



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108486734 A

(43)申请公布日 2018.09.04

(21)申请号 201810232466.2

*D06C 11/00*(2006.01)

(22)申请日 2018.03.20

*D06C 13/00*(2006.01)

(71)申请人 绍兴柯桥德沐服业有限公司

地址 312000 浙江省绍兴市柯桥区柯桥湖  
西路轻纺大厦702-2室

(72)发明人 钱道敏

(74)专利代理机构 北京超凡志成知识产权代理  
事务所(普通合伙) 11371

代理人 蔡苗

(51) Int. Cl.

*D03D 15/00*(2006.01)

*D03D 13/00*(2006.01)

*D03D 21/00*(2006.01)

*D03D 11/00*(2006.01)

*D06C 7/02*(2006.01)

权利要求书1页 说明书5页

(54)发明名称

提花双面呢面料及其制备方法

(57)摘要

本发明提供了一种提花双面呢面料及其制备方法,涉及纺织加工技术领域,所述面料不但具有双面呢保暖、舒适和轻盈的特性,还可以使组成双面呢的两层面料的正面均具有装饰性图案。该提花双面呢面料的制备方法采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,很好的将提花织造工艺和双面呢加工工艺结合在一起,使制得的提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案,最大程度的满足了市场的需求。

1. 一种提花双面呢面料,其特征在于,所述面料为一体织造成型的由两层有图案的呢面料上下接结得到的三层组织结构面料,该提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案。

2. 根据权利要求1所述的提花双面呢面料,其特征在于,所述有图案的呢面料的纱线组合为4种,包括1种经线和3种纬线,其中3种纬线中,1种为连接纬线和2种颜色不同的上下层纬线。

3. 根据权利要求1所述的提花双面呢面料,其特征在于,所述经线为48N/2棉腈混纺纱,织造纬线为毛纱,连接纬线为涤纱。

4. 一种根据权利要求1~3任一项所述的提花双面呢面料的制备方法,其特征在于,所述制备方法包括以下步骤:

采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料。

5. 根据权利要求4所述的提花双面呢面料的制备方法,其特征在于,所述制备方法还包括对提花双面呢面料进行后处理的步骤。

6. 根据权利要求5所述的提花双面呢面料的制备方法,其特征在于,所述后处理步骤包括对提花双面呢面料依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢。

7. 根据权利要求6所述的提花双面呢面料的制备方法,其特征在于,所述缩呢时间为1~3小时;

优选的,所述缩呢时间为1小时。

8. 根据权利要求6所述的提花双面呢面料的制备方法,其特征在于,所述定型和二次定型的定型温度为130~150℃。

9. 根据权利要求6所述的提花双面呢面料的制备方法,其特征在于,所述拉毛为正反5~7遍拉毛。

10. 根据权利要求6所述的提花双面呢面料的制备方法,其特征在于,所述剪毛为先反后正一个循环,共剪毛2~5遍。

## 提花双面呢面料及其制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及纺织加工技术领域,尤其是涉及一种提花双面呢面料及其制备方法。

### 背景技术

[0002] 提花面料广泛应用于服装工业、家纺面料工业、家装装饰业、饰品加工及建筑业,提花工艺是指利用一种组织作为底部,另一种组织或多种组织同时显示出花纹图案,并以经纬纱线有规律的沉浮起降来表现图案形象的,是以纤维的性能,纱支的形态,织物的组织变化,色经色纬的相互交错产生的第三色相闪色效应等相互衬托的织造工艺。其中提花的花型设计,纱线设计和组织设计是其产品的主要指标。早在古丝绸之路,中国丝绸就以提花织造的方式名扬世界。

[0003] 近年来,随着社会经济的发展双面呢面料以其保暖、舒适和轻盈的特性越来越受到广大消费者的欢迎。双面呢面料是上下两层独立的梭织面料由中间纱线连接而成无胶合的面料,采用优质的山羊绒、羊毛、兔毛等天然原料制作而成,相较于单层的羊绒,羊毛衫材质,双面呢面料更加保暖,由于双面呢的特质,面料颜色可双面相同,也可双面双色,让消费者达到一衣多穿的效果。但是,现有的双面呢面料均为没有花型图案的双面起毛面料,或通过不同的整经排列达到格子效果的面料,而未见有花型图案的双面呢面料。

[0004] 因此,将传统双面呢制作工艺和提花织造工艺相结合,研究开发出一种提花双面呢面料,该面料不但具有双面呢保暖、舒适和轻盈的特性,还可以使组成双面呢的两层面料的正面均具有装饰性图案以满足市场的需要,具有十分广泛的商业应用前景。

[0005] 有鉴于此,特提出本发明。

### 发明内容

[0006] 本发明的第一目的在于提供一种提花双面呢面料,所述面料不但具有双面呢保暖、舒适和轻盈的特性,还可以使组成双面呢的两层面料的正面均具有装饰性图案。

[0007] 本发明的第二目的在于提供一种提花双面呢面料的制备方法,该方法采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,很好的将提花织造工艺和双面呢加工工艺结合在一起,使制得的提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案,最大程度的满足了市场的需求。

[0008] 本发明提供的一种提花双面呢面料,所述面料为一体织造成型的由两层有图案的呢面料上下接结得到的双层组织结构面料,该提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案。

[0009] 进一步的,所述有图案的呢面料的纱线组合为4种,包括1种经线和3种纬线,其中3种纬线中,1种为连接纬线和2种颜色不同的上下层纬线。

[0010] 进一步的,所述经线为48N/2棉腈混纺纱,织造纬线为毛纱,连接纬线为涤纱。

[0011] 本发明提供的一种提花双面呢面料的制备方法,所述制备方法包括以下步骤:

[0012] 采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的

呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料。

[0013] 进一步的,所述制备方法还包括对提花双面呢面料进行后处理的步骤。

[0014] 更进一步的,所述后处理步骤包括对提花双面呢面料依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢。

[0015] 进一步的,所述缩呢时间为1~3小时。

[0016] 优选的,所述缩呢时间为1小时。

[0017] 进一步的,所述定型和二次定性的定型温度为130~150℃。

[0018] 进一步的,所述拉毛为正反5~7遍拉毛。

[0019] 进一步的,所述剪毛为先反后正一个循环,共剪毛2~5遍。

[0020] 与现有技术相比,本发明的有益效果为:

[0021] 本发明提供一种提花双面呢面料,为由两层有图案的呢面料上下接结一体织造成型的三层组织结构面料,该提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案。该面料不但具有双面呢保暖、舒适和轻盈的特性,还可以使组成双面呢的两层面料的正面均具有装饰性图案。

[0022] 本发明提供一种提花双面呢面料的制备方法为采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,很好的将提花织造工艺和双面呢加工工艺结合在一起,相比传统双面呢组织采用4枚加强2斜纹进行织造的方法,本发明,呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,利用双经轴或单经轴分别和纬纱交织而产生花纹,使制得的提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案,最大程度的满足了市场的需求。

### 具体实施方式

[0023] 下面将结合实施例对本发明的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例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。

[0024] 根据本发明的一个方面,一种提花双面呢面料,所述面料为一体织造成型的由两层有图案的呢面料上下接结得到的三层组织结构面料,该提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案。

[0025] 本发明提花双面呢面料为由两层有图案的呢面料上下接结一体织造成型的三层组织结构面料,该提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案。该面料不但具有双面呢保暖、舒适和轻盈的特性,还可以使组成双面呢的两层面料的正面均具有装饰性图案。

[0026] 在本发明的一种优选实施方式中,所述有图案的呢面料的纱线组合为4种,包括1种经线和3种纬线,其中3种纬线中,1种为连接纬线和2种颜色不同的上下层纬线。

[0027] 在本发明的一种优选实施方式中,所述经线为48N/2棉腈混纺纱,织造纬线为毛纱,连接纬线为涤纱。

[0028] 优选的,所述织造纬线为纯毛纱或混纺毛纱。

[0029] 更优选的,所述织造纬线为纯毛纱。

[0030] 本发明中,所述经线为48N/2棉腈混纺纱,48N/2棉腈混纺纱最接近于双面呢的支

数要求,也符合提花机对纱线的要求,腈纶有“合成羊毛”之称,与棉混纺,既有棉纱天然纤维的性能,又具有羊毛蓬松柔软的性能,且为短纤,其在拉毛过程中的出毛量也较好。

[0031] 本发明中,所述织造纬线为毛纱,毛纱为传统双面呢的常规纱线,保证布面风格与传统双面呢接近。

[0032] 本发明中,为满足双面呢制作过程中的剖缝要求,连接纬线采用涤纱作为连接线。

[0033] 根据本发明的一个方面,一种提花双面呢面料的制备方法,所述制备方法包括以下步骤:

[0034] 采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料。

[0035] 本发明中,所述提花双面呢面料的制备方法为采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,很好的将提花织造工艺和双面呢加工工艺结合在一起,相比传统双面呢组织采用4枚加强2斜纹进行织造的方法,本发明,呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,利用双经轴分别和纬纱交织而产生花纹,使制得的提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案,最大程度的满足了市场的需求。

[0036] 本发明中,三层交织组织织造方法,三层组织是指经向和纬向分别采用3个不同系统的纱线按一定规律交织而成的织造方法,这种组织的织物质地厚实、耐磨。如果这种组织3个不同系统的经纬纱颜色按照设计的图案花纹进行表里中层交换或交错配制,那么这种织物色泽变化多,花纹层次丰富,具有很强的装饰性(《三层组织及其纹织物设计》,罗炳金、李芬芳,《现代纺织技术第8卷》,出版日期2000年,第3期)。

[0037] 在本发明的一种优选实施方式中,所述制备方法还包括对提花双面呢面料进行后处理的步骤。

[0038] 作为一种优选的实施方式,后处理步骤通过一系列的加工,可以使本发明提花双面呢面料具有毛丛密度长度均匀、毛向顺滑、手感丰满有弹性以及光泽自然柔和等优点。

[0039] 在上述优选实施方式中,所述后处理步骤包括对提花双面呢面料依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢。

[0040] 在本发明的一种优选实施方式中,所述缩呢时间为1~3小时。

[0041] 在上述优选实施方式中,所述缩呢时间为1小时。

[0042] 在本发明的一种优选实施方式中,所述定型和二次定性的定型温度为130~150℃。

[0043] 在本发明的一种优选实施方式中,所述拉毛为正反6遍拉毛。

[0044] 在本发明的一种优选实施方式中,所述剪毛为先反后正一个循环,共剪毛3遍。

[0045] 下面将结合实施例对本发明的技术方案进行进一步地说明。

[0046] 实施例1

[0047] 一种提花双面呢面料的制备方法,所述制备方法包括以下步骤:

[0048] 采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料;

[0049] 随后,对制得的提花双面呢面料进行后处理依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢制得成品提花双面呢面料,其中:

[0050] 所述缩呢时间为1小时;

[0051] 定型和二次定性的定型温度为130℃;

[0052] 拉毛为正反5遍拉毛;剪毛为先反后正一个循环,共剪毛2遍。

[0053] 实施例2

[0054] 一种提花双面呢面料的制备方法,所述制备方法包括以下步骤:

[0055] 采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料;

[0056] 随后,对制得的提花双面呢面料进行后处理依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢制得成品提花双面呢面料,其中:

[0057] 所述缩呢的时间为3小时;

[0058] 定型和二次定性的定型温度为150℃;

[0059] 拉毛为正反7遍拉毛,剪毛为先反后正一个循环,共剪毛5遍。

[0060] 实施例3

[0061] 一种提花双面呢面料的制备方法,所述制备方法包括以下步骤:

[0062] 采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料;

[0063] 随后,对制得的提花双面呢面料进行后处理依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢制得成品提花双面呢面料,其中:

[0064] 所述缩呢的时间为2小时;

[0065] 定型和二次定性的定型温度为140℃;

[0066] 拉毛为正反5遍拉毛,剪毛为先反后正一个循环,共剪毛5遍。

[0067] 实施例4

[0068] 一种提花双面呢面料的制备方法,所述制备方法包括以下步骤:

[0069] 采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料;

[0070] 随后,对制得的提花双面呢面料进行后处理依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢制得成品提花双面呢面料,其中:

[0071] 所述缩呢时间为2小时;

[0072] 定型和二次定性的定型温度为135℃;

[0073] 拉毛为正反6遍拉毛,剪毛为先反后正一个循环,共剪毛2遍。

[0074] 实施例5

[0075] 一种提花双面呢面料的制备方法,所述制备方法包括以下步骤:

[0076] 采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,有图案的呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,同时利用连接纬线将两层有图案的

呢面料连接成一个整体一体织造成型,制得两面均具有装饰性图案的提花双面呢面料;

[0077] 随后,对制得的提花双面呢面料进行后处理依次进行缩呢、洗呢、定型、拉毛、刷毛、二次定型、烫光、剪毛和蒸呢制得成品提花双面呢面料,其中:

[0078] 所述缩呢时间为1小时;

[0079] 定型和二次定性的定型温度为140℃;

[0080] 拉毛为正反6遍拉毛,剪毛为先反后正一个循环,共剪毛3遍。

[0081] 综上所述,本发明提花双面呢面料的制备方法为采用三层交织组织织造方法对提花双面呢面料进行织造,利用连接纬线将两层有图案的呢面料连接成一个整体一体织造成型,很好的将提花织造工艺和双面呢加工工艺结合在一起,相比传统双面呢组织采用4枚加强2斜纹进行织造的方法,本发明,呢面料底色部分采用4枚纬面斜纹,图案部分采用4枚经面斜纹织造,利用双经轴分别和纬纱交织而产生花纹,使制得的提花双面呢面料的两面均具有装饰性图案,最大程度的满足了市场的需求。

[0082] 最后应说明的是:以上各实施例仅用以说明本发明的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述各实施例对本发明进行了详细的说明,本领域的普通技术人员应当理解:其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分或者全部技术特征进行等同替换;而这些修改或者替换,并不使相应技术方案的本质脱离本发明各实施例技术方案的范围。