



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104947284 B

(45)授权公告日 2017.03.01

(21)申请号 201510382617.9

D03D 15/00(2006.01)

(22)申请日 2015.07.02

D03D 21/00(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

D03D 27/06(2006.01)

申请公布号 CN 104947284 A

D06C 7/02(2006.01)

(43)申请公布日 2015.09.30

D06C 13/06(2006.01)

D06P 3/85(2006.01)

(73)专利权人 江苏格玛斯特特种织物有限公司

审查员 陈宁

地址 215618 江苏省苏州市张家港市欧洲

工业园扬子路江苏格玛斯特特种织物有
限公司

(72)发明人 陆永平 任加华 周静娟

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所(普

通合伙) 32211

代理人 陆华君

(51)Int.Cl.

D06P 1/38(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种方格状马海毛面料及其生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种方格状马海毛面料及其生产工艺,经条染、整经、织布、除尘、定型、剪毛等工序生产出的马海毛面料不经过后道整理,在织布过程中通过上机工艺,使布面呈现方无数方格状,方格与方格之间的绒毛的方向呈现不同方向,且循环变化;并且耐光、耐熨烫、缩水率的检测结果均为优等品。此布与市面上的布料相比,马海毛绒布用于家居纺织品更耐用,家用纺织品的耐磨达到10000转,而此马海毛能够达到30000转,且绒毛的损失率在3%以内,色光对比能够达到4级。

1. 一种方格状马海毛面料生产工艺,其特征在于:包括以下步骤:

1)准备原料:底经和纬纱采用有色涤纶双股线Ne24S/2,纤维细度为1.5D,纤维长度为38mm的棉型涤纶纤维;绒经采用马海毛,Nm28S/2,马海毛细度为26um,长度88mm,单纱捻度650捻/米;双纱捻度400捻/米;采用此捻度的方式,使方格与方格之间的轮廓更加分明,清晰,同时在织布时有利于通过综丝时不易起毛,开口装置的开口部分更加清晰,有利于纬纱通过,提高机台效率,减少织疵;

2)条染:常温常压缸染色,浅色类用洒脱染色,98℃,染40-60分钟,深色类用活性染色,100℃,染90分钟,后再水洗浮色,烘干,复精梳;

3)整经工序:采用分条整经机整经,车速调整为200米/分钟,倒轴为150米/分钟,位移为0.503mm;充分使绒经,底经在同一轴上的前后张力均匀,减少条印发生;

4)织布工序:织布采用三经轴,双剑杆织机;绒组织需要4片综,地组织需要8片综,通过飞穿法来达到变化效果;第一组顺穿插循环13次,第二组顺穿插循环13次,依次穿,便达到经向的条格效果,纬向通过纹板控制纵标的起纵顺序来达到绒面的效果;

5)除尘工序:由于割绒后,绒面附着一些短的绒毛,在后道工序中,布的背面接触通过转速为500转的打辊,上面设一个喇叭口的吸尘,将绒毛吸出布面;

6)定型工序:定型主要为布边更加服贴,布身更加平整,绒面更加丰满,定型的温度为120℃,车速为10米/分钟,吸风风力为35%,无超喂;

7)剪毛工序:采用圆刀和平刀结合剪毛的方式,根据绒毛的高度调节平刀的高度,高出平刀的部分的浮毛,被圆刀剪干净。

2. 根据权利要求1所述的一种方格状马海毛面料生产工艺,其特征在于:所述生产工艺制备出的面料耐磨指数可达到30000转以上,绒毛的损失率在3%以内,色光对比能够达到4级。

一种方格状马海毛面料及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明属于纺织技术领域,具体涉及一种方格状马海毛面料及其生产工艺。

背景技术

[0002] 随着科学技术的不断发展,满足人们不同需要的纺织品面料层出不穷,以满足消费者的需求,在人们的日常生活中起着越来越重要的作用。马海毛,指安哥拉山羊身上的被毛,又称安哥拉山羊毛。得名于土耳其语,意为“最好的毛”,是目前世界市场上高级的动物纺织纤维原料之一,马海毛纤维主要用于大衣、毛衣、毛毯和针织毛线的生产。

[0003] 市场上的马海毛面料多为单一花色而且图案较少,为满足不同消费群体的审美提供多种舒适且美观的马海毛面料具有重要市场意义。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种方格状马海毛面料及其生产工艺,本发明生产出的马海毛面料不经过后道整理,在织布过程中通过上机工艺,使布面呈现方无数方格状,方格与方格之间的绒毛的方向呈现不同方向,且循环变化;并且耐光、耐熨烫、缩水率的检测结果均为优等品。

[0005] 本发明是通过以下技术方案实现上述目的的,一种马海毛面料的生产工艺,包括以下步骤:

[0006] 1)准备原料:底经和纬纱采用有色涤纶双股线Ne24S/2,纤维细度为1.5D,纤维长度为38mm的棉型涤纶纤维;绒经采用马海毛,Nm28S/2,马海毛细度为26um,长度88mm,单纱捻度650捻/米;双纱捻度400捻/米;采用此捻度的方式,使方格与方格之间的轮廓更加分明,清晰,同时在织布时有利于通过综丝时不易起毛,开口装置的开口部份更加清晰,有利于纬纱通过,提高机台效率,减少织疵;

[0007] 2)条染:常温常压缸染色,浅色类用洒脱染色,98℃,染40-60分钟,深色类用活性染色,100℃,染90分钟,后再水洗浮色,烘干,复精梳。

[0008] 3)整经工序:采用分条整经机整经,车速调整为200米/分钟,倒轴为150米/分钟,位移为0.503mm;充分使绒经,底经在同一轴上的前后张力均匀,减少条印发生;

[0009] 4)织布工序:织布采用三经轴,双剑杆织机;绒组织需要4片综,地组织需要8片综,通过飞穿法来达到变化效果;第一组顺穿插循环13次,第二组顺穿插循环13次,依次穿,便达到经向的条格效果,纬向通过纹板控制综标的起棕顺序来达到绒面的效果;

[0010] 5)除尘工序:由于割绒后,绒面附着一些短的绒毛,在后道工序中,布的背面接触通过转速为500转的打辊,上面设一个喇叭口的吸尘,将绒毛吸出布面;

[0011] 6)定型工序:定型主要为布边更加服贴,布身更加平整,绒面更加丰满,定型的温度为120℃,车速为10米/分钟,吸风风力为35%,无超喂;

[0012] 7)剪毛工序:采用圆刀和平刀结合剪毛的方式,根据绒毛的高度调节平刀的高度,高出平刀的部分的浮毛,被圆刀剪干净。

[0013] 上面步骤中的纺纱,定型工序中,纺纱的捻度影响布面的清晰度,由原来的单纱700捻/米调整为650捻/米,股线由原来的450捻/米调整为400捻/米,解决了整经和织布的回捻问题。定型工序中的上风的风力由最初的85%的风力,最后调整为35%,上风的风力大,温度高影响绒面的清晰度,以上的问题调整后,绒面有明显改善。

[0014] 此布与市面上的布料相比,马海毛绒布用于家居纺织品更耐用,家用纺织品的耐磨达到10000转,而此马海毛能够达到30000转,且绒毛的损失率在3%以内,色光对比能够达到4级。

具体实施方式

[0015] 为使本发明的目的、技术方案和优点更加清楚明了,下面结合具体实施方式,对本发明进一步详细说明。应该理解,这些描述只是示例性的,而并非要限制本发明的范围。

[0016] 实施例1

[0017] 1准备原料:底经和纬纱采用有色涤纶双股线Ne24S/2,纤维细度为1.5D,纤维长度为38mm的棉型涤纶纤维;绒经采用马海毛,Nm28S/2,马海毛细度为26um,长度88mm,单纱捻度650捻/米;双纱捻度400捻/米;

[0018] 2条染:常温常压缸染色,浅色类用洒脱染色,98℃,染40-60分钟,深色类用活性染色,100℃,染90分钟,后再水洗浮色,烘干,复精梳。

[0019] 3整经工序:采用分条整经机整经,车速调整为200米/分钟,倒轴为150米/分钟,位移为0.503mm;

[0020] 4织布工序:织布采用三经轴,双剑杆织机;绒组织需要4片综,地组织需要8片综,通过飞穿法来达到变化效果;第一组顺穿插循环13次,第二组顺穿循环13次,依次穿,便达到经向的条格效果,纬向通过纹板控制综标的起棕顺序来达到绒面的效果;

[0021] 5除尘工序:由于割绒后,绒面附着一些短的绒毛,在后道工序中,布的背面接触通过转速为500转的打辊,上面设一个喇叭口的吸尘,将绒毛吸出布面。

[0022] 6定型工序:定型主要为布边更加服贴,布身更加平整,绒面更加丰满,定型的温度为120℃,车速为10米/分钟,吸风风力为35%,无超喂;

[0023] 7剪毛工序:此设计的绒面的高度为3mm,根据绒毛的高度调节平刀的高度3mm,高出平刀的部分的浮毛,被圆刀剪干净。

[0024] 对本发明生产出的面料进行性能检测:

[0025] 结果表明此布与市面上的布料相比,马海毛绒布用于家居纺织品更耐用,在以下的测试方法下:Iso 12947-3:1998at 12Kpa Load,家用纺织品的一般耐磨达到10000转,而此马海毛能够达到30000转以后,且绒毛的损失率在3%以内,色光对比能够达到4级,组织没有被破坏。

[0026] 尽管已经详细描述了本发明的实施方式,但是应该理解的是,在不偏离本发明的精神和范围的情况下,可以对本发明的实施方式做出各种改变、替换和变更。