



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106120108 A

(43)申请公布日 2016.11.16

(21)申请号 201610742226.8

(22)申请日 2016.08.28

(71)申请人 阜城县华兴服装有限公司

地址 053700 河北省衡水市阜城县富强东
路853号

(72)发明人 高秀娟 王胜利

(74)专利代理机构 石家庄君联专利代理事务所
(特殊普通合伙) 13125

代理人 高宝新

(51) Int. Cl.

D03D 15/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种新型功能与差别化纤维交织面料的生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种新型功能与差别化纤维交织面料的生产方法,该方法由浆纱、整经、织造、煮漂、印染、添加紫外线屏蔽剂、烘干定型、轧光、检验、整理、服装加工而成,本发明生产的面料具有不起毛、不起球、抗紫外辐射、抗菌等特点,极适合中东地区的人群穿着要求,市场前景非常广阔。

1.一种新型功能与差别化纤维交织面料的生产方法,其特征在于该方法工艺步骤如下:

(1)、选取原料:选取织造的原料为适合于中东气候特征的T/C交织面料,经纱采用差别化纤维DTY100D/FDY75D/72F,纬纱采用T/C65/35,45;

(2)、浆纱,采用ZC-L浆纱机进行浆纱;

(3)、整经、织造、煮漂、印染、添加紫外线屏蔽剂,选用适合于超细旦涤纶长丝、涤棉短纤混纺纱交织物的ZD-001无机纳米紫外线屏蔽剂,再经烘干定型、轧光、检验、整理、服装加工即得。

一种新型功能与差别化纤维交织面料的生产方法

技术领域

[0001] 本发明公开了一种新型面料的生产方法,尤其是涉及一种新型功能与差别化纤维交织面料的生产方法。

背景技术

[0002] 纺织服装行业是我国就业量大、创汇最多、国际比较优势较强的一个主要行业,随着国际竞争力的日益加强,特别近年以来世界性经济危机的蔓延,纺织服装行业首当其冲,常规纺织产品生产能力过剩和终端消费多元化之间的矛盾使行业竞争逐步从成本血拼升级到产品、品牌、人才、技术的竞争。特别是以中东、阿拉伯地区为出口对象的劳动密集型纺织服装企业由于生产原料、劳动力成本、能源成本不断上升,以大批量、低附加值、低质量的生产经营模式越来越不适应市场经济的发展要求,企业利润微乎其微。开发新型、有特色,高附加值的服装面料是出口纺织服装行业的必由之路。

发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本发明提供了一种性能优良,成本较低的一种新型功能与差别化纤维交织面料的生产方法。

[0004] 本发明解决上述技术问题采用的技术方案是:

[0005] 其特征在于该方法工艺步骤如下:

[0006] 一种新型功能与差别化纤维交织面料的生产方法,其特征在于该方法工艺步骤如下:

[0007] (1)、选取原料:选取织造的原料为适合于中东气候特征的T/C交织面料,经纱采用差别化纤维DTY100D/FDY75D/72F,纬纱采用T/C65/35,45;

[0008] (2)、浆纱,采用ZC-L浆纱机进行浆纱;

[0009] (3)、整经、织造、煮漂、印染、添加紫外线屏蔽剂,选用适合于超细旦涤纶长丝、涤棉短纤混纺纱交织物的ZD-001无机纳米紫外线屏蔽剂,再经烘干定型、轧光、检验、整理、服装加工即得。

[0010] 采用上述技术方案,本发明取得的技术进步是:

[0011] 本发明所研发的差别化纤维交织面料是个根据中东地区的气候特征而研发的。该面料具有不起毛、不起球、抗紫外辐射、抗菌等特点,极适合中东地区的人群穿着要求,市场前景非常广阔。该产品具有高科技含量、高附加值、高市场占有率的优势,不仅会显著提高经济效益,而且对提高我省纺织附加值和国际市场竞争力,全面实现产业升级、提高行业技术水平也具有深远的意义。本发明的技术创新点在于:

[0012] 1)、首次选用超细旦涤纶长丝与涤棉混纺纱交织生产高支高密的高档穆斯林民族服装面料。

[0013] 2)、运用新型轧光轧花技术,解决面料布面网络孔问题,提高织物对光线和环境热量的反射作用,同时使织物表面呈现类似提花的花型,与采用提花装置织造花纹相比大大

降低织物成本。

[0014] 3)、优选一种适合于一次性产品的、兼顾抗紫外功能性和舒适性要求的织物后整理工艺。

具体实施方式

[0015] 实施例：

[0016] 本发明根据中东及非洲地区市场需求，采用超细旦涤纶长丝与涤棉混纺纱交织，运用轧光轧花技术、织物后整理工艺，使用自动络筒机、喷气织机等先进设备，优选紫外线展蔽剂和综合设计方案，开发具有抗紫外功能性和舒适性的要求，高附加值的高档阿拉伯面料。

[0017] 1、选用新型差别化纤维为原料：

[0018] 经纱采用差别化纤维DTY100D/FDY75D/72F，纬纱采用T/C 65/35,45S，为原料织造适合于中东气候特征的T/C交织面料。

[0019] 2、引进先进的织造设备并进行技术改造：

[0020] 根据织物的技术要求，公司引进贝宁格公司生产的ZC-L浆纱机、德国赐来福公司生产的自动络筒机和比利时毕加索公司生产的喷气织机等世界领先的织造设备并进行技术改进，进行织物的前处理和织造，达到织物的技术要求。

[0021] 3、改进染整工艺：

[0022] 选用适合于超细旦涤纶长丝、涤棉短纤混纺纱交织物的ZD-001无机纳米紫外线屏蔽剂，可反射可见光和紫外线，达到遮阳和隔热的效果。

[0023] 主要技术指标：

[0024] 1、密度(根/10CM)：经纱433，纬纱354，公差 $\pm 1.5\%$

[0025] 2、克重(克重/SQM)：120。

[0026] 3、断裂强力经向302N/5 \times 20CM。

[0027] 4、具有良好的透气性、悬垂性。

[0028] 5、条干CN%值为15.9%以内。

[0029] 6、紫外线屏蔽率95%以上。