



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103668630 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201210314317. 3

(22) 申请日 2012. 08. 30

(71) 申请人 浙江华孚色纺有限公司

地址 312300 浙江省绍兴市上虞市经济开发
区人民中路 1088 号

(72) 发明人 练向阳 李鹏

(74) 专利代理机构 上海光华专利事务所 31219

代理人 许亦琳 余明伟

(51) Int. Cl.

D02G 3/34 (2006. 01)

权利要求书2页 说明书8页 附图2页

(54) 发明名称

一种新型的彩点纱线及其生产方法

(57) 摘要

本发明涉及一种新型的彩点纱线及其生产方法。本发明的新型的彩点纱线,包括为 3mm-42mm 的长度均等或长度在一定范围的彩色点子,彩色点子均匀散布或均匀分布在纱线中。本明新型的彩点纱线的生产对彩色点子的加工先利用散纤维纺出正常的纱线再进行合理长度的牵切以获得所需长度的彩色点子,开发出了一系列变化多端的新彩点纱线,相比于现有技术来说,所获得的彩色点子的颜色、长度、粗细可以很好的控制,而且彩点纱线中的彩色点子分布均匀,大小一致;采用此彩点纱线所获得的彩点纱织物中,其或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目,可以用此类纱线制成高档内衣、T 恤和休闲服等,是织造时尚、流行面料的上佳原料。

1. 一种新型的彩点纱线,包括长度整齐的彩色点子,所述彩色点子均匀散布或均匀分布在纱线中;所述长度整齐的彩色点子的长度为 3mm-42mm;所述彩色点子占所述彩点纱线的重量百分比为 1-10%。

2. 如权利要求 1 所述的新型的彩点纱线,其特征在于,所述长度整齐的彩色点子为长度均等的彩色点子,且彩色点在纱线表面所呈现的色块形状为点状、线状或条状。

3. 如权利要求 1 所述的新型的彩点纱线,其特征在于,所述长度整齐的彩色点子包括多种长度的彩色点子,每种长度的彩色点子的长度为 3mm-42mm 中的任一数值,且多种长度的彩色点子相互之间的长度数值不相同;所述彩色点在纱线表面所呈现的色块形状为点状、线状或条状。

4. 如权利要求 1 所述的新型的彩点纱线,其特征在于,新型的彩点纱线为单纱或股线,所述单纱和股线的支数均为 8s-50s (英制);单纱的捻度为 283 ~ 730T/m,股线的捻度为 155 ~ 400T/m。

5. 一种彩点纱织物,由权利要求 1-4 任一所述的新型的彩点纱线织成,所述彩点纱织物在织物表面所呈现的色块形状为点状、线状或条状。

6. 如权利要求 1-4 任一所述的新型的彩点纱线的生产方法,包括如下步骤:

1) 彩色点子的制备:先将所需制作彩色点子的散纤维分别进行染色,染制成多种纯色的染色散纤维,再将一种或者若干种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到所需要的颜色效果;将混合配色后的散纤维依次经清花、梳棉、并条、粗纱、细纱、络筒工序后制成细纱 A 待用;然后将细纱 A 切断成长度在 3mm-42mm 之间的彩色点子 B;

2) 制作条子的散纤维的处理:先将所需制作条子的散纤维分别进行染色,染制成多种纯色的染色散纤维备用;

3) 含有彩色点子的条子的制备:取步骤 2) 获得的一种或多种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到所需要的颜色效果;然后加入步骤 1) 获得的彩色点子 B 并混合均匀,将加入彩色点子 B 并混匀后的散纤维依次经清花、梳棉、并条工序后获得含有彩色点子的条子 C;

4) 不含彩色点子的条子的制备:取步骤 2) 获得的一种或多种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到所需要的颜色效果;然后将混合配色后的散纤维依次经清花、梳棉、并条工序后获得不含彩色点子的条子 D;

5) 彩点纱线的生产:将含有彩色点子的条子 C 和不含彩色点子的条子 D 进行并条后获得条子 E,将条子 E 依次通过粗纱、细纱、络筒工序纺制出所述的新型的彩点纱线。

7. 如权利要求 6 所述的新型的彩点纱线的生产方法,其特征在于,步骤 1) 中,所述长度整齐的彩色点子 B 是指彩色点子的长度均等或者长度在一定的范围;所述彩色点子占所述彩点纱线的重量百分比为 1-10%;所述含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为 1:(3-5)。

8. 如权利要求 6 所述的新型的彩点纱线的生产方法,其特征在于,步骤 1) 中,将一种或者若干种纯色的染色散纤维进行混合配色中的若干种纯色优选为 2-4 种。

9. 如权利要求 6 所述的新型的彩点纱线的生产方法,其特征在于,步骤 5) 中,所述络筒工序后还有并线和倍捻工序,所获得的新型的彩点纱线为股线;步骤 5) 中,不经并线和倍捻工序获得的新型的彩点纱线为单纱;所获得的单纱和股线的支数均为 8s-50s (英制);单纱的捻度为 283 ~ 730T/m,股线的捻度为 155 ~ 400T/m。

10. 如权利要求 6 所述的新型的彩点纱线的生产方法,其特征在于,
步骤 5) 中,所述并条时,先采用 6 加 2 并条再合并 2 次做成条子 E;
所述彩色点子的制备、含有彩色点子的条子的制备以及不含彩色点子的条子的制备中的并条均采用头并、二并、三并的并条工序;
所述的散纤维选自棉、粘胶、腈纶、涤纶、莫代尔。

一种新型的彩点纱线及其生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种新型的彩点纱线及其生产方法,分别属于纺机领域和纺纱技术领域。

背景技术

[0002] 在纱的表面附着各色彩点子的纱称为彩点纱。有在深色底纱上附着浅色彩点,也有在浅底纱上附着深色彩点。一般的传统的彩点纱都是先利用纤维先搓成彩色的点子或粒子,在纺纱的过程中加入到纱线中去然后在布面形成彩色的点子效果,不论棉纺设备还是粗梳毛纺设备均可搓制彩色毛粒子。由于加入了短纤维粒子,所以一般纱纺得较粗,在 100 ~ 250tex(4-10 公支)之间。其中以粗梳呢绒用得较多,如粗花呢中的火姆司本(钢花呢)等,均用彩点纱织造。也有用涤纶短纤维搓成粒子,混在棉纱中,织成布之后用常温染色。因为涤纶要高温高压分散染料才能上色,所以在织物表面生成满天星似的白点,风格独特。也有在浅色织物中加入深色彩粒子,使织物表面上出现绚丽多彩的点子,形成独自具有的一种风格。

[0003] 随着人们对个性化服饰要求的日益提高增加,各种各样的布面效果都有可能成为人们选择服饰花纹的理由,因此提供一种新的色彩效果选择并具有自然色彩变幻等风格独特的布面效果的彩点纱是当今人们追求织造时尚和上佳面料的需求。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于根据当今人们对具有自然色彩变幻等风格独特的布面效果的需求,提供一种新型的彩点纱线及其生产方法,为服装的色彩设计提供了一系列新的色彩效果选择。本发明的新型的彩点纱线及其生产方法,通过一种新型的彩点的制作方式来制作出新型的彩点,通过变换彩点的颜色、大小、稠密等开发出变换多端的彩点纱线,利用此类纱线制作的衣物或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目,可以用此类纱线制成高档内衣、T 恤和休闲服等,是织造时尚、流行面料的上佳原料。

[0005] 为实现上述目的及其他相关目的,本发明采用如下的技术方案:

[0006] 一种新型的彩点纱线,包括长度均等或长度在一定范围的彩色点子,所述彩色点子均匀散布或均匀分布在纱线中;所述长度均等或长度在一定范围的彩色点子的长度为 3mm-42mm;所述彩色点子占所述彩点纱线的重量百分比为 1-10%。

[0007] 优选为长度均等的彩色点子,所述彩色点子均匀散布或均匀分布在纱线中。

[0008] 进一步的,所述彩色点在纱线表面所呈现的色块形状为点状、线状或条状。

[0009] 本发明的长度均等或长度在一定范围的彩色点子可统称为长度整齐的彩色点子。

[0010] 较佳的,所述长度整齐的彩色点子包括多种长度的彩色点子,每种长度的彩色点子的长度为 3mm-42mm 中的任一数值,且多种长度的彩色点子相互之间的长度数值不相同;所述彩色点在纱线表面所呈现的色块形状为点状、线状或条状。如一种彩色点子的长度为 8mm,另一种彩色点子的长度为 10mm,且两种彩色点子的重量之比为 1:1。

[0011] 优选的,新型的彩点纱线为单纱或股线,所述单纱和股线的支数均为 8s-50s (英制);单纱的捻度为 283 ~ 730T/m,股线的捻度为 155 ~ 400T/m。

[0012] 一种彩点纱织物,由上述新型的彩点纱线织成,所述彩点纱织物在织物表面所呈现的色块形状为点状、线状或条状。

[0013] 一种新型的彩点纱线的生产方法,包括如下步骤:

[0014] 1) 彩色点子的制备:先将所需制作彩色点子的散纤维分别进行染色,染制成多种纯色的染色散纤维,再将一种或者若干种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到要实现的颜色或达到所需要的颜色效果;将混合配色后的散纤维依次经清花、梳棉、并条、粗纱、细纱、络筒工序后制成细纱 A 待用;然后将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B,根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 3mm-42mm 之间的彩色点子 B。

[0015] 步骤 1) 中,上述的长度整齐的彩色点子 B 是指彩色点子的长度均等或者长度在一定的范围。

[0016] 步骤 1) 中,将一种或者若干种纯色的染色散纤维进行混合配色中的若干种纯色优选为 2-4 种。

[0017] 2) 制作条子的散纤维的处理:先将所需制作条子的散纤维分别进行染色,染制成多种纯色的染色散纤维备用。

[0018] 3) 含有彩色点子的条子的制备:取步骤 2) 获得的一种或多种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到要实现的颜色或达到所需要的颜色效果;然后加入步骤 1) 获得的彩色点子 B 并混合均匀,将加入彩色点子 B 并混匀后的散纤维依次经清花、梳棉、并条工序后获得含有彩色点子的条子 C。

[0019] 4) 不含彩色点子的条子的制备:取步骤 2) 获得的一种或多种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到要实现的颜色或达到所需要的颜色效果;然后将混合配色后的散纤维依次经清花、梳棉、并条工序后获得不含彩色点子的条子 D。

[0020] 5) 彩点纱线的生产:将含有彩色点子的条子 C 和不含彩色点子的条子 D 进行并条后获得条子 E,将条子 E 依次通过粗纱、细纱、络筒工序纺制出本发明所述的彩点纱线;该点子纱线即为满足需要的点子纱线。

[0021] 优选的,步骤 5) 中,所述络筒工序后还有并线和倍捻工序;其中的并线和倍捻工序采用现有技术中常规工艺参数的并线工序和常规工艺参数的倍捻工序制得所需工艺参数的彩点纱线即可。

[0022] 步骤 5) 中,不经并线和倍捻工序获得的新型的彩点纱线为单纱,经过并线和倍捻工序获得的新型的彩点纱线为股线;所获得的单纱和股线的支数均为 8s-50s (英制);单纱的捻度为 283 ~ 730T/m,股线的捻度为 155 ~ 400T/m。

[0023] 优选的,步骤 5) 中,所述并条时,先采用 6 加 2 并条再合并 2 次做成条子 E。上述 6 加 2 并条是指 6 条不含彩色点子的条子 D 和 2 条含有彩色点子的条子 C。

[0024] 优选的,所述含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为 1:(3-5)。

[0025] 优选的,所述含有彩色点子的条子中的彩色点子部分(即彩色点子 B)占含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量和的 1%-10%。

[0026] 优选的,所述彩色点子的制备、含有彩色点子的条子的制备以及不含彩色点子的

条子的制备中的并条均采用头并、二并、三并的并条工序。

[0027] 较佳的,所述含有彩色点子的条子 C 和不含彩色点子的条子 D 的具体制备的工序还可以依次经抓棉、混棉、开棉、成卷、梳棉、并条工序制备所需要的条子。

[0028] 本发明的上述彩色点子的制备中的染色散纤维的混合配色、含有彩色点子的条子的制备中的染色散纤维的混合配色以及不含彩色点子的条子的制备中的染色散纤维的混合配色中,其散纤维选取原料纤维种类和各种纯色的染色散纤维的重量配比可根据生产的实际需要进行重量配置和颜色配置,以获得所需要的颜色效果。其中各种散纤维的染色过程可根据不同的纤维采用现有技术中相应纤维的常规染色工艺即可。

[0029] 本发明所述的散纤维,优选为棉、粘胶、腈纶、涤纶、莫代尔等纺纱常用的纤维。

[0030] 本发明的新型的彩点纱线及其生产方法具有如下有益效果:

[0031] 1、本发明提供了一种彩点纱的新的彩色点子的制作方法:本发明的新型的彩点纱线的生产方法中,对纱线进行合理长度的牵切以获得所需长度的彩色点子。

[0032] 2、开发出了一系列变化多端的新彩点纱线,利用此类彩点纱线制作的衣物或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目;

[0033] 本发明的新型的彩点纱线的生产方法中彩色点子的加工是先利用散纤维纺出正常的纱线,再利用长丝切断机或牵切机切成需要长度的彩色点子;相比于现有技术来说,所获得的彩色点子的颜色、长度、粗细可以很好的控制,而且加入该彩色点子所获得的彩点纱线中,彩色点子的颜色、长度或大小、稠密程度可以控制,而且彩点纱线中的彩色点子分布均匀,大小一致;采用此彩点纱线所获得的彩点纱织物中,其或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目,可以用此类纱线制成高档内衣、T 恤和休闲服等,是织造时尚、流行面料的上佳原料。

[0034] 3、本发明的新型的彩点纱线的生产方法中,利用并条时含彩点的条子和不含彩点的条子分开制作再合并在一起,所获得的彩点纱线中彩色点子的分布比现有技术中的彩点纱中的彩色点子的分布更均匀。

[0035] 4、本发明生产出具有创新型的一系列的花式纱线,采用该彩点纱线所纺织的织物具有新型彩点或彩条外观,并能满足消费者对各外观类产品的的新需求。

[0036] 本发明的新型的彩点纱线的生产方法做出的彩点纱线的彩色点子的大小整齐,成产较低、工艺简单,以此新型的生产方法纺制的彩点纱线织成的彩点纱织物可通过变换彩点的颜色、大小、稠密等开发出变换多端的彩点纱线并织成彩点纱织物,比传统彩点纱工艺方法所织成的织物布面风格变化多,产品深受市场欢迎。

附图说明

[0037] 图 1 采用本发明的红彩点纱线所纺织的织物的照片示意图;

[0038] 图 2 采用本发明的红、绿彩点纱线所纺织的织物的照片示意图;

[0039] 图 3 采用本发明的红黄蓝绿彩点纱线所纺织的织物的照片示意图;

[0040] 图 4 采用本发明的红桔紫绿彩点纱线所纺织的织物的照片示意图。

具体实施方式

[0041] 以下通过特定的具体实例说明本发明的实施方式,本领域技术人员可由本说明书

所揭露的内容轻易地了解本发明的其他优点与功效。本发明还可以通过另外不同的具体实施方式加以实施或应用,本说明书中的各项细节也可以基于不同观点与应用,在没有背离本发明的精神下进行各种修饰或改变。

[0042] 以下各实施例中新型的彩点纱线的生产方法,包括如下步骤:

[0043] 1) 彩色点子的制备:先将所需制作彩色点子的散纤维分别进行染色,染制成多种纯色的染色散纤维,再将一种或者若干种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到要实现的颜色或达到所需要的颜色效果;将混合配色后的散纤维依次经清花、梳棉、并条、粗纱、细纱、络筒工序后制成细纱A待用;然后将细纱A采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子B,根据风格的不同将细纱A切断成长度控制在3mm-42mm之间的彩色点子B。其中,上述的长度整齐的彩色点子B是指彩色点子的长度均等或者长度在一定的范围。

[0044] 2) 制作条子的散纤维的处理:先将所需制作条子的散纤维分别进行染色,染制成多种纯色的染色散纤维备用。

[0045] 3) 含有彩色点子的条子的制备:取步骤2)获得的一种或多种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到要实现的颜色或达到所需要的颜色效果;然后加入步骤1)获得的彩色点子B并混合均匀,将加入彩色点子B并混匀后的散纤维依次经清花、梳棉、并条工序后获得含有彩色点子的条子C。

[0046] 4) 不含彩色点子的条子的制备:取步骤2)获得的一种或多种纯色的染色散纤维进行混合配色,达到要实现的颜色或达到所需要的颜色效果;然后将混合配色后的散纤维依次经清花、梳棉、并条工序后获得不含彩色点子的条子D。

[0047] 5) 彩点纱线的生产:将含有彩色点子的条子C和不含彩色点子的条子D进行并条后获得条子E,将条子E依次通过粗纱、细纱、络筒工序纺制出本发明所述的彩点纱线;该点子纱线即为满足需要的点子纱线。其中,所述并条时,先采用6加2并条再合并2次做成条子E。优选的,步骤5)中,所述络筒工序后还有并线和倍捻工序;其中的并线和倍捻工序采用现有技术中常规工艺参数的并线工序和常规工艺参数的倍捻工序制得所需工艺参数的彩点纱线即可。所获得的新型的彩点纱线为单纱或股线,单纱和股线的支数均为8s-50s(英制);单纱的捻度为283~730T/m,股线的捻度为155~400T/m。

[0048] 上述含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为、1:(3-5);优选为25:75。

[0049] 上述含有彩色点子的条子中的彩色点子部分占含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量和的1%-10%。

[0050] 上述彩色点子的制备、含有彩色点子的条子的制备以及不含彩色点子的条子的制备中的并条均采用头并、二并、三并的并条工序。

[0051] 上述含有彩色点子的条子C和不含彩色点子的条子D的具体制备的工序还可以依次经抓棉、混棉、开棉、成卷、梳棉、并条工序制备所需要的条子。

[0052] 上述散纤维选自棉、粘胶、腈纶、涤纶、莫代尔等纺纱常用的纤维。

[0053] 实施例1

[0054] 1、根据产品颜色要求搭配制备细纱A、彩色点子B、含有彩色点子的C条、不含彩色点子的D条,并根据不同颜色散纤维的相互比例,进行混料:含有彩色点子的条子C中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为25:75。彩色点子B占含有彩色点子

的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量和的 5%。

[0055] 2、细纱 A 纱、C 条、D 条的原料分别混和好后,在清花工序将制备细纱 A 纱、C 条、D 条的混合原料分别进行进一步的混和并定量成卷。棉卷干定量为 340 ~ 450 克 / 米 ; 棉卷长度为 30 ~ 36 米 ;

[0056] 3、在梳棉机上将 A 纱、C 条、D 条的棉卷分别梳理成条。生条干定量为 18 ~ 24 克 / 5 米 ; 道夫速度 15 ~ 22 转 / 分 ; 盖板与锡林针布间隔距,按棉型化纤工艺配置 (10, 9, 8, 8, 9), 中长化纤需太高给棉板,盖板与锡林针布间隔距 (14, 12, 10, 10, 12) ;

[0057] 4、A 纱在并条机上进行三道并合牵伸,使纤维条定量一致,条干均匀,纤维平行顺直。中长纤维需加大隔距。干定量为 13 ~ 20 克 / 5 米 ; 并合数为 6 ~ 8 根 ; 牵伸 6 ~ 10 倍,车速 260 ~ 400m/min ;

[0058] 5、A 纱在粗纱机上牵伸成粗纱,同时加上一定的捻度,以使粗纱具有一定的抱合力。中长纤维需加大隔距。粗纱干定量 5 ~ 6.5 克 / 10 米 ; 牵伸 5 ~ 10 倍 ; 捻系数 70 ~ 100 ; 锭速 700 ~ 1000r/min ;

[0059] 6、A 纱在细纱机上纺制成细纱。细纱干定量 1.48 ~ 7.38 克 / 100 米 ; 牵伸 15 ~ 35 倍 ; 捻度 283 ~ 730T/m ; 锭速 9000 ~ 14000r/min ;

[0060] 7、A 纱在自动络筒机 (Auto Coner-338) 上络成锥形筒纱。络纱速度 1000 ~ 1600m/min ; 然后将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B, 根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 5-20mm 之间的彩色点子 B。

[0061] 8、C 条、D 条在并条机上分别进行三道并合牵伸,使纤维条定量一致,条干均匀,纤维平行顺直。干定量为 13 ~ 20 克 / 5 米 ; 并合数为 6 ~ 8 根 ; 牵伸 6 ~ 10 倍,车速 260 ~ 400m/min ; 然后条子 C+ 条子 D (2+6) 并条制作成条子 E。

[0062] 9、条子 E 在细纱机上纺制成细纱。细纱干定量 1.48 ~ 7.38 克 / 100 米 ; 牵伸 15 ~ 35 倍 ; 捻度 283 ~ 730T/m ; 锭速 9000 ~ 14000r/min ;

[0063] 10、将细纱在捻线机上进行合股加捻。捻度 155 ~ 400T/m ; 锭速 9000 ~ 13000r/min ;

[0064] 11、再在自动络筒机 (Auto Coner-338) 上络成锥形筒纱,获得彩点纱线。络纱速度 1000 ~ 1600m/min。

[0065] 12、将获得的彩点纱线织成织物 ; 织成织物时,织物密度按正常参数 0.72~0.80 进行修正。

[0066] 按照本实施例的上述步骤进行彩色点子的制备时 : 先将所需制作彩色点子的散纤维分别进行染色,染制成一种纯色 (即红色) 的染色散纤维,再将一种纯色的染色散纤维依次经清花、梳棉、并条、粗纱、细纱、络筒工序后制成上述细纱 A 待用 ; 然后将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B, 根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 8mm 的彩色点子 B。采用该彩色点子制备成的彩色纱线织成的彩点纱织物,其示意图如图 1 所示的红彩点纱线织物。

[0067] 按照本实施例的上述步骤进行彩色点子的制备时 : 先将所需制作彩色点子的散纤维分别进行染色,染制成红、绿两种纯色的染色散纤维,再将红、绿两种纯色的染色散纤维依次经清花、梳棉、并条、粗纱、细纱、络筒工序后制成上述细纱 A 待用 ; 然后将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B, 根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制

在 5mm 的彩色点子 B。采用该彩色点子制备成的彩色纱线织成的彩点纱织物,其示意图如图 2 所示的红、绿彩点纱线所纺织的织物。

[0068] 按照本实施例的上述步骤进行彩色点子的制备时:先将所需制作彩色点子的散纤维分别进行染色,染制成红、黄、蓝、绿四种纯色的染色散纤维,再将红、黄、蓝、绿四种纯色的染色散纤维(四者的重量比为 1:1:1:1)依次经清花、梳棉、并条、粗纱、细纱、络筒工序后制成上述细纱 A 待用;然后将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B,根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 15-20mm 的彩色点子 B。采用该彩色点子制备成的彩色纱线织成的彩点纱织物,其示意图如图 3 所示的具有红、黄、蓝、绿彩点纱线所纺织的织物。

[0069] 按照本实施例的上述步骤进行彩色点子的制备时:先将所需制作彩色点子的散纤维分别进行染色,染制成红、桔、紫、绿四种纯色的染色散纤维,再将红、桔、紫、绿四种纯色的染色散纤维(四者的重量比为 1:1:1:1)依次经清花、梳棉、并条、粗纱、细纱、络筒工序后制成上述细纱 A 待用;然后将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B,根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 8-15mm 的彩色点子 B。采用该彩色点子制备成的彩色纱线织成的彩点纱织物,其示意图如图 4 所示的具有红、桔、紫、绿彩点纱线所纺织的织物。

[0070] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中彩色点子的加工是先利用散纤维纺出正常的纱线,再利用长丝切断机或牵切机切成需要长度的彩色点子;相比于现有技术来说,所获得的彩色点子的颜色、长度、粗细可以很好的控制,而且加入该彩色点子所获得的彩点纱线中,彩色点子的颜色、长度或大小、稠密程度可以控制,而且彩点纱线中的彩色点子分布均匀,大小一致;采用此彩点纱线所获得的彩点纱织物中,其或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目,可以用此类纱线制成高档内衣、T 恤和休闲服等,是织造时尚、流行面料的上佳原料。

[0071] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中,利用并条时含彩点的条子和不含彩点的条子分开制作再合并在一起,所获得的彩点纱线中彩色点子的分布比现有技术中的彩点纱中的彩色点子的分布更均匀。

[0072] 实施例 2

[0073] 采用实施例 1 的步骤方法制备彩点纱线和彩点纱织物,其中含有彩色点子的条子 C 中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为 25:75。彩色点子 B 占含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量和的 10%。将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B,根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 20mm 之间的彩色点子 B。制成彩色点子 B 的染色散纤维的颜色为一种或多种纯色的染色散纤维。

[0074] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中彩色点子的加工是先利用散纤维纺出正常的纱线,再利用长丝切断机或牵切机切成需要长度的彩色点子;相比于现有技术来说,所获得的彩色点子的颜色、长度、粗细可以很好的控制,而且加入该彩色点子所获得的彩点纱线中,彩色点子的颜色、长度或大小、稠密程度可以控制,而且彩点纱线中的彩色点子分布均匀,大小一致;采用此彩点纱线所获得的彩点纱织物中,其或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目,可以用此类纱线制成高档内衣、T 恤和休闲服等,是

织造时尚、流行面料的上佳原料。

[0075] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中,利用并条时含彩点的条子和不含彩点的条子分开制作再合并在一起,所获得的彩点纱线中彩色点子的分布比现有技术中的彩点纱中的彩色点子的分布更均匀。

[0076] 实施例 3

[0077] 采用实施例 1 的步骤方法制备彩点纱线和彩点纱织物,其中含有彩色点子的条子 C 中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为 25 :75。彩色点子 B 占含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量和的 1%。将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B,根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 3mm 之间的彩色点子 B。制成彩色点子 B 的染色散纤维的颜色为一种或多种纯色的染色散纤维。

[0078] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中彩色点子的加工是先利用散纤维纺出正常的纱线,再利用长丝切断机或牵切机切成需要长度的彩色点子;相比于现有技术来说,所获得的彩色点子的颜色、长度、粗细可以很好的控制,而且加入该彩色点子所获得的彩点纱线中,彩色点子的颜色、长度或大小、稠密程度可以控制,而且彩点纱线中的彩色点子分布均匀,大小一致;采用此彩点纱线所获得的彩点纱织物中,其或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目,可以用此类纱线制成高档内衣、T 恤和休闲服等,是织造时尚、流行面料的上佳原料。

[0079] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中,利用并条时含彩点的条子和不含彩点的条子分开制作再合并在一起,所获得的彩点纱线中彩色点子的分布比现有技术中的彩点纱中的彩色点子的分布更均匀。

[0080] 实施例 4

[0081] 采用实施例 1 的步骤方法制备彩点纱线和彩点纱织物,其中含有彩色点子的条子 C 中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为 25 :75。彩色点子 B 占含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量和的 6%。将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B,根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 42mm 之间的彩色点子 B。制成彩色点子 B 的染色散纤维的颜色为一种或多种纯色的染色散纤维。

[0082] 实施例 5

[0083] 采用实施例 1 的步骤方法制备彩点纱线和彩点纱织物,其中含有彩色点子的条子 C 中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量比例为 25 :75。彩色点子 B 占含有彩色点子的条子中除彩色点子外的部分与不含彩色点子的条子的重量和的 6%。将细纱 A 采用长丝切断机进行切断制成长度整齐的彩色点子 B,根据风格的不同将细纱 A 切断成长度控制在 8mm 之间的彩色点子 B1 和长度控制在 15mm 之间的彩色点子 B2,将彩色点子 B1 和彩色点子 B2 混合成彩色点子 B,且彩色点子 B1 和彩色点子 B2 的重量比例为 1:1。制成彩色点子 B 的染色散纤维的颜色为一种或多种纯色的染色散纤维。

[0084] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中彩色点子的加工是先利用散纤维纺出正常的纱线,再利用长丝切断机或牵切机切成需要长度的彩色点子;相比于现有技术来说,所获得的彩色点子的颜色、长度、粗细可以很好的控制,而且加入该彩色点子所获得的彩点

纱线中,彩色点子的颜色、长度或大小、稠密程度可以控制,而且彩点纱线中的彩色点子分布均匀,大小一致;采用此彩点纱线所获得的彩点纱织物中,其或似夏夜雨后的星空,明亮而又清晰、或似彩珠落玉盘,炫彩夺目,可以用此类纱线制成高档内衣、T恤和休闲服等,是织造时尚、流行面料的上佳原料。

[0085] 本实施例的新型的彩点纱线的生产方法中,利用并条时含彩点的条子和不含彩点的条子分开制作再合并在一起,所获得的彩点纱线中彩色点子的分布比现有技术中的彩点纱中的彩色点子的分布更均匀。

[0086] 以上所述,仅为本发明的较佳实施例,并非对本发明任何形式上和实质上的限制,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员,在不脱离本发明方法的前提下,还将可以做出若干改进和补充,这些改进和补充也应视为本发明的保护范围。凡熟悉本专业的技术人员,在不脱离本发明的精神和范围的情况下,当可利用以上所揭示的技术内容而做出的些许更动、修饰与演变的等同变化,均为本发明的等效实施例;同时,凡依据本发明的实质技术对上述实施例所作的任何等同变化的更动、修饰与演变,均仍属于本发明的技术方案的范围

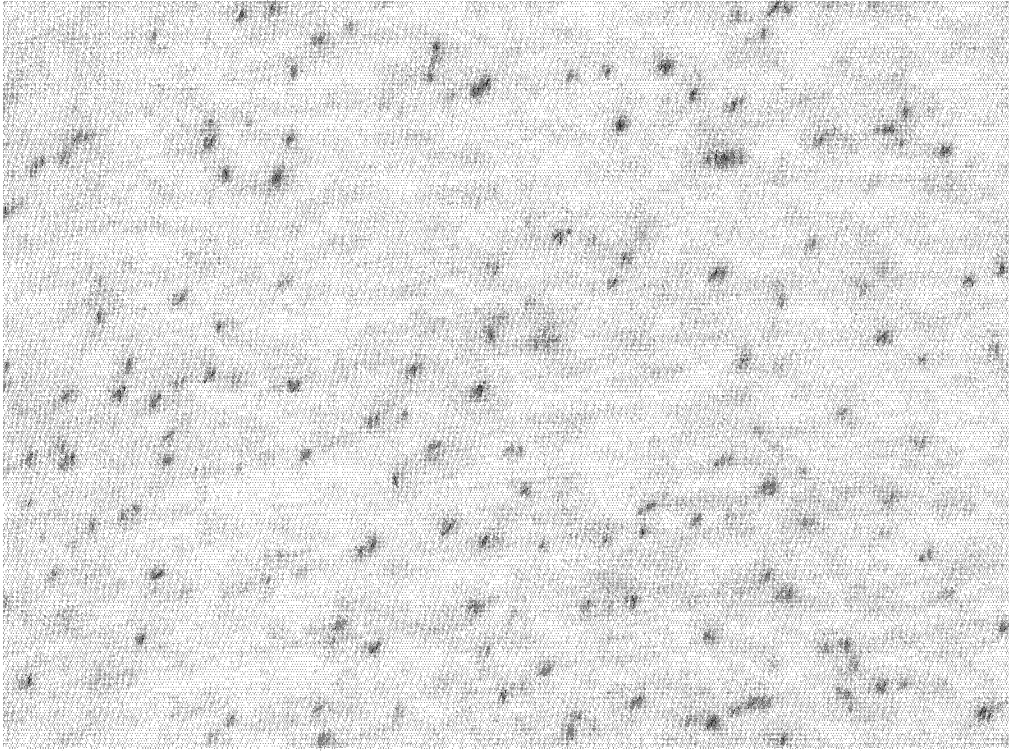


图 1

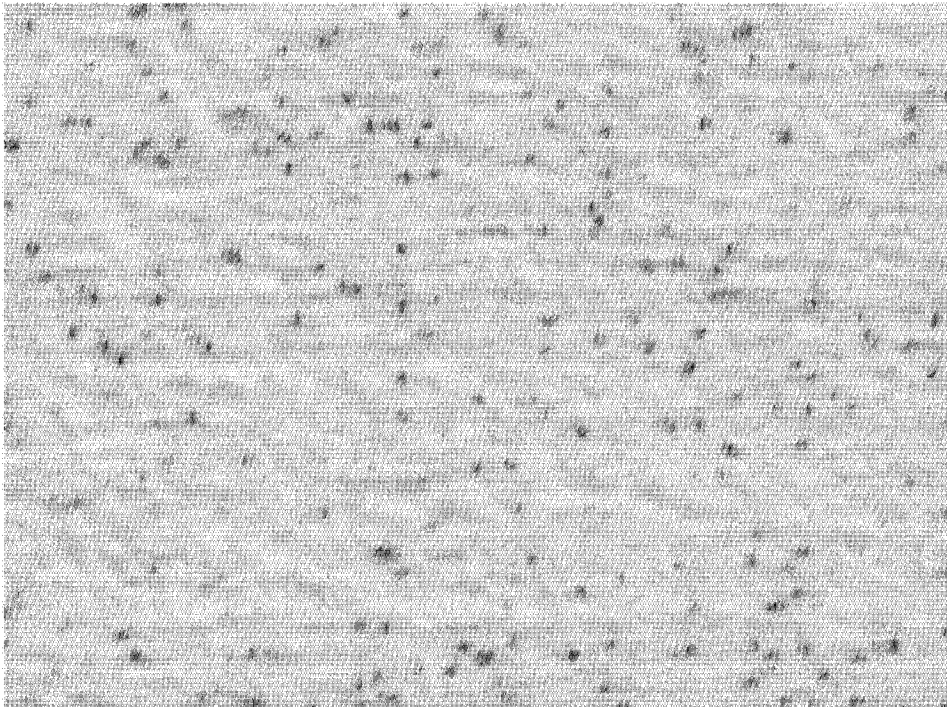


图 2

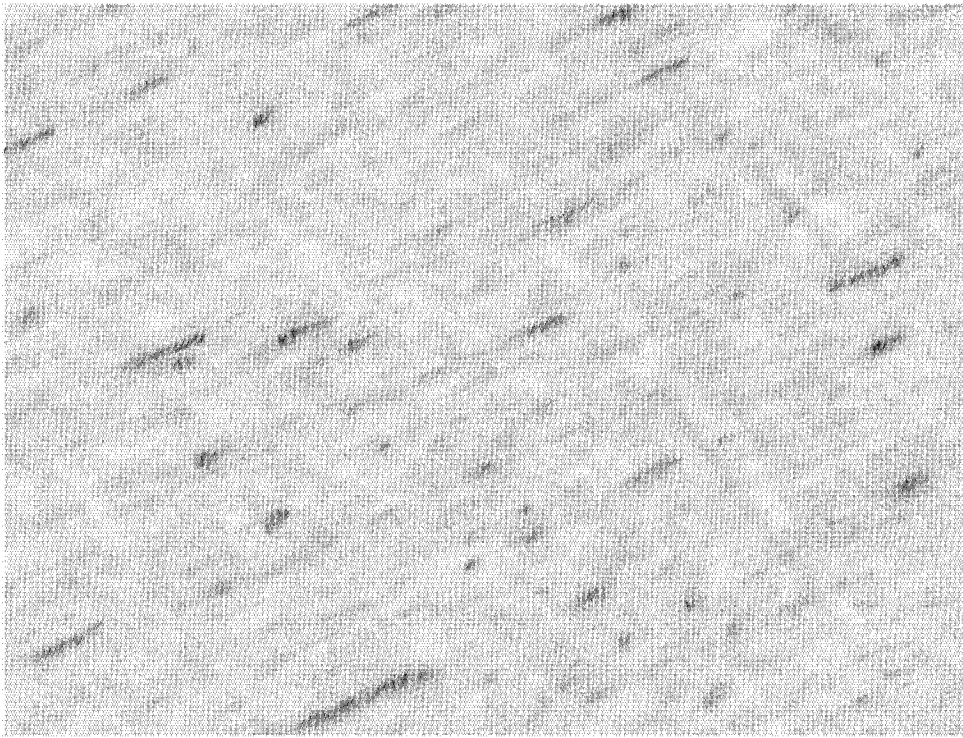


图 3

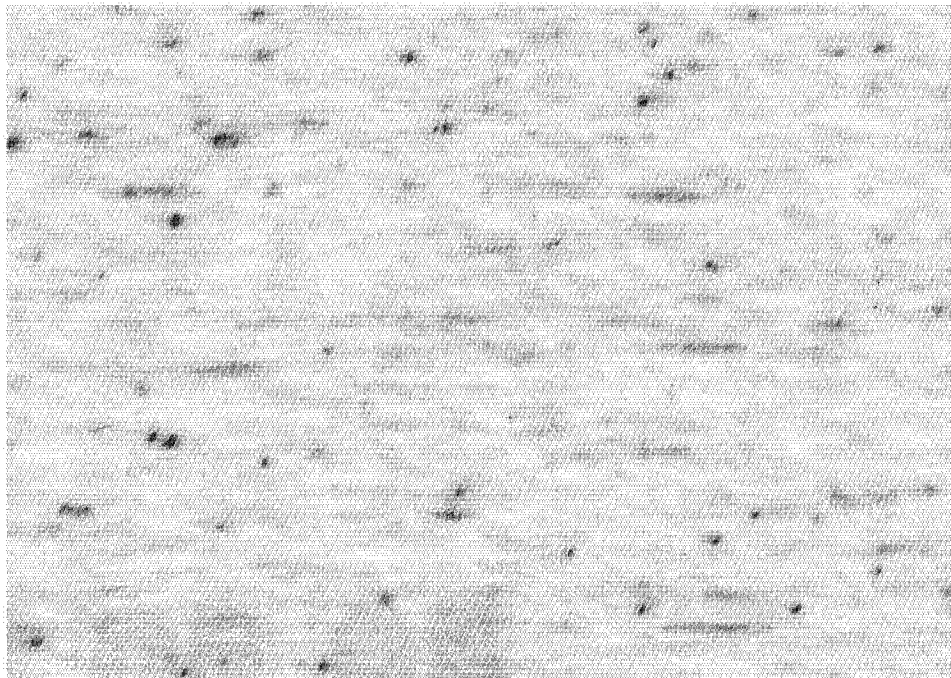


图 4