



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107974745 A

(43)申请公布日 2018.05.01

(21)申请号 201711406637.0

D06M 15/11(2006.01)

(22)申请日 2017.12.22

D06M 13/203(2006.01)

(71)申请人 鲁丰织染有限公司

D06M 13/02(2006.01)

地址 255100 山东省淄博市淄川区黄家铺
镇胶王路北

(72)发明人 张战旗 宋琳 齐元章 刘桂杰
张艳 许秋生 王辉

(74)专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有
限公司 37212

代理人 裘娜 耿霞

(51)Int.Cl.

D03D 11/00(2006.01)

D03D 15/00(2006.01)

D03D 13/00(2006.01)

D03D 23/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

新型三层面料及其生产方法

(57)摘要

本发明属于纺织技术领域,具体涉及一种新型三层面料及其生产方法。包括表层、中层和里层;表层和里层的经纬纱均采用高支数50支-70支,中层经纬纱采用10支-20支。表层、中层和里层所用的经纱密度为180-230根/inch,纬纱密度为120-140根/inch。与现有三层面料相比,风格独特,布面平整,手感细腻柔软,透气性高,透气率达到100mm/s以上,吸湿性好,瞬间吸水。本发明还提供其生产方法,将经纱采用浆料上浆,上浆率为13%-15%,回潮率为8%-9%,然后将经纱和纬纱在织布车间织造,得到所述的新型三层面料,成本低,能够满足大批量生产的需求。

1. 一种新型三层面料,其特征在於:包括表层、中层和里层;表层和里层的经纬纱均采用高支数50支-70支,中层经纬纱采用10支-20支。

2. 根据权利要求1所述的新型三层面料,其特征在於:表层、中层和里层所用的经纱密度为180-230根/inch,纬纱密度为120-140根/inch。

3. 一种权利要求1或2所述的新型三层面料的生产方法,其特征在於:包括以下步骤:

将经纱采用浆料上浆,上浆率为13%-15%,回潮率为8%-9%,然后将经纱和纬纱在织布车间织造,得到所述的新型三层面料。

4. 根据权利要求3所述的新型三层面料的生产方法,其特征在於:织布车间相对湿度为50~70%。

5. 根据权利要求3所述的新型三层面料的生产方法,其特征在於:织造采用比加诺喷气织机,织造张力为4.5KN±0.2,喷气压力为0.38-0.4mpa,主喷嘴的喷气时间为100-105度,辅喷嘴的喷气时间为70-75度。

6. 根据权利要求3所述的新型三层面料的生产方法,其特征在於:浆料由如下重量份的原料组成:薯类淀粉80-100份、丙烯酸25-30份和蜡片6-8份。

新型三层面料及其生产方法

技术领域

[0001] 本发明属于纺织技术领域,具体涉及一种新型三层面料及其生产方法。

背景技术

[0002] 现有的三层面料经纱使用一种纱支,密度大,织造过程中,经纱摩擦大,开口不清晰,导致经纱断头,织厂工作效率低,成本高,同时给后续的染整加工造成困难。现有的三层织物影响穿着美观,面料不透气、手感不好,无法满足消费者的需求。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本发明的目的是提供一种新型三层面料,风格独特,布面平整,手感细腻柔软,透气性、吸湿性好,本发明还提供其生产方法,成本低。

[0004] 本发明所述的新型三层面料,包括表层、中层和里层;表层和里层的经纬纱均采用高支数50支-70支,中层经纬纱采用10支-20支。

[0005] 其中:表层、中层和里层所用的经纱密度为180-230根/inch,纬纱密度为120-140根/inch。

[0006] 本发明所述的新型三层面料的制备方法,包括以下步骤:

[0007] 将经纱采用浆料上浆,上浆率为13%-15%,回潮率为8%-9%,然后将经纱和纬纱在织布车间织造,得到所述的新型三层面料。

[0008] 其中:

[0009] 织布车间相对湿度为50~70%。

[0010] 织造采用比加诺喷气织机,织造张力为4.5KN±0.2,喷气压力为0.38-0.4mpa,主喷嘴的喷气时间为100-105度,辅喷嘴的喷气时间为70-75度。

[0011] 浆料由如下重量份的原料组成:薯类淀粉80-100份、丙烯酸25-30份和蜡片6-8份。

[0012] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:

[0013] (1) 本发明不需要投资改进织机,在现有的毕加诺喷气织机上即可织造出三层面料,成本低,能够满足大批量生产的需求。

[0014] (2) 本发明新型三层面料与现有三层面料相比,风格独特,布面平整,手感细腻柔软,透气性高,透气率达到100mm/s以上,吸湿性好,瞬间吸水。

具体实施方式

[0015] 下面结合实施例对本发明做进一步说明。

[0016] 实施例1

[0017] 一种新型三层面料,包括表层、中层和里层;表层和里层的经纬纱均采用高支数70支,中层经纬纱采用20支。

[0018] 其中:表层、中层和里层所用的经纱密度为230根/inch,纬纱密度为140根/inch。

[0019] 生产方法步骤如下:

[0020] 将经纱采用浆料上浆,上浆率为15%,回潮率为8%,然后将经纱和纬纱在织布车间织造,织布车间相对湿度为50%,织造采用比加诺喷气织机,织造张力为 $4.5\text{KN}\pm 0.2$,喷气压力为 0.38mpa ,主喷嘴的喷气时间为100-105度,辅喷嘴的喷气时间为70-75度。

[0021] 浆料由如下重量份的原料组成:薯类淀粉100份、丙烯酸30份和蜡片8份。

[0022] 面料成品后吸水性为0.5s,透气率达到 100mm/s 。

[0023] 实施例2

[0024] 一种新型三层面料,包括表层、中层和里层;表层和里层的经纬纱均采用高支数50支,中层经纬纱采用10支。

[0025] 其中:表层、中层和里层所用的经纱密度为180根/inch,纬纱密度为120根/inch。

[0026] 生产方法步骤如下:

[0027] 将经纱采用浆料上浆,上浆率为13%,回潮率为9%,然后将经纱和纬纱在织布车间织造,织布车间相对湿度为70%,织造采用比加诺喷气织机,织造张力为 $4.5\text{KN}\pm 0.2$,喷气压力为 0.4mpa ,主喷嘴的喷气时间为100-105度,辅喷嘴的喷气时间为70-75度。

[0028] 浆料由如下重量份的原料组成:薯类淀粉80份、丙烯酸25份和蜡片6份。

[0029] 面料成品后吸水性0.3s,透气率达到 110mm/s 。