



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104562628 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 29

(21) 申请号 201310479189. 2

(22) 申请日 2013. 10. 15

(71) 申请人 青岛三秀新科技复合面料有限公司

地址 266300 山东省青岛市胶州市胶东镇葛埠岭村

(72) 发明人 王玉英

(51) Int. Cl.

D06L 3/02(2006. 01)

D06P 1/44(2006. 01)

D06P 1/642(2006. 01)

D06P 3/60(2006. 01)

D06B 3/10(2006. 01)

D06C 9/00(2006. 01)

D06C 7/02(2006. 01)

D06C 3/00(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

纯棉杨柳印花布生产工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种纯棉杨柳印花布生产工艺,工艺流程包括:烧毛→起皱→煮漂→出布脱水→拉幅烘干→印花→蒸化→皂煮回皱柔软→脱水→定型拉幅→成品。采用了把粘合剂用量从20%提高到25%,确保涂料印花再回皱时不褪色,提高其水洗牢度及沾色牢度。成品门幅114-115cm确保了起皱和拉幅的均匀性,减少了印花露底问题。

1. 一种纯棉杨柳印花布生产工艺,其特征在于:工艺流程如下:
 - a、烧毛:用气体烧毛机进行二正二反烧毛,等级 3—4 级;
 - b、起皱:用溢流染色机进行起皱处理;
 - c、煮漂:用溢流染色机进行煮漂,浴比 =1:15,退漂处方:烧碱 8-10g / 1、精练剂 3g / 1,漂白处方:双氧水 3-3.5g / 1、烧碱 5g / 1、稳定剂 2g / 1、精练剂 2g / 1,50℃运转 15 分后,加入精练剂和烧碱升温至 95℃煮练 60 分,煮练完成后,降温并充分水洗后,依次加入氧漂稳定剂、烧碱、精练剂、双氧水、漂白 40 分;
 - d、拉幅烘干:采用定型机,温度:130℃,落幅:130-132cm;
 - e、圆网印花:工艺处方:涂料 30-40%、粘合剂 25%、增稠剂 2.5%、尿素 0.5%、水 30-45%,印花后烘干,烘干温度为 90-100℃,最后焙烘,温度为 140-160℃,焙烘 2 分钟;
 - f、回皱及清洗:采用溢流机内 70℃条件下,水洗 15-45 分,浴比 1:10-15;
 - g、皂洗:净洗剂 PD-820:3g / 1,浴比:1:10-15,温度 95℃皂洗 15 分钟;
 - h、柔软:柔软处方:柔软剂 ZH-1:1g / 1,浴比:1:8,室温 20 分钟;
 - i、定型拉幅:成品门幅 114-115cm。

纯棉杨柳印花布生产工艺

[0001]

技术领域

[0002] 本发明属于印花布生产工艺,具体涉及一种纯棉杨柳印花布生产工艺。

[0003]

背景技术

[0004] 纯棉杨柳布质地轻薄、柔软、吸湿透气、皱纹自然、又有弹性,是国内外夏季服用面料,由于杨柳布加工时,不能使用任何形式的轧车,印花蒸化后的回皱兼作皂洗工序也是同样,不能采用平幅洗涤,也不能采用绳状洗涤,只能在溢流染色机中进行,所以解决白地沾色问题非常重要。

[0005]

发明内容

[0006] 为了克服现有技术领域存在的上述缺陷,本发明的目的在于,提供一种纯棉杨柳印花布生产工艺,。

[0007] 本发明提供的纯棉杨柳印花布生产工艺,工艺流程如下:

- a、烧毛:用气体烧毛机进行二正二反烧毛,等级 3—4 级;
- b、起皱:用溢流染色机进行起皱处理;
- c、煮漂:用溢流染色机进行煮漂,浴比 =1:15,退漂处方:烧碱 8-10g / l、精练剂 3g / l,漂白处方:双氧水 3-3.5g / l、烧碱 5g / l、稳定剂 2g / l、精练剂 2g / l,50℃运转 15 分后,加入精练剂和烧碱升温至 95℃煮练 60 分,煮练完成后,降温并充分水洗后,依次加入氧漂稳定剂、烧碱、精练剂、双氧水、漂白 40 分;
- d、拉幅烘干:采用定型机,温度:130℃,落幅:130-132cm;
- e、圆网印花:工艺处方:涂料 30-40%、粘合剂 25%、增稠剂 2.5%、尿素 0.5%、水 30-45%,印花后烘干,烘干温度为 90-100℃,最后焙烘,温度为 140-160℃,焙烘 2 分钟;
- f、回皱及清洗:采用溢流机内 70℃条件下,水洗 15-45 分,浴比 1:10-15;
- g、皂洗:净洗剂 PD-820:3g / l,浴比:1:10-15,温度 95℃皂洗 15 分钟;
- h、柔软:柔软处方:柔软剂 ZH-1:1g / l,浴比:1:8,室温 20 分钟;
- i、定型拉幅:成品门幅 114-115cm。

[0008] 本发明提供的纯棉杨柳印花布生产工艺,其有益效果在于,采用了把粘合剂用量从 20% 提高到 25%,确保涂料印花再回皱时不褪色,提高其水洗牢度及沾色牢度。成品门幅 114-115cm 确保了起皱和拉幅的均匀性,减少了印花露底问题。

[0009]

具体实施方式

[0010] 下面结合一个实施例,对本发明提供的纯棉杨柳印花布生产工艺进行详细的说明。

[0011]

实施例

[0012] a、烧毛:用气体烧毛机进行二正二反烧毛,等级 3—4 级;

b、起皱:用溢流染色机进行起皱处理;

c、煮漂:用溢流染色机进行煮漂,浴比=1:15,退漂处方:烧碱 8-10g / l、精练剂 3g / l,漂白处方:双氧水 3-3.5g / l、烧碱 5g / l、稳定剂 2g / l、精练剂 2g / l, 50℃运转 15 分后,加入精练剂和烧碱升温至 95℃煮练 60 分,煮练完成后,降温并充分水洗后,依次加入氧漂稳定剂、烧碱、精练剂、双氧水、漂白 40 分;

d、拉幅烘干:采用定型机,温度:130℃,落幅:130-132cm;

e、圆网印花:工艺处方:涂料 30-40%、粘合剂 25%、增稠剂 2.5%、尿素 0.5%、水 30-45%,印花后烘干,烘干温度为 90-100℃,最后焙烘,温度为 140-160℃,焙烘 2 分钟;

f、回皱及清洗:采用溢流机内 70℃条件下,水洗 15-45 分,浴比 1:10-15;

g、皂洗:净洗剂 PD-820:3g / l,浴比:1:10-15,温度 95℃皂洗 15 分钟;

h、柔软:柔软处方:柔软剂 ZH-1:1g / l,浴比:1:8,室温 20 分钟;

i、定型拉幅:成品门幅 114-115cm。