



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102086555 B

(45) 授权公告日 2012. 12. 12

(21) 申请号 201010621981. 3

审查员 马驰

(22) 申请日 2010. 12. 28

(73) 专利权人 达利丝绸(浙江)有限公司

地址 312500 浙江省新昌县南岩高新技术开
发区达利丝绸科技园

(72) 发明人 俞丹 林平 徐凡凡

(51) Int. Cl.

D03D 15/00 (2006. 01)

D03D 13/00 (2006. 01)

(56) 对比文件

CN 2905841 Y, 2007. 05. 30, 说明书第1页21
行-第2页13行.

CN 87100264 A, 1987. 11. 04,

CN 201099727 Y, 2008. 08. 13,

US 2006/0180041 A1, 2006. 08. 17,

CN 1554818 A, 2004. 12. 15,

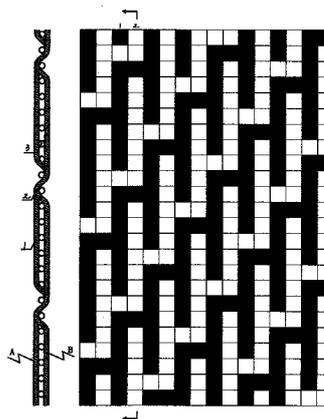
权利要求书 1 页 说明书 6 页 附图 2 页

(54) 发明名称

包括双面经花的纯桑蚕丝织物

(57) 摘要

本发明公开了一种包括双面经花的纯桑蚕丝
织物,包括一组上经线、一组下经线和纬线,纬线
既同时与一组上经线和一组下经线交织,又将该
组上经线和该组下经线结接组成双层缎纹织物
的上缎纹织物层和底缎纹织物层,且该组上经线
和该组下经线均印制有花纹图案。由于采用上述
技术方案,该双层织物的二外露面皆具有清晰的
花纹图案,可作为双面印经色织纯桑蚕丝窗帘
面料、双面印经色织纯桑蚕丝屏风面料、双面
印经色织纯桑蚕丝时装面料和双面印经色织
纯桑蚕丝围巾面料使用。



1. 一种包括双面经花的纯桑蚕丝织物,包括一组上经线、一组下经线和纬线,其特征在于:纬线既同时与一组上经线和一组下经线交织,又将该组上经线和该组下经线结接组成双层缎纹织物的上缎纹织物层和底缎纹织物层,且该组上经线和该组下经线均印制有花纹图案。

包括双面经花的纯桑蚕丝织物

【技术领域】

[0001] 本发明涉及一种包括双面经花的纯桑蚕丝织物,该纯桑蚕丝织物可应用于豪华酒店与家居的高档窗帘、屏风,以及高档服装和围巾。

【背景技术】

[0002] 传统的面料图案是直接织好的面料上进行印花形成的,由于面料印花所用染料易于渗透和扩散,印花颜色会从承印面渗透至背面,若是直接印制双面印花,染料渗透了面料的两面,导致两面印花图案模糊不清,破坏了印花图案应有的视觉效果,实践中难以保证两面图案的清晰,因此,无论是客户还是最终消费者都是难以接受这种缺点。

[0003] 由此市面上出现了单面印经产品,但是印经技术还未成熟:主要表现在以下几个方面:

[0004] 1、通常先是在过渡布上进行经线印花,过渡布印经时花纹图案较清晰,然后抽去过渡布的纬线并保留过渡布的印经经线再行织造所形成的具有经花的纯桑蚕丝织物,经下机后察看,花纹图案不清晰;

[0005] 2、单面印经产品仅有一面图案,无法满足双面时装、围巾服饰所需要的双面图案功能,以及窗帘和屏风需要具有双面图案的使用场合。

【发明内容】

[0006] 本发明所要解决的技术问题是克服上述现有技术的不足而提供一种包括双面经花的纯桑蚕丝织物,该织物具有双面清晰的花纹图案。

[0007] 为解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:

[0008] 一种包括双面经花的纯桑蚕丝织物,包括一组上经线、一组下经线和纬线,纬线既同时与一组上经线和一组下经线交织,又将该组上经线和该组下经线结接组成双层缎纹织物的上缎纹织物层和底缎纹织物层,且该组上经线和该组下经线均印制有花纹图案。

[0009] 上述双层缎纹织物为双面印经色织窗帘纯桑蚕丝织物或双面印经色织屏风纯桑蚕丝织物或双面印经色织时装纯桑蚕丝织物或双面印经色织围巾纯桑蚕丝织物。

[0010] 上述双面印经色织窗帘纯桑蚕丝织物的纬线为生桑蚕丝。

[0011] 纬线采用生色的未经脱胶的桑蚕丝,织物风格彰显硬挺、有骨感,可满足窗帘面料的使用要求。

[0012] 上述双面印经色织屏风纯桑蚕丝织物的纬线为生桑蚕丝。

[0013] 纬线选择生色的未经脱胶的桑蚕丝,织物风格彰显硬挺、有骨感,可满足屏风面料的使用要求。

[0014] 上述双面印经色织时装纯桑蚕丝织物的纬线为熟桑蚕丝。

[0015] 纬线采用熟桑蚕丝,织物显现出软滑、易屈曲的阴柔之美,可满足服装面料的使用要求。

[0016] 上述双面印经色织围巾纯桑蚕丝织物的纬线为熟桑蚕丝。

[0017] 纬线采用熟桑蚕丝,织物显现出软滑、易屈曲的阴柔之美,可满足围巾面料的使用要求。

[0018] 与现有技术相比,本发明的优点和有益效果如下:

[0019] 采用两组经线形成的双层缎纹织物,作为供消费者使用的上缎纹织物层的外露面和底缎纹织物层的外露面,图案均是清晰的,尽管上缎纹织物层的内侧面和底缎纹织物层的内侧面因染料渗透后变得模糊,但两内侧面都是隐藏而不可见的非使用面,而且双层缎纹织物的上缎纹织物层和底缎纹织物层的组织皆采用经面缎纹组织,使得印花图案最大限度的反映于上缎纹织物层和底缎纹织物层的外露面,即经花突现,确保了图案的清晰度,有效降低杂色,提高色泽的均一度,本发明的图案其清晰的技术效果显著,市场反映好,为消费者所接受。

【附图说明】

[0020] 图 1 是实施例 1 织物结构示意图;

[0021] 图 1a 是图 1 的结构剖视图;

[0022] 图 2 是实施例 2 织物结构示意图;

[0023] 图 2a 是图 2 的结构剖视图;

[0024] 图 3 是实施例 3 织物结构示意图;

[0025] 图 3a 是图 3 的结构剖视图;

[0026] 图 4 是实施例 4 织物结构示意图;

[0027] 图 4a 是图 4 的结构剖视图。

【具体实施方式】

[0028] 下面分别以窗帘用双面印经织物、屏风用双面印经织物、时装用双面印经织物和围巾用双面印经织物为例作进一步详细说明。

[0029] 实施例 1:窗帘用双面印经织物

[0030] 1、规格设计

[0031] 上经线 1 为 4/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),下经线 2 为 4/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),纬线 3 为 4/20/22D 桑蚕丝(生丝浅咖啡);成品门幅 140cm,成品经密 140 根/cm,成品纬密 54 根/cm,成品厚 34 姆米。

[0032] 根据窗帘面料的特点,织物手感要求稍硬挺、有骨感,纬线 3 宜选择生色的未脱胶的桑蚕丝。

[0033] 2、组织结构设计

[0034] 双层缎纹织物的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物 B 层采用八枚缎纹组合组织。

[0035] 3、整经

[0036] 通过分条整经机分别加工两个门幅宽度皆为 143cm 的经轴,经轴的整经张力相同,皆为 4CN,经轴的上轴张力相同,皆为 56CN。

[0037] 4、织造过渡布

[0038] 两个经轴在多臂织机上分两次进行织造,共织就二匹过渡布,组织皆采用平纹组织,纬线皆采用 30D 锦纶。

[0039] 其中,平纹过渡布分二次织造的工艺条件相同:机上纬密为 2 根/cm,机上经密为 69 根/cm,机上张力为 38CN。

[0040] 织造完毕,平纹过渡布全部被收卷于多臂织机的卷布辊上,等候定位印花。

[0041] 5、过渡布定位印花

[0042] 二幅平纹过渡布分二次在经线印花机上进行经线印花,把卷装有过渡布的卷布辊放到经线印花机的退介装置上,人工引出过渡布端头并均匀搭接在衬子轴上,待印过渡布紧贴于涂覆有台板胶的印花台板上,使过渡布的经、纬线固定,在同步退介、收卷过渡布时,进行定位印经处理,印经完毕,过渡布全部被收卷于衬子轴上。

[0043] 印花染料为常规的活性染料,比如瑞士科莱恩化工有限公司生产的 K 型活性染料。

[0044] 6、倒轴

[0045] 二只衬子轴上印花后的平纹过渡布分二次在分批整经机上进行倒轴,退介平纹过渡布与倒轴同步进行的同时抽取纬线,以加工完成上、下织轴。

[0046] 其中,上、下织轴的倒轴张力皆相同:52CN。

[0047] 7、双轴织造

[0048] 多臂织机的选纬器上穿一根 4/20/22D 桑蚕丝(生丝浅咖啡)纬线 3,位于上织轴的上经线 1 穿置在第 1~8 片综,位于下织轴的下经线 2 穿置在第 9~16 片综,采用上、下织轴进行同时织造,上、下经线分别与同一根纬线 3 交织连接,构成双层缎纹织物的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B。

[0049] 织造条件为:机上经密为 138 根/cm,机上纬密为 54 根/cm。

[0050] 8、坯布固色、定型处理

[0051] 在烘干定型机对坯布的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B 具有的印花花纹直接进行固色和定型,车速为 20m/min,固色与定型温度为 150℃,固色与定型时间为 60s,处理后即得到双面经花窗帘色织面料。

[0052] 实施例 2:屏风用双面印经织物

[0053] 1、规格设计

[0054] 上经线 1 为 3/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),下经线 2 为 3/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),纬线 3 为 3/20/22D 桑蚕丝(生丝浅咖啡);成品门幅 140cm,成品经密 150 根/cm,成品纬密 52 根/cm,成品厚 30 姆米。

[0055] 根据屏风面料的特点,织物手感要求稍硬挺、有骨感,纬线宜选择生色的未脱胶的桑蚕丝。

[0056] 2、组织结构设计

[0057] 双层缎纹织物的上缎纹织物层和底缎纹织物层采用八枚缎纹组合组织。

[0058] 3、整经

[0059] 通过分条整经机分别加工两个门幅宽度皆为 143cm 的经轴,经轴的整经张力相同,皆为 3CN,经轴的上轴张力相同,皆为 45CN。

[0060] 4、织造过渡布

[0061] 两个经轴在多臂织机上分二次进行织造,共织就二匹过渡布,组织皆采用平纹组织,纬线皆采用 30D 锦纶。

[0062] 其中,平纹过渡布分二次织造的工艺条件相同:纬密为 2 根/cm,机上经密为 74 根/cm,机上张力为 32CN。

[0063] 织造完毕,平纹过渡布全部被收卷于多臂织机的卷布辊上,等候定位印花。

[0064] 5、过渡布定位印花

[0065] 二幅平纹过渡布分二次在经线印花机上进行经线印花,把卷装有过渡布的卷布辊放到经线印花机的退介装置上,人工引出过渡布端头并均匀搭接在衬子轴上,待印过渡布紧贴于涂覆有台板胶的印花台板上,使过渡布的经、纬线固定,在同步退介、收卷过渡布时,进行定位印经处理,印经完毕,过渡布全部被收卷于衬子轴上。

[0066] 印花染料为常规的活性染料,比如瑞士科莱恩化工有限公司生产的 K 型活性染料。

[0067] 6、倒轴

[0068] 二只衬子轴上印花后的平纹过渡布分二次在分批整经机上进行倒轴,退介平纹过渡布与倒轴同步进行的同时抽取纬线,以加工完成上、下织轴。

[0069] 其中,上、下织轴的倒轴张力皆相同:38CN。

[0070] 7、双轴织造

[0071] 多臂织机的选纬器上穿一根 3/20/22D 桑蚕丝(生丝浅咖啡)纬线 3,位于上织轴的上经线 1 穿置在第 1~8 片綜上,位于下织轴的下经线 2 穿置在第 9~16 片綜上,采用上、下织轴进行同时织造,上、下经线分别与同一根纬线 3 交织连接,构成双层缎纹织物的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B。

[0072] 织造条件为:机上经密为 148 根/cm,机上纬密为 52 根/cm。

[0073] 8、坯布固色、定型处理

[0074] 在烘干定型机上对坯布的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B 具有的印花花纹直接进行固色和定型,车速为 30m/min,固色与定型温度为 150℃,固色与定型时间为 40s,处理后即得到双面经花屏风色织面料。

[0075] 实施例 3:时装用双面印经织物

[0076] 1、规格设计

[0077] 上经线 1 为 2/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),下经线 2 为 2/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),纬线 3 为 2/20/22D 桑蚕丝(熟丝浅咖啡);成品门幅 140cm,成品经密 190 根/cm,成品纬密 48 根/cm,成品厚 22.5 姆米。

[0078] 按照服装面料的特点,织物手感要求软滑、易屈曲感的,纬线宜选择熟丝。

[0079] 2、组织结构设计

[0080] 双层缎纹织物的上缎纹织物层和底缎纹织物层采用四枚缎纹组合组织。

[0081] 3、整经

[0082] 通过分条整经机分别加工两个门幅宽度皆为 143cm 的经轴,经轴的整经张力相同,皆为 2CN,经轴的上轴张力相同,皆为 35CN。

[0083] 4、织造过渡布

[0084] 两个经轴在多臂织机上分二次进行织造,共织就二匹过渡布,组织皆采用平纹组织,纬线皆采用 30D 锦纶。

[0085] 其中,平纹过渡布分二次织造的工艺条件相同:纬密为 2 根/cm,机上经密为 94 根

/cm,机上张力为 25CN。

[0086] 织造完毕,平纹过渡布全部被收卷于多臂织机的卷布辊上,等候定位印花。

[0087] 5、过渡布定位印花

[0088] 二幅平纹过渡布分二次在经线印花机上进行经线印花,把卷装有过渡布的卷布辊放到经线印花机的退介装置上,人工引出过渡布端头并均匀搭接在衬子轴上,待印过渡布紧贴于涂覆有台板胶的印花台板上,使过渡布的经、纬线固定,在同步退介、收卷过渡布时,进行定位印经处理,印经完毕,过渡布全部被收卷于衬子轴上。

[0089] 印花染料为常规的活性染料,比如瑞士科莱恩化工有限公司生产的 K 型活性染料。

[0090] 6、倒轴

[0091] 二只衬子轴上印花后的平纹过渡布分二次在分批整经机上进行倒轴,退介平纹过渡布与倒轴同步进行的同时抽取纬线,以加工完成上、下织轴。

[0092] 其中,上、下织轴的倒轴张力皆相同:32CN。

[0093] 7、双轴织造

[0094] 多臂织机的选纬器上穿一根 2/20/22D 桑蚕丝(熟丝浅咖啡)纬线 3,位于上织轴的上经线 1 穿置在第 1~8 片綜上,位于下织轴的下经线 2 穿置在第 9~16 片綜上,采用上、下织轴进行同时织造,上、下经线分别与同一根纬线 3 交织结接,构成双层缎纹织物的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B。

[0095] 织造条件为:机上经密为 188 根/cm,机上纬密为 48 根/cm。

[0096] 8、坯布固色、定型处理

[0097] 在烘干定型机对坯布的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B 具有的印花花纹直接进行固色和定型,车速为 40m/min,固色与定型温度为 150℃,固色与定型时间为 30s,处理后即得到双面经花服装色织面料。

[0098] 实施例 4:围巾用双面印经织物

[0099] 1、规格设计

[0100] 上经线 1 为 2/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),下经线 2 为 2/20/22D 桑蚕丝(熟丝米黄),纬线 3 为 2/20/22D 桑蚕丝(熟丝浅咖啡);成品门幅 140cm,成品经密 134 根/cm,成品纬密 42 根/cm,成品厚 16 姆米。

[0101] 按围巾面料的特点,织物手感要求软滑、易屈曲感的,纬线宜选择熟丝。

[0102] 2、组织结构设计

[0103] 双层缎纹织物的上缎纹织物层和底缎纹织物层采用四枚缎纹组合组织。

[0104] 3、整经

[0105] 通过分条整经机分别加工两个门幅宽度皆为 143cm 的经轴,经轴的整经张力相同,皆为 2CN。经轴的上轴张力相同,皆为 28CN。

[0106] 4、织造过渡布

[0107] 两个经轴在多臂织机上分二次进行织造,共织就二匹过渡布,组织皆采用平纹组织,纬线皆采用 30D 锦纶。

[0108] 其中,平纹过渡布分二次织造的工艺条件相同:纬密为 2 根/cm,机上经密为 66 根/cm,机上张力为 21CN。

[0109] 织造完毕,平纹过渡布全部被收卷于多臂织机的卷布辊上,等候定位印花。

[0110] 5、过渡布定位印花

[0111] 二幅平纹过渡布分二次在经线印花机上进行经线印花,把卷装有过渡布的卷布辊放到经线印花机的退介装置上,人工引出过渡布端头并均匀搭接在衬子轴上,待印过渡布紧贴于涂覆有台板胶的印花台板上,使过渡布的经、纬线固定,在同步退介、收卷过渡布时,进行定位印经处理,印经完毕,过渡布全部被收卷于衬子轴上。

[0112] 印花染料为常规的活性染料,比如瑞士科莱恩化工有限公司生产的 K 型活性染料。

[0113] 6、倒轴

[0114] 二只衬子轴上印花后的平纹过渡布分二次在分批整经机上进行倒轴,退介平纹过渡布与倒轴同步进行的同时抽取纬线,以加工完成上、下织轴。

[0115] 其中,上、下织轴的倒轴张力皆相同:28CN。

[0116] 7、双轴织造

[0117] 多臂织机的选纬器上穿一根 2/20/22 桑蚕丝(熟丝浅咖啡)纬线 3,位于上织轴的上经线 1 穿置在第 1~8 片綜上,位于下织轴的下经线 2 穿置在第 9~16 片綜上,采用上、下织轴进行同时织造,上、下经线分别与同一根纬线 3 交织连接,构成双层缎纹织物的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B。

[0118] 织造条件为:机上经密为 132 根/cm,机上纬密为 42 根/cm。

[0119] 8、坯布固色、定型处理

[0120] 在烘干定型机对坯布的上缎纹织物层 A 和底缎纹织物层 B 具有的印花花纹直接进行固色和定型,车速为 40m/min,固色与定型温度为 150℃,固色与定型时间为 20s,处理后即得到双面经花围巾色织面料。

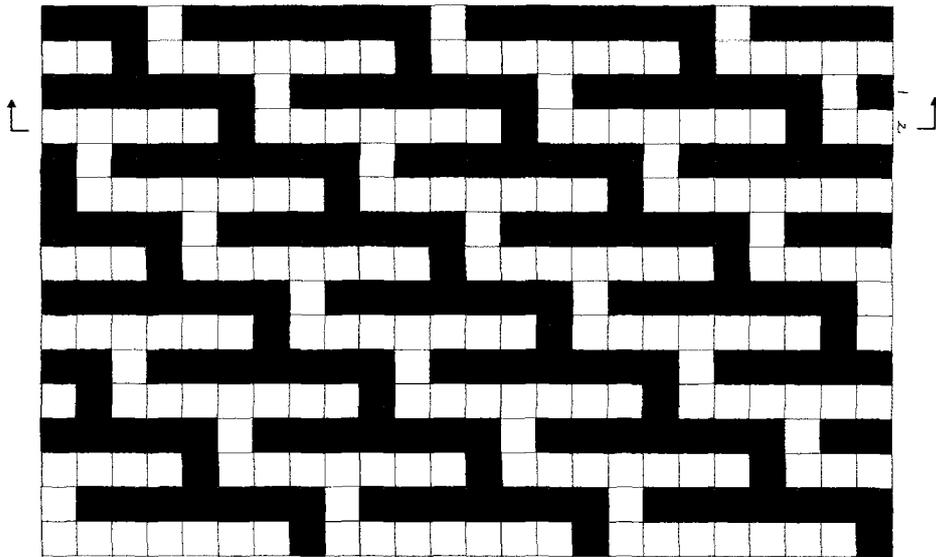


图 1

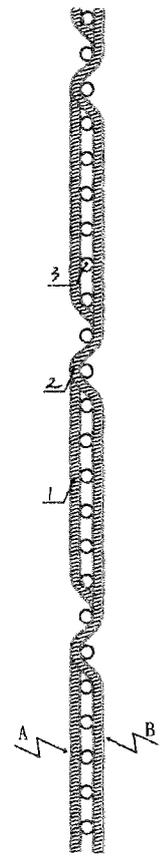


图 1a

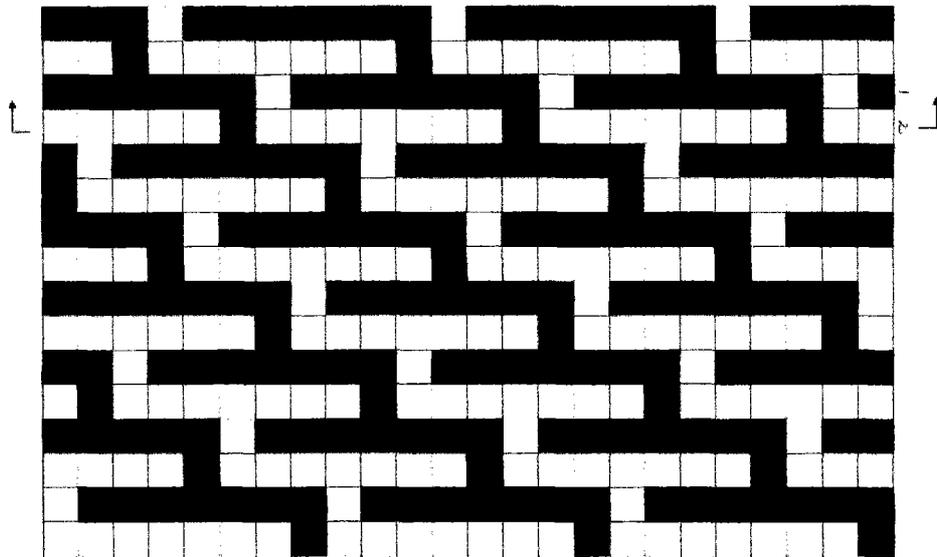


图 2

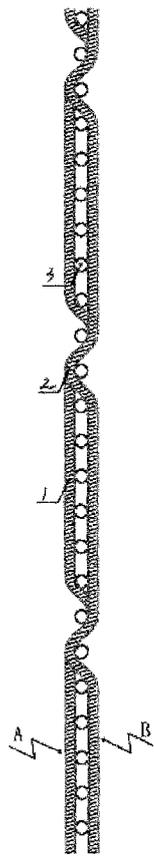


图 2a

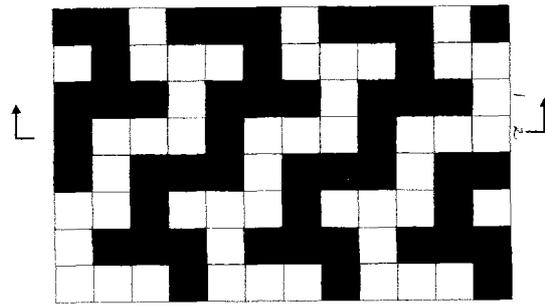


图 3

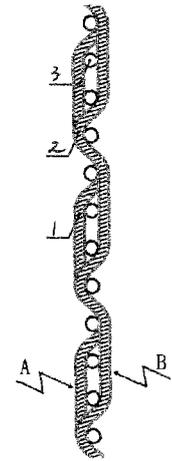


图 3a

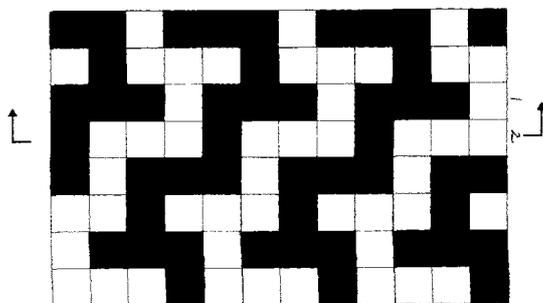


图 4

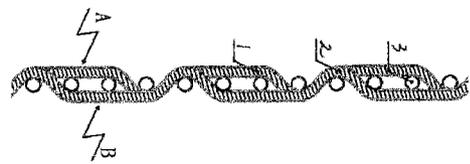


图 4a