



# (12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 115627583 B

(45) 授权公告日 2024.06.11

(21) 申请号 202211232254.7

CN 110172781 A, 2019.08.27

(22) 申请日 2022.10.10

CN 110485046 A, 2019.11.22

(65) 同一申请的已公布的文献号

CN 110685065 A, 2020.01.14

申请公布号 CN 115627583 A

CN 113417063 A, 2021.09.21

(43) 申请公布日 2023.01.20

WO 2021143258 A1, 2021.07.22

(73) 专利权人 福建省鑫港纺织机械有限公司

WO 2022095292 A1, 2022.05.12

地址 350212 福建省福州市长乐区湖南镇

李红梅等. 经编贾卡双色提花织物编织工艺探讨. 针织工业. 2015, (第8期), 5-8.

航空港工业集中区鹏程路30号

审查员 秦文

(72) 发明人 郑依福 杨丹 郑春乐

(51) Int. Cl.

D04B 21/08 (2006.01)

D04B 21/16 (2006.01)

D04B 21/18 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 107988699 A, 2018.05.04

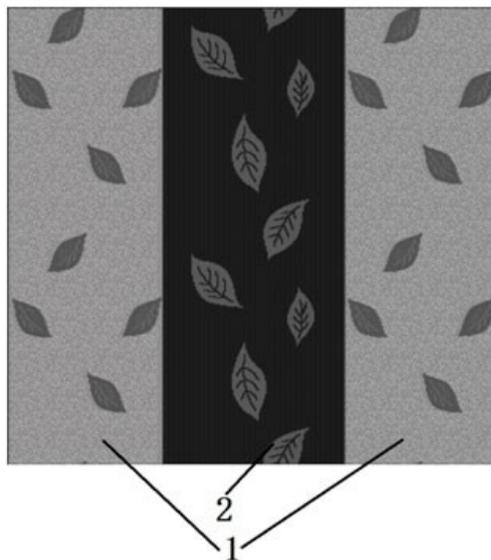
权利要求书1页 说明书8页 附图9页

(54) 发明名称

一种双色提花梦幻窗帘布及其生产方法

(57) 摘要

本申请涉及一种双色提花梦幻窗帘布及其生产方法, 本发明采用带压纱板提花经编机生产双色提花梦幻窗帘布, 通过一把压纱板和六把梳栉进行编织, JB1梳和JB2梳编织提花组织, GB3梳编织编链组织, GB4梳、GB5梳和GB6梳编织衬纬组织, 各梳栉互相配合编织成双色提花梦幻窗帘布。解决了现有工艺中存在的梦幻窗帘织物表面露白露底色、整体色彩单一、遮阳效果不理想、立体感低等问题。生产的双色提花梦幻窗帘布, 可以在提花组织和平纹组织中呈现的效果是完全不会露出底色, 整个窗帘布染色处理后纹理分明、花纹生动、更立体丰满有凹凸感、遮阳效果更好、触感舒适、款式新颖美观。



1. 一种双色提花梦幻窗帘布的生产方法,其特征在于,所述方法包括如下步骤:

S1. 选取经编机机器;

S2. 选取纱线;

S3. 穿纱;

S4. 织造:采用经编机进行织造,经过织造后获得坯布;

S5. 后整理:①坯定;②染色;③脱水;④复定形;

其中,所述织造时的垫纱组织及穿纱方式为:

JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n$ , $n$ 为1~7自然数,满穿;

JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n-1$ , $n$ 为1~7自然数,所述窗帘布的遮阳区域满穿,透光区域空穿;

GB3梳:0-1/1-0//,满穿;

GB4梳:0-0/1-1/0-0/2-2/1-1/2-2//,满穿;

GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;

GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

所述JB1梳和所述GB6梳采用涤纶半消光低弹网络丝进行穿纱,所述JB2梳采用涤纶阳离子进行穿纱,所述GB3梳和所述GB5梳采用涤纶半消光长丝进行穿纱,所述GB4梳采用涤纶半消光长丝;

或,所述织造时的垫纱组织及穿纱方式为:

JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n$ , $n$ 为1~7自然数,满穿;

JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n-1$ , $n$ 为1~7自然数,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

GB3梳:0-1/1-0//,满穿;

GB4梳:0-0/3-3//,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;

GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

所述JB1梳和所述GB6梳采用涤纶半消光低弹网络丝进行穿纱,所述JB2梳采用涤纶阳离子进行穿纱,所述GB3梳和所述GB5梳采用涤纶半消光长丝进行穿纱,所述GB4涤纶黑纱低弹轻网进行穿纱。

2. 根据权利要求1所述的一种双色提花梦幻窗帘布的生产方法,其特征在于,所述涤纶半消光低弹网络丝为100D~200D涤纶,所述涤纶阳离子为100D~200D涤纶,所述涤纶半消光长丝为10D~100D涤纶,所述涤纶黑纱低弹轻网为75D~200D涤纶。

3. 根据权利要求2所述的一种双色提花梦幻窗帘布的生产方法,其特征在于,所述涤纶半消光低弹网络丝为150D涤纶,所述涤纶阳离子为150D涤纶,所述涤纶半消光长丝为75D涤纶或30D涤纶,所述涤纶黑纱低弹轻网为150D涤纶。

4. 根据权利要求1-3任一所述的一种双色提花梦幻窗帘布的生产方法制备得到的双色提花梦幻窗帘布。

## 一种双色提花梦幻窗帘布及其生产方法

### 技术领域

[0001] 本申请涉及窗帘布的技术领域,具体而言,涉及一种双色提花梦幻窗帘布及其生产方法。

### 背景技术

[0002] 窗帘是集功能性和装饰性于一体的家居装饰中必不可少的一部分。主要是保持居室的私密性又起到装饰作用。现代窗帘既可以减光、遮光满足人对不同强度光线的要求,也可以防紫外线、隔热、防风尘、保暖等,窗帘布一般有单层、双层之分,单层窗帘布一般需要加遮光布;双层窗帘布的外层多采用透明或半透明的大提花经编织物、经编网眼织物、花式线点缀纱罗织物等,既便于采光、通风,又防止阳光直射入室内。

[0003] 目前市面上提花织物普遍存在色彩纹理不分明,不同组织之间出现互相串色露白。另外,现有的提花梦幻窗帘布后整理染色后,普遍存在整体色彩单一,几乎无双色,立体感不强,遮阳效果欠佳以及织物表面出现露底色的问题,影响窗帘布的美观。亟需提供一种双色提花梦幻窗帘布及其生产方法。

### 发明内容

[0004] 针对目前现有提花梦幻窗帘织物表面露白露底色、整体色彩单一、遮阳效果欠佳、立体感低的问题,本申请的目的在于提供一种双色提花梦幻窗帘布及其生产方法,使得整个窗帘布呈现的效果是完全不会露出底色、染色处理后纹理分明、花纹生动、更立体丰满有凹凸感、遮阳效果更好、触感舒适、款式新颖美观。

[0005] 本申请提供一种双色提花梦幻窗帘布的生产方法,其特征在于,所述方法包括如下步骤:

[0006] S1. 选取经编机机器;

[0007] S2. 选取纱线:选择涤纶半消光低弹网络丝、涤纶阳离子、涤纶半消光长丝为原料;

[0008] S3. 穿纱;

[0009] S4. 织造:采用经编机进行织造,经过织造后获得坯布;

[0010] S5. 后整理:①坯定;②染色;③脱水;④复定形;

[0011] 其中,所述织造时的垫纱组织及穿纱方式为:

[0012] JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n$ , $n$ 为1~7自然数,满穿;

[0013] JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n-1$ , $n$ 为1~7自然数,所述窗帘布的遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0014] GB3梳:0-1/1-0//,满穿;

[0015] GB4梳:0-0/1-1/0-0/2-2/1-1/2-2//,满穿;

[0016] GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;

[0017] GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0018] 或,所述织造时的垫纱组织及穿纱方式为:

- [0019] JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n$ , $n$ 为1~7自然数,满穿;
- [0020] JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为 $n-1$ , $n$ 为1~7自然数,遮阳区域满穿,透光区域空穿;
- [0021] GB3梳:0-1/1-0//,满穿;
- [0022] GB4梳:0-0/3-3//,遮阳区域满穿,透光区域空穿;
- [0023] GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;
- [0024] GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿。
- [0025] 在一些实施方案中,所述JB1梳和所述GB6梳采用涤纶半消光低弹网络丝进行穿纱,所述JB2梳采用涤纶阳离子进行穿纱,所述GB3梳和所述GB5梳采用涤纶半消光长丝进行穿纱,所述GB4梳采用涤纶半消光长丝。
- [0026] 在一些实施方案中,所述JB1梳和所述GB6梳采用涤纶半消光低弹网络丝进行穿纱,所述JB2梳采用涤纶阳离子进行穿纱,所述GB3梳和所述GB5梳采用涤纶半消光长丝进行穿纱,所述GB4梳采用涤纶黑纱低弹轻网进行穿纱。
- [0027] 在一些实施方案中,所述涤纶半消光低弹网络丝为100D~200D涤纶,所述涤纶阳离子为100D~200D涤纶,所述涤纶半消光长丝为10D~100D涤纶,所述涤纶黑纱低弹轻网为75D~200D涤纶。
- [0028] 在一些实施方案中,所述涤纶半消光低弹网络丝为150D涤纶,所述涤纶阳离子为150D涤纶,所述涤纶半消光长丝为75D涤纶或30D涤纶,所述涤纶黑纱低弹轻网为150D涤纶。
- [0029] 在一些实施方案中,所述JB1梳和所述JB2梳编织提花组织,所述GB3梳编织编链组织,所述GB4梳、所述GB5梳和所述GB6梳编织衬纬组织。
- [0030] 在一些实施方案中,所述JB1梳、所述JB2梳在基本垫纱组织的基础上偏移或不偏移以形成相应的提花纹理,JB1梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作为 $n+1$ ,JB2梳不发生偏移,针背横移针数为 $n-1$ ;JB2梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作为 $n-1$ ,JB2梳针背发生偏移动作为 $n$ , $n$ 为1~7自然数。
- [0031] 另一方面,本申请提供了一种双色提花梦幻窗帘布的生产方法制备得到的双色提花梦幻窗帘布。
- [0032] 在一些实施方案中,所述双色提花梦幻窗帘布包括遮阳区域和透光区域。
- [0033] 本申请通过穿纱、花型、底纹的工艺设计,充分利用压纱板、贾卡的优势,各梳栉穿纱变化和化纤原料合理搭配,解决提花窗帘织物表面露白露底色、整体色彩单一、遮阳效果欠佳、立体感低等问题。生产的双色提花梦幻窗帘布,可以实现在提花组织和平纹组织中呈现的效果是完全不会露出底色,使得整个窗帘布更美观、更立体丰满有凹凸感、半遮半透、染色处理后纹理分明、花纹生动、触感舒适、款式新颖。

#### 附图说明

- [0034] 图1:根据本发明一优选实施例的窗帘布结构示意图;
- [0035] 图2:本发明一个实施例提供的一种经编机上各梳栉的一种排布方式示意图;
- [0036] 图3:JB1梳和JB2梳的基本垫纱组织运动图;
- [0037] 图4:GB3梳的垫纱运动图;
- [0038] 图5:GB4梳的垫纱运动图;

- [0039] 图6:GB5梳的垫纱运动图;
- [0040] 图7:GB6梳的垫纱运动图;
- [0041] 图8:GB4梳在实施例2中的垫纱运动图;
- [0042] 图9:JB1梳在表面提花时,JB1梳和JB2梳的垫纱运动图;
- [0043] 图10:JB2梳在表面提花时,JB1梳和JB2梳的垫纱运动图。
- [0044] 附图标记:1、遮阳区域; 2、透光区域。

### 具体实施方式

[0045] 下面结合具体实施例来进一步描述本申请。实施例中未注明具体条件者,按照常规条件或制造商建议的条件进行。所用原料未注明生产厂商者,均为可以通过市售购买获得的常规产品。

[0046] 本申请实施例仅是范例性的,并不对本申请的范围构成任何限制。本领域技术人员应该理解的是,在不偏离本申请的精神和范围下可以对本申请技术方案的细节和形式进行修改或替换,但这些修改和替换均落入本申请的保护范围内。

#### [0047] 实施例1

[0048] 一种双色提花梦幻窗帘布,如图1,由遮阳区域1和透光区域2两部分组成。遮阳区域包括由贾卡梳织出的提花花纹显露在织物的正面,衬纬组织在贾卡组织的下方,形成织物的骨架,编链组织捆绑前后纱线,该区域整体是厚组织、提花、带颗粒感的遮光效果。透光区域呈现的是网状、透气、质轻、带花纹、薄组织织物效果。通过穿纱、花型、底纹的工艺设计,充分利用压纱板、贾卡的优势,各梳栉穿纱变化和化纤原料合理搭配,形成具有在提花组织和平纹组织中完全不会露出底色,且立体感强,纹理色彩分明的半遮半透的双色提花梦幻窗帘布。

[0049] 该窗帘布的生产工艺如下:包括选取经编机机器,选取纱线,穿纱,织造,后整理等。

#### [0050] S1.选取经编机机器:

[0051] 本发明中采用的机器为福建鑫港纺织机械有限公司生产的XGFC6/2(E18) 高速带压纱板提花经编机,带有一把压纱板和六把梳栉。

[0052] 如图2所示,本发明实施例中所选取的经编机总共9条工作线,其中成圈工作线6条(含压纱板),该经编机的配置从机前到机后依次为:

形成工作线	梳栉类型	梳栉代号	说明
第一条工作线	贾卡梳栉	JB1	形成提花组织
第二条工作线	贾卡梳栉		
第三条工作线	贾卡梳栉	JB2	
第四条工作线	贾卡梳栉		
第五条工作线	压纱板	/	压住提花纱线使其不能成圈,提花有立体效果
第六条工作线	地梳栉	GB3	形成编链组织
第七条工作线	地梳栉	GB4	形成衬纬组织
第八条工作线	地梳栉	GB5	
第九条工作线	地梳栉	GB6	

[0053] 工作线:是为了防止多针混乱,规定了相应梳栉上的每一支针的前后左右活动范围,避免相互之间碰撞,提高了机器的运行准确性和规则性。每一把梳栉,都由对应的唯一电机驱动,拉动梳栉往返运动,带动梳栉上的导纱针,按照花纹文件指令运动,从而实现设计目的。该实例贾卡梳栉2把、压纱板、地梳4把,为编织提花图案创造条件。

[0055] S2. 选取纱线:

[0056] 选用150D涤纶半消光低弹网络丝、150D涤纶阳离子、75D涤纶半消光长丝、30D涤纶半消光长丝;

[0057] S3. 穿纱:

[0058] 经编组织结构:垫纱运动图见图3-10:

[0059] JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为3,满穿;

[0060] JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为2,所述窗帘布的遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0061] GB3梳:0-1/1-0//,满穿;

[0062] GB4梳:0-0/1-1/0-0/2-2/1-1/2-2//,满穿;

[0063] GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;

[0064] GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿。

[0065] 原料:

[0066] JB1梳、GB6梳:150D涤纶半消光低弹网络丝;

[0067] JB2梳:150D涤纶阳离子;

[0068] GB3梳:75D涤纶半消光长丝;

[0069] GB4梳、GB5梳:30D涤纶半消光长丝。

[0070] JB1梳、JB2梳在基本垫纱组织的基础上偏移或不偏移以形成相应的提花纹理,如图3所示,JB1梳的基本垫纱组织0-1/3-2,JB2梳的基本垫纱组织0-1/2-1。如图9所示,JB1梳

在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/4-2,JB2梳不发生偏移,垫纱组织不变0-1/2-1;如图10所示,JB2梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/2-1,JB2梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/3-2。

[0071] S4. 织造:

[0072] 将组织垫纱数码、送经量、上机密度、贾卡文件等输入控制柜的电脑显示屏,保存后加载上机文件即可开机。

[0073] 织造完成得到窗帘坯布。

[0074] S5. 后整理:

[0075] 采用①坯定,②染色,③脱水,④复定形的方式。染整完毕后,然后检验、称重,包装,成品入库。成品有比较好的保形性,平整性,具有良好的尺寸稳定性,耐冲击,耐拉扯,耐水洗,抗脱散,阻燃,防水、防污、防静电、防霉、防紫外线等性能。

[0076] 经过以上工艺,即可得到本实施例的具有提花强立体感,不露出底色的双色提花梦幻窗帘布。

[0077] 实施例2

[0078] 一种双色提花梦幻窗帘布,如图1,由遮阳区域1和透光区域2两部分组成。该窗帘布是利用穿纱、花型和底纹配合,可以实现在提花组织和平纹组织中呈现的效果是完全不会露出底色。

[0079] 该窗帘布的生产工艺如下:包括选取经编机机器,选取纱线,穿纱,织造,后整理等。

[0080] S1. 选取经编机机器:

[0081] 本发明中采用的机器为福建鑫港纺织机械有限公司生产的XGFC6/2(E18) 高速带压纱板提花经编机。

[0082] S2. 选取纱线:

[0083] 选用150D涤纶半消光低弹网络丝、150D涤纶阳离子、75D涤纶半消光长丝、30D涤纶半消光长丝、150D涤纶黑纱低弹轻网;

[0084] S3. 穿纱:

[0085] 经编组织结构:垫纱运动图见图3-10:

[0086] JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为3,满穿;

[0087] JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为2,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0088] GB3梳:0-1/1-0//,满穿;

[0089] GB4梳:0-0/3-3//,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0090] GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;

[0091] GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿。

[0092] 原料:

[0093] JB1梳、GB6梳:150D涤纶半消光低弹网络丝;

[0094] JB2梳:150D涤纶阳离子;

[0095] GB3梳:75D涤纶半消光长丝;

[0096] GB4梳:150D涤纶黑纱低弹轻网;

[0097] GB5梳:30D涤纶半消光长丝。

[0098] JB1梳、JB2梳在基本垫纱组织的基础上偏移或不偏移以形成相应的提花纹理,如图3所示,JB1梳的基本垫纱组织0-1/3-2,JB2梳的基本垫纱组织0-1/2-1。如图9所示,JB1梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/4-2,JB2梳不发生偏移,垫纱组织不变0-1/2-1;如图10所示,JB2梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/2-1,JB2梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/3-2。

[0099] S4. 织造:

[0100] 将组织垫纱数码、送经量、经向密度、纬向密度等输入控制柜的电脑显示屏,保存后加载上机文件即可开机。

[0101] 织造完成得到窗帘坯布。

[0102] S5. 后整理:

[0103] 采用①坯定,②染色,③脱水,④复定形的方式。染整完毕后,然后检验、称重,包装,成品入库。成品有比较好的保形性,平整性,具有良好的尺寸稳定性,耐冲击,耐拉扯,耐水洗,抗脱散,阻燃,防水、防污、防静电、防霉、防紫外线等性能。

[0104] 经过以上工艺,即可得到本实施例的具有提花强立体感,不露出底色的双色提花梦幻窗帘布,原料纱线中采用的涤纶黑纱低弹轻网得到窗帘布遮阳区域的遮光效果更好。

[0105] 实施例3

[0106] 一种双色提花梦幻窗帘布,如图1,由遮阳区域1和透光区域2两部分组成。该窗帘布是利用穿纱、花型和底纹配合,可以实现在提花组织和平纹组织中呈现的效果是完全不会露出底色。

[0107] 该窗帘布的生产工艺如下:包括选取经编机机器,选取纱线,穿纱,织造,后整理等。

[0108] S1. 选取经编机机器:

[0109] 本发明中采用的机器为福建鑫港纺织机械有限公司生产的XGFC6/2(E18) 高速带压纱板提花经编机。

[0110] S2. 选取纱线:

[0111] 选用150D涤纶半消光低弹网络丝、150D涤纶阳离子、75D涤纶半消光长丝、30D涤纶半消光长丝、150D涤纶黑纱低弹轻网;

[0112] S3. 穿纱:

[0113] 经编组织结构如下:

[0114] JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为7,满穿;

[0115] JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为6,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0116] GB3梳:0-1/1-0//,满穿;

[0117] GB4梳:0-0/3-3//,遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0118] GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;

[0119] GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿。

[0120] 原料:

[0121] JB1梳、GB6梳:150D涤纶半消光低弹网络丝;

[0122] JB2梳:150D涤纶阳离子;

[0123] GB3梳:75D涤纶半消光长丝;

[0124] GB4梳:150D涤纶黑纱低弹轻网;

[0125] GB5梳:30D涤纶半消光长丝。

[0126] JB1梳、JB2梳在基本垫纱组织的基础上偏移或不偏移以形成相应的提花纹理,JB1梳的基本垫纱组织0-1/7-6,JB2梳的基本垫纱组织0-1/6-5。JB1梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/8-6,JB2梳不发生偏移,垫纱组织不变0-1/6-5;JB2梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/6-5,JB2梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/7-6。

[0127] S4.织造:

[0128] 将组织垫纱数码、送经量、经向密度、纬向密度等输入控制柜的电脑显示屏,保存后加载上机文件即可开机。

[0129] 织造完成得到窗帘坯布。

[0130] S5.后整理:

[0131] 采用①坯定,②染色,③脱水,④复定形的方式。染整完毕后,然后检验、称重,包装,成品入库。成品有比较好的保形性,平整性,具有良好的尺寸稳定性,耐冲击,耐拉扯,耐水洗,抗脱散,阻燃,防水、防污、防静电、防霉、防紫外线等性能。

[0132] 经过以上工艺,即可得到本实施例的具有提花强立体感,不露出底色的双色提花梦幻窗帘布。

[0133] 实施例4

[0134] 一种双色提花梦幻窗帘布,如图1,由遮阳区域1和透光区域2两部分组成。该窗帘布是利用穿纱、花型和底纹配合,可以实现在提花组织和平纹组织中呈现的效果是完全不会露出底色。

[0135] 该窗帘布的生产工艺如下:包括选取经编机机器,选取纱线,穿纱,织造,后整理等。

[0136] S1.选取经编机机器:

[0137] 本发明中采用的机器为福建鑫港纺织机械有限公司生产的XGFC6/2(E18)高速带压纱板提花经编机。

[0138] S2.选取纱线:

[0139] 选用150D涤纶半消光低弹网络丝、150D涤纶阳离子、75D涤纶半消光长丝、30D涤纶半消光长丝;

[0140] S3.穿纱:

[0141] 经编组织结构如下:

[0142] JB1梳:基本垫纱组织针背横移针数为7,满穿;

[0143] JB2梳:基本垫纱组织针背横移针数为6,所述窗帘布的遮阳区域满穿,透光区域空穿;

[0144] GB3梳:0-1/1-0//,满穿;

[0145] GB4梳:0-0/1-1/0-0/2-2/1-1/2-2//,满穿;

[0146] GB5梳:2-2/1-1/2-2/0-0/1-1/0-0//,满穿;

[0147] GB6梳:4-4/0-0//,遮阳区域满穿,透光区域空穿。

[0148] 原料:

[0149] JB1梳、GB6梳:150D涤纶半消光低弹网络丝;

[0150] JB2梳:150D涤纶阳离子;

[0151] GB3梳:75D涤纶半消光长丝;

[0152] GB4梳、GB5梳:30D涤纶半消光长丝。

[0153] JB1梳、JB2梳在基本垫纱组织的基础上偏移或不偏移以形成相应的提花纹理,JB1梳的基本垫纱组织0-1/7-6,JB2梳的基本垫纱组织0-1/6-5。JB1梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/8-6,JB2梳不发生偏移,垫纱组织不变0-1/6-5;JB2梳在表面提花时,JB1梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/6-5,JB2梳针背发生偏移动作垫纱组织变化为0-1/7-6。

[0154] S4. 织造:

[0155] 将组织垫纱数码、送经量、上机密度、贾卡文件等输入控制柜的电脑显示屏,保存后加载上机文件即可开机。

[0156] 织造完成得到窗帘坯布。

[0157] S5. 后整理:

[0158] 采用①坯定,②染色,③脱水,④复定形的方式。染整完毕后,然后检验、称重,包装,成品入库。成品有比较好的保形性,平整性,具有良好的尺寸稳定性,耐冲击,耐拉扯,耐水洗,抗脱散,阻燃,防水、防污、防静电、防霉、防紫外线等性能。

[0159] 经过以上工艺,即可得到本实施例的具有提花强立体感,不露出底色的双色提花梦幻窗帘布。

[0160] JB1和GB6梳穿涤纶半消光低弹网络丝,JB2梳穿涤纶阳离子,GB3梳穿涤纶半消光长丝,GB4梳穿涤纶半消光长丝或涤纶黑纱低弹轻网,GB5梳穿涤纶半光长丝。GB4、GB5和GB6梳走衬纬组织,在贾卡组织的下方,形成织物的骨架;GB3梳走编链组织捆绑前后纱线;JB1和JB2梳走提花组织,在织物正面形成完全不露底色的双色提花效果。通过穿纱、花型、底纹的工艺设计,充分利用压纱板、贾卡的优势,各梳栉穿纱变化和化纤原料合理搭配,形成具有在提花组织和平纹组织中完全不会露出底色,使得整个窗帘布更美观、更立体丰满有凹凸感、半遮半透、染色处理后纹理分明、花纹生动、触感舒适、款式新颖。

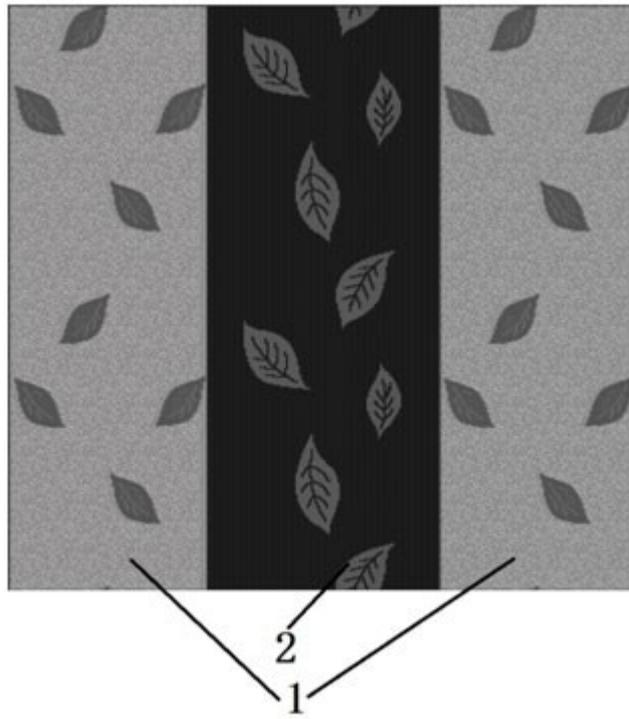


图1

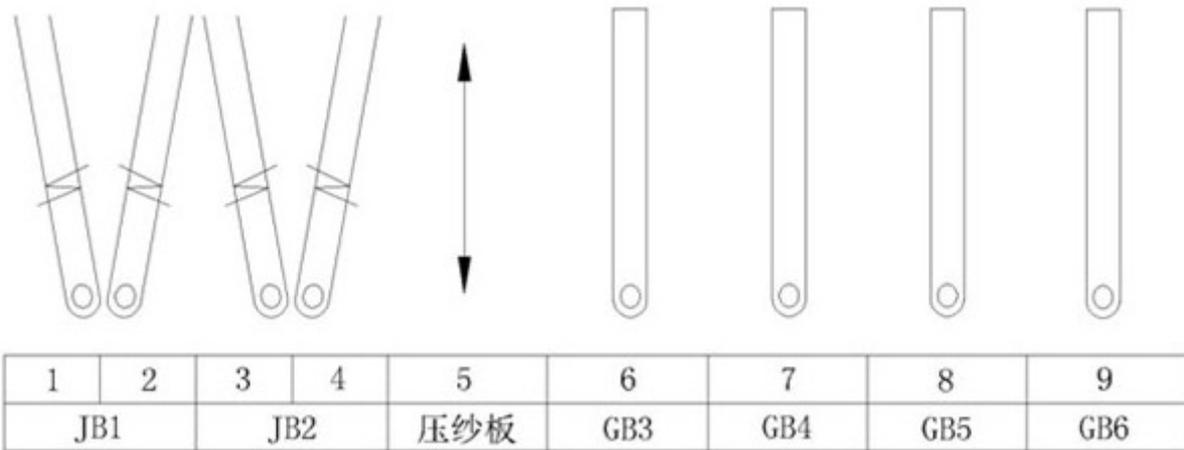


图2

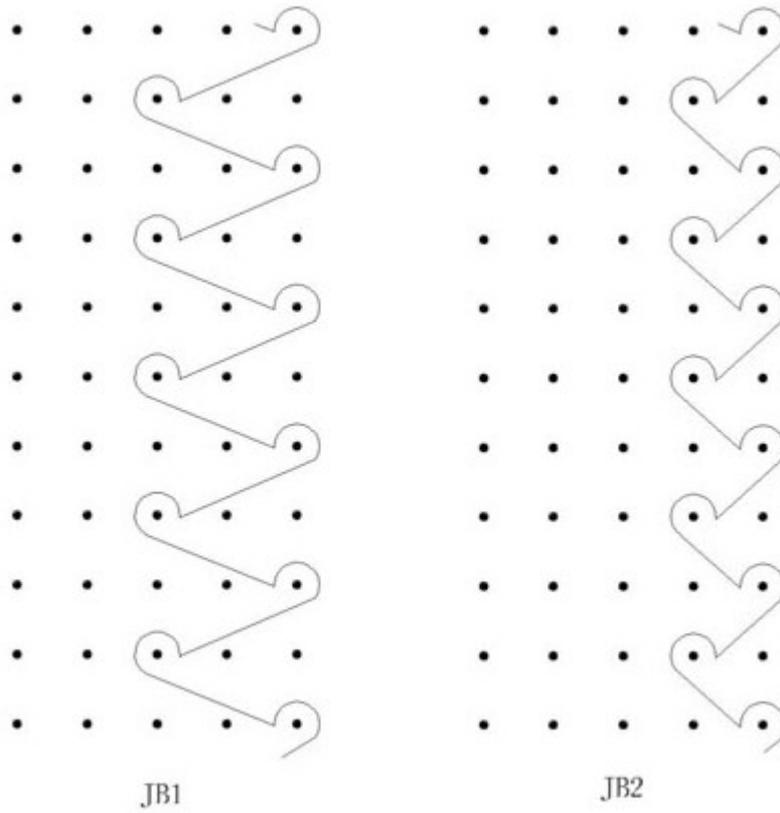


图3

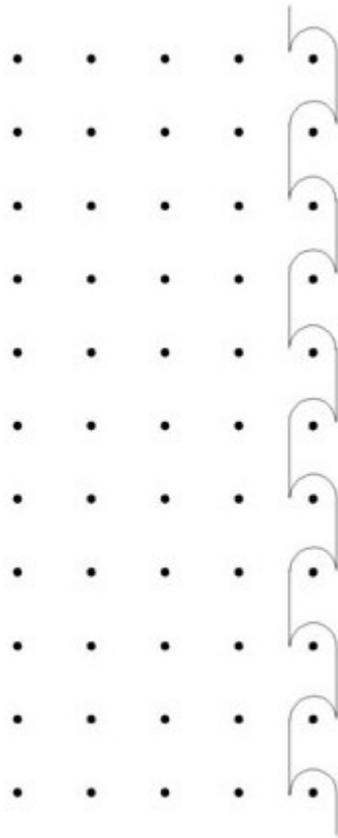


图4



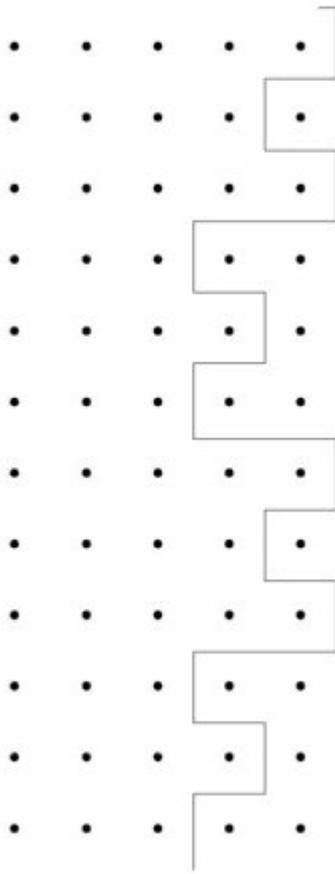


图6

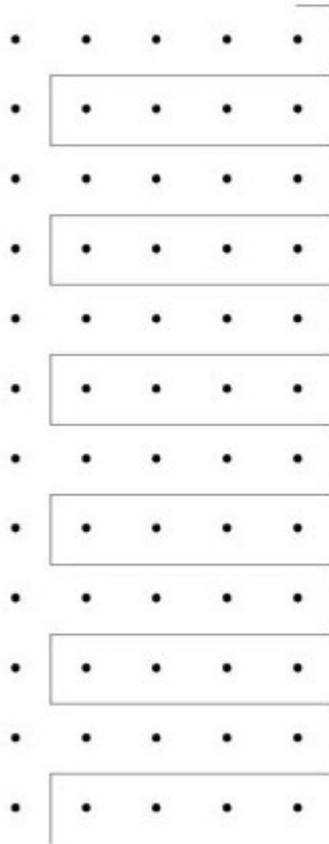


图7

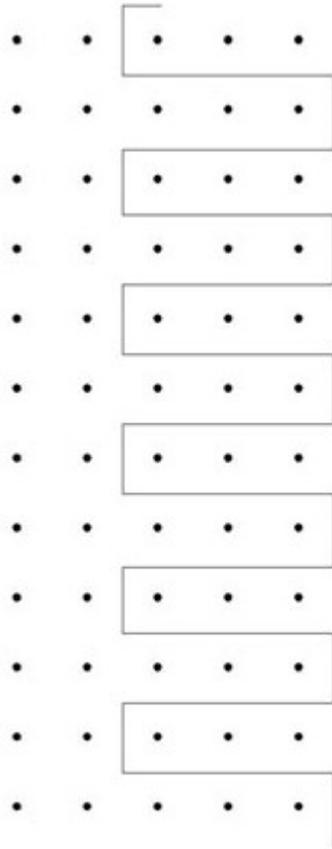


图8

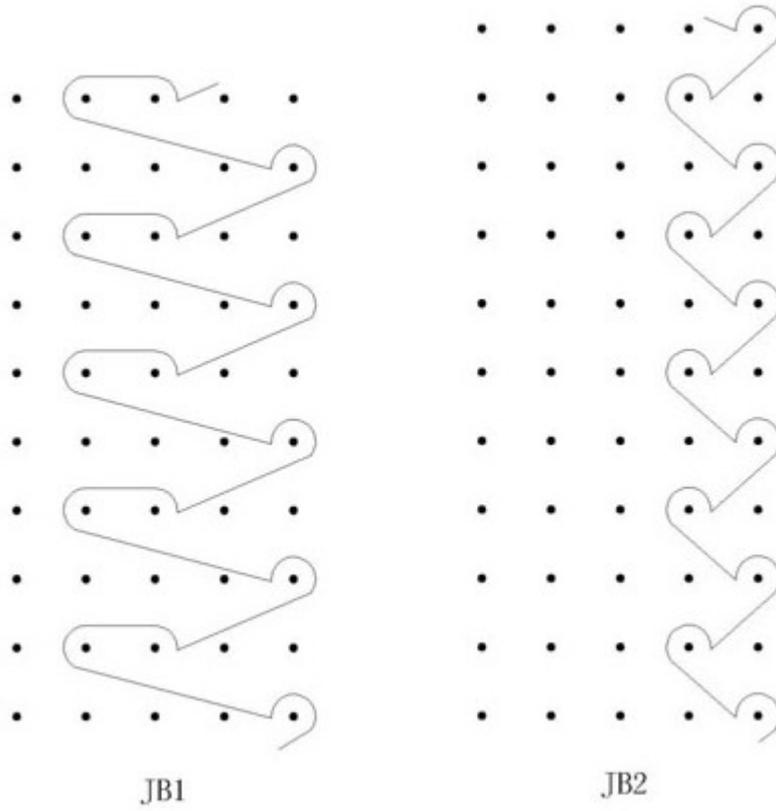


图9

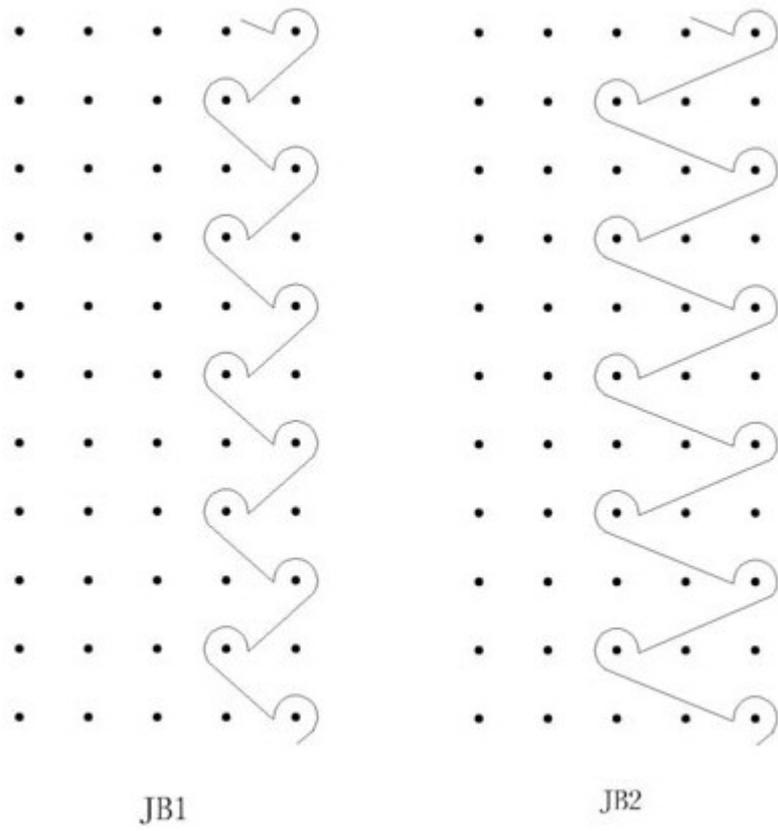


图10