



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103689844 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201310734711. 7

(22) 申请日 2013. 12. 27

(71) 申请人 徐州斯尔克纤维科技股份有限公司
地址 221400 江苏省徐州市新沂市经济开发区北京西路 18 号

(72) 发明人 孙德荣 邱成

(74) 专利代理机构 江苏致邦律师事务所 32230
代理人 孔剑凡

(51) Int. Cl.

A41D 31/00 (2006. 01)

D03D 15/00 (2006. 01)

D03D 15/08 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种混色双层面料的制作方法

(57) 摘要

本发明提供一种混色双层面料的制作方法, 步骤包括: 步骤 1: 选择原料: 经纱采用涤纶丝, 纬向 A 纱采用异彩复合丝, 纬向 B 纱采用黑丝, 所述异彩复合丝是由阳离子聚酯切片纺丝和常规切片聚酯纺丝复合而成, 所述包覆是指以氨纶丝为芯丝, 把阳离子异彩复合丝不断的旋转并缠绕在被匀速牵伸的芯丝氨纶上。步骤 2: 进行双层织布: 采用双层织布法进行织布。步骤 3: 进行染色: 对织出的坯布在两种不同温度环境中进行染色。根据此制作方法制得的布料具有出现多混色效果、面料内里骨架硬朗, 悬垂性好, 易打理的优点。

1. 一种混色双层面料的制作方法,其特征在于:

步骤 1:选择原料

经纱采用绦纶丝,纬向 A 纱采用异彩复合丝,纬向 B 纱采用黑丝,所述异彩复合丝是由阳离子聚酯切片纺丝和常规切片聚酯纺丝复合而成,所述包覆是指以氨纶丝为芯丝,把阳离子异彩复合丝不断的旋转并缠绕在被匀速牵伸的芯丝氨纶上;

步骤 2:进行双层织布

采用双层织布法进行织布;

步骤 3:进行染色

对织出的坯布采用二浴法进行染色,所述二浴法是指在两种不同温度环境中进行染色。

2. 根据权利要求 1 所述的混色双层面料的制作方法,其特征在于:所述经纱规格为 60D-125D,纬向 A 纱规格为 40D-80D,纬向 B 纱规格为 75D-150D。

一种混色双层面料的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种面料制作方法,尤其是涉及一种混色双层面料的制作方法。

背景技术

[0002] 高档衣服如夹克、风衣中对面料很考究,但实用效果往往不尽如人意,尤其在耐用性及色彩艳度上更是差强人意;即便间或用涤棉复合而成逼真的厚度和面质手感,几次水洗之后由于胶体性能弱化,致面料表里分离,功能尽失。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本发明的提供一种混色双层超仿棉面料的制作方法,使得织出的面料内里骨架硬朗,悬垂性好,易打理,加上花灰的多混色,应用在夹克及风衣等高档服装市场增色良多。

[0004] 本发明的具体技术方案如下:

一种混色双层面料的制作方法,包括如下步骤:

步骤 1:选择原料

经纱采用绦纶丝,纬向 A 纱采用异彩复合丝,纬向 B 纱采用黑丝,所述异彩复合丝是由阳离子聚酯切片纺丝和常规切片聚酯纺丝复合而成,所述包覆是指以氨纶丝为芯丝,把阳离子异彩复合丝不断的旋转并缠绕在被匀速牵伸的芯丝氨纶上;

步骤 2:进行双层织布

采用双层织布法进行织布;

步骤 3:进行染色

对织出的坯布采用二浴法进行染色,所述二浴法是指在两种不同温度环境中进行染色。

[0005] 如前所述的混色双层面料的制作方法,所述经纱规格为 60D-125D,纬向 A 纱规格为 40D-80D,纬向 B 纱规格为 75D-150D。

[0006] 本发明的优点在于:

1、出现混色效果。

[0007] 2、面料内里骨架硬朗,悬垂性好,易打理。

具体实施方式

[0008] 下面结合实例作进一步说明:

实施例 1:

材料准备过程:

经纱选用 88D/50F 仿棉纤维,纬向 A 纱选用 44D/30F 异彩复合丝,纬向 B 纱采用 75D/36F 的黑丝,采用纬双层的组织结构,经向密度(上机) 153 根 /CM,纬向密度 178 根 /CM。

[0009] 染色工程:

在 95℃和 180℃的温度环境中进行染色。

[0010] 所得织物检测评价结果如下：色牢度 4 级，耐水压 250MM，经向强力 12.8N，纬向强力 11.4N。

[0011] 实施例 2：

材料准备过程：

经纱选用 138D/120F 仿棉纤维，纬向选用 88D/50F 仿棉纤维和 120D/72F 的黑丝。采用纬双层的组织结构；经向密度（上机）150 根 /CM，纬向密度 163 根 /CM。

[0012] 染色工程：

在 95℃和 180℃的温度环境中进行染色。

[0013] 所得织物检测评价结果如下：色牢度 4 级，耐水压 300MM，经向强力 15.6N，纬向强力 13.4N。