



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109371530 A

(43)申请公布日 2019. 02. 22

(21)申请号 201811568462.8

(22)申请日 2018.12.21

(71)申请人 吴江市兰天织造有限公司
地址 215000 江苏省苏州市吴江区平望镇
小圩村

(72)发明人 沈菊官 邱成

(51)Int. Cl.
D03D 11/00(2006.01)
D03D 13/00(2006.01)
D03D 15/00(2006.01)

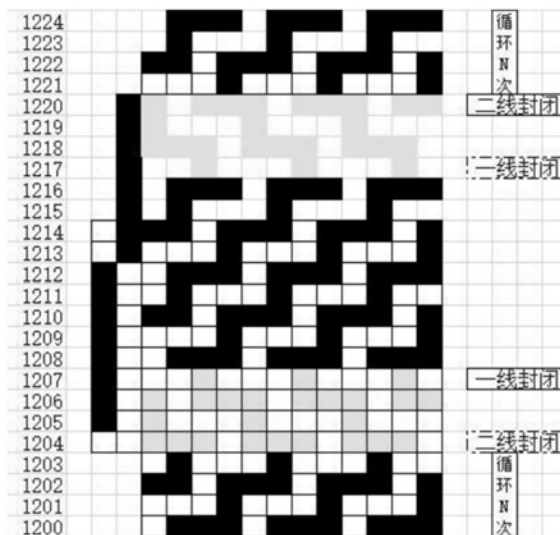
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种仿色织双层双线格纹填充布的制作方法

(57)摘要

本发明公开了仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,所述填充布采用双线双封闭平纹双层组织织造;所述填充布包括第一面料层和第二面料层;所述填充布的第一面料层的经纱为15D-300D普通涤纶纱线,所述第二面料层的经纱为15D-300D阳离子改性涤纶纱线;所述填充布的第一面料层的纬纱为15D-300D普通涤纶纱线,所述第二面料层为15D-300D阳离子改性涤纶纱线;所述填充布采用表里换层结构进行上机织造后,经染色后整理,所述填充布的纱线由于对分散染料的吸色深浅不同,呈现仿色织图案。本发明采用双层双线双封闭的表里换层方法,佐以纱线排列纹织达到制作格子仿色织的效果。



CN 109371530 A

1. 一种仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,其特征在于,所述填充布采用双线双封闭平纹双层组织织造;所述填充布包括第一面料层和第二面料层;所述填充布的第一面料层的经纱为15D-300D普通涤纶纱线,所述第二面料层的经纱为15D-300D阳离子改性涤纶纱线;所述填充布的第一面料层的纬纱为15D-300D普通涤纶纱线,所述第二面料层为15D-300D阳离子改性涤纶纱线;所述填充布采用表里换层结构进行上机织造后,经染色后整理,所述填充布的纱线由于对分散染料的吸色深浅不同,呈现仿色织图案。

2. 根据权利要求1所述的仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1,整理织造;整经车速控制为250米/分,浆丝浆槽温度40摄氏度,浆车车速200米/分钟,采用16片综框上织造;

步骤2,染色后整理;在85℃进行平幅退浆,在120℃进行机缸炼布,在190℃以40米/分钟进行预定型,洗涤,在120℃进行染色并保温30分钟,在185℃以45米/分钟进行定型。

3. 根据权利要求2所述的仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,其特征在于,步骤1中,上机织造,上机纬密控制在120根/CM,泵体直径24MM,喷水量控制在10~12MM,织造车速控制在470转/分钟,张力控制在5000N。

4. 根据权利要求2所述的仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,其特征在于,所述填充布的格纹类型为条宽相等的均匀双层双面格纹、条宽不等并规律变化的不均匀双层双面格纹、条宽相等的均匀双层单面格纹、条宽不等并规律变化的不均匀双层单面格纹中的一种。

5. 根据权利要求2所述的仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,其特征在于,所述填充布的经用密度为138根/CM,纬用密度为120根/CM。

6. 根据权利要求3所述的仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,其特征在于,所述第一面料层的经纱为50D/72F低弹阳离子改性涤纶,所述第二面料层的经纱为50D/144F半光低弹涤纶;所述第一面料层的纬纱为50D/72F低弹阳离子改性涤纶,所述第二面料层的纬纱为50D/144F半光低弹涤纶。

7. 根据权利要求3所述的仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,其特征在于,所述第一面料层和第二面料层的单层经纱排列宽度0.2CM-50CM,所述第一面料层和第二面料层的单层纬纱排列宽度0.2CM-50CM。

一种仿色织双层双线格纹填充布的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及纺织领域,特别涉及一种仿色织双层双线格纹填充布的制作方法。

背景技术

[0002] 在经济快速发展和人们的物质生活水平的极大提高的今天,消费者对于纺织品的要求已经从简单的追求其经济性、实用性、坚固性提高到对舒适性、美观性和艺术性的追求,更加注重纺织品的文化内涵及其带来的精神享受。充绒布是线密度值较小密度较大的薄型织物,由于常用作羽绒服装、羽绒被的面料,且能防止羽绒向外钻出,故又称羽绒布、防绒布、防羽布。用于制作无胆直充的羽绒布如雨后春笋,门类众多,有无弹无胆充绒布,有纬弹无胆充绒布等。目前被服及羽绒服装,无内胆双层双封闭直充布使用已经有逐渐抬头的趋势,但仿色织应用相对极少。

发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本发明提供了一种仿棉弹力双层充绒布的制作方法,采用表里换层结构,辅以普通涤纶和阳离子改性涤纶对分散染料的吸色深浅不同,结合经、纬纱线中阳离子改性涤纶和普通涤纶的排列顺序不同来制作视觉格纹,解决了现有的填充布结构花纹单一,无仿色织应用的问题。

[0004] 为达到上述目的,本发明的技术方案如下:一种仿色织双层双线格纹填充布的制作方法,所述填充布采用双线双封闭平纹双层组织织造;所述填充布包括第一面料层和第二面料层;所述填充布的第一面料层的经纱为 15D-300D普通涤纶纱线,所述第二面料层的经纱为15D-300D阳离子改性涤纶纱线;所述填充布的第一面料层的纬纱为15D-300D普通涤纶纱线,所述第二面料层为15D-300D阳离子改性涤纶纱线;所述填充布采用表里换层结构进行上机织造后,经染色后整理,所述填充布的纱线由于对分散染料的吸色深浅不同,呈现仿色织图案。

[0005] 作为本发明的一种优选方案,上述制作方法,包括以下步骤:

[0006] 步骤1,整理织造;整经车速控制为250米/分,浆丝浆槽温度40摄氏度,浆车车速200米/分钟,采用16片综框上织造;

[0007] 步骤2,染色后整理;在85℃进行平幅退浆,在120℃进行机缸炼布,在190℃以40米/分钟进行预定型,洗涤,在120℃进行染色并保温30分钟,在185℃以45米/分钟进行定型。

[0008] 作为本发明的一种优选方案,步骤1中,上机织造,上机纬密控制在 120根/CM,泵体直径24MM,喷水量控制在10~12MM,织造车速控制在470 转/分钟,张力控制在5000N。

[0009] 作为本发明的一种优选方案,所述填充布的格纹类型为条宽相等的均匀双层双面格纹、条宽不等并规律变化的不均匀双层双面格纹、条宽相等的均匀双层单面格纹、条宽不等并规律变化的不均匀双层单面格纹中的一种。

[0010] 作为本发明的一种优选方案,所述填充布的经用密度为138根/CM,纬用密度为120

根/CM。

[0011] 作为本发明的一种优选方案,所述第一面料层的经纱为50D/72F低弹阳离子改性涤纶,所述第二面料层的经纱为50D/144F半光低弹涤纶;所述第一面料层的纬纱为50D/72F低弹阳离子改性涤纶,所述第二面料层的纬纱为50D/144F半光低弹涤纶。

[0012] 作为本发明的一种优选方案,所述第一面料层和第二面料层的单层经纱排列宽度0.2CM-50CM,所述第一面料层和第二面料层的单层纬纱排列宽度0.2CM-50CM。

[0013] 通过上述技术方案,本发明技术方案的有益效果是:本发明采用双层双线双封闭的表里换层方法,佐以纱线排列纹织达到制作格子仿色织的效果,采用表里换层结构,辅以普通涤纶和阳离子改性涤纶对分散染料的吸色深浅不同,结合经、纬纱线中阳离子改性涤纶和普通涤纶的排列顺序不同来制作视觉格纹,在双层双封闭填充布的染色后整理中强化吸色视觉美感。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0015] 图1为实施例1的组织结构图。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本发明实施例,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0017] 实施例1

[0018] 一种仿色织双层双线格纹填充布的制作方法

[0019] 经用原料 第一面料层经纱50D/72F低弹阳离子

[0020] 第二面料层经纱50D/144F半光低弹涤纶

[0021] 纬用原料 第一面料层纬纱50D/72F低弹阳离子

[0022] 第二面料层纬纱50D/144F半光低弹涤纶

[0023] 经用密度(以双层计)138根/CM

[0024] 纬用密度(以双层计)120根/CM

[0025] 经纱排列 P区 上下层 100B(上层50B+下层50B)

[0026] Q区 上下层 50A+50B(上层50A+下层50B)

[0027] (P+Q)顺序循环120次

[0028] 经纱排列 P区 上下层 100B(上层50B+下层50B)

[0029] Q区 上下层 50A+50B(上层50A+下层50B)

[0030] (P+Q)顺序循环120次

[0031] 纬纱排列 X区 上下层 120B(上层60B+下层60B)

[0032] Y区 上下层 60A+60B(上层60A+下层60B)

[0033] (X+Y)顺序循环12次+16共 $(120+60+60) * 12 + 16 = 1456$ 根纬向循环。

[0034] 制作明细

[0035] 整理织造;整经车速控制为250米/分,浆丝浆槽温度40摄氏度,浆车车速200米/分钟,采用16片综框上织造;上机织造,上机纬密控制在 120根/CM,泵体直径24MM,喷水量控制在10~12MM,织造车速控制在470 转/分钟,张力控制在5000N。

[0036] 步骤2,染色后整理;在85℃进行平幅退浆,在120℃进行机缸炼布,在190℃以40米/分钟进行预定型,洗涤,在120℃进行染色并保温30分钟,在185℃以45米/分钟进行定型。

[0037] 本实施例采用双线双封闭平纹双层组织织造,具体组织结构图结合图 1。

[0038] 实施例1成品门幅151CM,单层均衡格纹纬向格宽0.65厘米,经向格长0.84厘米。

[0039] 通过上述具体实施例,本发明的有益效果是:本发明采用双层双线双封闭的表里换层方法,佐以纱线排列纹织达到制作格子仿色织的效果,采用表里换层结构,辅以普通涤纶和阳离子改性涤纶对分散染料的吸色深浅不同,结合经、纬纱线中阳离子改性涤纶和普通涤纶的排列顺序不同来制作视觉格纹,在双层双封闭填充布的染色后整理中强化吸色视觉美感。

[0040] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

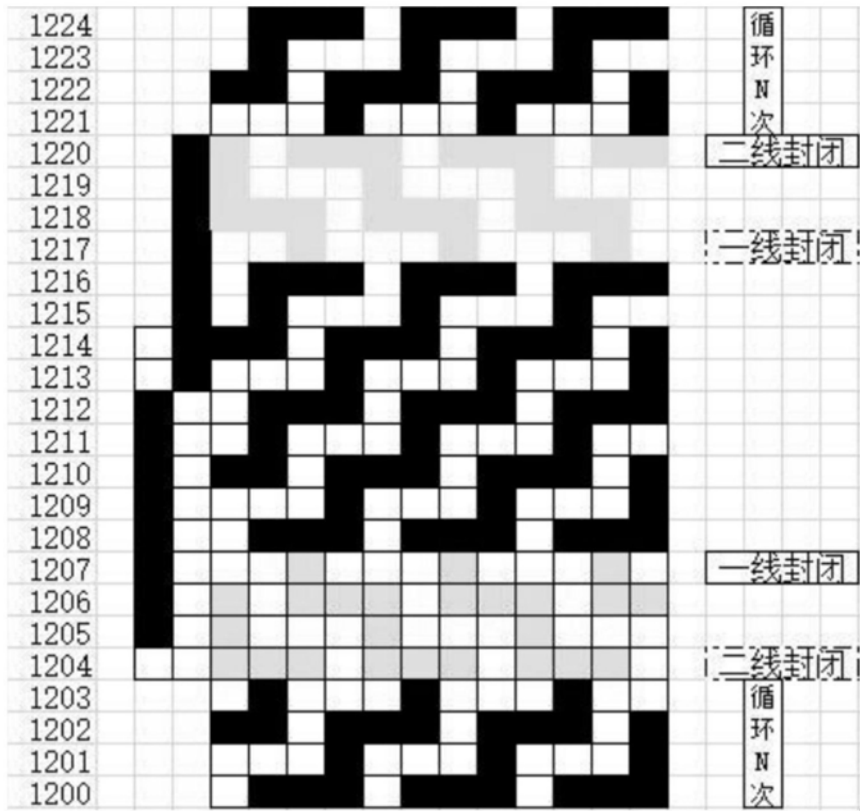


图1