



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103696079 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201310616862. 2

(22) 申请日 2013. 11. 27

(71) 申请人 湖州织里童装发展有限公司

地址 313000 浙江省湖州市吴兴区织里镇市民广场旁科技文化中心 5 楼

(72) 发明人 焦方剑

(74) 专利代理机构 杭州华鼎知识产权代理事务

所(普通合伙) 33217

代理人 胡根良

(51) Int. Cl.

D03D 15/00(2006. 01)

D06C 7/02(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种抗菌保暖面料的制造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种抗菌保暖面料的制造方法,包括以下步骤:第一步:以远红外纤维为第一经线、竹炭纤维为第二经线,以棉纤维和羊毛纤维的混纺纱为纬线织造成面料;第二步:将面料浸于能抗菌的染色工作液中,在 230-250℃ 的温度范围内,470-510kPa 的压力下,持续 10 小时不间断地染色,然后水洗并烘干;第三步:将面料于蓄热保暖整理剂中轧液,然后烘干;第四步:在定型机的水槽中加柔软剂,面料经定型机柔软定型。使得面料具有美观性、柔软舒适性、保暖性和抗菌性。

1. 一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:包括以下步骤:

第一步:以远红外纤维为第一经线、竹炭纤维为第二经线,以棉纤维和羊毛纤维的混纺纱为纬线织造成面料;

第二步:将面料浸于能抗菌的染色工作液中,在 230-250℃ 的温度范围内,470-510kPa 的压力下,持续 10 小时不间断地染色,然后水洗并烘干;

第三步:将面料于蓄热保暖整理剂中轧液,然后烘干;

第四步:在定型机的水槽中加柔软剂,面料经定型机柔软定型。

2. 根据权利要求 1 所述的一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:所述第一经线采用了纤度为 3-5.5dtex 的远红外纤维。

3. 根据权利要求 2 所述的一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:所述第二经线采用了纤度为 3.5-6dtex、长度为 55-95mm 的竹炭纤维。

4. 根据权利要求 3 所述的一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:所述棉纤维采用了纤度为 1.2-1.5dtex、长度为 35-45mm 的棉纤维。

5. 根据权利要求 4 所述的一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:所述纬线中棉纤维质量百分含量为 70-80%、羊毛纤维的质量百分含量为 15-30%。

6. 根据权利要求 1 至 5 任一所述的一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:染色过程中,浴比控制为 1 : 13 ~ 18,所述染色工作液包括染料、匀染剂、抗菌剂和醋酸,所述匀染剂的用量为 1.7g/L,所述抗菌剂的用量为 4 ~ 7%o. w. f,所述染色工作液的 pH 值为 4 ~ 5。

7. 根据权利要求 1 至 5 任一所述的一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:轧液过程中,浴比控制为 1 : 22 ~ 28,所述蓄热保暖整理剂的用量为 25-30g/L,轧余率为 75-80%。

8. 根据权利要求 1 至 5 任一所述的一种抗菌保暖面料的制造方法,其特征在于:柔软定型工序为:面料先于 175℃ 下柔软定型,然后于 195℃ 再定型。

## 一种抗菌保暖面料的制造方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及染织领域,具体涉及一种抗菌保暖面料的制造方法。

### 背景技术

[0002] 随着人们生活水平的提高。人们对所使用的纺织品的舒适度的要求也越来越高,特别是对于贴身穿着的内衣面料,除了美观性和保暖舒适性的要求,还要求具有抑菌环保的特性。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的问题是提供一种抗菌保暖面料的制造方法,使得面料具有良好的保暖性能及抗菌性能。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:一种抗菌保暖面料的制造方法,包括以下步骤:

[0005] 第一步:以远红外纤维为第一经线、竹炭纤维为第二经线,以棉纤维和羊毛纤维的混纺纱为纬线织造成面料;

[0006] 第二步:将面料浸于能抗菌的染色工作液中,在 230-250℃ 的温度范围内,470-510kPa 的压力下,持续 10 小时不间断地染色,然后水洗并烘干;

[0007] 第三步:将面料于蓄热保暖整理剂中轧液,然后烘干;

[0008] 第四步:在定型机的水槽中加柔软剂,面料经定型机柔软定型。

[0009] 改进的,所述第一经线采用了纤度为 3-5.5dtex 的远红外纤维。

[0010] 改进的,所述第二经线采用了纤度为 3.5-6dtex、长度为 55-95mm 的竹炭纤维。

[0011] 改进的,所述棉纤维采用了纤度为 1.2-1.5dtex、长度为 35-45mm 的棉纤维。

[0012] 改进的,所述纬线中棉纤维质量百分含量为 70-80%、羊毛纤维的质量百分含量为 15-30%。

[0013] 改进的,染色过程中,浴比控制为 1 : 13 ~ 18,所述染色工作液包括染料、匀染剂、抗菌剂和醋酸,所述匀染剂的用量为 1.7g/L,所述抗菌剂的用量为 4 ~ 7%o. w. f,所述染色工作液的 pH 值为 4 ~ 5。

[0014] 改进的,轧液过程中,浴比控制为 1 : 22 ~ 28,所述蓄热保暖整理剂的用量为 25-30g/L,轧余率为 75-80%。

[0015] 改进的,柔软定型工序为:面料先于 175℃ 下柔软定型,然后于 195℃ 再定型。

[0016] 有益效果:

[0017] 采用上述技术方案后,该发明一种抗菌保暖面料的制造方法:1) 以远红外纤维为第一经线、竹炭纤维为第二经线,以棉纤维和羊毛纤维的混纺纱为纬线织造成面料,使面料具有一定的保暖性和抗菌性;2) 通过添加有抗菌剂的染色工作液的染色处理使得面料具有良好的抗菌性,且满足人们对颜色的选择;3) 通过于蓄热保暖整理剂中轧液处理使得面料具有良好的保暖性;4) 通过定型机的柔软定型处理使得面料柔软舒适。

### 具体实施方式

[0018] 一种抗菌保暖面料的制造方法,包括以下步骤:

[0019] 第一步:以远红外纤维为第一经线、竹炭纤维为第二经线,以棉纤维和羊毛纤维的混纺纱为纬线织造成面料,所述第一经线采用了纤度为 3-5.5dtex 的远红外纤维,所述第二经线采用了纤度为 3.5-6dtex、长度为 55-95mm 的竹炭纤维,所述棉纤维采用了纤度为 1.2-1.5dtex、长度为 35-45mm 的棉纤维,所述纬线中棉纤维质量百分含量为 70-80%、羊毛纤维的质量百分含量为 15-30%;

[0020] 第二步:将面料浸于能抗菌的染色工作液中,在 230-250℃ 的温度范围内,470-510kPa 的压力下,持续 10 小时不间断地染色,然后水洗并烘干,染色过程中,浴比控制为 1 : 13 ~ 18,所述染色工作液包括染料、匀染剂、抗菌剂和醋酸,所述匀染剂的用量为 1.7g/L,所述抗菌剂的用量为 4 ~ 7%o. w. f,所述染色工作液的 pH 值为 4 ~ 5;

[0021] 第三步:将面料于蓄热保暖整理剂中轧液,然后烘干,轧液过程中,浴比控制为 1 : 22 ~ 28,所述蓄热保暖整理剂的用量为 25-30g/L,轧余率为 75-80%;

[0022] 第四步:在定型机的水槽中加柔软剂进行柔软定型,先于 175℃ 下柔软定型,然后于 195℃ 再定型。

[0023] 除上述优选实施例外,本发明还有其他的实施方式,本领域技术人员可以根据本发明作出各种改变和变形,只要不脱离本发明的精神,均应属于本发明所附权利要求所定义的范围。