



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105908526 A

(43)申请公布日 2016.08.31

(21)申请号 201610247881.6

*D06M 101/32(2006.01)*

(22)申请日 2016.04.19

(71)申请人 浙江富润印染有限公司

地址 311800 浙江省绍兴市诸暨市城南工业区

(72)发明人 卢孝军 王益峰 蔡华锋 杨克刚  
祝奇佐

(74)专利代理机构 北京天奇智新知识产权代理有限公司 11340

代理人 韩洪

(51)Int.Cl.

*D06P 1/16(2006.01)*

*D06P 3/54(2006.01)*

*D06P 5/10(2006.01)*

*D06M 15/647(2006.01)*

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺

(57)摘要

本发明公开了一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,依次包括:组织坯纱、水洗、织造针刺磨毛、配缸、退卷、平洗、开纤碱性染色、还原清洗、水洗、轧水开幅、平洗、定型柔软整理、磨毛和成卷,所述平洗工序的配方为除油剂:1~3g/L、净洗剂:1~3g/L,所述开纤碱性染色工序的配方为液碱:5~7g/L、增白剂:坯布重量的0.15~0.25%,与现有技术相比,能够使得涤纶超纤面料光泽柔和、质地柔软、手感细腻舒适、且极具皮感、绒感,用于高档车饰品、箱包及服装、服饰面料,市场前景十分广阔,采用的超细涤纶海岛纤维碱性一浴染色工艺,染色降温后可不排水直接进行还原清洗,大大缩短了工艺时间,同时降低了污水排放,节能降耗。

1. 一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,其特征在於:依次包括:组织坯纱、水洗、织造针刺磨毛、配缸、退卷、平洗、开纤碱性染色、还原清洗、水洗、轧水开幅、平洗、定型柔软整理、磨毛和成卷,所述平洗工序的配方为除油剂:1~3g/L、净洗剂:1~3g/L,所述开纤碱性染色工序的配方为液碱:5~7g/L、增白剂:坯布重量的0.15~0.25%、分散染料:坯布重量的0.25~0.35%,所述还原清洗工序的配方为液碱:1~3g/L、保险粉:1~3g/L、净洗剂:1~3g/L,所述定型柔软整理的配方为非离子型聚硅醚微乳液:1~3kg/100L、防油防水整理剂:0.5~1.5kg/100L。

2. 如权利要求1所述的一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,其特征在於:所述开纤碱性染色工序的配方为液碱:6g/L、增白剂:坯布重量的0.2%、分散染料:坯布重量的0.3%,所述分散染料为耐碱性、耐高温、耐还原的高水洗染料,开纤碱性染色工序采用台湾东庚J型高温溢流机,工艺参数为1°C/min升温至130°C,保温25~35分钟,然后1.5°C/min降温至75°C,浴比:1:8,喷压:40~50HZ,提布:650~700m/min。

3. 如权利要求1所述的一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,其特征在於:所述平洗工序的配方为除油剂:2g/L、净洗剂:2g/L。

4. 如权利要求1所述的一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,其特征在於:所述还原清洗工序的配方为液碱:2g/L、保险粉:2g/L、净洗剂:2g/L,待分散染色后不排水直接加保险粉、净洗剂,保险粉5分钟内直抽加入,然后升至75~85°C,保温15~25分钟,浴比:1:8,喷压:40~50HZ,提布:650~700m/min。

5. 如权利要求1所述的一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,其特征在於:所述定型柔软整理的配方为非离子型聚硅醚微乳液:2kg/100L、防油防水整理剂:1kg/100L,机型:韩国理禾定型机,定型温度要求125~135°C,定型车速要求15~17m/min,风量:1400~1600r/min,轧车压力:3~5kg,定型标尺:145cm,落机幅宽标准:连边142cm。

6. 如权利要求1所述的一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,其特征在於:所述除油剂为除油剂TC-817,所述净洗剂为阴离子型或非离子型表面活性剂。

7. 如权利要求1至6中任一项所述的一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,其特征在於:所述增白剂为苯二甲酰亚胺型。

## 一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺

### 【技术领域】

[0001] 本发明涉及纺织印染行业,具体的说是把将一种特殊的纺织材料超细涤纶海岛面料经开纤碱性染色及后整特殊柔软处理等多种织造、制革、染整工艺有机结合并用于涤纶超纤面料的特种工艺。

### 【背景技术】

[0002] 对现在社会来说,服装已经是每个人装饰自己,保护自己,能给自己和家人的必需品,不仅仅为穿,还是一个身份、一种生活态度、一个展示个人魅力的表现。

[0003] 随着生活水平的不断提高,人们对服装面料的要求也越来越高。那些色泽鲜艳、绒感丰满及高弹性的纺织面料倍受广大消费者亲睐。传统工艺生产的仿麂皮已不能满足大众的消费需求。

### 【发明内容】

[0004] 本发明的目的就是解决现有技术中的问题,提出一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,能够使得涤纶超纤面料光泽柔和、质地柔软、手感细腻舒适、且极具皮感、绒感,用于高档车饰品、箱包及服装、服饰面料,市场前景十分广阔。

[0005] 为实现上述目的,本发明提出了一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,依次包括:组织坯纱、水洗、织造针刺磨毛、配缸、退卷、平洗、开纤碱性染色、还原清洗、水洗、轧水开幅、平洗、定型柔软整理、磨毛和成卷,所述平洗工序的配方为除油剂:1~3g/L、净洗剂:1~3g/L,所述开纤碱性染色工序的配方为液碱:5~7g/L、增白剂:坯布重量的0.15~0.25%、分散染料:坯布重量的0.25~0.35%,所述还原清洗工序的配方为液碱:1~3g/L、保险粉:1~3g/L、净洗剂:1~3g/L,所述定型柔软整理的配方为非离子型聚硅醚微乳液:1~3kg/100L、防油防水整理剂:0.5~1.5kg/100L。

[0006] 作为优选,所述开纤碱性染色工序的配方为液碱:6g/L、增白剂:坯布重量的0.2%、分散染料:坯布重量的0.3%,所述分散染料为耐碱性、耐高温、耐还原的高水洗染料,开纤碱性染色工序采用台湾东庚J型高温溢流机,工艺参数为1℃/min升温至130℃,保温25~35分钟,然后1.5℃/min降温至75℃,浴比:1:8,喷压:40~50HZ,提布:650~700m/min。

[0007] 作为优选,所述平洗工序的配方为除油剂:2g/L、净洗剂:2g/L。

[0008] 作为优选,所述还原清洗工序的配方为液碱:2g/L、保险粉:2g/L、净洗剂:2g/L,待分散染色后不排水直接加保险粉、净洗剂,保险粉5分钟内直抽加入,然后升至75~85℃,保温15~25分钟,浴比:1:8,喷压:40~50HZ,提布:650~700m/min。

[0009] 作为优选,所述定型柔软整理的配方为非离子型聚硅醚微乳液:2kg/100L、防油防水整理剂:1kg/100L,机型:韩国理禾定型机,定型温度要求125~135℃,定型车速要求15~17m/min,风量:1400~1600r/min,轧车压力:3~5kg,定型标尺:145cm,落机幅宽标准:连边142cm。

[0010] 作为优选,所述除油剂为除油剂TC-817,所述净洗剂为阴离子型或非离子型表面活性剂。

[0011] 作为优选,所述增白剂为苯二甲酰亚胺型。

[0012] 本发明的有益效果:本发明通过特殊的纺织材料超细涤纶海岛面料经开纤、碱性染色及后整特殊柔软处理等多种织造、制革、染整工艺有机结合在一起,使得涤纶超纤面料极具皮感、绒感。经特殊染整加工后,布面绒感细腻、手感柔软丰满有弹性,由于特殊的微孔组织结构透气性好、肤感强、适宜高档服饰面料,同时超强的耐磨性能及高强度、高日晒性能,赋予织物广泛用于高档汽车内饰、特殊军需物资,从而使海岛特种超纤面料成为高附加值的特殊风格面料,采用的超细涤纶海岛纤维碱性一浴染色工艺,染色降温后可不排水直接进行还原清洗,大大缩短了工艺时间,同时降低了污水排放,节能降耗。

### 【具体实施方式】

[0013] 实施例:

[0014] 一种具有特殊效果的海岛特种超纤面料染整工艺,依次包括:组织坯纱、水洗、织造针刺磨毛、配缸、退卷、平洗、开纤碱性染色、还原清洗、水洗、轧水开幅、平洗、定型柔软整理、磨毛和成卷。

[0015] 1、特殊纺织材料织造针刺磨毛技术:

[0016] ①、一种高强度涤纶超纤针刺含浸PU,海/岛组分比例为20/80。

[0017] ②、以超细涤纶为原料,通过针织圆机织造成基布,所得的基布,在成网机的输送下进入针刺机内加工,经针刺纤维缠结得到复合基布,成网机的速度控制在30~50m/min,针刺频率为800~1200刺/分钟,针板布针密度为5000~7000刺/米。

[0018] ③、上PU色浆,在PU色浆溶液中对复合基布进行含浸处理,控制PU色浆溶液温度在80℃~100℃复合基布含浸车速控制在15~20米/分,烘干温度控制在120℃~140℃以内。

[0019] ④、在PU树脂与DMF的混合液中对复合基布进行PU含浸处理,在DMF水溶液中对含浸布通过凝固浴进行凝固,并清洗、收干。控制复合基布含浸车速为10~15米/分。

[0020] ⑤、基布磨毛:第一道粗砂磨毛;张力:20,车速:12m/min;

[0021] 第一道碳砂磨毛;张力:15,车速:15m/min。

[0022] 2、平洗工序:平洗工序的配方为除油剂:2g/L、净洗剂:2g/L,所述除油剂为除油剂TC-817,所述净洗剂为阴离子型或非离子型表面活性剂。

[0023] 3、开纤碱性染色工序:开纤碱性染色工序的配方为液碱:6g/L、增白剂:坯布重量的0.2%、分散染料:坯布重量的0.3%,所述分散染料为耐碱性、耐高温、耐还原的高水洗染料,开纤碱性染色工序采用台湾东庚J型高温溢流机,工艺参数为1℃/min升温至130℃,保温30分钟,然后1.5℃/min降温至75℃,浴比:1:8,喷压:45HZ,提布:700m/min,所述增白剂为苯二甲酰亚胺型,所述分散染料的组分为:分散染料H801红:坯布重量的0.02%、分散染料H806兰:坯布重量的0.28%。

[0024] 4、还原清洗工序:还原清洗工序的配方为液碱:2g/L、保险粉:2g/L、净洗剂:2g/L,待分散染色后不排水直接加保险粉、净洗剂,保险粉5分钟内直抽加入,然后升至80℃,保温20分钟,浴比:1:8,喷压:45HZ,提布:700m/min。

[0025] 5、定型柔软整理:定型柔软整理的配方为非离子型聚硅醚微乳液:2kg/100L、防油

防水整理剂:1kg/100L,机型:韩国理禾定型机,定型温度要求130℃,定型车速要求16m/min,风量:1500r/min,轧车压力:4kg,定型标尺:145cm,落机幅宽标准:连边142cm。

[0026] 上述实施例是对本发明的说明,不是对本发明的限定,任何对本发明简单变换后的方案均属于本发明的保护范围。