



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107299536 A

(43)申请公布日 2017. 10. 27

(21)申请号 201710578105.9

(22)申请日 2017.07.16

(71)申请人 无锡金双面料科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市江海西路990-
1901

(72)发明人 黄德米

(51)Int.Cl.

D06N 3/00(2006.01)

D06C 7/02(2006.01)

B32B 7/12(2006.01)

B32B 27/12(2006.01)

权利要求书1页 说明书4页

(54)发明名称

一种新型PU革压光复合蕾丝工艺

(57)摘要

本发明公开了一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,包括以下步骤:A、针织底布上做PU革涂层:将PU革涂布于各种纹路的离型纸上,经烘干、上糊后贴合在针织底布的网上;B、根据市场需求开不同的花型滚筒,通过压光工艺完成,有立体效果:用带有花型滚筒的压光机进行压光,压光的压力为80-120吨,温度为80-100℃;C、蕾丝面料的染色工艺:蕾丝面料的染色步骤如下:坯布除油、高温预定形和染色;D、压花后的PU革与蕾丝通过复合工艺完成:在压花后的PU革的反面涂上粘合剂,将蕾丝覆盖在表面进行贴合,并进行烘干处理。该新型PU革压光复合蕾丝工艺打破常规生产工艺,将PU革与蕾丝进行复合,复合出的面料花纹丰富,外观漂亮,立体感强。

1. 一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其特征在于:包括以下步骤:

A、针织底布上做PU革涂层:将PU革涂布于各种纹路的离型纸上,经烘干、上糊后再用针织底布为基材一起贴合,贴合在针织底布的网上;

B、根据市场需求开不同的花型滚筒,通过压光工艺完成,有立体效果:用带有花型滚筒的压光机进行压光,压光的压力为80-120吨,温度为80-100℃;

C、蕾丝面料的染色工艺:蕾丝面料的染色步骤如下:

坯布除油:由于蕾丝面料含有较多化学纤维,带有各种油剂,若不能清除均匀,会导致横条、染色不匀,布面沾色和白点等疵点,因此在染色前需用进行去污除油处理,通过平幅除油机进行;

高温预定形:预定形利用蕾丝的热塑性,消除或降低在纺丝牵伸和织造加工中产生的张力不匀,避免纤维在后续工序中过度松弛,改善纤维的超分子结构,从而提高面料形状的稳定性的;

预定形的温度越高,面料的尺寸稳定性相对就越高,对折痕的改善越有效,但过高也会导致面料弹力损失较大,具体应根据面料的厚薄规格和莱卡纤度,合理制定预定形工艺,既不损伤纤维,又能保证面料的尺寸稳定性和平整度;

设置的预定形温度为190℃,时间20-30 s;

染色:处理后的蕾丝布料直接用染色剂进行染色,染色温度为80-100℃,染色时间为30 min;

压花后的PU革与蕾丝通过复合工艺完成:在压花后的PU革的反面涂上粘合剂,将蕾丝覆盖在表面进行贴合,并进行烘干处理。

2. 根据权利要求1所述的一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其特征在于:所述步骤C中去油去污的过程使用除油剂来完成。

3. 根据权利要求1所述的一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其特征在于:所述步骤C中染色剂中加入了柔软剂和吸水剂。

4. 根据权利要求1所述的一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其特征在于:所述步骤C中染色通过酸性染料和阳离子染料进行先后染色,酸性染料和阳离子染料染色的pH值一般为4-5之间。

一种新型PU革压光复合蕾丝工艺

技术领域

[0001] 本发明属于面料生产技术领域,具体涉及一种新型PU革压光复合蕾丝工艺。

背景技术

[0002] PU皮革就是聚氨酯成份的表皮。现在广泛适用于做箱包、服装、鞋、车辆和家具的装饰,它已日益得到市场的肯定,其应用范围之广,数量之大,品种之多,是传统的天然皮革无法满足的。PU皮革其质量也有好坏,好的PU皮甚至比真皮价格还昂贵,定型效果好,表面光亮,PU涂于织物表面最早出现于20世纪50年代的市场上,到了1964年,美国杜邦公司开发出了一种用作鞋帮的PU合成革。日本公司建立了一套年产60万平方米的生产线之后,经过20多年的不断研究开发,PU合成革无论在产品质量、品种,还是产量上都得到了快速地增长。其性能越来越接近天然皮革,某些性能甚至超过天然皮革,达到了与天然皮革真假难分的程度,在人类的日常生活中占据着十分重要的地位。然而现有的工艺中没有将PU革与蕾丝复合的工艺,因此我们需要一种新型的PU革压光复合蕾丝工艺,来满足人们的需求。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,包括以下步骤:

A、针织底布上做PU革涂层:将PU革涂布于各种纹路的离型纸上,经烘干、上糊后再用针织底布为基材一起贴合,贴合在针织底布的网上;

B、根据市场需求开不同的花型滚筒,通过压光工艺完成,有立体效果:用带有花型滚筒的压光机进行压光,压光的压力为80-120吨,温度为80-100℃;

C、蕾丝面料的染色工艺:蕾丝面料的染色步骤如下:

1)坯布除油:由于蕾丝面料含有较多化学纤维,带有各种油剂,若不能清除均匀,会导致横条、染色不匀,布面沾色和白点等疵点,因此在染色前需用进行去污除油处理,通过平幅除油机进行;

2)高温预定形:预定形利用蕾丝的热塑性,消除或降低在纺丝牵伸和织造加工中产生的张力不匀,避免纤维在后续工序中过度松弛,改善纤维的超分子结构,从而提高面料形状的稳定性。预定形的温度越高,面料的尺寸稳定性相对就越高,对折痕的改善越有效,但过高也会导致面料弹力损失较大,具体应根据面料的厚薄规格和莱卡纤度,合理制定预定形工艺,既不损伤纤维,又能保证面料的尺寸稳定性和平整度。设置的预定形温度为190℃,时间20-30 s。

[0005] 3)染色:处理后的蕾丝布料直接用染色剂进行染色,染色温度为80-100℃,染色时间为30 min;

D、压花后的PU革与蕾丝通过复合工艺完成:在压花后的PU革的反面涂上粘合剂,将蕾

丝覆盖在表面进行贴合,并进行烘干处理。

[0006] 优选的,所述步骤C中去油去污的过程使用除油剂来完成。

[0007] 优选的,所述步骤C中染色剂中加入了柔软剂和吸水剂。

[0008] 优选的,所述步骤C中染色通过酸性染料和阳离子染料进行先后染色,酸性染料和阳离子染料染色的pH值一般为4-5之间。

[0009] 本发明的技术效果和优点:该新型PU革压光复合蕾丝工艺打破常规生产工艺,将PU革与蕾丝进行复合,复合出的面料花纹丰富,外观漂亮,立体感强。

具体实施方式

[0010] 下面将结合本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0011] 实施例1

新型PU革压光复合蕾丝工艺,包括以下步骤:

A、针织底布上做PU革涂层:将PU革涂布于各种纹路的离型纸上,经烘干、上糊后再用针织底布为基材一起贴合,贴合在针织底布的网上;

B、根据市场需求开不同的花型滚筒,通过压光工艺完成,有立体效果:用带有花型滚筒的压光机进行压光,压光的压力为80-120吨,温度为80-100℃;

C、蕾丝面料的染色工艺:蕾丝面料的染色步骤如下:

1) 坯布除油:由于蕾丝面料含有较多化学纤维,带有各种油剂,若不能清除均匀,会导致横条、染色不匀,布面沾色和白点等疵点,因此在染色前需用进行去污除油处理,通过平幅除油机进行;

2) 高温预定形:预定形利用蕾丝的热塑性,消除或降低在纺丝牵伸和织造加工中产生的张力不匀,避免纤维在后续工序中过度松弛,改善纤维的超分子结构,从而提高面料形状的稳定性。预定形的温度越高,面料的尺寸稳定性相对就越高,对折痕的改善越有效,但过高也会导致面料弹力损失较大,具体应根据面料的厚薄规格和莱卡纤度,合理制定预定形工艺,既不损伤纤维,又能保证面料的尺寸稳定性和平整度。设置的预定形温度为190℃,时间20-30 s。

[0012] 3) 染色:处理后的蕾丝布料直接用染色剂进行染色,染色温度为80℃,染色时间为30 min;

D、压花后的PU革与蕾丝通过复合工艺完成:在压花后的PU革的反面涂上粘合剂,将蕾丝覆盖在表面进行贴合,并进行烘干处理。

[0013] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中去油去污的过程使用除油剂来完成。

[0014] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中染色剂中加入了柔软剂和吸水剂。

[0015] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中染色通过酸性染料和阳离子染料进行先后染色,酸性染料和阳离子染料染色的pH值一般为4-5之间。

[0016] 实施例2

新型PU革压光复合蕾丝工艺,包括以下步骤:

A、针织底布上做PU革涂层:将PU革涂布于各种纹路的离型纸上,经烘干、上糊后再用针织底布为基材一起贴合,贴合在针织底布的网上;

B、根据市场需求开不同的花型滚筒,通过压光工艺完成,有立体效果:用带有花型滚筒的压光机进行压光,压光的压力为80-120吨,温度为80-100℃;

C、蕾丝面料的染色工艺:蕾丝面料的染色步骤如下:

1) 坯布除油:由于蕾丝面料含有较多化学纤维,带有各种油剂,若不能清除均匀,会导致横条、染色不匀,布面沾色和白点等疵点,因此在染色前需用进行去污除油处理,通过平幅除油机进行;

2) 高温预定形:预定形利用蕾丝的热塑性,消除或降低在纺丝牵伸和织造加工中产生的张力不匀,避免纤维在后续工序中过度松弛,改善纤维的超分子结构,从而提高面料形状的稳定性和尺寸稳定性。预定形的温度越高,面料的尺寸稳定性相对就越高,对折痕的改善越有效,但过高也会导致面料弹力损失较大,具体应根据面料的厚薄规格和莱卡纤度,合理制定预定形工艺,既不损伤纤维,又能保证面料的尺寸稳定性和平整度。设置的预定形温度为190℃,时间20-30 s。

[0017] 3) 染色:处理后的蕾丝布料直接用染色剂进行染色,染色温度为90℃,染色时间为30 min;

D、压花后的PU革与蕾丝通过复合工艺完成:在压花后的PU革的反面涂上粘合剂,将蕾丝覆盖在表面进行贴合,并进行烘干处理。

[0018] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中去油去污的过程使用除油剂来完成。

[0019] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中染色剂中加入了柔软剂和吸水剂。

[0020] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中染色通过酸性染料和阳离子染料进行先后染色,酸性染料和阳离子染料染色的pH值一般为4-5之间。

[0021] 实施例3

新型PU革压光复合蕾丝工艺,包括以下步骤:

A、针织底布上做PU革涂层:将PU革涂布于各种纹路的离型纸上,经烘干、上糊后再用针织底布为基材一起贴合,贴合在针织底布的网上;

B、根据市场需求开不同的花型滚筒,通过压光工艺完成,有立体效果:用带有花型滚筒的压光机进行压光,压光的压力为80-120吨,温度为80-100℃;

C、蕾丝面料的染色工艺:蕾丝面料的染色步骤如下:

1) 坯布除油:由于蕾丝面料含有较多化学纤维,带有各种油剂,若不能清除均匀,会导致横条、染色不匀,布面沾色和白点等疵点,因此在染色前需用进行去污除油处理,通过平幅除油机进行;

2) 高温预定形:预定形利用蕾丝的热塑性,消除或降低在纺丝牵伸和织造加工中产生的张力不匀,避免纤维在后续工序中过度松弛,改善纤维的超分子结构,从而提高面料形状的稳定性和尺寸稳定性。预定形的温度越高,面料的尺寸稳定性相对就越高,对折痕的改善越有效,但过

高也会导致面料弹力损失较大,具体应根据面料的厚薄规格和莱卡纤度,合理制定预定形工艺,既不损伤纤维,又能保证面料的尺寸稳定性和平整度。设置的预定形温度为190℃,时间20-30 s。

[0022] 3)染色:处理后的蕾丝布料直接用染色剂进行染色,染色温度为100℃,染色时间为30 min;

D、压花后的PU革与蕾丝通过复合工艺完成:在压花后的PU革的反面涂上粘合剂,将蕾丝覆盖在表面进行贴合,并进行烘干处理。

[0023] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中去油去污的过程使用除油剂来完成。

[0024] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中染色剂中加入了柔软剂和吸水剂。

[0025] 上述一种新型PU革压光复合蕾丝工艺,其中,所述步骤C中染色通过酸性染料和阳离子染料进行先后染色,酸性染料和阳离子染料染色的pH值一般为4-5之间。

[0026] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。