



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102618993 B

(45) 授权公告日 2013.06.19

(21) 申请号 201210099403.7

(22) 申请日 2012.04.09

(73) 专利权人 张家港市华鹿毛纺有限公司

地址 215616 江苏省苏州市张家港市塘桥镇
鹿苑金桥路20号

(72) 发明人 梅立花

(74) 专利代理机构 张家港市高松专利事务所

(普通合伙) 32209

代理人 孙高

(51) Int. Cl.

D03D 15/00 (2006.01)

D02G 3/04 (2006.01)

D06C 11/00 (2006.01)

审查员 陈丽

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种羊绒面料的制备方法

(57) 摘要

本发明公开了一种羊绒面料的制备方法,经纱采用巴素兰短毛、羊绒、咖啡炭纤维及柔丝散纤混纺,经半精纺纺纱而成的高支半精纺纱线,纬向:采用丝光棉纱;经纱与纬纱采用2/2组织、95-100的总紧度纺织得坯布;坯布定型→单煮→双煮→洗呢→缩呢→双煮→烘干→中检→熟修→刷毛→柔软平滑→拉毛→剪毛→罐蒸→烫光,得成品。本发明提供的技术方案中,后整理结合精纺、粗纺工艺的优点,所得产品既有亲肤性及柔软手感,丝般光泽,同时,又具有抗菌消臭及保暖效果,并且达到松弛尺寸1×7A机可洗标准的羊绒衫面料。

1. 一种羊绒面料的制备方法,其制备步骤为:

1) 经纱:采用半精纺,纱支 Nm 60/2~100/2;纬纱:采用丝光棉,纱支 Ne 60/2~80/2;经纱与纬纱采用 2/2 组织、95-100 的总紧度纺织得坯布;

所述经纱,采用半精纺,半精纺过程中采用巴素兰 45~60mm 的短毛、羊绒、咖啡炭纤维、柔丝散纤维染色后混纺;按质量份数计,巴素兰 45~60mm 的短毛 25~45 份,羊绒 5~20 份、咖啡炭纤维 25~30 份,柔丝散纤维 20~30 份;

2) 后整理工艺:坯布定型→单煮→双煮→洗呢→缩呢→双煮→烘干→中检→熟修→刷毛→柔软平滑→拉毛→剪毛→罐蒸→烫光,得成品。

2. 根据权利要求 1 所述一种羊绒面料的制备方法,其特征在于:所述后整理中拉毛工艺,首先对面料反面进行三次拉毛处理,然后对面料正面进行一次拉毛处理。

3. 根据权利要求 1 所述一种羊绒面料的制备方法,其特征在于:所述剪毛是对面料正面采用最小刀距进行短剪。

一种羊绒面料的制备方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种羊绒面料的制备方法,尤其涉及一种羊绒咖啡炭机可洗面料的制备方法,属纺织领域。

背景技术

[0002] 随着人民生活水平的提高,舒适性、多功能、易护理的服装越来越受到消费者的青睐。因此消费者对毛织品面料的舒适性、多功能、易护理的要求也越来越高。这主要有以下几方面的原因:

[0003] ①消费者生活方式及态度的改变;在生活节奏极其紧张的今天,人们不愿花太多心思和时间在服装护理上。

[0004] ②洗衣机的普及,要求服装能承受洗衣机的洗涤。

[0005] ③大部分其他纤维生产的服装产品具有天然的易护理性,毛类面料要想提高竞争力,也必须具备易护理性。

[0006] ④秋冬季贴身穿着的衬衫面料要轻薄柔软,又具备良好的保暖性及亲肤性。

[0007] 目前市场上的机可洗毛类衬衫面料主要通过以下两种途径生产。

[0008] ①原料采用防缩羊毛或丝光羊毛。

[0009] ②后整理采用防缩整理。

[0010] 但通过上述两种方法制得的机可洗毛类衬衫面料,其手感硬,有刺痒感,保暖性及亲肤性差。

发明内容

[0011] 本发明所要解决的技术问题是提供一种具有羊绒般的亲肤性及柔软手感,同时又具有丝般光泽、抗菌、消臭,且具有优良保暖效果的羊绒咖啡炭机可洗衬衫面料的制备方法。

[0012] 为解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案为:一种羊绒面料的制备方法:

[0013] 1) 经纱:采用半精纺,纱支 Nm60/2 ~ 100/2;纬纱:采用丝光棉,纱支 Ne60/2 ~ 80/2;经纱与纬纱采用 2/2 组织、95-100 的总紧度纺织得坯布;

[0014] 2) 后整理工艺:坯布定型→单煮→双煮→洗呢→缩呢→双煮→烘干→中检→熟修→刷毛→柔软平滑→拉毛→剪毛→罐蒸→烫光,得成品。

[0015] 所述半精纺高支纱采用巴素兰 45 ~ 60mm 的短毛、羊绒、咖啡炭纤维(购自华楸生化科技股份有限公司)、柔丝散纤(购自苏州恒光化纤有限公司)经染色后混纺。

[0016] 所述混纺原料质量份数为:巴素兰 45 ~ 60mm 的短毛 25 ~ 45 份,羊绒 5 ~ 20 份、咖啡炭纤维 25 ~ 30 份,柔丝散纤 20 ~ 30 份。

[0017] 所述后整理中拉毛工艺,首先对面料反面进行三次拉毛处理,然后对面料正面进行一次拉毛处理。

[0018] 所述剪毛是对面料正面采用最小刀距进行短剪。

[0019] 与现有技术相比,本发明的有益效果在于:

[0020] 1) 具有良好的亲肤性

[0021] 原料:采用钝化鳞片的巴素兰短毛、羊绒、丝光棉等天然纤维;

[0022] 结构设计:采用蓬松感较好的 2/2 组织,紧度兼顾手感和服用性能,采用 95-100 的总紧度;

[0023] 后整理:嫁接粗纺及棉纺产品的拉毛工艺,拉毛主要拉出纬纱的丝光棉的毛羽。

[0024] 将原料选择,结构设计及后整理三者结合,消除了传统毛类衬衫面料的刺痒感,赋予织物柔软的手感及亲肤性。

[0025] 2) 具有抗菌、消臭、保暖及抗起球性:

[0026] 柔丝纤维的抗紫外线及咖啡炭纤维的多孔吸附,让织物具有抗菌消臭的功能;同时咖啡炭纤维的热效应,以及后整理中的拉毛工艺赋予织物优良的保暖性,适合秋冬季贴身穿着衬衫的要求;缩绒类及拉毛类产品在穿着中易起毛,本发明采用三反一正拉毛:由于反面毛羽密、且稍长,首先在反面进行三次拉毛,使产品具有亲肤性及柔软手感;然后,对正面进行一次拉毛处理,并采用最小刀距进行短剪,赋予织物优良触感的同时,保持织物的抗起球性,起毛起球达 3-4 级。

[0027] 3) 达到松弛尺寸机可洗标准:

[0028] 采用具有防缩性能的超级巴素兰毛及丝光棉,后整理大超喂小张力,使该面料达到松弛尺寸 1×7A 机可洗标准。

具体实施方式

[0029] 下面结合实施例对本发明作进一步说明,但不能作为对本发明的限制。

[0030] 具体实施例

[0031] 一、织物规格设计

[0032] 原料:经纱羊绒 20%,超级巴素兰 25%,1.5D 柔丝散纤 30%,咖啡炭散纤 25%,纬纱丝光棉 100%;

[0033] 纱支 Nm68/2×60/2;

[0034] 捻系数:单纱 140,合股 135;紧度 95,密度 300×300 根/10 厘米;

[0035] 组织结构采用 2/2 右斜。

[0036] 二、后整理工艺

[0037] 后整理流程为生坯定型→单煮→双煮→洗呢→缩呢→双煮→烘干→中检→熟修→刷毛→柔软平滑→拉毛→剪毛→罐蒸→烫光,得成品。

[0038] 定型温度 170℃,有效定型时间 30 秒;单煮温度 85℃时间 15 分钟;双煮 85℃水温煮 7 遍;洗呢缩呢在意大利 CZMZ 洗缩联合机上一次完成,具体工艺:洗呢温度 45℃,20 分钟,车速 180 米/分,缩呢缩口 8 厘米,压辊 1.5bar,缩箱压力 1.0bar,车速 180 米/分,在拉毛工序前对织物进行柔软平滑加工,便于后道拉毛及减少强力损失,柔软平滑剂的用量为与水的比例各加 3%,轧液率 60%,超喂 10%;剪毛反面长,正面采用最小隔距,以保证织物有绒感,同时能达到 3-4 级的抗起毛起球指标;罐蒸在 KD95 上,压力 0.6bar~0.7bar,处理 3 分钟,烫光工艺温度 140℃,压力 70%,车速 15 米/分。

[0039] 产品经 1×7A 机可洗测试结果如下:

检测项目		技术要求	检验结果
[0040]	总尺寸变化率	≥ -3	-0.6
	%	≥ -3	-1.8

[0041] 测试结果表明,本产品达到松弛尺寸机可洗标准。