和纬纱的染整工序;

[0009] (2) 络筒工序;

[0010] (3) 整经工序;

[0011] (4) 浆纱工序;

[0012] (5) 穿综工序;采用94号钢筘,总经根数7387根,边纱132根,筘幅为183.3cm;

[0013] (6) 织造工序;采用K88大剑杆织机织造;

[0014] (7) 后整理;进行砂洗。

[0015] 本发明具有如下技术效果:

[0016] (1) 提花布的花纹设计合理,美观大方;

[0017] (2) 提花布的生产工艺简单高效,成本低廉。

具体实施方式

[0018] 下面通过具体实施例来对本发明作进一步地详细说明。

[0019] 实施例 1

[0020] 本实施例中,色织提花布由地轴经纱、泡轴经纱和纬纱交织而成,该织物包括两种组织,1/1 平纹组织和提花组织,织物的地轴经纱的原料包括酱红色的 40S CPT、三青色的 40S CPT、加白色的 40S JKC 和浅粉色的 40S JKC,各原料的重量比为 55 : 20 : 105 : 10,泡轴经纱原料包括酱红色的 40S CPT,三青色的 40S CPT、加白色的 40S JKC、卡其色的 40S JKC 和紫色的 40S CPT,各原料的重量比为 20 : 3 : 30 : 2 : 5,纬纱的原料为 75D 的 T400 原纱。色织提花布的经密为 142 根 / 英尺,纬密为 70 根 / 英尺。

[0021] 本实施例中色织提花布的生产工艺,包括以下步骤:

[0022] (1) 经纱和纬纱的染整工序;

[0023] (2) 络筒工序;

[0024] (3) 整经工序;

[0025] (4) 浆纱工序;

[0026] (5) 穿综工序;采用 94 号钢筘,总经根数 7387 根,边纱 132 根,筘幅为 183.3cm;

[0027] (6) 织造工序:采用 K88 大剑杆织机织造;

[0028] (7) 后整理:进行砂洗。

[0029] 实施例 2

[0030] 本实施例中,其余的特征与实施例 1 相同,区别在于,地轴经纱原料重量比为 59 : 25 : 109 : 14,泡轴经纱原料重量比为 23 : 5 : 32 : 3 : 8。

[0031] 实施例 3

[0032] 本实施例中,其余的特征与实施例 1 相同,区别在于,地轴经纱原料重量比为 60 : 30 : 110 : 15,泡轴经纱原料重量比为 25 : 7 : 35 : 6 : 10。