



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102493085 A

(43) 申请公布日 2012.06.13

(21) 申请号 201110406185.2

(22) 申请日 2011.12.09

(71) 申请人 江南大学

地址 214122 江苏省无锡市蠡湖大道 1800
号江南大学

(72) 发明人 徐伯俊 沈娟 张洪 谢春萍
苏旭中 刘新金

(51) Int. Cl.

D03D 15/00 (2006.01)

D03D 13/00 (2006.01)

D02G 3/34 (2006.01)

D01H 5/36 (2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种具有染色效果的段彩竹节纱面料的生产方法

(57) 摘要

一种具有染色效果的段彩竹节纱面料的生产方法,通过采用彩色粗纱与纯棉精梳纱经过细纱工序混纺制成段彩竹节纱,并在 Y200S 型电子小样织布机上完成织物的织造。采用麦粒组织、透孔组织以及 $\frac{1}{3} \frac{1}{1}$ 纬面复合组织的进行织物织造。本发明所述织物在后续加工中一般不需再经染色加工,既缩短了加工工序,又减少了对环境的污染,所以经济可行。

1. 一种具有染色效果的段彩竹节纱面料的生产方法,其特征就是在后续加工中一般不需再经染色加工,既缩短了加工工序,又减少了对环境的污染。段彩竹节纱面料具有鲜明的色彩和纹理效果,富有层次的变化和凹凸立体感,其制作方法工艺简单,适用性强等特点。

2. 根据权利要求 1 所述的具有染色效果的段彩竹节纱面料的生产方法,其特征在于织物手感柔软、透气性好、拉伸断裂强度适宜。

3. 根据权利要求 1 所述的具有染色效果的段彩竹节纱面料的生产方法,其特征在于纱线在制作过程中采用彩纱从后罗拉喂入和白纱从中罗拉喂入的办法生产段彩竹节纱,并需要借助 ZJ-5A 型竹节纱伺服电机控制器。

4. 根据权利要求 1 所述的具有染色效果的段彩竹节纱面料的生产方法,其特征在于纱线的均纱号数、竹节长度、基纱长度、竹节倍率以及捻度可以调节,这样可以设定好的组织纹理图,改变段彩竹节纱的参数就可以达到。

一种具有染色效果的段彩竹节纱面料的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及到色纺纱新技术领域,具体的说是一种涉及段彩竹节纱面料的制作方法。

背景技术

[0002] 色纺纱又称有色纤维纺纱。由于纺纱前所用的纤维原料均通过染色或原液着色,故纺成纱后在后续加工中一般不需再经染色加工,既缩短了加工工序,又减少了对环境的污染。同时色纺纱一般均有二种以上不同色泽的纤维混和纺纱,丰富了纱线表现的多色彩效应,加工成的面料深受广大消费者欢迎。故用色纺纱制成的服装在国外已十分流行,在国内的消费群体也正在不断扩大。因此棉织行业对色纺纱的需求呈逐年上升的发展趋势。

[0003] 我国色纺纱的品种不断地增多,质量档次有明显的提高。色纺纱已经成为棉纺织业中的特色产业,并成为经济增长中的亮点。同时,近几年棉纺织企业为提高色纺纱在国内市场的竞争力,在扩大色纺纱生产能力的同时,努力开发新品种,拓展色纺纱的市场。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提出一种全新的色纺纱线段彩竹节纱面料及其织造方法,开发具有特殊风格和色彩纹理的段彩竹节纱面料。段彩竹节纱是近几年来在环锭纺细纱机上通过适当改造而生产的一种新型色纺纱,以花色纺纱工艺生产出多颜色组合的新型花纱风格,有别于一般的花纱,段彩竹节纱呈现不规则独特的花色效果,在纱线轴向不仅有粗细变化,而且有不连续分布交替出现的花式色彩。用段彩竹节纱织成的面料的布料线条仿佛浮雕于布料之上,富有层次变化及立体感,令面料更加具有特色。

[0005] 为了达到上述目的,本发明通过采用色纺纱的办法生产段彩竹节纱,并在 Y200S 型电子小样织布机完成织物的织造;所述有色粗纱与纯棉精梳纱经过细纱工序纺制成段彩竹节纱。

[0006] 在织物织造过程,本发明分别采用麦粒组织(经密 306 根/10cm,纬密 284 根/10cm)、 $\frac{1}{3} \frac{1}{1}$ 纬面复合斜纹组织(经密 310 根/10cm,纬密 328 根/10cm)以及透孔组织(经密 300 根/10cm,纬密 314 根/10cm)进行织物织造,这里的段彩竹节纱面料都是纬竹节织物。

[0007] 本发明所织的段彩竹节纱面料具有鲜明的色彩效果,富有层次的变化和凹凸立体感,工艺简单,在后续加工中一般不需再经染色加工,既缩短了加工工序,又减少了对环境的污染。并且还可以根据设定好的组织纹理图,改变段彩竹节纱的参数就可以达到所要求的组织图形。

具体实施方式

[0008] 通过实际例子,我们进一步对本发明做出解释说明。首先,在加载了 ZJ-5A 型智能竹节纱控制器的环锭纺细纱机上通过混纺的办法生产花式段彩竹节纱,普通纯棉精梳纱通

过中罗拉喂入中钳口,彩色粗纱经过后罗拉喂入中钳口与纯棉精梳纱在前区牵伸区牵伸加捻成纱。在细纱工艺中,本发明通过合理配置工艺参数,得到竹节倍率为 2、2.5、3 循环变化线密度为 38tex、竹节长度为 70mm, 110mm, 130mm、基纱长度为 370mm, 430mm, 530mm 的段彩竹节纱。

[0009] 在上机织造中,本发明所述段彩纱织物经纱全部采用涤棉混纺纱,纬纱全部采用所纺段彩竹节纱;根据麦粒组织、透孔组织以及 $\frac{1}{3}\frac{1}{1}$ 纬面复合组织的上机图进行合理的织物织造。

[0010] 以上所诉实施例子仅仅是本发明介绍的比较具有代表性的实例,基于本发明,我们还可以进行拓展及联想,进行许多的变形。因此本发明提供的技术方案不仅仅局限于此例,所有能从此发明直接导出的变形实例均可认为是该发明的保护范围。