



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104404675 A

(43) 申请公布日 2015. 03. 11

(21) 申请号 201410605054. 0

(22) 申请日 2014. 11. 03

(71) 申请人 江苏苏美达轻纺科技产业有限公司

地址 210018 江苏省南京市玄武区长江路
198 号 7 楼

(72) 发明人 崔军辉 张明礼

(74) 专利代理机构 南京天翼专利代理有限责任
公司 32112

代理人 汤志武

(51) Int. Cl.

D03D 15/00(2006. 01)

D03D 13/00(2006. 01)

D06P 3/24(2006. 01)

D06C 15/02(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种无胆防绒面料的制作方法

(57) 摘要

本发明属于轻工纺织技术领域,通过改变织物组织结构和后整理方式,使得该面料适用于羽绒服,特别是轻薄类无胆羽绒服。制作方法:整经→上机织造→坯布检验→坯布打卷→前处理→染色→柔软处理→成品定型→压光防绒处理,其特征是在上机织造中将经纬向的纱线更改为 20D/24F 尼龙纱线;染色是在 90-100℃下,保温 6-8 小时进行;压光防绒处理在 175-180℃下,按照 15 米 /MIN 的速度在胶辊压光机上,按照 2.5-3KG 压力下压光四次,达到防绒效果。本发明方法制作的面料,不仅克重轻,且防绒性能好,两层结构即可,同时,用该面料做成的羽绒服服用性能好,轻便、便于携带。

1. 一种无胆防绒面料的制作方法,包括以下连续步骤:整经→上机织造→坯布检验→坯布打卷→前处理→染色→柔软处理→成品定型→压光防绒处理,其特征是在上机织造中将经纬向的纱线更改为 20D/24F 尼龙纱线;染色是在 90-100℃下,保温 6-8 小时进行;压光防绒处理在 175-180℃下,按照 15 米/MIN 的速度在胶辊压光机上,按照 2.5-3KG 压力下压光四次,达到防绒效果。

2. 根据权利要求 1 所述的方法,其特征在于上机织造中经向密度为 78-80 梭,纬向密度为 68-70 梭。

3. 根据权利要求 1 所述的方法,其特征在于染色是在 90-100℃下,深色的保温 7-8 个小时。

一种无胆防绒面料的制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于轻工纺织技术领域,通过改变织物组织结构和后整理方式,使得该面料适用于羽绒服,特别是轻薄类无胆羽绒服。

背景技术

[0002] 现在传统的羽绒服面料一般比较厚重,平方米克重基本在 80-120GSM,该羽绒服结构都是包括面料、里料和两层防绒胆共计四层结构,这样羽绒服不仅厚重,且不易携带,并且只能使用非常寒冷的季节,随着全球气温逐年升高,传统的羽绒服已有其局限性。

[0003] 上述传统面料的不足之处:1、传统类面料克重较高,造成羽绒服比较厚重;2、由于传统的羽绒服结构为四层面料,造成体积较大,不易携带;3、由于传统面料较厚,手感较硬,服用性能较差。

发明内容

[0004] 本发明的目的就是克服以上缺点,而提供一种轻薄无胆防绒面料的制作方法。

[0005] 本发明目的是通过以下技术方案来实施的:无胆防绒面料的制作方法,包括以下连续步骤:整经→上机织造→坯布检验→坯布打卷→前处理→染色→柔软处理→成品定型→压光防绒处理,其特征是在上机织造中将经纬向的纱线更改为 20D/24F 尼龙纱线;染色是在 90-100℃下,保温 6-8 小时进行;压光防绒处理在 175-180℃下,按照 15 米/MIN 的速度在胶辊压光机上,按照 2.5-3KG 压力下压光四次,达到防绒效果。

[0006] 一般地,上机织造中经向密度为 78-80 梭,纬向密度为 68-70 梭,优选地,染色是在 90-100℃下,深色的保温 7-8 个小时。通过更改经纬向的密度,是经纬向密度分配更加合理,这样一方面布面平整,同时也易于防绒。

[0007] 把经纬向的纱线由常规的 20D/12F,更改为 20D/24F,这样由于纱线 F 数增加一倍,在不更改密度的前提下,相当于纱线之间缝隙更小,同时手感也更好。

[0008] 为了进一步改善防绒效果,在染色过程中,更改了工艺参数,在 100℃下,保温 6 小时,深色酌情增加 1-2 个小时。

[0009] 在压光过程中,在 180℃,按照 15 米/MIN 的速度在压光机上,按照 2.5-3KG 压力下压光四次,以达到防绒效果。

[0010] 本发明方法制作的面料,不仅克重量轻,且防绒性能好,两层结构即可,同时,用该面料做成的羽绒服服用性能好,轻便、便于携带。

具体实施方式

[0011] 下面通过具体事例对本专利做进一步说明,但本专利并不受以下事例所限制。

[0012] 实施例:本实施例经纱采用 20D/24F 尼龙纱线,纬纱采用相同的高 F 纱线,为了使织物表面平整,把经向密度调整为 78-80 梭,纬向密度调整为 68-70 梭,这样经纬向密度基本相当。

[0013] 然后按照以下工艺处理：整经→上机织造→坯布检验→坯布打卷→前处理（包括退浆、去油、冷堆等）→染色→柔软处理→成品定型→压光防绒处理。

[0014] 染色是在 90-100℃下，保温 7-8 小时进行。

[0015] 在经过染色处理后，经压光机在 175-180℃ 下，按照 15 米 /MIN 的速度在胶辊压光机上，按照 2.5-3KG 压力做四道压光整理。

[0016] 按照本实施例方法处理后的面料，不仅手感柔软，而且防绒性能好。