



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220485952 U
(45) 授权公告日 2024. 02. 13

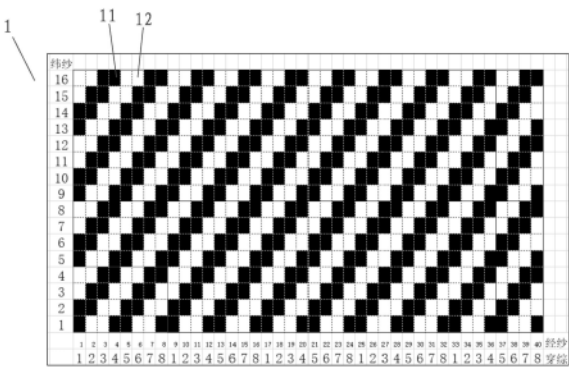
(21) 申请号 202321784630.3
(22) 申请日 2023.07.07
(73) 专利权人 晋江市远大服装织造有限公司
地址 362200 福建省泉州市晋江市龙湖镇
中山街
(72) 发明人 陈仪招 钟国荣 林冬琴 阮悠义
(74) 专利代理机构 泉州市文华专利代理有限公司
35205
专利代理师 叶二红

(51) Int. Cl .
D03D 13/00 (2006.01)
D03D 15/283 (2021.01)
D03D 15/50 (2021.01)
D03D 15/58 (2021.01)
D03D 15/47 (2021.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称
一种锦涤仿棉斜纹面料

(57) 摘要
本实用新型公开了一种锦涤仿棉斜纹面料，由经纱和纬纱交织形成，经纱为70D/24F锦纶N6FDY，纬纱为80D/58F细丹锦涤空气变形丝ATY；面料主体的织物组织为2上2下斜纹组织结构，每个基本组织单元由4根经纱和4根纬纱组成。面料本体的经向密度为162根/英寸，纬向的密度为112根/英寸。本实用新型在2上2下斜纹组织结构的基础上，结合经纱和纬纱的纱线特点，耐磨性和抗皱性能强，面料的稳定性有较大的提升。面料单染酸性染料色，具有花灰双色效果和较高的色牢度。面料手感丰厚，吸湿性改良，舒适性能提高，具有良好的仿棉效果。



1. 一种锦涤仿棉斜纹面料,其特征在于:包括面料主体,所述面料主体由经纱和纬纱交织形成,所述经纱为70D/24F锦纶N6FDY,所述纬纱为80D/58F锦涤空气变形丝ATY;

所述面料主体的织物组织为2上2下斜纹组织结构,包含2上2下的经浮点,每个基本组织单元由4根经纱和4根纬纱组成;

面料本体的经向密度为162根/英寸,纬向的密度为112根/英寸。

2. 如权利要求1所述的一种锦涤仿棉斜纹面料,其特征在于:所述面料主体的有效幅宽为150cm,成品克重为91g/m²。

一种锦涤仿棉斜纹面料

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机织物面料,特别是涉及一种锦涤仿棉斜纹面料。

背景技术

[0002] 目前,机织物是由两条或两组以上的相互垂直纱线,以90度角经纬交织而织成织物,纵向的纱线叫经纱,横向的纱线叫纬纱。经纱和纬纱之间的每一个相交点称为组织点,是机织物的最小基本单元。

[0003] 现有的机织面料有的存在花型单一,颜色单调,性能单一等问题。

[0004] 随着社会的发展,人们对机织面料款式花色功能等方面需求也不断提升,开发不同款式花色的机织面料成为了机织面料开发的一个热点。

实用新型内容

[0005] 有鉴于此,本实用新型的目的在于提供一种款式新颖,有丰厚棉感和双色效果的锦涤仿棉斜纹面料。

[0006] 为了达成上述目的,本实用新型的技术方案是:

[0007] 一种锦涤仿棉斜纹面料,包括面料主体,所述面料主体由经纱和纬纱交织形成,所述经纱为70D/24F锦纶N6FDY,所述纬纱为80D/58F锦涤空气变形丝ATY;

[0008] 所述面料主体的织物组织为2上2下斜纹组织结构,包含2上2下的经浮点,每个基本组织单元由4根经纱和4根纬纱组成;

[0009] 面料本体的经向密度为162根/英寸,纬向的密度为112根/英寸。

[0010] 进一步地,所述面料主体的有效幅宽为150cm,成品克重为91g/m²。

[0011] 采用上述技术方案后,本实用新型一种锦涤仿棉斜纹面料,具有以下有益效果:本实用新型的面料在2上2下斜纹组织结构,结合经纱和纬纱的纱线特点,经纱选用70D/24F锦纶N6FDY,韧性好、机械强度高,有较高的抗拉、抗压强度,耐疲劳性能突出,表面光滑,摩擦系数小,耐磨、耐腐蚀和耐碱等等优良特征。纬纱采用80D/58F细丹锦涤空气变形丝ATY,仿棉效果佳,手感丰厚,吸湿性改良,舒适性能提高。

[0012] 本实用新型的面料的组织结点,均匀分布,各纱线之间结合力均匀,面料使用性能稳定。组织结构纹理均匀,触感舒适亲肤,无明显颗粒感。采用2上2下的结构,相邻经纱两个组织点相紧挨设置,面料稳定性较好。面料在2上2下组织结构的基础上,可更好释放锦涤空气变形丝ATY(融合了锦纶和涤纶的优点)的优点,面料耐磨性和抗皱性能强,面料的稳定性有较大的提升。此外,在染色性能方面,面料单染酸性染料色,由于2上2下的组织结构设计,面料即有花灰双色效果和较高的色牢度。面料手感丰厚,吸湿性改良,舒适性能提高,具有良好的仿棉效果。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的组织结构图;

- [0014] 图2为本实用新型的穿棕图；
[0015] 图3为本实用新型的纹版图；
[0016] 图4为本实用新型的起皱染色升降温曲线图。
[0017] 图中：
[0018] 面料主体-1；经纱-11；
[0019] 纬纱-12。

具体实施方式

[0020] 为了进一步解释本实用新型的技术方案,下面通过具体实施例来对本实用新型进行详细阐述。

[0021] 一种锦涤仿棉斜纹面料,如图1所示,包括面料主体1,面料主体1由经纱11和纬纱12交织形成。面料的成分为83%的锦纶和17%的涤纶。经纱11选用70D/24F锦纶N6FDY。韧性好、机械强度高,有较高的抗拉、抗压强度,耐疲劳性能突出。纬纱12采用80D/58F细丹锦涤空气变形丝ATY,仿棉效果佳,手感丰厚,吸湿性改良,舒适性能提高。纬纱12的纱线成分为63%锦纶和37%涤纶。本实用新型使用该纱线在面料在染色后,由于涤纶成分不易着色的原因,面料会有花灰的特殊视觉效果。

[0022] 本实用新型选用的经纱11(厦门展颂商贸有限公司批号:R72FWQ)和纬纱12(江苏大利集团批号:1H85AD)均为市面上购买所得。

[0023] 面料主体1的织物组织为2上2下斜纹组织结构,每个基本组织单元由4根经纱和4根纬纱组成,即纬向由4根纬纱组成一个纬向循环单元,经向由4根经纱组成一个经向循环单元。

[0024] 纬向循环单元无限循环地编织入经纱织成面料坯布。为了利于生产,经线穿棕时,将经向循环单元扩大2倍,将扩大循环后的8根经纱编号为经纱1.2.3.4.5.6.7.8。

[0025] 穿棕时:如图2所示,以8页综框为一个循环,编号依次为1.2.3.4.5.6.7和8,将经纱1-经纱8一一对应顺穿于综框1-综框8上。

[0026] 织造时:如图3所示,以4根纬纱为一个循环,按下面的提棕方式,依次进行编织,将每一纬织入坯布,

[0027] 编织第1根纬纱时,综框1.4.5.8提起,余下综框2.3.6.7不提;

[0028] 编织第2根纬纱时,综框1.2.5.6提起,余下综框3.4.7.8不提;

[0029] 编织第3根纬纱时,综框2.3.6.7提起,余下综框1.4.5.8不提;

[0030] 编织第4根纬纱时,综框3.4.7.8提起,余下综框1.2.5.6不提。

[0031] 提综时,编号1-8综框对应的经纱以2上2下的方式与纬纱进行编织,按设定的提综工艺进行编织后,形成2上2下斜纹组织结构。

[0032] 面料本体1的经向密度为162根/英寸纬向的密度为112根/英寸。成品克重为91克/平方米。所述面料主体的有效幅宽为150cm,成品克重为91g/m²。

[0033] 面料主体1的起皱染色工艺流程包括:胚检及缝接坯布→退浆→染色→烘干→中检→定型。

[0034] 具体如下:

[0035] 1.退浆:溢流染色,缸内退浆,液碱浓度为3%。

[0036] 2.染色:

[0037] ①.开机前准备,清洗pH管路,并升温至40℃,

[0038] ②.入布并开机运行。

[0039] 升温至50~60℃时加助剂,运行3分钟后再加酸性染料。pH值检测。

[0040] ③.升温作业,从40℃以每分钟0.5℃速度匀速升温,慢慢升温到60℃。

[0041] ④.从60℃开始,以每分钟0.5℃速度匀速升温,慢慢升温到80℃

[0042] ⑤.从80℃开始,以每分钟1.0℃快速升温,升温到105℃。

[0043] ⑥.起皱染色温度为105℃,保温45分钟。

[0044] ⑦.保温结束,以每分钟1.5℃快速降温到70℃,泄压,清水还原清洗3次。pH值检测。

[0045] 起皱染色升降温曲线图如图4所示。

[0046] 3.定型:定型温度150℃,速度40码/分钟。

[0047] 本实用新型在2上2下斜纹组织结构的基础上,结合经纱和纬纱的纱线特点,经纱选用70D/24F锦纶N6FDY,韧性好、机械强度高,有较高的抗拉、抗压强度,耐疲劳性能突出,表面光滑,摩擦系数小,耐磨、耐腐蚀和耐碱等等优良特征。纬纱采用80D/58F细丹锦涤空气变形丝ATY,仿棉效果佳,手感丰厚,吸湿性改良,舒适性能提高。锦涤空气变形丝ATY,融合了锦纶和涤纶的优点,耐磨性和抗皱性能强,面料的稳定性有较大的提升。在染色性能方面,面料单染酸性染料色,即有花灰双色效果和较高的色牢度。面料手感丰厚,吸湿性改良,舒适性能提高,具有良好的仿棉效果。

[0048] 上述实施例和附图并非限定本实用新型的产品形态和式样,任何所属技术领域的普通技术人员对其所做的适当变化或修饰,皆应视为不脱离本实用新型的专利范畴。

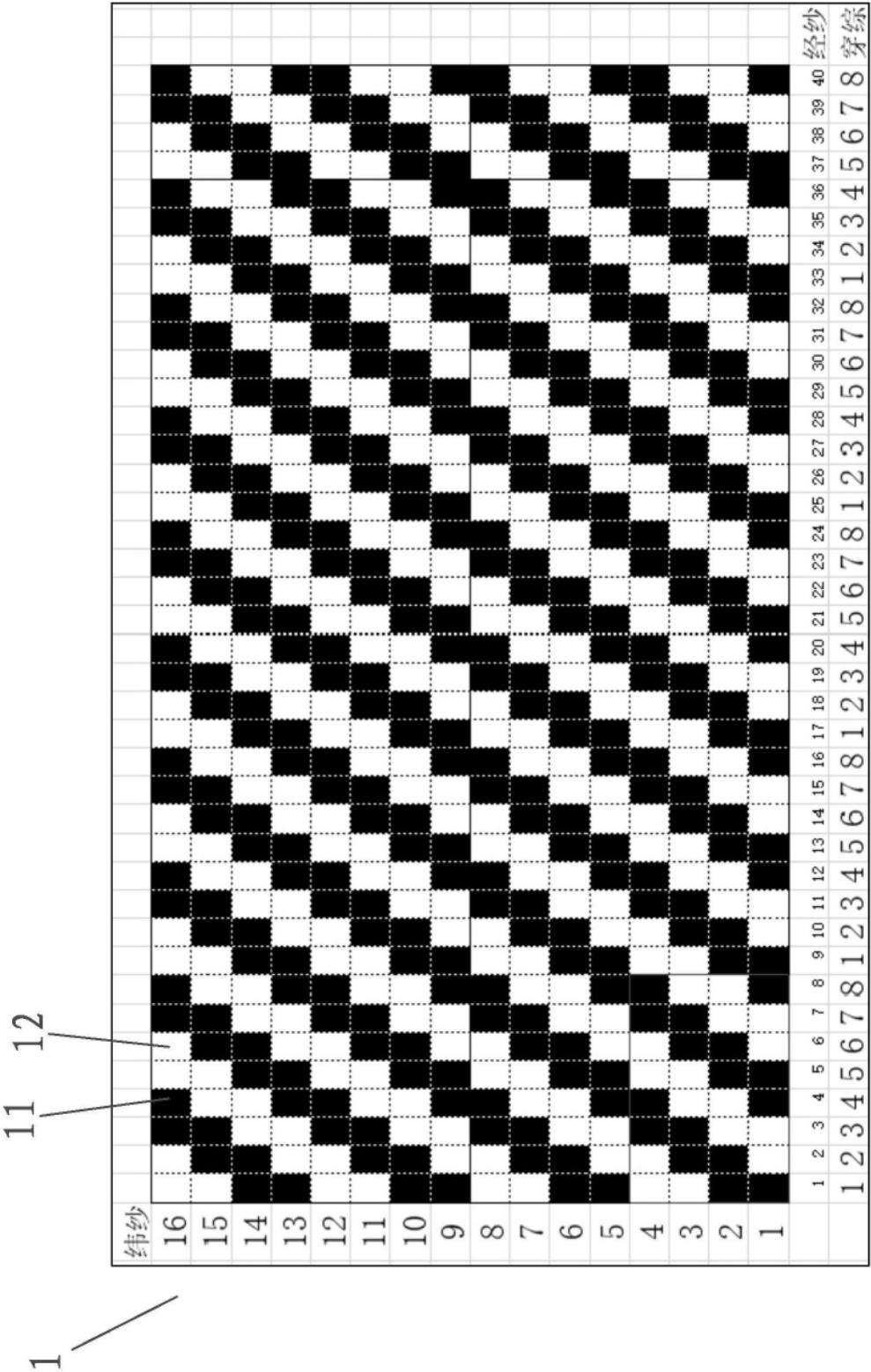


图1

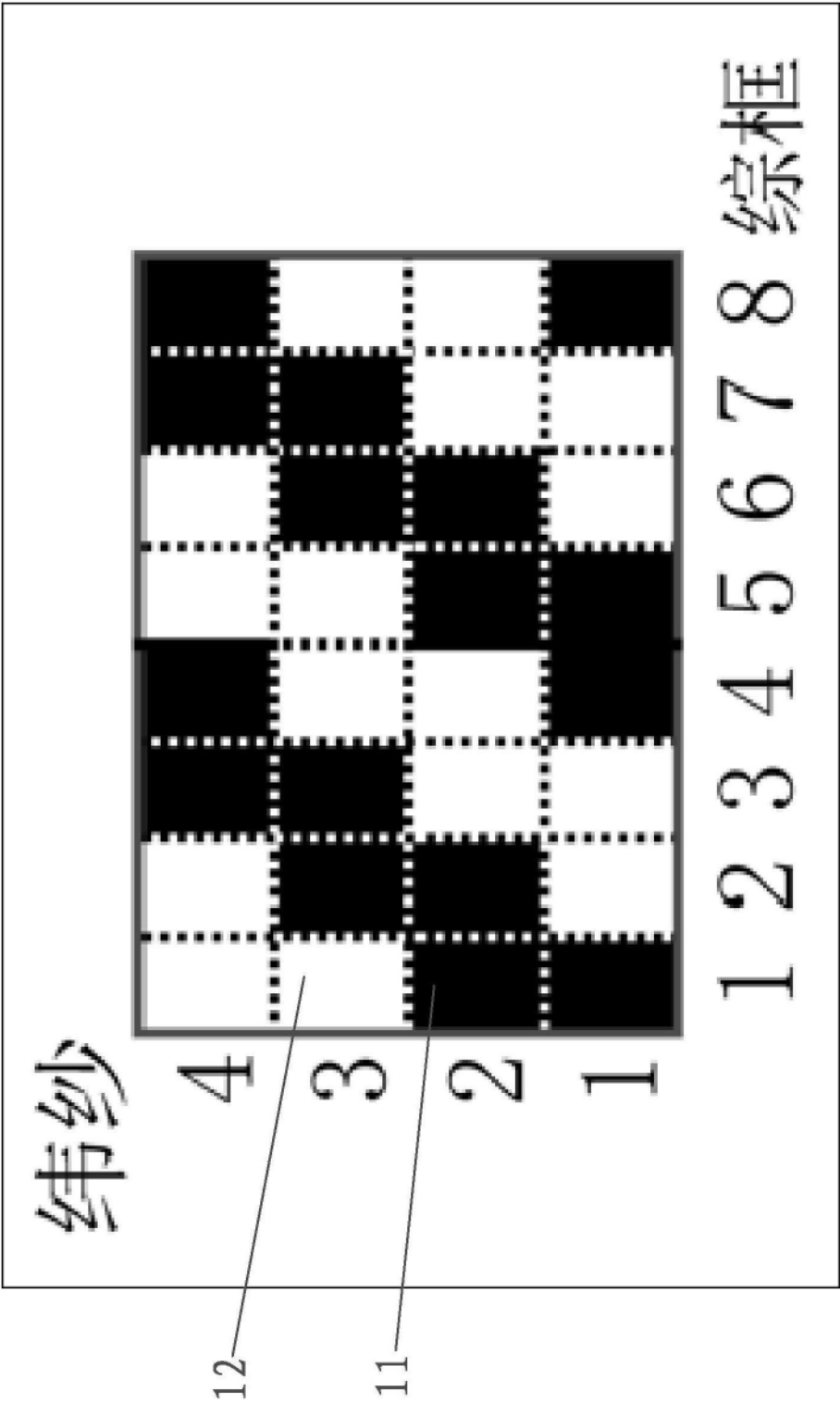


图3

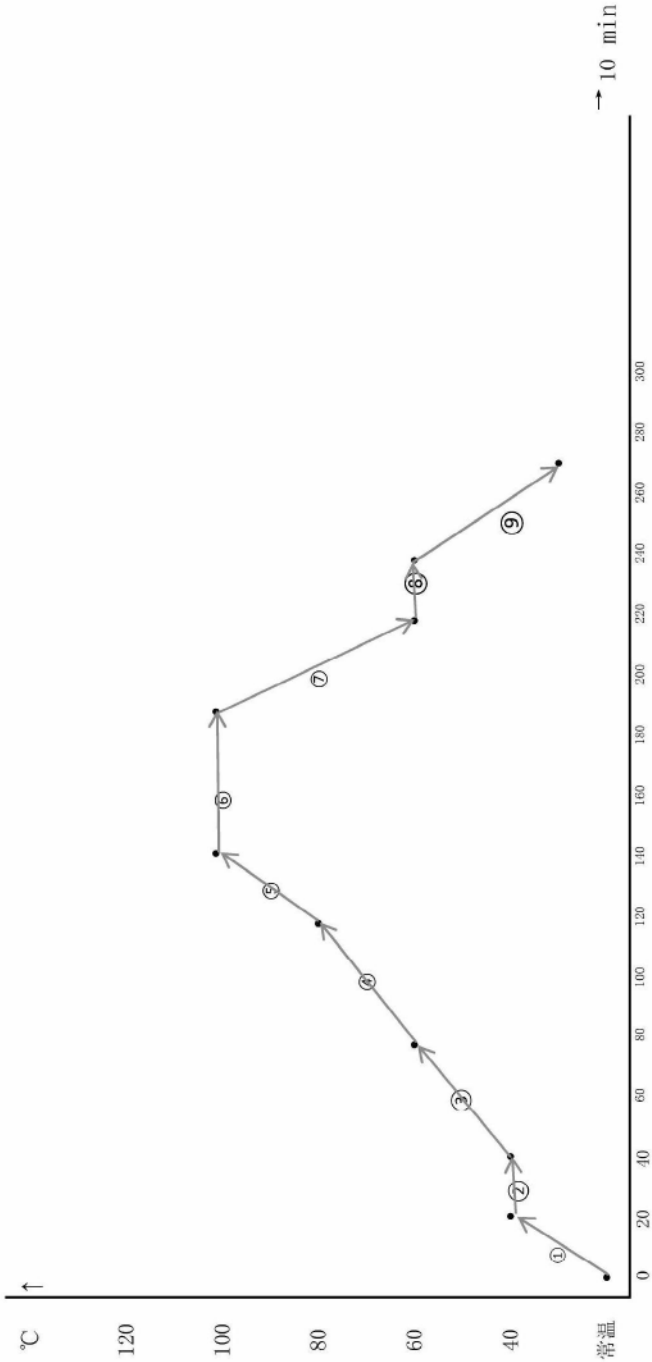


图4