



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110754888 A

(43)申请公布日 2020.02.07

(21)申请号 201810834182.0

D06C 7/02(2006.01)

(22)申请日 2018.07.26

(71)申请人 潍坊迅纺新材料科技有限公司

地址 261057 山东省潍坊市经济开发区月
河路3177号孵化器2楼202房间

(72)发明人 杨娜 刘衍华

(74)专利代理机构 济南舜源专利事务所有限公
司 37205

代理人 孙宝绿

(51)Int.Cl.

A47G 11/00(2006.01)

D02G 3/02(2006.01)

D03D 1/00(2006.01)

D03D 13/00(2006.01)

D03D 15/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种易去污餐巾台布面料的制备方法

(57)摘要

本发明提供了一种易去污餐巾台布面料的制备方法,包括以下步骤:纺纱、织布、退浆、水洗、预定型、染色和拉幅定型;纺纱所采用纱线原料为涤纶短纤,采用的工艺为喷气纺纺纱方法;染色采用高温高压溢流染色工艺,染浴中加入柔软易去污助剂,加入量为2%-4%;预定型中面料预定型温度为150℃;所述织布,织物采用平纹和/或斜纹组织结构,纱支范围为10-20S,经纬纱密度比范围为1-1.5:1;采用布夹拉幅,定型温度185℃;采用平幅退浆水洗,水洗温度依次为60℃、80℃、90℃、90℃、80℃、60℃;本发明制备方法得到的餐巾台布面料,表面柔软细腻,蓬松度适当、均匀,亲水性好,抗起毛起球和去污性能均达4级以上。

1. 一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述易去污餐巾台布面料的制备方法,包括以下步骤:纺纱、织布、退浆、水洗、预定型、染色和拉幅定型。
2. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述易去污餐巾台布面料的制备方法,所述纺纱,所采用纱线原料为涤纶短纤,采用的工艺为喷气纺纺纱方法。
3. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述染色,采用高温高压溢流染色工艺,染浴中加入柔软易去污助剂,加入量为2%-4%。
4. 根据权利要求3所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述预定型,面料的预定型温度为150℃。
5. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述织布,织物采用平纹和/或斜纹组织结构,纱支范围为10-20S,经纬纱密度比范围为1:1-1.5:1。
6. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述织布,经纬纱密度优选为59*44 /英寸。
7. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述拉幅定型,采用布夹拉幅,定型温度为185℃。
8. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述退浆,退浆工艺为冷轧堆前处理工艺。
9. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述水洗,采用平幅退浆水洗,水洗温度依次为60℃、80℃、90℃、90℃、80℃、60℃。
10. 根据权利要求1所述的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,
所述制备方法得到的易去污餐巾台布面料,表面柔软细腻,蓬松度适当、均匀,亲水性好,吸水时间短,抗起毛起球和去污性能均达4级以上。

一种易去污餐巾台布面料的制备方法

技术领域

[0001] 本发明属于纺织材料技术领域,涉及一种面料的制备方法,具体涉及一种易去污餐巾台布面料的制备方法。

背景技术

[0002] 随着生活水平的逐步提高,人们对餐巾台布用面料的要求越来越高,传统的餐巾台布面料不能兼顾手感及易去污效果的要求。

[0003] 目前易去污餐巾台布面料的制备方法还存在以下缺陷:(1)手感粗糙;(2)易起球起毛,不耐磨;(3)不易去污;(4)涤纶吸水性不好。制备的立体面料:表面较粗糙,手感较硬,均匀性差;去污性能为2级,亲水性较差,吸水性为20秒以上。

[0004] 针对上述情况,本发的发明人在多年实践中,对餐巾台布面料的制备方法进行了长期研究总结,优选出一种易去污餐巾台布面料的制备方法。

发明内容

[0005] 本发明提供了一种易去污餐巾台布面料的制备方法,以实现以下发明目的:

本发明目的是提供一种易去污餐巾台布面料的制备方法,通过该制备方法所制得的台布面料,具有手感好、吸水性好、抗起毛起球、易去污的优点。

[0006] 为解决上述技术问题,采用以下技术方案:

本发明提供了一种易去污餐巾台布面料的制备方法,其特征在于,

所述易去污餐巾台布面料的制备方法,包括以下步骤:纺纱、织布、退浆、水洗、预定型、染色和拉幅定型。

[0007] 作为本发明优选的技术方案,所述易去污餐巾台布面料的制备方法,所述纺纱,所采用纱线原料为涤纶短纤,采用的工艺为喷气纺纺纱方法。

[0008] 作为本发明优选的技术方案,所述染色,采用高温高压溢流染色工艺,染浴中加入柔软易去污助剂,加入量为2%-4%。

[0009] 作为本发明优选的技术方案,所述预定型,面料的预定型温度为150℃。

[0010] 作为本发明优选的技术方案,所述织布,织物采用平纹和/或斜纹组织结构,纱支范围为10-20S,经纬纱密度比范围为1:1-1.5:1。

[0011] 作为本发明优选的技术方案,所述织布,经纬纱密度优选为59*44/英寸。

[0012] 作为本发明优选的技术方案,所述织布,织物采用平纹组织结构,密度为59*44/英寸。

[0013] 作为本发明优选的技术方案,所述拉幅定型,采用布夹拉幅,定型温度为185℃。

[0014] 作为本发明优选的技术方案,所述退浆,退浆工艺为冷轧堆前处理工艺。

[0015] 作为本发明优选的技术方案,所述水洗,采用平幅退浆水洗,水洗温度依次为60℃、80℃、90℃、90℃、80℃、60℃。

[0016] 作为本发明优选的技术方案,所述制备方法得到的易去污餐巾台布面料,表面柔

软细腻,蓬松度适当、均匀,亲水性好,吸水时间短,抗起毛起球和去污性能均达4级以上。

[0017] 本发明采用以上技术方案,与现有技术相比,具有以下优点:

由于上述技术方案的运用,本发明的一种易去污餐巾台布面料的制备方法所得到的餐巾台布面料,与现有的餐巾台布面料相比,本发明的易去污餐巾台布面料,具有手感好、抗起毛起球、易去污的优点。具体如下:

(1) 本发明的易去污餐巾台布面料的制备方法所得的易去污餐巾台布面料,手感好,蓬松度适当,表面柔软细腻;

(2) 本发明的易去污餐巾台布面料的制备方法所得的易去污餐巾台布面料,抗起毛起球,达4级以上;

(3) 本发明的易去污餐巾台布面料的制备方法所得的易去污餐巾台布面料,易去污,达4级以上。

[0018] (4) 本发明的易去污餐巾台布面料的制备方法所得的易去污餐巾台布面料,吸水性好,在1秒以内。

具体实施方式

[0019] 实施例1一种易去污餐巾台布面料的制备方法

本发明的一种易去污餐巾台布面料的制备方法,包括如下步骤:

a) 纺纱;所用的纱线原料为涤纶短纤,短纤规格1.4D*38mm,采用的工艺为喷气纺纱方法。

[0020] 选用的纱线原料配合该工艺纺出的纱线具有优异的手感及抗起毛起球的特点。

[0021] b) 织布;织物采用平纹和/或斜纹组织结构,纱支范围为10-20S,经纬纱密度比范围为1:1-1.5:1。本实施例中的织物采用平纹组织结构,纱支范围为12S,经纬纱密度为59*44/英寸。该组织规格的面料质感优异,适宜用作酒店餐巾台布面料。

[0022] c) 退浆;退浆工艺为冷轧堆前处理工艺。此过程可将纱线上残留的浆料退除彻底,以保证后续的染色质量。

[0023] d) 水洗;水洗工艺为平幅退浆水洗,温度依次为60℃-80℃-90℃-90℃-80℃-60℃。直至附着在织物上的浆料完全洗净。

[0024] e) 预定型;面料的预定型温度为150℃。此工序可保证织物的平整度及后续染色过程中的染色均匀性。

[0025] f) 染色;采用高温高压溢流染色工艺,染浴中加入2%-4%的本公司的柔软易去污助剂。此工艺可以同时提高织物的手感及易去污性能。

[0026] g) 拉幅定型;采用布夹拉幅,定型温度185℃。

[0027] 本发明的一种易去污餐巾台布面料的制备方法所得到的餐巾台布面料,效果指标以及相关试验结果如下表所示:

	实施例 1
手感指标	表面柔软细腻, 蓬松度适当, 均匀
抗起毛起球指标	4 级以上
去污性能	4 级以上
亲水性, (吸水性)	1 秒以内

备注: 去污性能的检测标准为AATCC-130。

[0028] 除非另有说明, 本发明所采用的百分数均为重量百分数, 本发明所述的比例, 均为质量比例。

[0029] 最后应说明的是: 以上所述仅为本发明的优选实施例而已, 并不用于限制本发明, 尽管参照前述实施例对本发明进行了详细说明, 对于本领域的技术人员来说, 其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改, 或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内, 所作的任何修改、等同替换、改进等, 均应包含在本发明的保护范围之内。