

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200710190789.1

[51] Int. Cl.

D03D 27/04 (2006.01)

D03D 15/00 (2006.01)

D02G 3/04 (2006.01)

[43] 公开日 2008 年 5 月 7 日

[11] 公开号 CN 101173409A

[22] 申请日 2007. 11. 28

[21] 申请号 200710190789.1

[71] 申请人 盛虹集团有限公司

地址 215228 江苏省吴江市盛泽镇纺织科技
示范园

[72] 发明人 郑凤莲

权利要求书 1 页 说明书 3 页

[54] 发明名称

一种棉毛灯芯绒

[57] 摘要

本发明涉及一种纺织品机织布—灯芯绒。其原料是采用毛纤维和棉纤维混纺纱作为割绒纱，即作为为灯芯绒的绒纬。原料中的毛纤维与棉纤维的重量百分比为：毛纤维 25~85%、棉纤维 15~85%；较好为毛纤维 35~75%、棉纤维 25~65%；最好为毛纤维 45~55%、棉纤维 45~55%。本发明的棉毛灯芯绒在品质上使毛纤维及棉纤维的优良性能得到极致的发挥。既体现了传统棉灯芯绒织物耐磨、坚牢的特点，又使其获得了柔和的光泽及良好的悬垂性、抗皱性、透气性和吸湿性。产品光泽柔和、自然、风格粗犷豪放，耐磨性好又不失毛织物的身骨。

1、一种棉毛灯芯绒，其特征在于：采用毛纤维和棉纤维混纺纱做为割绒纱，即做为灯芯绒的绒纬。

2、根据权利要求1所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于所述原料中的毛纤维与棉纤维的重量百分比为：毛纤维 25~85%、棉纤维 15~85%。

3、根据权利要求2所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于所述原料中的毛纤维与棉纤维的重量百分比为：毛纤维 35~75%、棉纤维 25~65%。

4、根据权利要求3所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于所述原料中的毛纤维与棉纤维的重量百分比为：毛纤维 45~55%、棉纤维 45~55%。

5、根据权利要求1~4 其中之一所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于其原料中的非割绒纱是采用纯涤纶纱。

6、根据权利要求1~4 其中之一所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于其原料中的非割绒纱的地纬采用涤纶 / 氨纶包芯纱，经纱采用纯棉纱。

7、根据权利要求1~4 其中之一所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于灯芯绒的织物地组织采用平纹变化组织。

8、根据权利要求1~4 其中之一所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于灯芯绒的织物地组织采用平纹变化组织。

9、根据权利要求1~4 其中之一所述的一种棉毛灯芯绒，其特征在于生产工艺过程与现有常规灯芯绒生产工艺流程相同，主要工序有：织造、割绒、刷绒、染色、烘干、定型。

一种棉毛灯芯绒

技术领域

本发明涉及一种纺织品机织布—灯芯绒，属于纺织品技术领域。

背景技术

灯芯绒是一种采用割纬起绒工艺使织物表面形成纵向绒条的织物。因绒条像一条条灯芯草而得名。灯芯绒一般由一组经纱和二组纬纱织成，其中一组纬纱（称地纬）与经纱交织成固结绒毛的地布；另一组纬纱（称绒纬）与经纱交织构成有规律的浮纬，割断后形成绒毛。成布后需先经碱处理，然后退浆、刷绒、烧毛、练漂、染色或印花、拉幅、后刷绒，最后上光处理成成品。灯芯绒通常按 25.4 毫米（1 英寸）宽织物内所容纳的绒条数分为：特细条（19 条）、细条（14～19 条）、中条（9～14 条）、粗条（6～9 条）、阔条（6 条以下）等品种。此外，还有粗细条间隔、部分条纹不割绒、或将绒条偏割形成高低不一的绒毛等灯芯绒品种。

传统的灯芯绒制品所用原料大多是纯绵纱或线，部分品种采用涤 / 棉混纺纱、粘胶纱或棉纤维 / 高收缩晴纶混纺纱。用这些原料生产的灯芯绒织物具有手感丰厚、绒条圆润、纹路清晰、绒毛丰满平齐等特点，但也存在着悬垂性差、光泽呆板、外观低档等缺点。

发明内容

本实用新型的目的在于针对上述不足，提供一种悬垂性好、光泽柔和、外观漂亮、吸湿透气性能优异的棉毛灯芯绒。本发明的目的是通过以下技术方案实现的：一种棉毛灯芯绒，其原料是采用毛纤维和棉纤维的混纺纱做为割绒纱，即作为灯芯绒的绒纬。该混纺纱包括单纱及合股线两种形式。

本发明的所述原料中的毛纤维与棉纤维的重量百分比为：毛纤维 25～85 %、棉纤维 15～85 %；较好为毛纤维 35～75 %、棉纤维 25～65 %；最好为毛纤

维 45~55%、棉纤维 45~55%。

确定适当的织物组织，直接关系到最终产品的手感、毛绒固结程度。由于地组织的主要作用是固结毛绒及承受外力。常用的地组织有平纹、2/1 斜纹、2/2 斜纹、2/2 纬重平斜纹组织及平纹变化组织等。地组织不同，绒根露出位置也不同，对毛绒牢度有密切影响。平纹灯芯绒组织绒条抱合紧密，外观圆润，底板平整，正面耐磨性好，交织点多，但纬纱密度受限制手感较硬。斜纹灯芯绒组织，绒根背部有地纬且纬浮长，对绒根有保护作用，但是正面耐磨性较差，其底板不如平纹平整，纬纱易打紧，成品手感柔软。因此，本发明的织物地组织采用平纹变化组织，底板平整，方便割绒，又增加了织物的耐磨性，满足休闲运动的需要。

通过选取棉毛混纺纱为原料，采取平纹变化组织作为地组织，采用粗条、中条及细条等多种类型灯芯绒，既保证了割绒后的绒面抱合效果，又确保了毛绒的固结效果。本发明的丝毛灯芯绒在品质上使毛纤维及棉纤维的优良性能得到极致的发挥。既体现了传统棉灯芯绒织物耐磨、坚牢的特点，又使其获得了柔和的光泽及良好的悬垂性、抗皱性、透气性和吸湿性。

灯芯绒是纬纱割绒织物，本发明采用毛纤维棉纤维混纺纱做为灯芯绒产品生产的割绒纱，即做为灯芯绒生产的绒纬，而其经纱和地纬可以采用任何原料组成的纱或线，包括可以采用毛纤维和棉纤维混纺纱。

本发明的丝毛灯芯绒，利用现有的常规灯芯绒生产设备及工艺即可进行生产。

具体实施方式：

实施例 1：本实施例的灯芯绒采用的割绒纱为澳洲细绵羊毛与棉纤维混纺纱，其中毛纤维与棉纤维的重量百分比分别为毛纤维 28%、棉纤维 72%。非割绒纱采用 100D/144F 纯涤纶线。本实施例灯芯绒的生产利用现有的常规灯芯绒生产设备即可，生产工艺过程也与现有常规灯芯绒生产工艺流程相同，主要工序有：织造、割绒、刷绒、染色、烘干、定型。本实施例制成的灯芯绒既体现了传统棉灯芯绒织物耐磨、坚牢的特点，又使其获得了柔和的光泽及良好的悬

垂性、抗皱性、透气性和吸湿性。产品光泽柔和、自然、风格粗犷豪放，耐磨性好又不失毛织物的身骨。

实施例 2：本实施例与实施例 1 的区别在于：灯芯绒采用的割绒纱，其中毛纤维与棉纤维的重量百分比分别是毛纤维 82%、棉纤维 18%。非割绒纱的地纬采用 150D 涤纶 / 氨纶包芯纱，经纱采用纯棉纱。本实施例制成的灯芯绒生产工艺与实施例 1 相同，除达到实施例 1 具有的效果外，还兼有氨纶的高弹性能。