



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107916494 A

(43)申请公布日 2018.04.17

(21)申请号 201610890396.0

(22)申请日 2016.10.08

(71)申请人 江苏振阳经编绒科技有限公司

地址 224300 江苏省盐城市射阳县经济开发  
区兴阳路11号

(72)发明人 蔡亚飞 管云青 殷翔芝 张静  
韩爱云

(51)Int.Cl.

D04B 21/18(2006.01)

D04B 21/04(2006.01)

D02H 3/00(2006.01)

D02H 13/22(2006.01)

权利要求书1页 说明书4页

(54)发明名称

一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,属于经编织物织造技术领域,其包括如下步骤:选取原料、整经、织造及染色,其面纱采用涤纶扁平长丝,其底纱采用涤纶长丝与氨纶长丝,并且每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝,在整经过程加大面纱与底纱张力,织造时将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平组织结构形成坯布,坯布在高温高压染色机中染色,用常规分散性染料,120℃保温30min,升温速度2度/min,降温至常温下出缸。从而利用在染色后氨纶长丝收缩的原理,使坯布形成规则的泡泡形状,此面料自然起皱,绒面丰满细腻,有如沙皮犬的皮毛一般,绒面风格新颖,可广泛用于高档床上用品和服装行业。

1. 一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,包括如下步骤:

选取原料:其面纱采用75D/36F涤纶扁平长丝,其底纱采用100D/48F涤纶长丝与70D氨纶长丝,每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝;

整经:整经过程加大面纱与底纱张力,其中,面纱张力为15g,底纱张力为30g;

织造:将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平组织结构形成坯布;

染色:将坯布在高温高压染色机中染色,用常规分散性染料,120℃保温30min,升温速度2度/min,降温至常温下出缸。

2. 一种如权利要求1所述的经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,具体步骤为:

a. 选取原料:其面纱采用75D/36F涤纶扁平长丝,其底纱采用100D/48F涤纶长丝与70D氨纶长丝,每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝;

b. 整经:整经过程加大面纱与底纱张力,其中,面纱张力为15g,底纱张力为30g;

c. 织造:将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平组织结构形成坯布;

d. 剖布:将织造的坯布从中剖开;

e. 染色:将步骤d所得坯布在高温高压染色机中染色,用常规分散性染料,120℃保温30min,升温速度2度/min,降温至常温下出缸;

f. 加柔:将染色后的坯布在轧浆机中加0.1%柔软剂进行加柔处理,10m/min布速;

g. 烘干:将坯布用定型机平幅烘干、定型,其烘干温度为150-180℃,车速15-20m/min;

h. 梳毛:将烘干后的坯布通过梳毛机加工,梳毛机刷辊转速1500-1700r/min,刷毛辊距5mm,布速7-10m/min;

i. 烫剪:将坯布通过烫剪联合机加工,烫剪温度为140-170℃,布速8-12m/min,烫剪车速为350-450r/min;

j. 复定型:将烫剪后的坯布在140-160℃复定型,车速26-32m/min,经编布料制备完成。

3. 根据权利要求1或2所述的一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,所述选取面料时面纱组分占70%;底纱组分占30%,其中24%为所述涤纶长丝,6%为所述氨纶长丝。

4. 根据权利要求2所述的一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,所述步骤c中坯布密度为10眼/cm,坯布克重为550g/m,门幅为1.6m,毛高15mm,经编机车速为300r/min。

5. 根据权利要求2所述的一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,所述步骤g中烘干温度为160℃,车速为18m/min。

6. 根据权利要求2所述的一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,所述步骤h中梳毛机刷辊转速为1600r/min,车速为8m/min。

7. 根据权利要求2所述的一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,所述步骤i中烫剪温度为160℃,布速为10m/min,烫剪车速为400r/min。

8. 根据权利要求2所述的一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其特征在于,所述步骤j中复定型温度为150℃,车速为30m/min。

## 一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及经编织物织造技术领域,具体涉及一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法。

### 背景技术

[0002] 随着生活水平的提高,人们对于面料的服装性能的要求也越来越高。其中绒类面料一直广泛用于家纺、服装等领域,而经编绒面料以其手感柔软、绒面细腻的特点深受欢迎。

[0003] 但现在人们往往对毛绒产品的绒面风格有着更高的要求 and 偏爱,而不同的绒面风格的面料带给消费者更多的选择性,目前,市场上的经编绒产品按其产品风格和加工方式大致分为:长毛绒、平剪绒、高低绒、仿羔绒、滚束绒、毛圈绒、蒸汽绒、刷花绒、花剪绒等等,这些风格的产品都是绒类织物通过物理、机械加工的方式实现的。然而现有产品的绒面风格满足不了众多消费者的需求,迫切的需要研发各种不同风格的经编绒面料。

[0004] 由于天然纤维需要大量的人工与土地资源,其加工制造时间长,产品价格较高,使得我国成为合成纤维的使用和生产大国,其中,我国涤纶产量占世界总产量的70%以上,并且从国内情况来看,我国的涤纶产能不能得到充分利用,处于相对富余的局面。因此,为顺应行业和消费者的需求,开发与推广涤纶纤维及其制品尤为重要。

### 发明内容

[0005] 本发明要解决的技术问题是提供一种绒面丰满细腻、有如沙皮犬皮毛般的经编绒面料的生产方法,此面料自然起皱、绒面风格新颖,并且主要使用涤纶纤维为原料,可广泛用于高档床上用品和服装行业。

[0006] 为解决上述问题,本发明提供如下技术方案:

[0007] 本发明提供了一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其包括如下步骤:

[0008] 选取原料:其面纱采用75D/36F涤纶扁平长丝,其底纱采用100D/48F涤纶长丝与70D氨纶长丝,每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝;

[0009] 整经:整经过程加大面纱与底纱张力,其中,面纱张力为15g,底纱张力为30g;

[0010] 织造:将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平组织结构形成坯布;

[0011] 染色:将坯布在高温高压染色机中染色,用常规分散性染料,120℃保温30min,升温速度2度/min,降温至常温下出缸。

[0012] 本发明还提供了另一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其具体步骤为:

[0013] a. 选取原料:其面纱采用75D/36F涤纶扁平长丝,其底纱采用100D/48F涤纶长丝与70D氨纶长丝,每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝;

[0014] b. 整经:整经过程加大面纱与底纱张力,其中,面纱张力为15g,底纱张力为30g;

[0015] c. 织造:将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平

组织结构形成坯布；

[0016] d. 剖布：将织造的坯布从中剖开；

[0017] e. 染色：将步骤d所得坯布在高温高压染色机中染色，用常规分散性染料，120℃保温30min，升温速度2度/min，降温至常温下出缸；

[0018] f. 加柔：将染色后的坯布在轧浆机中加0.1%柔软剂进行加柔处理，10m/min布速；

[0019] g. 烘干：将坯布用定型机平幅烘干、定型，其烘干温度为150-180℃，车速15-20m/min；

[0020] h. 梳毛：将烘干后的坯布通过梳毛机加工，梳毛机刷辊转速1500-1700r/min，刷毛辊距5mm，布速7-10m/min；

[0021] i. 烫剪：将坯布通过烫剪联合机加工，烫剪温度为140-170℃，布速8-12m/min，烫剪车速为350-450r/min；

[0022] j. 复定型：将烫剪后的坯布在140-160℃复定型，车速26-32m/min，经编布料制备完成。

[0023] 作为本发明对上述方案的优选，所述所述选取面料时面纱组分占70%；底纱组分占30%，其中24%为所述涤纶长丝，6%为所述氨纶长丝。

[0024] 作为本发明对上述方案的优选，所述步骤c中坯布密度为10眼/cm，坯布克重为550g/m，门幅为1.6m，毛高15mm，经编机车速为300r/min。

[0025] 作为本发明对上述方案的优选，所述步骤g中烘干温度为160℃，车速为18m/min。

[0026] 作为本发明对上述方案的优选，所述步骤h中梳毛机刷辊转速为1600r/min，车速为8m/min。

[0027] 作为本发明对上述方案的优选，所述步骤i中烫剪温度为160℃，布速为10m/min，烫剪车速为400r/min。

[0028] 作为本发明对上述方案的优选，所述步骤j中复定型温度为150℃，车速为30m/min。

[0029] 本发明的有益效果在于：本发明提供了一种绒面丰满细腻、有如沙皮犬皮毛般的经编绒面料的生产方法，在选取原料时，其面纱采用75D/36F涤纶扁平长丝，而底纱采用100D/48F涤纶长丝与70D氨纶长丝，并且底纱每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝，然后在整过程中加大张力，使面纱张力为15g，底纱张力为30g，从而利用在染色后氨纶长丝收缩的原理，使坯布形成规则的泡泡形状，此面料自然起皱，绒面丰满细腻，有如沙皮犬的皮毛一般，绒面风格新颖，深受市场的欢迎；原料使用合成纤维，尤其是涤纶纤维，其推广应用能够帮助解决产能过剩的现状，同时避免使用天然纤维，具有较低的成本和较短的生产周期。

[0030] 本发明所提供的技术方案中还包括剖布-染色-加柔-烘干-梳毛-烫剪-复定型的工艺步骤，经过染色、加柔、烘干的步骤，可以使坯布表面浮游的纤维屑基本清除干净，但被拉断和收缩的浮线仍呈无规则状态聚集在织物表面，绒毛长短不一、卷曲倒伏、毛向无序，再经过梳毛-烫剪过程可以使坯布无序的毛绒在梳毛机和烫剪辊筒下，绒毛恢复光滑和柔顺手感；并在剪毛刀的作用下剪去浮毛，使毛纵高度一致，以使该面料可广泛用于高档床上用品和服装行业。

## 具体实施方式

[0031] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0032] 实施例1

[0033] 一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其具体步骤为:

[0034] a. 选取原料:其面纱组分占70%,并采用75D/36F涤纶扁平长丝;其底纱采用24%的100D/48F涤纶长丝与6%的70D氨纶长丝,并且每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝;

[0035] b. 整经:整经过程加大面纱与底纱张力,其中,面纱张力为15g,底纱张力为30g;

[0036] c. 织造:将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平组织结构形成坯布,其中,坯布密度为10眼/cm,坯布克重为550g/m,门幅为1.6m,毛高15mm,经编机车速为300r/min;

[0037] d. 剖布:将织造的坯布从中剖开;

[0038] e. 染色:将步骤d所得坯布在高温高压染色机中染色,用常规分散性染料,120℃保温30min,升温速度2度/min,降温至常温下出缸;

[0039] f. 加柔:将染色后的坯布在轧浆机中加0.1%柔软剂进行加柔处理,10m/min布速;

[0040] g. 烘干:将坯布用定型机平幅烘干、定型,其烘干温度为160℃,车速18m/min;

[0041] h. 梳毛:将烘干后的坯布通过梳毛机加工,梳毛机刷辊转速1600r/min,刷毛辊距5mm,布速8m/min;

[0042] i. 烫剪:将坯布通过烫剪联合机加工,烫剪温度为160℃,布速10m/min,烫剪车速为400r/min;

[0043] j. 复定型:将烫剪后的坯布在150℃复定型,车速30m/min,经编布料制备完成。

[0044] 实施例2

[0045] 一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其具体步骤为:

[0046] a. 选取原料:其面纱组分占70%,并采用75D/36F涤纶扁平长丝;其底纱采用24%的100D/48F涤纶长丝与6%的70D氨纶长丝,并且每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝;

[0047] b. 整经:整经过程加大面纱与底纱张力,其中,面纱张力为15g,底纱张力为30g;

[0048] c. 织造:将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平组织结构形成坯布,其中,坯布密度为10眼/cm,坯布克重为550g/m,门幅为1.6m,毛高15mm,经编机车速为300r/min;

[0049] d. 剖布:将织造的坯布从中剖开;

[0050] e. 染色:将步骤d所得坯布在高温高压染色机中染色,用常规分散性染料,120℃保温30min,升温速度2度/min,降温至常温下出缸;

[0051] f. 加柔:将染色后的坯布在轧浆机中加0.1%柔软剂进行加柔处理,10m/min布速;

[0052] g. 烘干:将坯布用定型机平幅烘干、定型,其烘干温度为150℃,车速15m/min;

[0053] h. 梳毛:将烘干后的坯布通过梳毛机加工,梳毛机刷辊转速1500r/min,刷毛辊距5mm,布速7m/min;

[0054] i. 烫剪:将坯布通过烫剪联合机加工,烫剪温度为140℃,布速8m/min,烫剪车速为350r/min;

[0055] j. 复定型:将烫剪后的坯布在140℃复定型,车速26m/min,经编布料制备完成。

[0056] 实施例3

[0057] 一种经编仿沙皮犬绒面料的生产方法,其具体步骤为:

[0058] a. 选取原料:其面纱组分占70%,并采用75D/36F涤纶扁平长丝;其底纱采用24%的100D/48F涤纶长丝与6%的70D氨纶长丝,并且每8cm涤纶长丝放1cm氨纶长丝;

[0059] b. 整经:整经过程加大面纱与底纱张力,其中,面纱张力为15g,底纱张力为30g;

[0060] c. 织造:将整经后的面纱和底纱喂入至GE288拉舍尔经编机进行织造,并采用经平组织结构形成坯布,其中,坯布密度为10眼/cm,坯布克重为550g/m,门幅为1.6m,毛高15mm,经编机车速为300r/min;

[0061] d. 剖布:将织造的坯布从中剖开;

[0062] e. 染色:将步骤d所得坯布在高温高压染色机中染色,用常规分散性染料,120℃保温30min,升温速度2度/min,降温至常温下出缸;

[0063] f. 加柔:将染色后的坯布在轧浆机中加0.1%柔软剂进行加柔处理,10m/min布速;

[0064] g. 烘干:将坯布用定型机平幅烘干、定型,其烘干温度为180℃,车速20m/min;

[0065] h. 梳毛:将烘干后的坯布通过梳毛机加工,梳毛机刷辊转速1700r/min,刷毛辊距5mm,布速10m/min;

[0066] i. 烫剪:将坯布通过烫剪联合机加工,烫剪温度为170℃,布速12m/min,烫剪车速为450r/min;

[0067] j. 复定型:将烫剪后的坯布在160℃复定型,车速32m/min,经编布料制备完成。

[0068] 本技术领域中的普通技术人员应当认识到,以上的实施例仅是用来说明本发明,而并非用作为对本发明的限定,只要在本发明的实质精神范围内,对以上所述实施例的变化、变型都将落在本发明的权利要求范围内。