



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101982596 B

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201010555839. 3

(56) 对比文件

(22) 申请日 2010. 11. 17

CN 101205653 A, 2008. 06. 25,

CN 101798753 A, 2010. 08. 11,

(73) 专利权人 浙江正凯集团有限公司

CN 101445984 A, 2009. 06. 03,

地址 311223 浙江省杭州市萧山区靖江镇申达路

CN 201473682 U, 2010. 05. 19,

专利权人 浙江正凯化纤有限公司

审查员 范敏

(72) 发明人 冯卫芳

(74) 专利代理机构 宁波诚源专利事务有限公司 33102

代理人 刘凤钦 景丰强

(51) Int. Cl.

D03D 27/04 (2006. 01)

D03D 15/08 (2006. 01)

D02G 3/32 (2006. 01)

D02G 3/36 (2006. 01)

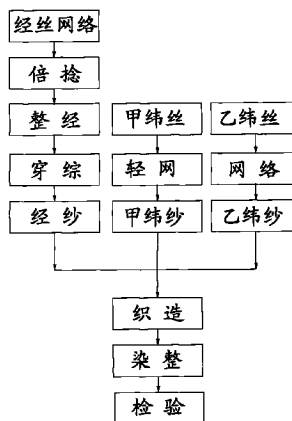
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 发明名称

闪花状起茸面料及其制备方法

(57) 摘要

一种闪花状起茸面料, 由经纱和纬纱织造而成, 其特征在于所述的经纱为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的涤纶低弹网络丝, 纬纱采用两种组合, 甲纬为 2 根涤纶牵伸丝组成, 每个涤纶牵伸丝粗细为 150D 且由 192 根纤维组成, 乙纬为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的阳离子涤纶低弹丝与 40D 氨纶网络丝机上空气包覆而成, 并且, 纬纱以 2 甲纬 1 乙纬方式投纬。本发明还公开了该面料的制备方法。与现有技术相比, 本发明的优点在于: 所得面料经纬向采用高密配合纬向绒组织, 后整理割绒压光而成, 形成若隐若现的块状闪光效果和细腻手感, 外观独特、设计新颖、弹性优良, 是时尚时装和晚礼服的理想面料。



1. 一种闪花状起茸面料,由经纱和纬纱织造而成,其特征在于所述的经纱为粗细为150D且由96根纤维组成的涤纶低弹网络丝,纬纱采用两种组合,甲纬为2根涤纶牵伸丝组成,每个涤纶牵伸丝粗细为150D且由192根纤维组成,乙纬为粗细为150D且由96根纤维组成的阳离子涤纶低弹丝与40D氨纶网络丝机上空气包覆而成,并且,纬纱以2甲纬1乙纬方式投纬;

所述的经纱按照320~380T/M,S捻的标准完成加捻。

2. 一种闪花状起茸面料的制备方法,其特征在于包括如下步骤经纱:

①经纱为粗细为150D且由96根纤维组成的涤纶低弹网络丝,按照320~380T/M,S捻的标准完成加捻,然后采用分条整经,整经车速为175~225r/min,穿综;

②纬纱采用两种组合,甲纬为2根涤纶牵伸丝组成,每个涤纶牵伸丝粗细为150D且由192根纤维组成,进行网络;乙纬为粗细为150D且由96根纤维组成的阳离子涤纶低弹丝与40D氨纶网络丝机上空气包覆而成;

③织造,采用前述的经纱和纬纱在喷气织机上进行织造,其中纬纱以2甲纬1乙纬方式投纬,车速为550~650r/min,经丝张力3.5~4.5KN;

④染整,依次包括配缸,平整,预缩,预定型,染色,皂洗,定型,割绒和压光。

3. 根据权利要求2所述的制备方法,其特征在于步骤①中的所述的经纱按照350T/M,S捻的标准完成加捻,整经车速为200r/min。

4. 根据权利要求2所述的制备方法,其特征在于步骤③中的所述的织造车速为600r/min,经丝张力4KN。

5. 根据权利要求2所述的制备方法,其特征在于步骤②中的所述的甲纬网络气压控制在1.7~2.3气压点,车速为375~425转/分。

6. 根据权利要求5所述的制备方法,其特征在于步骤②中的所述的甲纬网络气压控制在2.0气压点,车速为400转/分。

7. 根据权利要求2所述的制备方法,其特征在于步骤③中所述的织造后面料经纬密度比为0.66:1,并组织采用纬起绒组织,成品经纬密度为520×790根/10cm,门幅为150cm。

## 闪花状起茸面料及该面料的制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种面料,尤其涉及一种主要应用于晚礼服的面料,本发明还涉及该面料的制备方法。

### 背景技术

[0002] 在越来越与时尚接轨的今天,各种精美的晚礼服开始走进都市时尚女性的生活,而晚礼服形象的产生主要依靠服装面料的材质特征及外观来体现和保证,外观审美效果极为重要,服装面料的美观与否直接影响着她们的购买欲望。

[0003] 目前,闪花状面料越来越多的被应用于晚礼服材质上,关于闪花状面料的公开材料也很多,如《现代纺织技术》第12卷(2004)第6期中周贵前等所著的“闪光立体方格斜面料的开发”,该文献中采用涤纶有光,DTY丝(低弹丝)、强捻的DTY丝(低弹丝)及FDY丝(长丝)为原料,通过经向变化穿筘法、纬向的不同上机纬密以及双层、平纹、四枚破斜纹,织成了具有经纬条凸起、闪光效果、中间起绉、立体感强的风格独特新型面料。又如《山东纺织科技》2001年第6期中张秋勇所著的“美丽闪光麻的设计与开发”,该文献公开了三种设计方案,其一是:阳离子FDY与涤纶三江异形丝抱合并配以适当的捻度;其二是:普通的DTY或FDY丝与POY丝抱合;其三是:DTY或FDY丝与结子线、竹节丝抱合;其四是:特种丝或与上述原料搭配。

[0004] 专利文献中也有关于闪光面料的技术公开,参考申请号为200710070543.0的中国发明专利申请公开《闪光仿毛仿麻面料及其加工工艺》(公开号:CN101109125A),该申请中经纱采用竹纤维和细旦涤纶混纺纱,纬纱采用异形涤纶与粘胶混纺多彩闪色纱为原料。又可参考申请号为200810136616.6的中国发明专利申请公开《闪光服装面料及其织造方法》(公开号:CN101445984A),该申请纬纱为棉纱,经纱包括棉纱和亮片丝,棉纱在面料总重量的70%~90%。还可以参考申请号为200810136347.3的中国发明专利申请公开《一种具有隐约闪光效果的面料及其制造工艺》(公开号:CN101545168A),该申请经纱包括多根粗细不同的天丝,纬纱采用超细旦锦纶单孔丝。

[0005] 虽然现有的闪光面料已经比较丰富,但带有闪光效果的弹力短绒并适合晚礼服材质的女装面料还是比较少见,有必要进行研究和开发。

### 发明内容

[0006] 本发明所要解决的技术问题是针对上述的技术现状而另外提供一种闪花状起茸面料。

[0007] 本发明所要解决的又一个技术问题是提供一种弹力短绒适合晚礼服的闪花状起茸面料。

[0008] 本发明所要解决的又一个技术问题是提供一种闪花状起茸面料的制备方法,所得的面料比较适合作为女装晚礼服材质。

[0009] 本发明解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种闪花状起茸面料,由经纱和

纬纱织造而成,其特征在于所述的经纱为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的涤纶低弹网络丝,纬纱采用两种组合,甲纬为 2 根涤纶牵伸丝组成,每个涤纶牵伸丝粗细为 150D 且由 192 根纤维组成,乙纬为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的阳离子涤纶低弹丝与 40D 氨纶网络丝机上空气包覆而成,并且,纬纱以 2 甲纬 1 乙纬方式投纬。

[0010] 作为优选,所述的经纱按照 320 ~ 380T/M, S 捻的标准完成加捻。

[0011] 一种闪花状起茸面料的制备方法,其特征包括如下步骤:

[0012] ①经纱为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的涤纶低弹网络丝,按照 320 ~ 380T/M, S 捻的标准完成加捻,然后采用分条整经,整经车速为 175 ~ 225r/min,穿综;

[0013] ②纬纱采用两种组合,甲纬为 2 根涤纶牵伸丝组成,每个涤纶牵伸丝粗细为 150D 且由 192 根纤维组成,进行网络;乙纬为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的阳离子涤纶低弹丝与 40D 氨纶网络丝机上空气包覆而成;

[0014] ③织造,采用前述的经纱和纬纱在喷气织机上进行织造,其中纬纱以 2 甲纬 1 乙纬方式投纬,车速为 550 ~ 650r/min,经丝张力 3.5 ~ 4.5KN;

[0015] ④染整,依次包括配缸,平整,预缩,预定型,染色,皂洗,定型,割绒和压光。

[0016] 作为最佳,步骤①中的所述的经纱按照 350T/MS 捻的标准完成加捻,整经车速为 200r/min。

[0017] 作为最佳,步骤③中的所述的织造车速为 600r/min,经丝张力 4KN。

[0018] 作为优选,步骤①中的所述的甲纬网络气压控制在 1.7 ~ 2.3 气压点,车速为 375 ~ 425 转/分。

[0019] 作为最佳:步骤①中的所述的甲纬网络气压控制在 2.0 气压点,车速为 400 转/分。

[0020] 作为优选,步骤③中所述的织造后的面料经纬密度比为 0.66 : 1,并组织采用纬起绒组织,成品经纬密度为 520×790 根/10cm,门幅为 150cm。

[0021] 与现有技术相比,本发明的优点在于:所得面料经纬向采用高密配合纬向绒组织,后整理割绒压光而成,形成若隐若现的块状闪光效果和细腻手感,外观独特、设计新颖、弹性优良,是时尚时装和晚礼服的理想面料。

## 附图说明

[0022] 图 1 为工艺流程图。

## 具体实施方式

[0023] 以下结合附图实施例对本发明作进一步详细描述。

[0024] 如图 1 所示,原料选取和纱线设计:

[0025] 经丝:150D/96F DTY 网络丝,320 ~ 380T/M(最佳为 350T/M),S 向。

[0026] 甲纬丝:150D/192F FDY×2 网络(优选:轻网)。

[0027] 乙纬丝:150D/96F 阳 DTY+40D SP 空包网络。

[0028] 制备工艺包括如下步骤:

[0029] ①经纱为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的涤纶低弹网络丝,按照 320 ~ 380T/M(最佳为 350T/M),S 捻的标准完成加捻,然后采用分条整经,上排数为 680 颗,整一个经轴

后统一换一批筒纱,减少结头,整经车速为 175 ~ 225r/min(最佳为 200r/min),筒子架用“八”字形,依靠纱线自重来均匀张力,起到了很好的效果,穿综;

[0030] ②纬纱采用两种组合,甲纬为 2 根涤纶牵伸丝组成,每个涤纶牵伸丝粗细为 150D 且由 192 根纤维组成,进行网络,网络气压控制在 1.7 ~ 2.3(最佳为 2.0)气压点,车速为 375 ~ 425 转/分(最佳为 400 转/分),150D/192F FDY 两颗丝大小一致,张力一致,无结头的操作方式,从而使网好的纱线无结头,张力均匀一致;乙纬为粗细为 150D 且由 96 根纤维组成的阳离子涤纶低弹丝与 40D 氨纶网络丝机上空气包覆而成;

[0031] ③织造,采用前述的经纱和纬纱在喷气织机上进行织造,其中纬纱一 2 甲纬 1 乙纬方式投纬,车速为 550 ~ 650r/min(最佳为 600r/min),经丝张力 3.5 ~ 4.5KN(最佳为 4KN),后梁高度 +2 的上机工艺,同时时效率达到 95% 以上,杜绝纬缩的产生,保证了产品的质量;织造后的面料经纬密度比为 0.66 : 1,并组织采用纬起绒组织,成品经纬密度为 520 × 790 根/10cm,门幅为 150cm,成品重 440g/m。

[0032] ④染整,依次包括配缸,平整,预缩,预定型,染色,皂洗,定型,割绒和压光。对坯布起绒组织的一面进行剪裁处理,使坯布表面布满平整的绒毛;然后对坯布进行吸绒,把坯布表面多余的绒毛吸净;由于对起绒组织进行割绒,割掉纬丝的一小部分,所以织物强度损伤小但又非常蓬松,手感柔软。进行压光处理,使绒毛随机伏贴在织物表面上,由于漫反射的作用而形成闪光效果,初看隐隐约约,细看清晰亮丽,具有特殊的朦胧感和立体感。织物柔软、华丽,美观、使用舒适。

[0033] ⑤检验,所得产品通过浙江方圆检测中心检测,起毛起球:3-4 级,径向断裂强度:1450N,纬向断裂强度:756N,耐光色牢度:4-5 级,耐汗渍色牢度:3-4 级,耐水色牢度:4 级,pH 为 7.0,甲醛含量:< 20mg/kg,属于一等品。

[0034] 选用细旦涤纶纤维、阳离子细旦涤纶纤维、多孔超细旦涤纶纤维和氨纶纤维为原料,充分利用了各自的特性,使产品整理后有独特的手感,既细腻又有身骨,弹性优良,既能染单色,又能染双色,色彩丰富,外观独特,使面料档次大大提升。采用径向并综、纬起绒组织在喷气织机上织造而成,采用割绒工艺在布面形成短绒面,配合压光工艺使产品出现若隐若现的闪光效应。

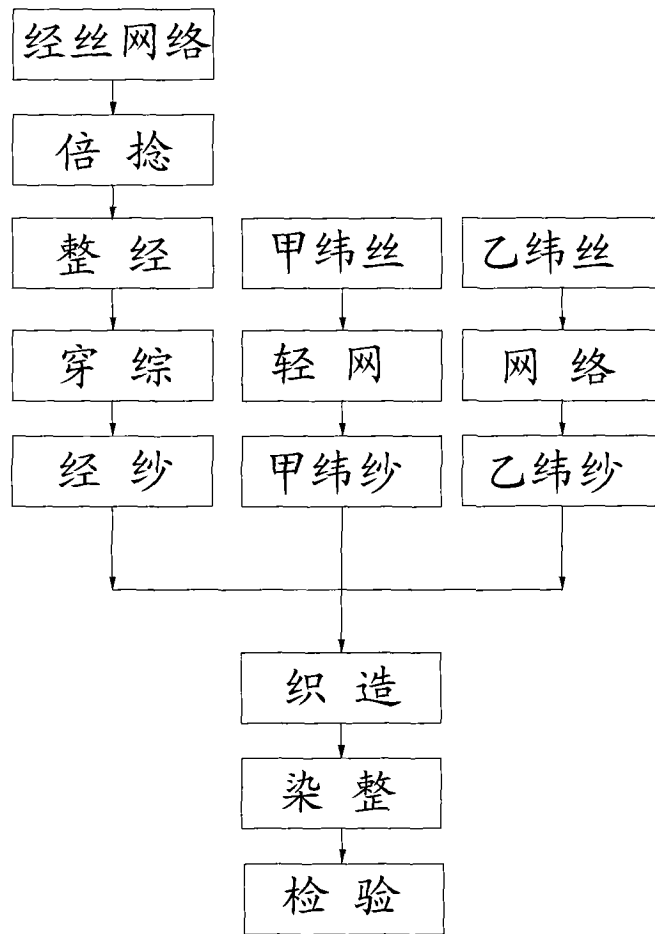


图 1