



[12] 发明专利申请公开说明书

[11] CN 85 1 05663 A

CN 85 1 05663 A

[43] 公开日 1987年1月28日

[21] 申请号 85 1 05663

[22] 申请日 85.7.26

[71] 申请人 天津市色织六厂

地址 天津市红桥区小西关大街73号

[72] 发明人 单家林 刘书春 阎秀荣

[74] 专利代理机构 天津市纺织局专利事务所

代理人 王宝华 李占海

[54] 发明名称 重磅高弹可磨型洗水坚固呢稳张织造及湿热后整理方法

[57] 摘要

重磅高弹可磨型洗水坚固呢稳张织造及湿热后整理方法属于具有回弹性能,即拉伸后能恢复原状织物的生产方法。它主要用低支棉纱和氨纶棉包缠弹力纱作纬纱,通过织梭内的毛皮稳定弹力纱织造张力的作用与低支棉经纱进行织造,然后对坯布进行湿热橡皮毯预缩和烘呢定型整理,或做PVA上浆整理后再进行上述整理。从而解决了纬弹力纱织造张力不能稳定和高温干热定型产品纬向缩水率高及弹力低的问题,达到了重磅、高弹、可磨和成服款式稳定的效果。

242/87101434/26

1、一种以化纤弹力纱作纬纱与染色后经纱进行织造，然后对织物进行整理的纬弹坚固呢生产方法，其特征为所述的纬纱为氨纶棉色缠弹力纱和低支棉纱。两者以1：1或2：2的型式与低支棉染包经纱进行稳张织造，然后对坯布进行湿热橡皮毯预缩和烘呢定型整理。

2、按照权利要求1所述的生产方法，其特征为所述的稳张织造是在织梭的出纱端两内壁分别粘贴两块柔软毛皮，以稳定所说的氨纶棉包缠弹力纱在织造中的张力。

3、按照权利要求1所述的生产方法，其特征为所述的湿热橡皮毯预缩和烘呢定型整理为对坯布给湿后进行两次湿热橡皮毯预缩和烘呢定型整理，其预缩和烘呢的工作温度为 $125^{\circ}\text{C} - 130^{\circ}\text{C}$ ，第一次整理时间为50秒-60秒，第二次为40秒-50秒，或者先将织物进行PVA浆料上浆处理后，再按上述整理方法进行40秒-50秒的一次性整理。

重磅高弹可磨型洗水坚固呢稳张织造 及湿热后整理方法

本发明属于具有回弹性能，即拉伸后能恢复原状织物的生产方法。

一般纬弹坚固呢的生产方法是采用化纤棉包芯弹力纱作纬纱，棉纱作经向材料，经织造成坯布。为控制纬弹力纱在织造中的张力，通过接装在织梭内的张力盘及弹簧组成的机械张力器来完成，然后对坯布进行工作温度为 180°C — 200°C 的高温干热定型整理。由于张力器在织造中操作不方便，其织物表面不平整，有成段的粗纬出现。另外，纬向弹力低（在15%以下），成服后穿着不紧身，款式不稳定。

本发明为了使洗水坚固呢产品缩水率降低，纬向弹力提高，以及成服后达到重厚，穿着紧身舒适为目的而研究了重磅高弹可磨型洗水坚固呢稳张织造及湿热后整理方法。

该方法可分为织造方法和后整理方法。

其织造方法是采用高档配棉的低支棉纱，经过整经后进行片纱染色而成为经纱。采用低支棉纱和氨纶棉包缠弹力纱作纬纱，两者按1:1或2:2的编织工艺与上述经纱进行稳张织造成坯布。其稳张织造是指稳定弹力纱在织造时的张力，方法是在织梭内壁粘贴柔软毛皮。

其后整理方法有二种。一种方法是对坯布给湿后进行湿热橡皮毯预缩和烘呢定型整理。其预缩和烘呢的工作温度为 125°C — 130°C 。

按此方法进行两次整理。第一次整理时间50秒—60秒，第二次整理时间为40秒—50秒。另一种方法是先将坯布用PVA浆料上浆处理，烘干后再用前述整理方法做40秒—50秒的一次性整理。

按以上方法生产的坚固呢，经纬向缩水率低，其经向缩水率为3%—4%，纬向缩水率为10%以下。纬向具有较高的弹性，其弹力保持在23%—27%，织物重厚，呢面平整。

发明实施例：

为达到本发明的目的，其经纱采用高档配棉的7^S棉纱，经过整经后在浆染联合机上用靛兰染料做片纱染色。纬纱采用7^S原色棉纱和21^S / 21^S / NR140D（棉/氨纶）原色弹力纱，按2：2的编织工艺与经纱进行稳张织造成坯布。其稳定21^S / 21^S / NR140D弹力纱织造张力的方法是采用两块长5cm宽1.5cm的兔毛皮，顺纱线在梭内退绕的方向，用市售速干粘合剂，粘在织梭内壁出纱端两侧。

坯布的后整理有两种方法：

一种方法是使织物在预缩联合机上给湿后进行两次热蒸气橡皮毯预缩和烘呢定型整理，其预缩和烘呢的工作温度均为125℃±5℃。第一次整理时间为50秒—60秒，预缩超喂量为10%±0.5%，第二次整理时间为40秒—50秒，预缩超喂量为5%±0.5%，经整理后产品，经向缩水率3—4%，纬向缩水率8.5—10%，纬向弹力

23-27%，单重可达13.75盎司/平方码。

另一种方法是采用PVA浆料，浓度为4-6克/升在40°C-50°C的条件下，以20-25米/分的速度对坯布做双漫双轧上浆，轧车工作轧力为2.5公斤/平方厘米。烘干后，再用上一种方法的第二次整理工艺做一次性处理。经该方法整理后，纬向缩水率为5-6%。其它效果均同上一种方法的整理效果。