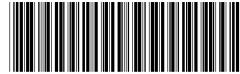


(19) 中华人民共和国国家知识产权局



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102677242 A

(43) 申请公布日 2012.09.19

---

(21) 申请号 201210119470.0

(22) 申请日 2012.04.20

(71) 申请人 平湖日舒纺织有限公司

地址 314206 浙江省嘉兴市平湖市新仓镇幸  
平路 30 号

(72) 发明人 刘福根

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务  
所（普通合伙） 11350

代理人 汤东凤

(51) Int. Cl.

D02G 3/04 (2006.01)

---

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

再生云雾纱及其制造方法

(57) 摘要

本发明提供的再生云雾纱由质量比 50% 的普  
涤、18% 的精梳落棉、20% 的原棉和 12% 的粘胶组  
成。本发明还提供了再生云雾纱制造方法，包括如  
下步骤：a 原材料准备、b 清花工序、c 梳棉工序、  
d 并条工序、e 粗纱、细纱、后加工工序加工。本发  
明的有益效果为利用涤与棉对各自染色效果不同  
能使短条干与小棉结根据自身吸色不同而展现出  
云雾状布面，使变幻的布面有新的创意感觉，使人  
感到潮流，可作为高档针织休闲服饰的面料。

1. 再生云雾纱,其特征在于,所述再生云雾纱由质量比 50% 的普涤、18% 的精梳落棉、20% 的原棉和 12% 的粘胶组成。
2. 再生云雾纱,其特征在于,所述再生云雾纱由质量比 49% 的普涤、1% 的纯涤棉絮、18% 的精梳落棉、20% 的原棉和 12% 的粘胶组成。
3. 根据权利要求 1 或 2 所述的再生云雾纱,其特征在于所述原棉为三级细绒棉,并含有短绒和杂质。
4. 再生云雾纱制造方法,其特征在于包括如下步骤 :
  - a 原材料准备 :将质量比 49% 的普涤、1% 的纯涤棉絮、18% 的精梳落棉、20% 的原棉和 12% 的粘胶按比例均匀混合 ;
  - b 清花工序 :将原材料依次装到混开棉机、梳针式开棉机、给棉机、振动给棉机、成卷机,进行充分混合,并成卷 ;
  - c 梳棉工序 :通过梳棉机的开松梳理分梳、去除大的棉束、部分大的棉杂,梳理成条 ;
  - d 并条工序 :采用三次并条工艺进行,即头道混合,两次并条 ;
  - e 再经过粗纱、细纱、后加工工序加工成再生云雾纱。

## 再生云雾纱及其制造方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及纱线，具体涉及再生云雾纱及其制造方法。

### 技术背景

[0002] 社会在向前发展，高新技术层出不穷，部分青年在休闲活动时已不仅仅满足于穿着拘谨的高档服饰，对穿着服饰的选择趋向素色、怀旧、复古、粗放洒脱、中性的服饰来展现自己个性活泼、充满青春活力。希望用突出的个性、自信、潇洒的服饰来展现自己。

[0003] 再生云雾纱系列的研究开发就是服从怀旧，回归自然服饰的需要，并结合当前的绿色低碳、环保的要求。

[0004] 该纱线利用在针织布面上，因短纤维形成的隐形短条干和涤、棉各自形成的点点小棉结，经染色后，由于涤、棉各自的吸色不同而突现不涤和棉的小棉结星星点点随机散布在织物表面，使针织布的外表形成云雾状，这种针织面料迎合了市场的需求。

[0005] 因针织纱手感柔软，穿着舒适、平滑，在高档针织用布和高档休闲服装面料方面有广阔的应用前景。

### 发明内容

[0006] 本发明所要解决的技术问题是满足服饰服从怀旧、回归自然的需要。

[0007] 为克服上述技术问题，本发明提供的第一种技术方案再生云雾纱，其特征在于，所述再生云雾纱由质量比 50% 的普涤、18% 的精梳落棉、20% 的原棉和 12% 的粘胶组成。

[0008] 本发明提供的第二种技术方案再生云雾纱，其特征在于，所述再生云雾纱由质量比 49% 的普涤、1% 的纯涤棉絮、18% 的精梳落棉、20% 的原棉和 12% 的粘胶组成。

[0009] 本发明还提供了再生云雾纱制造方法，其特征在于包括如下步骤：

[0010] a 原材料准备：将质量比 49% 的普涤、1% 的纯涤棉絮、18% 的精梳落棉、20% 的原棉和 12% 的粘胶按比例均匀混合；

[0011] b 清花工序：将原材料依次装到混开棉机、梳针式开棉机、给棉机、振动给棉机、成卷机，进行充分混合，并成卷；

[0012] c 梳棉工序：通过梳棉机的开松梳理分梳、去除大的棉束、部分大的棉杂，梳理成条；

[0013] d 并条工序：采用三次并条工艺进行，即头道混合，两次并条；

[0014] e 再经过粗纱、细纱、后加工工序加工成再生云雾纱。

[0015] 本发明的有益效果为利用涤与棉对各自染色效果不同能使短条干与小棉结根据自身吸色不同而展现出云雾状布面，使变幻的布面有新的创意感觉，使人感到潮流，可作为高档针织休闲服饰的面料。

### 具体实施方式

[0016] 下面对本发明技术方案进行详细说明。

[0017] 本发明公开了再生云雾纱两种技术方案,第一种技术方案再生云雾纱由质量比50%的普涤、18%的精梳落棉、20%的原棉和12%的粘胶组成。第二种技术方案再生云雾纱由质量比49%的普涤、1%的纯涤棉絮、18%的精梳落棉、20%的原棉和12%的粘胶组成。

[0018] 上述两种技术方案中的原棉为三级细绒棉,并含有短绒和杂质。

[0019] 本发明还公开了再生云雾纱制造方法,包括如下步骤:

[0020] a 原材料准备:将质量比49%的普涤、1%的纯涤棉絮、18%的精梳落棉、20%的原棉和12%的粘胶按比例均匀混合;

[0021] b 清花工序:将原材料依次装到混开棉机、梳针式开棉机、给棉机、振动给棉机、成卷机,进行充分混合,并成卷;

[0022] c 梳棉工序:通过梳棉机的开松梳理分梳、去除大的棉束、部分大的棉杂,梳理成条;

[0023] d 并条工序:采用三次并条工艺进行,即头道混合,两次并条;

[0024] e 再经过粗纱、细纱、后加工工序加工成再生云雾纱。

[0025] 生产中注意保证成纱的重量不匀,调节好各机台欠伸工艺,使成纱短体段条干恰能到达形成云雾状的要求,又不要使过细的细节太多,以免影响成纱及织物的强力,因此络筒机上电数据适当放宽,但又不能太宽,以保证生产正常。

[0026] 按本发明工艺步骤生产的再生云雾纱,达到的技术指标如下:

[0027]

拈度 800T/M

拈向 Z

单纱强力 355CN/tex

断裂伸长 9.5%

断裂强度 19.8CN/tex

强不匀 8.6%

成纱乌斯特条干 18.53%

细节 1497 千米

[0028] 最后所应说明的是,以上实施例仅用于说明本发明的技术方案而非限制,尽管参照较佳实施例对本发明进行了详细说明,本领域的普通技术人员应当理解,可以对本发明的技术方案进行修改或者等同替换,而不脱离本发明技术方案的精神和范围,其均应涵盖在本发明的权利要求范围内。