



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108547027 A

(43)申请公布日 2018.09.18

(21)申请号 201810273138.7

(22)申请日 2018.03.29

(71)申请人 桐乡市运盛纺织有限公司

地址 314504 浙江省嘉兴市桐乡市龙翔街
道工业园区花石东路263号

(72)发明人 刘勇

(74)专利代理机构 杭州天欣专利事务所(普通
合伙) 33209

代理人 丁少华

(51) Int. Cl.

D02G 3/34(2006.01)

D06B 1/00(2006.01)

D04B 1/14(2006.01)

D06C 7/02(2006.01)

权利要求书2页 说明书5页

(54)发明名称

一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制
品的方法

(57)摘要

本发明涉及一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,包括八个步骤,利用半精纺纱与花式捻线机纺纱相结合,生产羊绒大肚拉毛纱线,可使羊绒制品风格独特,色彩丰富,将内衣制品时尚化;与现有粗纺、精纺山羊绒纱线生产技术比较,既提升了山羊绒产品的美感,又增加了山羊绒产品的附加价值。

1. 一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特性是,包括以下步骤:

步骤一:选用细度14-16微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛-梳毛制条-并条一-并条二-并条三-粗纱-细纱-络筒-蒸纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒精纺单纱;

步骤二:选用细度14-16微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛-梳毛制条-并条一-并条二-并条三-粗纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒粗纱;

步骤三:将步骤二制备的山羊绒粗纱用作花捻的饰纱,步骤一制备的山羊绒精纺单纱用作花捻的芯线、固线,生产羊绒大肚拉毛纱;

步骤四:将步骤三制备的羊绒大肚拉毛纱拉毛处理;

步骤五:将上述羊绒大肚拉毛纱蒸纱处理,蒸纱工艺:抽真空、蒸汽升温、蒸汽保温、冷却;

步骤六:将蒸纱之后的羊绒大肚拉毛纱倒筒;

步骤七:将步骤六生产的羊绒大肚拉毛纱线用电脑横机制作段彩针织制品;

步骤八:对段彩针织制品进行水洗柔软处理,处理前进行浸泡处理。

2. 根据权利要求1所述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤一所制备纱线品种为纱支48NM,捻度900捻/米,捻向Z的山羊绒精纺单纱;所述染色羊绒纤维选用细度15微米。

3. 根据权利要求1所述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤二所制备纱线品种为纱支2NM,捻度60捻/米,捻向Z的山羊绒粗纱;所述染色羊绒纤维选用细度15微米。

4. 根据权利要求1所述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤三共设计十二个步骤,第一步骤的设计参数:运行长度:200毫米,运行长度正负波动范围:30%,牵伸倍数20;第二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第三步骤的设计参数:运行长度:120毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数7;第四步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第五步骤的设计参数:运行长度:300毫米,运行长度正负波动范围:10%,牵伸倍数20;第六步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第七步骤的设计参数:运行长度:160毫米,运行长度正负波动范围:20%,牵伸倍数7;第八步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第九步骤的设计参数:运行长度:260毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数20;第十步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第十一步骤的设计参数:运行长度:100毫米,运行长度正负波动范围:15%,牵伸倍数7;第十二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20。

5. 根据权利要求1或4所述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤三所制备羊绒大肚拉毛纱的纱线品种为纱支7.5NM,内捻捻度:800捻每米,捻向“Z”,外捻捻度:380捻每米,捻向“S”,前罗拉速度与输出罗拉速度的比值:大肚段2.6:1,平纱段2.2:1,芯线张力为:6%,芯线:48Nm羊绒单纱1根,固线:48Nm羊绒单纱1根,饰线:2Nm有捻羊绒粗纱2根。

6. 根据权利要求1所述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤四中,拉毛工艺为隔距:前滚筒和后滚筒之间的梳理隔距,根据纱支粗细决定,选择30毫米,车速:根据拉毛品种和拉毛效果决定,选择80米每分,拉毛道数:根据拉毛效果决定,取6

道拉毛。

7. 根据权利要求1所述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤五中的蒸汽升温的温度为75度;蒸汽保温为保温温度75度,保温时间40分钟;冷却时间为5至8分钟。

8. 根据权利要求1述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤六中的倒筒速度:300米每分,电子清纱参数设置:毛粒:3.0,短粗幅度:2.2,短粗长度:2.0厘米,长粗长度:30厘米,长粗幅度:45%,长细长度:20厘米,长细幅度 : -40%,上蜡量:0.9-2.0克蜡每千克纱。

9. 根据权利要求1述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤七将步骤六生产的羊绒大肚拉毛纱线用7针电脑横机制作段彩针织制品。

10. 根据权利要求1述的纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特征是,步骤八的处理前进行浸泡处理,水温30-40度,加入相对于成衣重量1%的非离子净洗剂,浸泡时间10分钟以上,每隔3-5分钟搅动浸泡液中的成衣;浸泡处理完毕脱水,再进行柔软处理,在温度45-50度,浴比1:12的处理液中施加相对于成衣重量5%的平滑剂、羊绒柔软剂等助剂,将成衣放入柔软处理液中浸泡20-30分钟;脱水后进行蒸汽熨烫预定型,然后使用烘干机烘干;将烘干的成衣进行尺寸定型熨烫,完成制备成衣的处理。

一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,特别涉及一种山羊绒纤维半精纺与高档花式捻线机相结合,生产羊绒大肚拉毛纱线的技术,属于纺织技术领域。

背景技术

[0002] 山羊绒习惯称“克什米尔Cashmere”,是一种珍贵的纺织原料,特别适合制做内衣,贴身穿着时,轻、软、柔、滑,非常舒适,是任何纤维无法比拟的。如何创新设计山羊绒纱线,提升其制品的附加值和时尚性,有效利用稀有资源,急需探索山羊绒纺纱新技术。传统的粗纺和精纺山羊绒纺纱技术,无论粗纺还是精纺,都局限于色纺或绞纱染色,颜色较单一,手感受洗水工艺影响较大,利用精纺纺纱与花式捻线机纺纱相结合,生产羊绒大肚拉毛纱线,可使羊绒制品风格独特,色彩丰富,如天空云彩,或明或暗,立体感强,手感柔软。

[0003] 目前粗纺羊绒纱采用和毛→梳毛→细纱→络筒→并线→倍捻的生产流程,无法满足色彩的层次感,并线虽然可以采取花并,但容易出现色差;精纺羊绒纱采用和毛→梳毛→理条→精梳→整条→混条→复精梳→针梳→粗纱→细纱→络筒→并线→倍捻的生产流程,也同样存在颜色层次感不强,成衣立体感差的问题。

发明内容

[0004] 本产品旨在发明一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,能够解决上述现有技术存在的技术缺陷,利用半精纺纺纱与花式捻线机纺纱相结合,生产羊绒大肚拉毛纱线,可使羊绒制品风格独特,色彩丰富,将内衣制品时尚化。

[0005] 本发明目的通过以下技术方案实现:

一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,其特性是,包括以下步骤:

步骤一:选用细度14-16微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛-梳毛制条-并条一-并条二-并条三-粗纱-细纱-络筒-蒸纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒精纺单纱;

步骤二:选用细度14-16微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛-梳毛制条-并条一-并条二-并条三-粗纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒粗纱;

步骤三:将步骤二制备的山羊绒粗纱用作花捻的饰纱,步骤一制备的山羊绒精纺单纱用作花捻的芯线、固线,生产羊绒大肚拉毛纱;

步骤四:将步骤三制备的羊绒大肚拉毛纱拉毛处理;

步骤五:将上述羊绒大肚拉毛纱蒸纱处理,蒸纱工艺:抽真空、蒸汽升温、蒸汽保温、冷却;

步骤六:将蒸纱之后的羊绒大肚拉毛纱倒筒;

步骤七:将步骤六生产的羊绒大肚拉毛纱线用电脑横机制作段彩针织制品;

步骤八:对段彩针织制品进行水洗柔软处理,处理前进行浸泡处理。

[0006] 作为优选,步骤一所制备纱线品种为纱支48NM,捻度900捻/米,捻向Z的山羊绒精纺单纱;所述染色羊绒纤维选用细度15微米。

[0007] 作为优选,步骤二所制备纱线品种为纱支2NM,捻度60捻/米,捻向Z的山羊绒粗纱;所述染色羊绒纤维选用细度15微米。

[0008] 作为优选,步骤三共设计十二个步骤,第一步骤的设计参数:运行长度:200毫米,运行长度正负波动范围:30%,牵伸倍数20;第二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第三步骤的设计参数:运行长度:120毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数7;第四步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第五步骤的设计参数:运行长度:300毫米,运行长度正负波动范围:10%,牵伸倍数20;第六步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第七步骤的设计参数:运行长度:160毫米,运行长度正负波动范围:20%,牵伸倍数7;第八步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第九步骤的设计参数:运行长度:260毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数20;第十步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第十一步骤的设计参数:运行长度:100毫米,运行长度正负波动范围:15%,牵伸倍数7;第十二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20。主要解决的技术问题是:首先,内捻的设计参数和前罗拉速度与输出罗拉速度的比值的设计参数必须兼顾成品风格特点,粗段满足圈圈大而饱满,其生产的针织制品表面绒毛长而丰满,平纱段圈圈小而细腻,拉毛后朦胧显露芯线、固线色彩,并与粗段的色彩形成对比,交相辉映,呈现出错落有致的图案;其次,在十二个步骤中,每个步骤的长度设计非常关键,其长度设计必须满足针织制品粗段与粗段重叠、细段与细段重叠、粗段与细段重叠形成的图案变化多端,美感、时尚感兼备。

[0009] 作为优选,步骤三所制备羊绒大肚拉毛纱的纱线品种为纱支7.5NM,内捻捻度:800捻每米,捻向“Z”,外捻捻度:380捻每米,捻向“S”,前罗拉速度与输出罗拉速度的比值:大肚段2.6:1,平纱段2.2:1,芯线张力为:6%,芯线:48Nm羊绒单纱1根,固线:48Nm羊绒单纱1根,饰线:2Nm有捻羊绒粗纱2根。

[0010] 作为优选,步骤四中,拉毛工艺为隔距:前滚筒和后滚筒之间的梳理隔距,根据纱支粗细决定,选择30毫米,车速:根据拉毛品种和拉毛效果决定,选择80米每分,拉毛道数:根据拉毛效果决定,取6道拉毛。

[0011] 作为优选,步骤五中的蒸汽升温的温度为75度;蒸汽保温为保温温度75度,保温时间40分钟;冷却时间为5至8分钟。

[0012] 作为优选,步骤六中的倒筒速度:300米每分,电子清纱参数设置:毛粒:3.0,短粗幅度:2.2,短粗长度:2.0厘米,长粗长度:30厘米,长粗幅度:45%,长细长度:20厘米,长细幅度:-40%,上蜡量:0.9-2.0克蜡每千克纱。

[0013] 作为优选,步骤七将步骤六生产的羊绒大肚拉毛纱线用7针电脑横机制作段彩针织制品,生产时,纱线通道保持光滑,张力偏小掌握,防止纱线被刮毛,影响成品风格。

[0014] 作为优选,步骤八的处理前进行浸泡处理,水温30-40度,加入相对于成衣重量1%的非离子净洗剂,浸泡时间10分钟以上,每隔3-5分钟搅动浸泡液中的成衣;浸泡处理完毕脱水,再进行柔软处理,在温度45-50度,浴比1:12的处理液中施加相对于成衣重量5%的平滑剂、羊绒柔软剂等助剂,将成衣放入柔软处理液中浸泡20-30分钟;脱水后进行蒸汽熨烫预定型,然后使用烘干机烘干;将烘干的成衣进行尺寸定型熨烫,完成制备成衣的处理。

[0015] 与现有技术相比,本技术方案具有如下优点:采用本方法生产的羊绒大肚拉毛纱及其制品时尚、美观,把羊绒内衣引入时尚潮流,而且色彩丰富,立体感强,手感柔软。与现有粗纺、精纺山羊绒纱线生产技术比较,本技术方法既提升了山羊绒产品的美感,又增加了山羊绒产品的附加价值。

具体实施方式

[0016] 以下结合具体实施例来说明本发明,下列实施例仅用于说明本发明的技术方案,并不限定本发明的保护范围。

[0017] 实施例一:

一种纯羊绒大肚拉毛纱线制作段彩针织制品的方法,包括以下步骤:

步骤一:选用细度14-16微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛-梳毛制条-并条一-并条二-并条三-粗纱-细纱-络筒-蒸纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒精纺单纱;

步骤二:选用细度14-16微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛-梳毛制条-并条一-并条二-并条三-粗纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒粗纱;

步骤三:将步骤二制备的山羊绒粗纱用作花捻的饰纱,步骤一制备的山羊绒精纺单纱用作花捻的芯线、固线,生产羊绒大肚拉毛纱;

步骤四:将步骤三制备的羊绒大肚拉毛纱拉毛处理;

步骤五:将上述羊绒大肚拉毛纱蒸纱处理,蒸纱工艺:抽真空、蒸汽升温、蒸汽保温、冷却;

步骤六:将蒸纱之后的羊绒大肚拉毛纱倒筒;

步骤七:将步骤六生产的羊绒大肚拉毛纱线用电脑横机制作段彩针织制品;

步骤八:对段彩针织制品进行水洗柔软处理,处理前进行浸泡处理。

[0018] 其中,本实施例步骤一所制备纱线品种为纱支48NM,捻度900捻/米,捻向Z的山羊绒精纺单纱;所述染色羊绒纤维选用细度15微米。

[0019] 其中,本实施例步骤二所制备纱线品种为纱支2NM,捻度60捻/米,捻向Z的山羊绒粗纱;所述染色羊绒纤维选用细度15微米。

[0020] 其中,本实施例步骤三共设计十二个步骤,第一步骤的设计参数:运行长度:200毫米,运行长度正负波动范围:30%,牵伸倍数20;第二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第三步骤的设计参数:运行长度:120毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数7;第四步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第五步骤的设计参数:运行长度:300毫米,运行长度正负波动范围:10%,牵伸倍数20;第六步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第七步骤的设计参数:运行长度:160毫米,运行长度正负波动范围:20%,牵伸倍数7;第八步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第九步骤的设计参数:运行长度:260毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数20;第十步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第十一步骤的设计参数:运行长度:100毫米,运行长度正负波动范围:15%,牵伸倍数7;第十二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20。主要解决的技术问题是:首先,内捻的设计参数和前罗拉速度与输出罗拉速度的比值的设计参数必须兼顾成品风格特点,粗段满足圈圈大而饱满,其生产的针织制品表面绒毛长而丰满,平纱段

圈圈小而细腻,拉毛后朦胧显露芯线、固线色彩,并与粗段的色彩形成对比,交相辉映,呈现出错落有致的图案;其次,在十二个步骤中,每个步骤的长度设计非常关键,其长度设计必须满足针织制品粗段与粗段重叠、细段与细段重叠、粗段与细段重叠形成的图案变化多端,美感、时尚感兼备。

[0021] 其中,本实施例步骤三所制备羊绒大肚拉毛纱的纱线品种为纱支7.5NM,内捻捻度:800捻每米,捻向“Z”,外捻捻度:380捻每米,捻向“S”,前罗拉速度与输出罗拉速度的比值:大肚段2.6:1,平纱段2.2:1,芯线张力为:6%,芯线:48Nm羊绒单纱1根,固线:48Nm羊绒单纱1根,饰线:2Nm有捻羊绒粗纱2根。

[0022] 其中,本实施例步骤四中,拉毛工艺为隔距:前滚筒和后滚筒之间的梳理隔距,根据纱支粗细决定,选择30毫米,车速:根据拉毛品种和拉毛效果决定,选择80米每分,拉毛道数:根据拉毛效果决定,取6道拉毛。

[0023] 其中,本实施例步骤五中的蒸汽升温的温度为75度;蒸汽保温为保温温度75度,保温时间40分钟;冷却时间为5至8分钟。

[0024] 其中,本实施例步骤六中的倒筒速度:300米每分,电子清纱参数设置:毛粒:3.0,短粗幅度:2.2,短粗长度:2.0厘米,长粗长度:30厘米,长粗幅度:45%,长细长度:20厘米,长细幅度:-40%,上蜡量:0.9-2.0克蜡每千克纱。

[0025] 其中,本实施例步骤七将步骤六生产的羊绒大肚拉毛纱线用7针电脑横机制作段彩针织制品,生产时,纱线通道保持光滑,张力偏小掌握,防止纱线被刮毛,影响成品风格。

[0026] 其中,本实施例步骤八的处理前进行浸泡处理,水温30-40度,加入相对于成衣重量1%的非离子净洗剂,浸泡时间10分钟以上,每隔3-5分钟搅动浸泡液中的成衣;浸泡处理完毕脱水,再进行柔软处理,在温度45-50度,浴比1:12的处理液中施加相对于成衣重量5%的平滑剂、羊绒柔软剂等助剂,将成衣放入柔软处理液中浸泡20-30分钟;脱水后进行蒸汽熨烫预定型,然后使用烘干机烘干;将烘干的成衣进行尺寸定型熨烫,完成制备成衣的处理。

[0027] 实施例二:

步骤一:选用细度15微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛→梳毛制条→并条一→并条二→并条三→粗纱→细纱→络筒→蒸纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒精纺单纱。

[0028] 典型的纱线品种:纱支48NM,捻度900捻/米,捻向Z。

步骤二:选用细度15微米,长度36-38毫米的染色羊绒纤维,采用和毛→梳毛制条→并条一→并条二→并条三→粗纱的半精纺山羊绒纺纱流程,制备山羊绒粗纱。

[0029] 典型的纱线品种:纱支2NM,捻度60捻/米,捻向Z。

[0030] 步骤三:将步骤二制备的纱支2NM(捻度60捻/米)的粗纱用作花捻的饰纱,步骤一制备的纱支48NM(捻度900捻/米,捻向Z)用作花捻的芯线、固线,生产羊绒大肚拉毛纱。

[0031] 典型的纱线品种:纱支7.5NM,内捻捻度:800捻每米,捻向“Z”,外捻捻度:380捻每米,捻向“S”,前罗拉速度与输出罗拉速度的比值:大肚段2.6:1,平纱段2.2:1,芯线张力为:6%,芯线:48Nm羊绒单纱1根,固线:48Nm羊绒单纱1根,饰线:2Nm有捻羊绒粗纱2根;共设计十二个步骤,第一步骤的设计参数:运行长度:200毫米,运行长度正负波动范围:30%,牵伸倍数20;第二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第三步骤的设计参数:运行长

度:120毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数7;第四步的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第五步骤的设计参数:运行长度:300毫米,运行长度正负波动范围:10%,牵伸倍数20;第六步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第七步骤的设计参数:运行长度:160毫米,运行长度正负波动范围:20%,牵伸倍数7;第八步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第九步骤的设计参数:运行长度:260毫米,运行长度正负波动范围:40%,牵伸倍数20;第十步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20;第十一步骤的设计参数:运行长度:100毫米,运行长度正负波动范围:15%,牵伸倍数7;第十二步骤的设计参数:运行长度:30毫米,牵伸倍数20。

[0032] 所解决的技术难点:首先,内捻的设计参数和前罗拉速度与输出罗拉速度的比值的设计参数必须兼顾成品风格特点,粗段满足圈圈大而饱满,其生产的针织制品表面绒毛长而丰满,平纱段圈圈小而细腻,拉毛后朦胧显露芯线、固线色彩,并与粗段的色彩形成对比,交相辉映,呈现出错落有致的图案;其次,在十二个步骤中,每个步骤的长度设计非常关键,其长度设计必须满足针织制品粗段与粗段重叠、细段与细段重叠、粗段与细段重叠形成的图案变化多端,美感、时尚感兼备。

[0033] 步骤四:将步骤三制备的纱支7.5NM大肚圈圈纱拉毛处理,拉毛工艺:隔距:前滚筒和后滚筒之间的梳理隔距,根据纱支粗细决定,选择30毫米,车速:根据拉毛品种和拉毛效果决定,选择80米每分,拉毛道数:根据拉毛效果决定,取6道拉毛效果较好。

[0034] 步骤五:将羊绒大肚拉毛纱蒸纱处理,蒸纱工艺:抽真空—蒸汽升温(温度为75度)—蒸汽保温(保温温度75度,保温时间40分钟)—冷却时间(5至8分钟)

步骤六:将蒸纱之后的羊绒大肚拉毛纱倒筒,倒筒速度:300米每分,电子清纱参数设置:毛粒:3.0,短粗幅度:2.2,短粗长度:2.0厘米,长粗长度:30厘米,长粗幅度:45%,长细长度:20厘米,长细幅度:-40%,上蜡量:0.9-2.0克蜡每千克纱。

[0035] 步骤七:将步骤六生产的羊绒大肚拉毛纱线用7针电脑横机制作段彩针织制品,生产时,纱线通道保持光滑,张力偏小掌握,防止纱线被刮毛,影响成品风格。

[0036] 步骤八:对用段彩成衣进行水洗柔软处理,处理前进行浸泡处理,水温30-40度,加入相对于成衣重量1%的非离子净洗剂,浸泡时间10分钟以上,每隔3-5分钟搅动浸泡液中的成衣。浸泡处理完毕脱水,再进行柔软处理,在温度45-50度,浴比1:12的处理液中施加相对于成衣重量5%的平滑剂、羊绒柔软剂等助剂,将成衣放入柔软处理液中浸泡20-30分钟。脱水后进行蒸汽熨烫预定型,然后使用烘干机烘干。将烘干的成衣进行尺寸定型熨烫,完成制备成衣的处理。

[0037] 采用实施例一、二的方法生产的羊绒大肚拉毛纱及其制品时尚、美观,把羊绒内衣引入时尚潮流,而且色彩丰富,立体感强,手感柔软。与现有粗纺、精纺山羊绒纱线生产技术比较,本发明既提升了山羊绒产品的美感,又增加了山羊绒产品的附加价值。