



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102720077 A

(43) 申请公布日 2012.10.10

(21) 申请号 201210225929.5

(22) 申请日 2012.07.03

(71) 申请人 太仓市其盛化纤厂

地址 215424 江苏省苏州市太仓市浮桥镇时
思区鹿鸣村 13 组 13 号

(72) 发明人 吴凤其

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所

(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51) Int. Cl.

D06P 3/54 (2006.01)

D06P 1/16 (2006.01)

D06P 1/44 (2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

一种涤纶毛毯的印花工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种涤纶毛毯的印花工艺,包括步骤:准备工序,印花,轧压,烘干,蒸化,皂洗,水洗,柔软,烘干,后整理工艺,缝制。本发明通过简化生产步骤,缩短印花时间的同时,能够降低生产成本,有效提高企业的市场竞争力,提高经济效益,适于产业化生产。

1. 一种涤纶毛毯的印花工艺,其特征在于:该印花工艺包括以下步骤:

(1) 原料准备:准备待印花坯毯,密度为 $460-480\text{g}/\text{m}^2$, $33.3\text{tex}/144\text{f}$;

(2) 印花:制备染色浆料,其中分散染料 5-10%,酒石酸 0.5-1.0%,原糊 20-50%,尿素 5.0-15.0%,防染盐 S 0.5-1.0%,水 23-69%,搅拌染色浆料 30-50min,水温为 30-38°C, PH 值为 4.0-4.5,采用 K3 毛毯印花机对涤纶毛毯作印花处理,引出所需花色;

(3) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,烘干温度为 135-150°C,热烘时间为 8-10min;

(4) 蒸化:在蒸箱对毛毯作气蒸处理,气蒸温度为 170-190°C,气蒸时间为 7-10min;

(5) 皂洗:将蒸化后的毛毯放入皂洗溶液中对其进行清洗,其中皂洗粉 MCH-N590 5-8g/L, 保险粉 2011-AB 5-7g/L, 纯碱 1-3g/L, 皂洗温度为 30-40°C, 皂洗时间为 20-35min;

(6) 水洗:将皂洗后的毛毯放入平洗机,用软清水对其进行清洗,清洗时间为 20-30min;

(7) 固色柔软:将清洗后的毛毯放入固色柔软溶液中浸泡,浸泡时间为 10-15min,水温为 25-35°C,其中固色剂 1041 的含量为 8-12g/L, 柔软剂 JF-811-30 的含量为 8-10g/L, 蓬松剂 WR-50 的含量为 5-6 g/L;

(8) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,热烘温度为 140-145°C,热烘时间为 5-10min;

(9) 后整理工艺:将烘干后的涤纶毛毯作梳毛、起毛、抛光、剪毛处理;

(10) 缝制:将整理后的涤纶毛毯缝制好,运送出厂。

2. 根据权利要求 1 所述的一种涤纶毛毯的印花工艺,其特征在于:所述步骤(1)中的原糊,其中可加入占原糊质量 2%-5% 的增白剂 OB-1。

3. 根据权利要求 1 所述的一种涤纶毛毯的印花工艺,其特征在于:所述步骤(2)中的 PH 值采用冰醋酸进行调节。

一种涤纶毛毯的印花工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种织物的印花工艺,尤其是一种涤纶毛毯的印花工艺。

背景技术

[0002] 随着科学技术的发展,生产力水平的提高,人们对生活环境的要求也越来越高,包括对衣物,装饰品的要求也不再仅仅局限于保温,人们更倾向于美观的物品,这就造成了印花蓬勃发展,但是目前的纺织物印花行业中,普遍存在印花成本大,印花图案不清楚等问题,大大影响印花产品的销量。

发明内容

[0003] 发明目的:本发明的目的是为了克服现有技术的不足,提供了一种工艺简单,生产成本低廉的涤纶毛毯的印花工艺

技术方案:为了解决上述技术问题,本发明所述的一种涤纶毛毯的印花工艺,该制备方法包括以下步骤:

- (1) 原料准备:准备待印花坯毯,密度为 $460-480\text{g}/\text{m}^2$, $33.3\text{tex}/144\text{f}$;
- (2) 印花:制备染色浆料,其中分散染料 5-10%,酒石酸 0.5-1.0%,原糊 20-50%,尿素 5.0-15.0%,防染盐 S 0.5-1.0%,水 23-69%,搅拌染色浆料 30-50min,水温为 $30-38^\circ\text{C}$, PH 值为 4.0-4.5,采用 K3 毛毯印花机对涤纶毛毯作印花处理,引出所需花色;
- (3) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,烘干温度为 $135-150^\circ\text{C}$,热烘时间为 8-10min;
- (4) 蒸化:在蒸箱对毛毯作气蒸处理,气蒸温度为 $170-190^\circ\text{C}$,气蒸时间为 7-10min;
- (5) 皂洗:将蒸化后的毛毯放入皂洗溶液中对其进行清洗,其中皂洗粉 MCH-N590 5-8g/L,保险粉 2011-AB 5-7g/L,纯碱 1-3g/L,皂洗温度为 $30-40^\circ\text{C}$,皂洗时间为 20-35min;
- (6) 水洗:将皂洗后的毛毯放入平洗机,用软清水对其进行清洗,清洗时间为 20-30min;
- (7) 固色柔软:将清洗后的毛毯放入固色柔软溶液中浸泡,浸泡时间为 10-15min,水温为 $25-35^\circ\text{C}$,其中固色剂 1041 的含量为 8-12g/L,柔软剂 JF-811-30 的含量为 8-10g/L,蓬松剂 WR-50 的含量为 5-6 g/L;
- (8) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,热烘温度为 $140-145^\circ\text{C}$,热烘时间为 5-10min;
- (9) 后整理工艺:将烘干后的涤纶毛毯作梳毛、起毛、抛光、剪毛处理;
- (10) 缝制:将整理后的涤纶毛毯缝制好,运送出厂。

[0004] 所述步骤(1)中的原糊,其中可加入占原糊质量 2%-5% 的增白剂 OB-1。

[0005] 所述步骤(2)中的 PH 值采用冰醋酸进行调节。

[0006] 有益效果:与现有技术相比,本发明的优点在于:本发明通过简化生产步骤,缩短

印花时间的同时,能够降低生产成本,有效提高企业的市场竞争力,提高经济效益,适于产业化生产。

具体实施方式

[0007] 下面结合实施例对本发明作进一步的详细说明,应理解这些实施例仅用于说明本发明而不适用于限制本发明的范围。

[0008] 实施例 1:

- (1) 原料准备:准备待印花坯毯,密度为 $460\text{g}/\text{m}^2$, $33.3\text{tex}/144\text{f}$;
- (2) 印花:制备染色浆料,其中分散染料 5%,酒石酸 0.5%,原糊 20%,尿素 5.0%,防染盐 S 0.5%,水 69%,搅拌染色浆料 30min,水温为 30°C , PH 值为 4.0,采用 K3 毛毯印花机对涤纶毛毯作印花处理,印出所需花色;
- (3) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,烘干温度为 135°C ,热烘时间为 8min;
- (4) 蒸化:在蒸箱对毛毯作气蒸处理,气蒸温度为 170°C ,气蒸时间为 7min;
- (5) 皂洗:将蒸化后的毛毯放入皂洗溶液中对其进行清洗,其中皂洗粉 MCH-N590 5g/L,保险粉 2011-AB 5g/L,纯碱 1g/L,皂洗温度为 30°C ,皂洗时间为 20min;
- (6) 水洗:将皂洗后的毛毯放入平洗机,用软清水对其进行清洗,清洗时间为 20min;
- (7) 固色柔软:将清洗后的毛毯放入固色柔软溶液中浸泡,浸泡时间为 10min,水温为 25°C ,其中固色剂 1041 的含量为 8g/L,柔软剂 JF-811-30 的含量为 8g/L,蓬松剂 WR-50 的含量为 5g/L;
- (8) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,热烘温度为 140°C ,热烘时间为 5min;
- (9) 后整理工艺:将烘干后的涤纶毛毯作梳毛、起毛、抛光、剪毛处理;
- (10) 缝制:将整理后的涤纶毛毯缝制好,运送出厂。

[0009] 实施例 2:

- (1) 原料准备:准备待印花坯毯,密度为 470m^2 , $33.3\text{tex}/144\text{f}$;
- (2) 印花:制备染色浆料,其中分散染料 8%,酒石酸 0.8%,原糊 25%,尿素 10%,防染盐 S 0.5%,水 45.7%,搅拌染色浆料 35min,水温为 33°C , PH 值为 4.0,采用 K3 毛毯印花机对涤纶毛毯作印花处理,引出所需花色;
- (3) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,烘干温度为 140°C ,热烘时间为 8min;
- (4) 蒸化:在蒸箱对毛毯作气蒸处理,气蒸温度为 179°C ,气蒸时间为 8min;
- (5) 皂洗:将蒸化后的毛毯放入皂洗溶液中对其进行清洗,其中皂洗粉 MCH-N590 7g/L,保险粉 2011-AB 6g/L,纯碱 2g/L,皂洗温度为 35°C ,皂洗时间为 28min;
- (6) 水洗:将皂洗后的毛毯放入平洗机,用软清水对其进行清洗,清洗时间为 26min;
- (7) 固色柔软:将清洗后的毛毯放入固色柔软溶液中浸泡,浸泡时间为 13min,水温为 29°C ,其中固色剂 1041 的含量为 9g/L,柔软剂 JF-811-30 的含量为 9g/L,蓬松剂 WR-50 的含量为 5 g/L;
- (8) 烘干:采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,热烘温度为 141°C ,热烘时间为

8min ;

(9) 后整理工艺 :将烘干后的涤纶毛毯作梳毛、起毛、抛光、剪毛处理 ;

(10) 缝制 :将整理后的涤纶毛毯缝制好,运送出厂。

[0010] 实施例 3

(1) 原料准备 :准备待印花坯毯,密度为 $480\text{g}/\text{m}^2$, $33.3\text{tex}/144\text{f}$;

(2) 印花 :制备染色浆料,其中分散染料 10%,酒石酸 1.0%,原糊 50%,尿素 15.0%,防染盐 S 1.0%,水 23%,搅拌染色浆料 50min,水温为 38°C , PH 值为 4.5,采用 K3 毛毯印花机对涤纶毛毯作印花处理,引出所需花色 ;

(3) 烘干 :采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,烘干温度为 150°C ,热烘时间 10min ;

(4) 蒸化 :在蒸箱对毛毯作气蒸处理,气蒸温度为 190°C ,气蒸时间为 10min ;

(5) 皂洗 :将蒸化后的毛毯放入皂洗溶液中对其进行清洗,其中皂洗粉 MCH-N590 $8\text{g}/\text{L}$,保险粉 2011-AB $7\text{g}/\text{L}$,纯碱 $3\text{g}/\text{L}$,皂洗温度为 40°C ,皂洗时间为 35min ;

(6) 水洗 :将皂洗后的毛毯放入平洗机,用软清水对其进行清洗,清洗时间为 30min ;

(7) 固色柔软 :将清洗后的毛毯放入固色柔软溶液中浸泡,浸泡时间为 15min,水温为 35°C ,其中固色剂 1041 的含量为 $12\text{g}/\text{L}$,柔软剂 JF-811-30 的含量为 $10\text{g}/\text{L}$,蓬松剂 WR-50 的含量为 $6\text{g}/\text{L}$;

(8) 烘干 :采用热风烘箱对涤纶毛毯作烘干处理,热烘温度为 145°C ,热烘时间为 10min ;

(9) 后整理工艺 :将烘干后的涤纶毛毯作梳毛、起毛、抛光、剪毛处理 ;

(10) 缝制 :将整理后的涤纶毛毯缝制好,运送出厂。