



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102011243 A

(43) 申请公布日 2011.04.13

(21) 申请号 201010530601.5

(22) 申请日 2010.11.03

(71) 申请人 宁波人丰家纺有限公司

地址 315801 浙江省宁波市北仑江南加工贸易区维科工业区

(72) 发明人 盛光辉 郁晓冬 王设军

(74) 专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务所 31233

代理人 黄志达 谢文凯

(51) Int. Cl.

D03D 15/00 (2006.01)

D03D 13/00 (2006.01)

D06B 7/04 (2006.01)

D06B 7/08 (2006.01)

D06C 9/00 (2006.01)

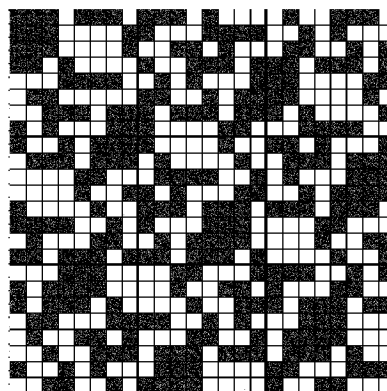
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种双丝光色织大提花面料的制备方法

(57) 摘要

本发明涉及一种双丝光色织大提花面料的制备方法,包括:(1)采用 100s/2 或 120s/2 高支全棉纱线在 NaOH 溶液中进行丝光处理,染色,烘干络筒成为紧式筒子;(2)整经;(3)上机织造;(4)面料再丝光处理;(5)检验、包装。本发明经、纬纱线采用相同原料,从质地上也给人以相同的触感;并且经过纱线与面料的双重丝光,最终面料达到丝绸效果;制得的面料布面均匀、色泽好、纹路清晰、颗粒饱满、立体感强,具有美感的外观、透气性好、触感舒适等特点。



1. 一种双丝光色织大提花面料的制备方法，包括：

(1) 原料准备：采用 100s/2 或 120s/2 高支全棉纱线通过精炼剂、螯合剂处理后再在 260-280g/L 的 NaOH 溶液中进行丝光处理，时间为 8 分钟，再根据纱线所需的颜色进行染色，最后烘干络筒成为紧式筒子，以供经纱、纬纱使用；

(2) 整经；

(3) 上机织造，织机车速为 275 ~ 450 转 / 分钟；

(4) 上述织造后的面料先经过烧毛、酶退浆，然后在 220-250g/L 的 NaOH 溶液中进行丝光处理；

(5) 检验、包装，验布机车速 ≤ 15 米 / 分钟。

2. 根据权利要求 1 所述的一种双丝光色织大提花面料的制备方法，其特征在于：所述步骤 (2) 通过分批整经，整经根数为 580 ~ 680 根。

3. 根据权利要求 1 所述的一种双丝光色织大提花面料的制备方法，其特征在于：所述步骤 (3) 中织机车为电子提花龙头的宽幅无梭织机，织机的门幅为 100 ~ 120 英寸。

4. 根据权利要求 1 所述的一种双丝光色织大提花面料的制备方法，其特征在于：所述步骤 (3) 中织造的工艺设计为，经向密度为 678 根 / 10cm，纬向密度为 464 根 / 10cm。

一种双丝光色织大提花面料的制备方法

技术领域

[0001] 本发明属大提花面料的制备领域，特别是涉及一种双丝光色织大提花面料的制备方法。

背景技术

[0002] 从世界范围看，欧、美、日等发达国家，家用纺织品消耗量占全球的 50%；且又多为高档产品，而需求量又在逐年上升，其自身生产能力只占其消费量的 20%左右，而其产品生产能力又在逐年下降，这类产品又为生产密集型的高端产品，在这点上我国有着资源上的明显优势，加上这么大的市场空间和潜力，对于我国家纺行业是一个极大的契机。而超细号、色织高密大提花家纺面料因为手感柔软，布面光洁度高，外观高贵华丽，花纹饱满生动，产品符合欧、美、日及国内高档消费市场的需求。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种双丝光色织大提花面料的制备方法，该制备方法简单，适合于工业化生产；制得的面料布面均匀、色泽好、纹路清晰、颗粒饱满、立体感强，具有美感的外观、透气性好、触感舒适。

[0004] 本发明的一种双丝光色织大提花面料的制备方法，包括：

[0005] (1) 原料准备：采用 100s/2 或 120s/2 高支全棉纱线通过常规精炼剂、螯合剂处理后再在 260-280g/L 的 NaOH 溶液中进行丝光处理，时间严格控制在 8 分钟，再根据纱线所需的颜色进行染色，最后烘干络筒成为紧式筒子，以供经纱、纬纱使用；

[0006] (2) 整经；

[0007] (3) 上机织造，织机车速为 275 ~ 450 转 / 分钟；

[0008] (4) 上述织造后的面料先经过烧毛、酶退浆使布面光洁后，然后在 220-250g/L 的 NaOH 溶液中进行丝光处理；

[0009] (5) 检验、包装，验布机车速 ≤ 15 米 / 分钟。

[0010] 所述步骤 (1) 中的绞纱丝光染色过程中碱量的控制，即保证纱线具有良好的光泽，并使强力损耗最低。

[0011] 所述步骤 (1) 中的 100s/2 或 120s/2 高支全棉纱线为采用 100s 长绒棉纺制并併成双股的 100s/2 或 120s/2 精梳棉股线。

[0012] 所述步骤 (2) 通过分批整经，整经根数为 580 ~ 680 根。

[0013] 所述步骤 (3) 中织机车为电子提花龙头的宽幅无梭织机，织机的门幅为 100 ~ 120 英寸。

[0014] 所述步骤 (3) 中织造的工艺设计为，经向密度为 678 根 / 10cm，纬向密度为 464 根 / 10cm。

[0015] 本发明的设计工艺路线：

[0016] 长绒棉 → 纺纱 → 并线 → 加捻 → 丝光 → 染色 → 整经 → 浆纱 → 织造 → 烧毛 → 前处理

(退、煮)→丝光→后处理→打包。

[0017] 本发明的技术难点：(1) 纱线在 260-280g/L 的 NaOH 溶液中(含助剂)进行丝光处理，时间严格控制在 8 分钟，保证纱线具有良好的光泽，并使强力损耗最低。(2) 面料在 220-250g/L 的 NaOH 溶液中丝光处理，降低面料的撕破强度，使面料光泽良好，具有丝绸效果

[0018] 有益效果

[0019] (1) 本发明的制备方法简单，由于经、纬纱线采用相同原料，面料正反两面的暴露的材质相同，物理化学特性相同，从质地上也给人以相同的触感；并且经过纱线与面料的双重丝光，使面料达到丝绸效果；

[0020] (2) 本发明与目前使用的大提花面料相比，布面均匀、色泽好、纹路清晰、颗粒饱满、立体感强，具有美感的外观、透气性好、触感舒适的特点，是一种理想的高档家纺面料。

附图说明

[0021] 图 1 是本发明的组织结构设计图。

具体实施方式

[0022] 下面结合具体实施例，进一步阐述本发明。应理解，这些实施例仅用于说明本发明而不适用于限制本发明的范围。此外应理解，在阅读了本发明讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本发明作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0023] 实施例 1

[0024] 如图 1 所示，一种双丝光色织大提花面料，包括经纱和纬纱，所述的经纱和纬纱均采用丝光后的 100s/2 或 120s/2 高支全棉纱线，图中的竖线表示经纱；横线表示纬纱。经纱和纬纱相互交织形成大提花组织。所述的面料进行丝光处理，使面料达到丝绸效果。图中上浮点用“■”表示，下浮点用“□”表示。该面料上的不同大提花组织就是通过上、下浮点的组合表现出来的。该面料的规格：经纱密度为 678 根/10cm；纬纱密度为 464 根/10cm。

[0025] 一种纯天然丝色织大提花面料生产方法，包括：

[0026] 1) 原料准备，首先采用高强度的 100s 长绒棉纺制并成双股的 100s/2 或 120s/2 精梳棉股线，成绞以后，通过精炼剂、螯合剂处理后再在 260-280g/L 的 NaOH 溶液中进行丝光处理，时间严格控制在 8 分钟，保证纱线具有良好的光泽，并使强力损耗最低，再根据纱线所需的颜色进行染色，最后烘干络筒成为紧式筒子，以供经纱、纬纱使用；

[0027] 2) 整经，通过分批整经，整经根数为 580 ~ 680 根；

[0028] 3) 装造准备，准备通丝、把吊、穿木板、连接棕丝组件、编绞；

[0029] 4) 穿结经，穿停经片、穿棕丝、插扣；

[0030] 5) 上机织造，织机车速为 275 ~ 450 转/分钟；织造的工艺设计为，经向密度为 678 根/10cm，纬向密度为 464 根/10cm；织机车为电子提花龙头的宽幅无梭织机，织机的门幅为 100 ~ 120 英寸；

[0031] 6) 上述织造后的面料先经过烧毛、酶退浆使布面光洁后再通过 220-250g/L 的 NaOH 溶液中进行丝光处理；

[0032] 7) 检验、包装，验布机车速 ≤ 15 米 / 分钟。

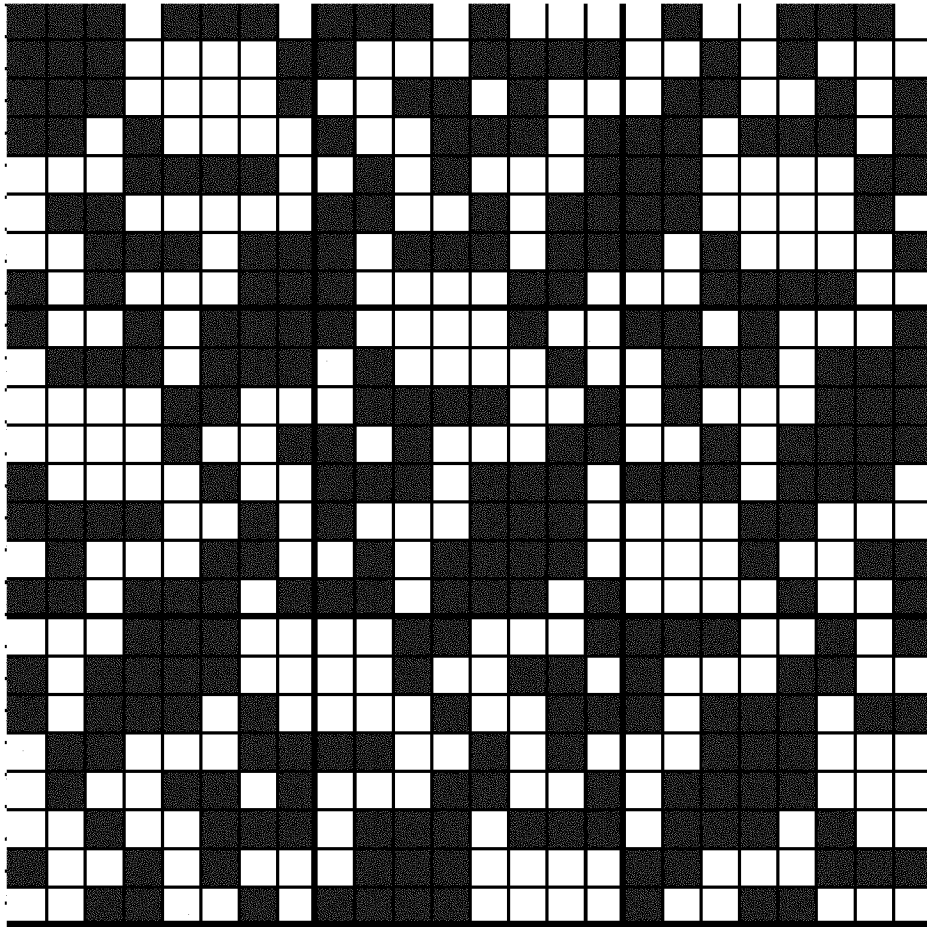


图 1