



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107385653 A

(43)申请公布日 2017.11.24

(21)申请号 201710656144.6

(22)申请日 2017.08.03

(71)申请人 太仓市玛雅针织有限公司

地址 215413 江苏省苏州市太仓市无锡路
15号

(72)发明人 顾建标 陈锦文 罗明坤

(74)专利代理机构 北京瑞思知识产权代理事务
所(普通合伙) 11341

代理人 王卫婷

(51)Int.Cl.

D04B 1/04(2006.01)

D04B 1/02(2006.01)

D06C 27/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

轻薄型棉绒针织面料及其制备方法

(57)摘要

本发明公开了一种轻薄型棉绒针织面料及其制备方法,所述轻薄型棉绒针织面料是由底纱和绒毛纱织造而成,所述底纱为50D/24F涤纶丝,所述绒毛纱为26S/1赛络紧密纺纱线。通过上述方式,本发明的轻薄型棉绒针织面料,具有易打理,绒毛不易纠结的特点;同时经多次洗涤后,绒毛不易纠结形成簇状,提高了产品的耐用性和美观度。

1. 一种轻薄型棉绒针织面料,其特征在于,所述轻薄型棉绒针织面料是由底纱和绒毛纱织造而成的,所述底纱为50D/24F涤纶丝,所述绒毛纱为26S/1赛络紧密纺纱线。

2. 根据权利要求1所述的轻薄型棉绒针织面料,其特征在于,所述26S/1赛络紧密纺纱线的材质为毛、棉、天丝、莫代尔、竹纤维中的一种、或两种及两种以上的混纺纱。

3. 一种根据权利要求1-2任一所述的轻薄型棉绒针织面料的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:整经-织造-剖幅-印花-梳毛-剪毛,采用的织机针床的分层板间距为4mm。

4. 根据权利要求3所述的轻薄型棉绒针织面料的制备方法,其特征在于,所述剖绒后面料的绒毛高度为 $2\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$,克重为 $200\text{gsm} \pm 10\text{gsm}$ 。

5. 根据权利要求3所述的轻薄型棉绒针织面料的制备方法,其特征在于,所述剖幅时的车速为8-9米/分。

6. 根据权利要求3所述的轻薄型棉绒针织面料的制备方法,其特征在于,所述剖幅时的剖刀选用日本大同的钢刀。

7. 根据权利要求3所述的轻薄型棉绒针织面料的制备方法,其特征在于,所述印花工艺过程中,选取磁棒的粗细为1-2cm。

8. 根据权利要求3所述的轻薄型棉绒针织面料的制备方法,其特征在于,所述梳毛工艺过程中,梳毛机的刀片和毛刷的间距调整为60-80丝。

轻薄型棉绒针织面料及其制备方法

技术领域

[0001] 本发明涉及面料领域,特别是涉及一种轻薄型棉绒针织面料及其制备方法。

背景技术

[0002] 轻薄型棉绒面料是利用双针床经编机织造的一种经编面料,与一般的梭织面料相比,该面料有较长的绒毛,克重高,有厚重的感觉,保暖系数高,另外也柔软透气、使用舒适,利用该面料制作的套件产品,可以彻底解决冬季床品僵、冷、硬的问题,在隆冬季节加一条薄被即可,特别适合冬季南方湿冷的天气。同时由于棉绒面料是由涤纶长丝为基布的编织原料,相比普通面料制作的床上用品,棉绒面料还具有结实耐用的优点。由于是经编组织,相比市场上常见的纬编面料还具有尺寸稳定性好的优点,适合做床上用品。另外绒毛选用棉、天丝、莫代尔等纤维生产的棉绒面料还具有亲肤不易产生静电等特点。

[0003] 但现有的棉绒面料也有一些缺陷,由于生产工艺的限制,面料过于厚重,一个四件套的重量在5kg左右,洗涤过程中,普通的家庭洗衣机不能将套件一次洗涤,或者洗涤不充分。面料经多次洗涤后绒毛容易纠结在一起形成簇状,影响美观,保暖性也降低。

发明内容

[0004] 本发明主要解决的技术问题是:针对现有技术的不足,提供一种轻薄型棉绒针织面料及其制备方法,使得面料具有易打理,绒毛不易纠结的特点;同时经多次洗涤后,绒毛不易纠结形成簇状,提高了产品的耐用性和美观度。

[0005] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种轻薄型棉绒针织面料,所述轻薄型棉绒针织面料是由底纱和绒毛纱织造而成的,所述底纱为50D/24F涤纶丝,所述绒毛纱为26S/1赛络紧密纺纱线。

[0006] 在本发明一个较佳实施例中,所述26S/1赛络紧密纺纱线的材质为毛、棉、天丝、莫代尔、竹纤维中的一种、或两种及两种以上的混纺纱。

[0007] 另外,还提供一种轻薄型棉绒针织面料的制备方法,包括以下步骤:整经-织造-剖幅-印花-梳毛-剪毛,采用的织机针床的分层板间距为4mm。

[0008] 在本发明一个较佳实施例中,所述剖绒后面料的绒毛高度为 $2\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$,克重为 $200\text{gsm} \pm 10\text{gsm}$ 。

[0009] 在本发明一个较佳实施例中,所述剖幅时的车速为8-9米/分。

[0010] 在本发明一个较佳实施例中,所述剖幅时的剖刀选用日本大同的钢刀。

[0011] 在本发明一个较佳实施例中,所述印花工艺过程中,选取磁棒的粗细为1-2cm。

[0012] 在本发明一个较佳实施例中,所述梳毛工艺过程中,梳毛机的刀片和毛刷的间距调整为60-80丝。

[0013] 本发明的有益效果是:通过织造过程中纱线的选取和制备工艺的调整,使得在保证面料风格的基础上,降低了面料的克重,克服了现有面料过于厚重,不易打理的现状。同时轻薄型棉绒针织面料经洗涤后,绒毛不易纠结形成簇状,提高了产品的耐用性和美观度。

具体实施方式

[0014] 下面对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0015] 本发明实施例包括:

实施例一

一种轻薄型棉绒针织面料,是由底纱和绒毛纱经过整经、织造而成的面料,再经过剖幅、印花、梳毛、剪毛工艺而成,所述底纱为50D/24F涤纶丝,所述绒毛纱为26S/1赛络紧密纺精梳棉纱线。

[0016] 所述织造时调低送经张力,使得经线不易断,织造能顺利进行。

[0017] 采用的织机针床的分层板间距为4mm,使得经剖幅后面料的绒毛高度由2.8mm减为 $2\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$,面料的克重由250-280gsm减为约 $200\text{gsm} \pm 10\text{gsm}$,较普通的棉绒面料轻约20%,具有易打理,绒毛不易纠结的特点。同时加大底纱密度,在面料变轻薄、绒毛变短的情况下使得面料不易露底。

[0018] 所述剖幅工艺过程中,剖刀选用日本大同的钢刀,车速为8米/分,防止因车速过快而产生面料露底等现象。

[0019] 所述印花工艺过程中,将磁棒的粗细由原先的2.5cm调小至1-2cm,避免颜色渗透过多。

[0020] 所述梳毛工艺过程中,梳毛机的刀片和毛刷的间距调整为60丝。

[0021] 实施例二

一种轻薄型棉绒针织面料,是由底纱和绒毛纱经过整经、织造而成的面料,再经过剖幅、印花、梳毛、剪毛工艺而成,所述底纱为50D/24F涤纶丝,所述绒毛纱为26S/1赛络紧密纺天丝纱线。

[0022] 所述织造时调低送经张力,使得经线不易断,织造能顺利进行。

[0023] 采用的织机针床的分层板间距为4mm,使得经剖幅后面料的绒毛高度由2.8mm减为 $2\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$,面料的克重由250-280gsm减为约 $200\text{gsm} \pm 10\text{gsm}$,较普通的棉绒面料轻约20%,具有易打理,绒毛不易纠结的特点。同时加大底纱密度,在面料变轻薄、绒毛变短的情况下使得面料不易露底。

[0024] 所述剖幅工艺过程中,剖刀选用日本大同的钢刀,车速为8.5米/分,防止因车速过快而产生面料露底等现象。

[0025] 所述印花工艺过程中,将磁棒的粗细由原先的2.5cm调小至1-2cm,避免颜色渗透过多。

[0026] 所述梳毛工艺过程中,梳毛机的刀片和毛刷的间距调整为70丝。

[0027] 实施例三

一种轻薄型棉绒针织面料,是由底纱和绒毛纱经过整经、织造而成的面料,再经过剖幅、印花、梳毛、剪毛工艺而成,所述底纱为50D/24F涤纶丝,所述绒毛纱为26S/1赛络紧密纺竹纤维纱线。

[0028] 所述织造时调低送经张力,使得经线不易断,织造能顺利进行。

[0029] 采用的织机针床的分层板间距为4mm,使得经剖幅后面料的绒毛高度由2.8mm减为

2mm±0.5mm,面料的克重由250-280gsm减为约200gsm±10gsm,较普通的棉绒面料轻约20%,具有易打理,绒毛不易纠结的特点。同时加大底纱密度,在面料变轻薄、绒毛变短的情况下使得面料不易露底。

[0030] 所述剖幅工艺过程中,剖刀选用日本大同的钢刀,车速为9米/分,防止因车速过快而产生面料露底等现象。

[0031] 所述印花工艺过程中,将磁棒的粗细由原先的2.5cm调小至1-2cm,避免颜色渗透过多。

[0032] 所述梳毛工艺过程中,梳毛机的刀片和毛刷的间距调整为80丝。

[0033] 本发明揭示了一种轻薄型棉绒针织面料及其制备方法,通过织造过程中纱线的选取和制备工艺的调整,使得在保证面料风格的基础上,降低了面料的克重,克服了现有面料过于厚重,不易打理的现状。同时轻薄型棉绒针织面料经洗涤后,绒毛不易纠结形成簇状,提高了产品的耐用性和美观度。

[0034] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。