



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104452364 A

(43) 申请公布日 2015. 03. 25

(21) 申请号 201310416020. 2

D06P 1/653(2006. 01)

(22) 申请日 2013. 09. 12

D06P 1/44(2006. 01)

D06P 5/00(2006. 01)

(71) 申请人 上海鼎天纺织品有限公司

地址 200232 上海市嘉定区环城路 200 号三
层 3073 室

(72) 发明人 柴方军 王瑶 鲁斐 林国东

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限
公司 31225

代理人 蒋亮珠

(51) Int. Cl.

D06P 3/76(2006. 01)

D06P 3/14(2006. 01)

D06P 1/41(2006. 01)

D06P 1/38(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方
法

(57) 摘要

本发明涉及一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法, 包括以下步骤: (1) 洗涤: 将腈纶和羊毛分别置于 60℃ 含清洗剂的清水缸清洗 20 分钟, 然后用 10 ~ 20℃ 的清水清洗两次, 备用; (2) 染腈纶: 将洗涤后的腈纶置于腈纶染料缸中, 升温至 98℃ 保温 40-60 分钟, 然后 1℃ / 分缓慢降温到 50℃, 排液; (3) 将染色后的腈纶用保险粉于 80℃ 处理 20 分钟, 清洗进入下步; (4) 染羊毛; (5) 将染色后的羊毛用 50℃ 热水清洗两次, 常温过醋酸清洗, 排液、脱水、烘干、检验、成色筒; (6) 将染色后的腈纶和羊毛进行混纺织成提花织物。与现有技术相比, 本发明能确保能达到机可洗标准。

1. 一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 洗涤:将腈纶和羊毛分别置于 60℃ 含清洗剂的清水缸清洗 20 分钟,然后用 10 ~ 20℃ 的清水清洗两次,备用;

(2) 染腈纶:将洗涤后的腈纶置于腈纶染料缸中,升温至 98℃ 保温 40-60 分钟,然后 1℃ / 分缓慢降温到 50℃,排液;

(3) 将染色后的腈纶用保险粉于 80℃ 处理 20 分钟,清洗进入下步;

(4) 染羊毛:将洗涤后的羊毛置于羊毛染料缸中,升温至 98℃ 保温 40-60 分钟,然后降温至 80℃,加纯碱 5g/L 保温运行 30 分钟,以 1℃ / 分缓慢降温至 50℃,然后再升温至 80℃,加纯碱 5g/L、净洗剂 1g/L,反应 20 分钟,降温至 50℃ 排液;

(5) 将染色后的羊毛用 50℃ 热水清洗两次,常温过醋酸清洗,排液、脱水、烘干、检验、成色筒;

(6) 将染色后的腈纶和羊毛进行混纺织成提花织物。

2. 根据权利要求 1 所述的一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,步骤 (1) 所述的腈纶为抗起球腈纶,支数为 48N/2 腈纶含量 70%;所述的羊毛为丝光羊毛,毛含量为 30%。

3. 根据权利要求 1 所述的一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,所述的染色缸为常温喷射式绞纱染色缸。

4. 根据权利要求 1 所述的一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,步骤 (1) 所述的清洗剂为市售净洗剂 209。

5. 根据权利要求 1 所述的一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,步骤 (2) 所述的腈纶染料缸的染料包括阳离子染料,以及阳离子染料 1wt% 的匀染剂,冰醋酸 0.5g/L。

6. 根据权利要求 1 所述的一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,步骤 (4) 所述的羊毛染料缸包括毛用活性染料,冰醋酸 1g/L,毛用活性染料 1wt% 的克牢素匀染剂。

7. 根据权利要求 1 所述的一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,步骤 (5) 所述的醋酸的浓度为 0.5g/L。

一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种提花织物毛腈混纺纱线的整理工艺,尤其是涉及一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法。

背景技术

[0002] 腈纶纤维柔软、轻盈、保暖、耐腐蚀、耐日晒,比羊毛轻 10% 左右,强度大 2 倍多,有人造羊毛之称。腈纶不会发霉和被虫蛀,对光的抵抗性比羊毛大 1 倍,比棉花大 10 倍。羊毛和腈纶混纺的纱线既可有效的弥补纯羊毛纱线的不足,又能大幅度的降低原料成本,所以在各行业广泛使用。

[0003] 色织提花面料——先纱染好色后再经提花织机织制而成,最后进行整理,所以色织提花面料有两种以上的颜色,织物色彩丰富,不显单调,花型立体感较强,档次高。面料幅宽不限,纯棉面料有小幅缩水,不起球,不掉色。提花面料一般可用于高中档服装制作用料或是装饰行业用料(如窗帘,沙发布用料)。

[0004] 随着现代人们生活水平的提高,人们消费趋向高档化,机织提花织物也要求对服装外观的保持性和机可洗防缩,但是常用的毛纺纱线都是采用酸性染料,既容易含重金属,色牢度(特别是深颜色)也达不到要求,本发明通过改变染色工艺,确保能达到机可洗标准。

发明内容

[0005] 本发明的目的就是为了解决上述现有技术存在的缺陷而提供一种立体层次感丰富,柔软舒适的提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法。

[0006] 本发明的目的可以通过以下技术方案来实现:一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,其特征在于,包括以下步骤:

[0007] (1) 洗涤:将腈纶和羊毛分别置于 60℃ 含清洗剂的清水缸清洗 20 分钟,然后用 10 ~ 20℃ 的清水清洗两次,备用;

[0008] (2) 染腈纶:将洗涤后的腈纶置于腈纶染料缸中,升温至 98℃ 保温 40-60 分钟,然后 1℃ / 分缓慢降温到 50℃,排液;

[0009] (3) 将染色后的腈纶用保险粉于 80℃ 处理 20 分钟,清洗进入下步;

[0010] (4) 染羊毛:将洗涤后的羊毛置于羊毛染料缸中,升温至 98℃ 保温 40-60 分钟,然后降温至 80℃,加纯碱 5g/L 保温运行 30 分钟,以 1℃ / 分缓慢降温至 50℃,然后再升温至 80℃,加纯碱 5g/L、净洗剂 1g/L,反应 20 分钟,降温至 50℃ 排液;

[0011] (5) 将染色后的羊毛用 50℃ 热水清洗两次,常温过醋酸清洗,排液、脱水、烘干、检验、成色筒;

[0012] (6) 将染色后的腈纶和羊毛进行混纺织成提花织物。

[0013] 步骤(1)所述的腈纶为抗起球腈纶,支数为 48N/2 腈纶含量 70%;所述的羊毛为丝光羊毛,毛含量为 30%。

[0014] 所述的染色缸为常温喷射式绞纱染色缸。

[0015] 步骤(1)所述的清洗剂为市售净洗剂 209。

[0016] 步骤(2)所述的腈纶染料缸的染料包括阳离子染料,以及阳离子染料 1wt%的匀染剂,冰醋酸 0.5g/L。

[0017] 步骤(4)所述的羊毛染料缸包括毛用活性染料,冰醋酸 1g/L,毛用活性染料 1wt%的克牢素匀染剂。

[0018] 步骤(5)所述的醋酸的浓度为 0.5g/L。

[0019] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:通过改变染色工艺,在常规染色剂中添加改性剂,不含重金属,色牢度高,确保能达到机可洗标准。

具体实施方式

[0020] 下面结合具体实施例对本发明进行详细说明。

[0021] 实施例 1

[0022] 纱线的原料要求是抗起球腈纶和丝光羊毛,支数为 48N/2 腈纶含量 70%毛含量 30%染色设备为常温喷射式绞纱染色缸。

[0023] 一种提花织物毛腈混纺纱线的机可洗染色方法,包括以下步骤:

[0024] (1) 洗涤:将腈纶和羊毛分别置于 60℃含市售净洗剂 209 的清水缸清洗 20 分钟,然后用 10~20℃的清水清洗两次,备用;

[0025] (2) 染腈纶:将洗涤后的腈纶置于腈纶染料缸中,升温至 98℃保温 40-60 分钟,然后 1℃/分缓慢降温到 50℃,排液;所述的腈纶染料缸的染料包括阳离子染料,以及阳离子染料 1wt%的匀染剂,冰醋酸 0.5g/L。

[0026] (3) 将染色后的腈纶用保险粉于 80℃处理 20 分钟,清洗进入下步;

[0027] (4) 染羊毛:将洗涤后的羊毛置于羊毛染料缸中,升温至 98℃保温 40-60 分钟,然后降温至 80℃,加纯碱 5g/L 保温运行 30 分钟,以 1℃/分缓慢降温至 50℃,然后再升温至 80℃,加纯碱 5g/L、净洗剂 1g/L,反应 20 分钟,降温至 50℃排液;所述的羊毛染料缸包括毛用活性染料,冰醋酸 1g/L,毛用活性染料 1wt%的克牢素匀染剂。

[0028] (5) 将染色后的羊毛用 50℃热水清洗两次,常温过醋酸清洗,所述的醋酸的浓度为 0.5g/L,排液、脱水、烘干、检验、成色筒;

[0029] (6) 将染色后的腈纶和羊毛进行混纺织成提花织物。

[0030] 经上述工艺,深色水洗沾色牢度可达 4 级,完全可达机可洗标准。