



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103409885 B

(45) 授权公告日 2014.09.24

(21) 申请号 201310344972.8

(22) 申请日 2013.08.09

(73) 专利权人 吴江金时利织造有限公司

地址 215228 江苏省苏州市吴江市盛泽镇经济开发区坝里村

(72) 发明人 时永民

(74) 专利代理机构 上海天翔知识产权代理有限公司 31224

代理人 吕伴

KR 10-2010-0040993 A, 2010.04.22, 全文.

CN 102787419 A, 2012.11.21, 全文.

CN 102828322 A, 2012.12.19, 全文.

CN 202898673 U, 2013.04.24, 全文.

CN 103205837 A, 2013.07.17, 全文.

CN 102817140 A, 2012.12.12, 全文.

JP 特开 2010-31428 A, 2010.02.12, 全文.

CN 102477640 A, 2012.05.30, 全文.

审查员 徐茗娟

(51) Int. Cl.

D03D 15/00 (2006.01)

D03D 13/00 (2006.01)

D06B 21/00 (2006.01)

D06L 3/10 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 1966792 A, 2007.05.23, 全文.

CN 101440542 A, 2009.05.27, 全文.

CN 201400747 Y, 2010.02.10, 全文.

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种珍珠泡泡面料的加工工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种珍珠泡泡面料的加工工艺;所述加工工艺包括如下步骤:(1)选料,经丝与纬丝原料相同,都分别采用75/72吸湿排汗纤维1000T/Z与150/48DTY12T/S两种捻向不同的原料复合形成的涤纶长丝;(2)将选好的经丝进行络丝、倍捻、定型、整经和穿综;(3)将选好的纬丝进行络丝、倍捻、保湿定型和倒筒;(4)将穿综后的经丝和倒筒后的纬丝放到加强型双喷多臂喷水织机上进行织造,采用22\*20循环的平纹变化组织;(5)将织造好的面料进行烘干;(6)将检验合格的面料进行炼白(7)最后再将炼白后的面料进行定型、成检和入库。本发明环保性强,吸湿透气性好,穿着柔软舒适。

1. 一种珍珠泡泡面料的加工工艺;其特征在于:所述加工工艺包括如下步骤:

(1) 选料,经丝与纬丝原料相同,都分别采用 75/72 吸湿排汗纤维 1000T/Z 与 150/48DTY12T/S 两种原料复合形成的涤纶长丝,并且经丝与纬丝选用的 75/72 吸湿排汗纤维 1000T/Z 与 150/48DTY12T/S 的比例都为 1:1;

(2) 将选好的经丝放到络丝机上进行络丝,张力为 40CN,络丝完毕后放到倍捻机上进行倍捻,捻度为 2400T/m,将倍捻后的经丝放到定型机进行定型,定型时间为 8~12 小时,定型完毕后再进行分条整经,整经完毕后进行穿综;

(3) 将选好的纬丝放到络丝机上进行络丝,张力为 30CN,络丝完毕后放到倍捻机上进行倍捻,捻度为 1200T/m,将倍捻后的纬丝进行保湿定型,定型时间为 12~24 小时,定型完毕后再进行倒筒;

(4) 将穿综后的经丝和倒筒后的纬丝放到加强型双喷多臂喷水织机上进行织造,上机时,织机的转速控制在 1200RPM~1800RPM,装机功率为 4.5KW~6KW,织造时,采用 22\*20 循环的平纹变化组织,其中经向的排列为 7:1:1:1,纬向的排列为 6:1:1:1,通过经向与纬向交替排列进行织造;

(5) 将织造好的面料进行烘干,采用烘干机进行烘干,烘干温度 80℃~90℃,时间 0.5~1.5 小时,烘干完毕后进行品检;

(6) 将检验合格的面料进行炼白,炼白步骤如下:

a、将面料浸轧在炼液中,炼液包括快速精炼剂 55g/L、表面活性剂 7~10g/L、用碱调节 PH 值为 11~13,当轧液率在 90%~180%时,进行打卷;

b、将打卷好的面料,用真空包装装置包裹住,在室温中放置 24~48 小时;

c、最后进行高温洗涤,先用碱 20~40g/L、保险粉 10~12g/L、表面活性剂 4~5g/L,温度 70℃~80℃的水,洗 0.5~1 小时,再用碱 10~20g/L、保险粉 4~8g/L、表面活性剂 2~4g/L,温度 80℃~85℃的水,洗 20~45 分钟;

(7) 最后再将炼白后的面料进行定型、成检和入库。

2. 根据权利要求 1 所述的一种珍珠泡泡面料的加工工艺,其特征在于:所述面料的经密为 104 根/cm。

3. 根据权利要求 1 所述的一种珍珠泡泡面料的加工工艺,其特征在于:所述面料的纬密为 82 根/cm。

4. 根据权利要求 1 所述的一种珍珠泡泡面料的加工工艺,其特征在于:所述面料的幅宽为 59cm。

5. 根据权利要求 1 所述的一种珍珠泡泡面料的加工工艺,其特征在于:所述面料的重量为 102 克/平米。

6. 根据权利要求 1 所述的一种珍珠泡泡面料的加工工艺,其特征在于:所述面料的涤纶含量为 100%。

## 一种珍珠泡泡面料的加工工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种面料的加工工艺,特别涉及一种珍珠泡泡面料的加工工艺。

### 背景技术

[0002] 随着消费者对面料多样化、风格化、功能化的需求,常规面料已经不能满足现在的市场,而现在出现的奇特风格的面料,反而大受消费者的欢迎。

### 发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是常规面料已经不能满足现在的市场,而提供一种珍珠泡泡面料的加工工艺。

[0004] 为达到上述目的,本发明的技术方案如下:

[0005] 一种珍珠泡泡面料的加工工艺;所述加工工艺包括如下步骤:

[0006] (1) 选料,经丝与纬丝原料相同,都分别采用 75/72 吸湿排汗纤维 1000T/Z 与 150/48DTY12T/S 两种原料复合形成的涤纶长丝,并且经丝与纬丝选用的 75/72 吸湿排汗纤维 1000T/Z 与 150/48DTY12T/S 的比例都为 1:1;

[0007] (2) 将选好的经丝放到络丝机上进行络丝,张力为 40CN,络丝完毕后放到倍捻机上进行倍捻,捻度为 2400T/m,将倍捻后的经丝放到低弹丝定型机进行定型,定型时间为 8~12 小时,定型完毕后再进行分条整经,整经完毕后进行穿综;

[0008] (3) 将选好的纬丝放到络丝机上进行络丝,张力为 30CN,络丝完毕后放到倍捻机上进行倍捻,捻度为 1200T/m,将倍捻后的纬丝进行保湿定型,定型时间为 12~24 小时,定型完毕后再进行倒筒;

[0009] (4) 将穿综后的经丝和倒筒后的纬丝放到加强型双喷多臂喷水织机上进行织造,上机时,织机的转速控制在 1200RPM~1800RPM,装机功率为 4.5KW~6KW,织造时,采用 22\*20 循环的平纹变化组织,其中经向的排列为 7:1:1:1,纬向的排列为 6:1:1:1,通过经向与纬向交替排列进行织造;

[0010] (5) 将织造好的面料进行烘干,采用烘干机进行烘干,烘干温度 80℃~90℃,时间 0.5~1.5 小时,烘干完毕后进行品检;

[0011] (6) 将检验合格的面料进行炼白,炼白步骤如下:

[0012] a、将面料浸轧在炼液中,炼液包括快速精炼剂 55g~60g/L、表面活性剂 7~10g/L、用碱性调节 PH 值为 11~13,当轧液率在 90%~180%时,进行打卷;

[0013] b、将打卷好的面料,用真空包装装置包裹住,在室温中放置 24~48 小时;

[0014] c、最后进行高温洗涤,先用碱性 20g~40g/L、保险粉 10~12g/L、表面活性剂 4~5g/L,温度 70℃~80℃的水,洗 0.5~1 小时,再用碱性 10g~20g/L、保险粉 4~8g/L、表面活性剂 2~4g/L,温度 80℃~85℃的水,洗 20~45 分钟;

[0015] (7) 最后再将炼白后的面料进行定型、成检和入库。

[0016] 在本发明的一个实施例中,所述面料的经密为 104 根/cm。

- [0017] 在本发明的一个实施例中,所述面料的纬密为 82 根 /cm。
- [0018] 在本发明的一个实施例中,所述面料的幅宽为 59cm。
- [0019] 在本发明的一个实施例中,所述面料的重量为 102 克 / 平米。
- [0020] 在本发明的一个实施例中,所述面料的涤纶含量为 100%。
- [0021] 通过上述技术方案,本发明的有益效果是:
- [0022] (1) 环保性强,无异味,不含甲醛等禁用染料或助剂。
- [0023] (2) 吸湿透气性好,穿着柔软舒适。
- [0024] (3) 样式新颖,非常适合男女式时装、休闲装、裙装等。

### 具体实施方式

[0025] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面进一步阐述本发明。

[0026] 一种珍珠泡泡面料的加工工艺;所述加工工艺包括如下步骤:

[0027] (1) 选料,经丝与纬丝原料相同,都分别采用 75/72 吸湿排汗纤维 1000T/Z 与 150/48DTY12T/S 两种捻向不同的原料复合形成的涤纶长丝,并且经丝与纬丝选用的 75/72 吸湿排汗纤维 1000T/Z 与 150/48DTY12T/S 的比例都为 1:1;

[0028] (2) 将选好的经丝放到络丝机上进行络丝,张力为 40CN,络丝完毕后放到倍捻机上进行倍捻,捻度为 2400T/m,将倍捻后的经丝放到低弹丝定型机进行定型,定型时间为 8 ~ 12 小时,定型完毕后再进行分条整经,整经完毕后进行穿综;

[0029] (3) 将选好的纬丝放到络丝机上进行络丝,张力为 30CN,络丝完毕后放到倍捻机上进行倍捻,捻度为 1200T/m,将倍捻后的纬丝进行保湿定型,定型时间为 12 ~ 24 小时,定型完毕后再进行倒筒;

[0030] (4) 将穿综后的经丝和倒筒后的纬丝放到加强型双喷多臂喷水织机上进行织造,上机时,织机的转速控制在 1200RPM ~ 1800RPM,装机功率为 4.5KW ~ 6KW,织造时,采用 22\*20 循环的平纹变化组织,其中经向的排列为 7:1:1:1,纬向的排列为 6:1:1:1,通过经向与纬向交替排列进行织造;

[0031] (5) 将织造好的面料进行烘干,采用烘干机进行烘干,烘干温度 80°C ~ 90°C,时间 0.5 ~ 1.5 小时,烘干完毕后进行品检;

[0032] (6) 将检验合格的面料进行炼白,炼白步骤如下:

[0033] a、将面料浸轧在炼液中,炼液包括快速精炼剂 55g ~ 60g/L、表面活性剂 7 ~ 10g/L、用碱性调节 PH 值为 11 ~ 13,当轧液率在 90% ~ 180%时,进行打卷;

[0034] b、将打卷好的面料,用真空包装装置包裹住,在室温中放置 24 ~ 48 小时;

[0035] c、最后进行高温洗涤,先用碱性 20g ~ 40g/L、保险粉 10 ~ 12g/L、表面活性剂 4 ~ 5g/L,温度 70°C ~ 80°C 的水,洗 0.5 ~ 1 小时,再用碱性 10g ~ 20g/L、保险粉 4 ~ 8g/L、表面活性剂 2 ~ 4g/L,温度 80°C ~ 85°C 的水,洗 20 ~ 45 分钟;

[0036] (7) 最后再将炼白后的面料进行定型、成检和入库。

[0037] 在本发明中,经丝与纬丝都是选用的吸湿排汗纤维与涤弹丝进行交织形成的具有新型功能性的涤纶长丝为原料,因为这种涤纶长丝利用吸湿排汗纤维与涤弹丝进行功能互补,使得面料环保性更强、吸湿透气性好,穿着时非常柔软舒适。

[0038] 并且经丝与纬丝选用的吸湿排汗纤维为 Z 捻,而经丝与纬丝选用的涤弹丝为 S 捻,这样当吸湿排汗纤维与涤弹丝进行交织形成经丝与纬丝时,它们的捻向会不同。

[0039] 本发明选用的经丝在倍捻时,捻度为 2400T,选用的纬丝捻度为 1200T,经丝与纬丝的捻度是不同的。

[0040] 经丝的排列顺序为 7 : 1 : 1 : 1,纬丝的排列顺序为 6 : 1 : 1 : 1,经丝与纬丝是交替排列的,这样经丝与纬丝的排列是不同的。

[0041] 由于经丝与纬丝的捻向不同、捻度不同、排列不同,使得经丝与纬丝交织形成的面料的表面会产生异收缩形成缩约效应,但又很有层次感,使得面料风格非常奇特,会受消费者的欢迎。

[0042] 并且由于本发明提供的面料是采用的 22\*20 循环的平纹变化组织进行编织的,经丝与纬丝的捻向与捻度又不相同,这样经丝与纬丝通过这种组织在交织时,会使得面料的表面会产生大大小小若干个不同的点状浮长,形如气泡,状如珍珠,使得面料整体变成珍珠泡泡形状的面料,会受消费者的欢迎。

[0043] 本发明提供的面料的密度为 104\*82 根 /cm,重量为 102 克 / 平米。

[0044] 本发明提供的面料的幅宽为 59cm。

[0045] 本发明提供的面料为 100%涤纶,非常耐水洗和不易变形。

[0046] 本发明提供的面料在进行炼白过程中进行高温洗涤时,只需两次清洗,就可以将面料洗涤干净,并且面料的颜色非常均匀。

[0047] 面料在高温洗涤时的具体实施例如下 :

[0048] 实施例 1

[0049] 先用碱性 20g/L、保险粉 10g/L、表面活性剂 4g/L,温度 70℃ 的水,洗 0.5 小时,再用碱性 10g/L、保险粉 4g/L、表面活性剂 2g/L,温度 80℃ 的水,洗 20 分钟。

[0050] 实施例 2

[0051] 先用碱性 30g/L、保险粉 11g/L、表面活性剂 4.5g/L,温度 75℃ 的水,洗 45 分钟,再用碱性 115g/L、保险粉 6g/L、表面活性剂 3g/L,温度 82℃ 的水,洗 30 分钟。

[0052] 实施例 3

[0053] 先用碱性 40g/L、保险粉 12g/L、表面活性剂 5g/L,温度 80℃ 的水,洗 1 小时,再用碱性 20g/L、保险粉 8g/L、表面活性剂 4g/L,温度 85℃ 的水,洗 45 分钟。

[0054] 本发明采用的是加强型双喷多臂喷水织机进行面料织造的,织机的转速最高可达 1800RPM,装机功率最大可达 6KW,在织造时,大大的提供了生产效率。

[0055] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和和改进,这些变化和和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。