



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102995463 A

(43) 申请公布日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201210514332. 2

(22) 申请日 2012. 12. 05

(71) 申请人 晋江市龙兴隆染织实业有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市深沪镇东  
海安开发区

(72) 发明人 刘长申 吴兴华

(51) Int. Cl.

*D06P 1/44* (2006. 01)

*D06L 1/14* (2006. 01)

*D06L 1/16* (2006. 01)

*D03D 15/08* (2006. 01)

*D03D 13/00* (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

一种具有记忆功能面料的制作工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种具有记忆功能面料的制作工艺,按以下步骤进行:采用 50D、总条数为 281T、经密为 205T、纬密为 76T 的回弹纱坯布进行配布;连退;退浆:加入精炼剂 1—4g、去油剂 1—3g、片碱 4—6g;染色:加入螯合剂 0.3—1g、分散匀染剂 1—2.5g、修补剂 0.3—1g、pH 调节剂 0.3—1g、导染剂 1—3g;还原洗:加入酸性还原剂 1—3g;然后排水,排水后进清水,在 3—5 分钟的时间内加入冰醋酸 0.3—1g;展布、定型、成检包装。本发明采用具有恢复特性的回弹纱,经加工织出坯布,在染色工序中加入相应助剂,经特殊工艺处理,使面料更艳丽、手感更柔软、滑嫩、舒适、具有蓬松厚实感,有较强的记忆功能,布面经抓柔及洗涤后,经手平抹后,布面绉纹消失,平整如初。

1. 一种具有记忆功能面料的制作工艺,其特征在于:按以下步骤进行:

1)、采用 50D、总条数为 281T、经密为 205T、纬密为 76T 的回弹纱坯布进行配布;

2)、以 30—60 码 / 分钟的速度进行连退,温度为 90—100<sup>0</sup>C;

3)、退浆:退浆过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40<sup>0</sup>C,在 5—8 分钟的时间内匀速加入精炼剂 1—4g;在 3—5 分钟的时间内匀速加入去油剂 1—3g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入片碱 4—6g;在 95—110<sup>0</sup>C 的温度条件下保持 30—60 分钟;

4)、染色:染色过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40<sup>0</sup>C,在 3—5 分钟的时间内匀速加入整合剂 0.3—1g;在 3—6 分钟的时间内匀速加入分散匀染剂 1—2.5g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入修补剂 0.3—1g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入 PH 调节剂 0.3—1g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入导染剂 1—3g;在 115—125<sup>0</sup>C 的温度条件下保持 90—120 分钟;

5)、还原洗:还原洗过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 80—85<sup>0</sup>C,在 8—10 分钟的时间内均速加入酸性还原剂 1—3g,保温 20—30 分钟;然后排水,排水后进清水,在 3—5 分钟的时间内加入冰醋酸 0.3—1g 中和处理,运转 10 分钟;

6)、展布:将绳状的布开幅成平幅状,落在布车内供后续加工,速度为 40—50 码 / 分钟;

7)、定型:在其室温为 130—135<sup>0</sup>C,速度为 15—35 米 / 分钟的条件下对布面进行定型;

8)、成检包装:对布进行检验分等后进行包装。

## 一种具有记忆功能面料的制作工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及纺织技术领域,具体涉及一种具有记忆功能面料的制作工艺。

### 背景技术

[0002] 随着生活水平不断提高,人们对服装布料的功能要求越来越高,除了要求服装有正常的保暖功能外,还要要求穿着舒适,与皮肤接触时,有肉质的感觉,具有更高舒适性。目前,在制作面料时首先考虑的是面料的柔软性、吸水性、抗皱性等性能指标。很多面料在洗涤后会出现折绉现象,影响人们穿着的美观性。而面料的抗皱性则是通过面料的记忆功能来体现的,目前所采用的具有记忆功能面料的制作工艺较为繁琐,生产成本高。

### 发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是针对现有技术的缺陷,提供一种具有记忆功能面料的制作工艺。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:一种具有记忆功能面料的制作工艺,其特征在于:按以下步骤进行:

- 1)、采用 50D、总条数为 281T、经密为 205T、纬密为 76T 的回弹纱坯布进行配布;
- 2)、以 30—60 码 / 分钟的速度进行连退,温度为 90—100°C;
- 3)、退浆:退浆过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40°C,在 5—8 分钟的时间内匀速加入精炼剂 1—4g;在 3—5 分钟的时间内匀速加入去油剂 1—3g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入片碱 4—6g;在 95—110°C 的温度条件下保持 30—60 分钟;
- 4)、染色:染色过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40°C,在 3—5 分钟的时间内匀速加入整合剂 0.3—1g;在 3—6 分钟的时间内匀速加入分散匀染剂 1—2.5g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入修补剂 0.3—1g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入 PH 调节剂 0.3—1g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入导染剂 1—3g;在 115—125°C 的温度条件下保持 90—120 分钟;
- 5)、还原洗:还原洗过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 80—85°C,在 8—10 分钟的时间内均速加入酸性还原剂 1—3g,保温 20—30 分钟;然后排水,排水后进清水,在 3—5 分钟的时间内加入冰醋酸 0.3—1g 中和处理,运转 10 分钟;
- 6)、展布:将绳状的布开幅成平幅状,落在布车内供后续加工,速度为 40—50 码 / 分钟;
- 7)、定型:在其室温为 130—135°C,速度为 15—35 米 / 分钟的条件下对布面进行定型;
- 8)、成检包装:对布进行检验分等后进行包装。

[0005] 本发明采用具有恢复特性的特殊纱(回弹纱),经纺织加工织出坯布,在染色工序中,往染液中加入相应的助剂,通过特殊工艺处理,使面料更艳丽、手感更柔软、滑嫩、舒适、具有蓬松厚实感,有较强的记忆功能效果,布面经抓柔及洗涤后,经手平抹后,布面的绉纹

消失,平整如初。

### 具体实施方式

[0006] 下面结合具体实施方式做进一步说明:

实施例 1,所述具有记忆功能面料的制作工艺,按以下步骤进行:

- 1)、采用 50D、总条数为 281T、经密为 205T、纬密为 76T 的回弹纱坯布进行配布;
- 2)、以 30—60 码 / 分钟的速度进行连退,温度为 90—100°C;
- 3)、退浆:退浆过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40°C,在 5—8 分钟的时间内匀速加入精炼剂 1g;在 3—5 分钟的时间内匀速加入去油剂 1g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入片碱 4g;在 95—110°C 的温度条件下保持 30—60 分钟;
- 4)、染色:染色过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40°C,在 3—5 分钟的时间内匀速加入螯合剂 0.3g;在 3—6 分钟的时间内匀速加入分散匀染剂 1g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入修补剂 0.3g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入 PH 调节剂 0.3g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入导染剂 1g;在 115—125°C 的温度条件下保持 90—120 分钟;
- 5)、还原洗:还原洗过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 80—85°C,在 8—10 分钟的时间内均速加入酸性还原剂 1g,保温 20—30 分钟;然后排水,排水后进清水,在 3—5 分钟的时间内加入冰醋酸 0.3g 中和处理,运转 10 分钟;
- 6)、展布:将绳状的布开幅成平幅状,落在布车内供后续加工,速度为 40—50 码 / 分钟;
- 7)、定型:在其室温为 130—135°C,速度为 15—35 米 / 分钟的条件下对布面进行定型;
- 8)、成检包装:对布进行检验分等后进行包装。

[0007]

实施例 2,所述具有记忆功能面料的制作工艺,按以下步骤进行:

- 1)、采用 50D、总条数为 281T、经密为 205T、纬密为 76T 的回弹纱坯布进行配布;
- 2)、以 30—60 码 / 分钟的速度进行连退,温度为 90—100°C;
- 3)、退浆:退浆过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40°C,在 5—8 分钟的时间内匀速加入精炼剂 3g;在 3—5 分钟的时间内匀速加入去油剂 2g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入片碱 5g;在 95—110°C 的温度条件下保持 30—60 分钟;
- 4)、染色:染色过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 30—40°C,在 3—5 分钟的时间内匀速加入螯合剂 0.7g;在 3—6 分钟的时间内匀速加入分散匀染剂 2g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入修补剂 0.7g;在 5—10 分钟的时间内匀速加入 PH 调节剂 0.7g;在 5—8 分钟的时间内匀速加入导染剂 2g;在 115—125°C 的温度条件下保持 90—120 分钟;
- 5)、还原洗:还原洗过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为:先将水温加热至 80—85°C,在 8—10 分钟的时间内均速加入酸性还原剂 2g,保温 20—30 分钟;然后排水,排水后进清水,在 3—5 分钟的时间内加入冰醋酸 0.7g 中和处理,运转 10 分钟;
- 6)、展布:将绳状的布开幅成平幅状,落在布车内供后续加工,速度为 40—50 码 / 分钟;

- 7)、定型 :在其室温为 130—135<sup>0</sup>C,速度为 15—35 米 / 分钟条件下对布面进行定型 ;
- 8)、成检包装 :对布进行检验分等后进行包装。

[0008]

实施例 3,具有记忆功能面料的制作工艺,按以下步骤进行 :

- 1)、采用 50D、总条数为 281T、经密为 205T、纬密为 76T 的回弹纱坯布进行配布 ;
- 2)、以 30—60 码 / 分钟的速度进行连退,温度为 90—100<sup>0</sup>C ;
- 3)、退浆 :退浆过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为 :先将水温加热至 30—40<sup>0</sup>C,在 5—8 分钟的时间内匀速加入精炼剂 4g ;在 3—5 分钟的时间内匀速加入去油剂 3g ;在 5—10 分钟的时间内匀速加入片碱 6g ;在 95—110<sup>0</sup>C 的温度条件下保持 30—60 分钟 ;
- 4)、染色 :染色过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为 :先将水温加热至 30—40<sup>0</sup>C,在 3—5 分钟的时间内匀速加入螯合剂 1g ;在 3—6 分钟的时间内匀速加入分散匀染剂 2.5g ;在 5—8 分钟的时间内匀速加入修补剂 1g ;在 5—10 分钟的时间内匀速加入 PH 调节剂 1g ;在 5—8 分钟的时间内匀速加入导染剂 3g ;在 115—125<sup>0</sup>C 的温度条件下保持 90—120 分钟 ;
- 5)、还原洗 :还原洗过程中按每升水量加入以下助剂,步骤为 :先将水温加热至 80—85<sup>0</sup>C,在 8—10 分钟的时间内均速加入酸性还原剂 3g,保温 20—30 分钟 ;然后排水,排水后进清水,在 3—5 分钟的时间内加入冰醋酸 1g 中和处理,运转 10 分钟 ;
- 6)、展布 :将绳状的布开幅成平幅状,落在布车内供后续加工,速度为 40—50 码 / 分钟 ;
- 7)、定型 :在其室温为 130—135<sup>0</sup>C,速度为 15—35 米 / 分钟条件下对布面进行定型 ;
- 8)、成检包装 :对布进行检验分等后进行包装。

[0009] 以上已将本发明做一详细说明,以上所述,仅为本发明之较佳实施例而已,当不能限定本发明的实施范围,即凡依本申请范围所作均等变化与修饰,皆应仍属本发明涵盖范围内。