

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200710047008.3

[51] Int. Cl.

*D03D 15/00 (2006.01)*

*D06C 9/00 (2006.01)*

*D06P 3/872 (2006.01)*

*D06P 5/02 (2006.01)*

[43] 公开日 2009年4月15日

[11] 公开号 CN 101407959A

[22] 申请日 2007.10.12

[21] 申请号 200710047008.3

[71] 申请人 江苏金太阳卧室用品有限公司

地址 226314 江苏省通州市川港镇志浩工业  
园区

[72] 发明人 孙 进

权利要求书1页 说明书2页

[54] 发明名称

一种竹节色纺纱面料及其生产方法

[57] 摘要

本发明一种床上用品的纺纱面料及其生产方法，采用全棉精梳棉 21S 或 32S 纱作为经纱，40S 或 32S 涤纶渐变竹节纱作为纬纱，通过剑杆织机交织而形成面料坯布，通过原料准备——织造——色彩设计——印染加工成为床上用品的纺纱面料，其具有防皱、洗后免烫的性能，集合了涤纶面料的挺、爽和强力高和棉纤维材料的吸湿透气的性能优点，涤棉竹节色纺纱印染加工工艺的改善可以突破原先先染纱后织造再整理等制成率的局限性，更有利于集中采购、降低和控制生产成本而且激动灵活性增强，便捷于生产调度控制、节约能源、减少排污。

1、一种竹节色纺纱面料，其采用全棉精梳棉 21S 或 32S 纱作为经纱，40S 或 32S 涤纶渐变竹节纱作为纬纱，通过剑杆织机交织而形成面料坯布，其特征在于：纬纱是通过不同张力的牵伸形成涤纶和棉比例逐步渐变的竹节纱，其涤纶与棉的比例为 65：35。

2、一种竹节色纺纱面料的生产方法，该生产方法可分为：原料准备——织造——色彩设计——印染加工，其特征在于：印染工艺步骤通过烧毛工艺提高织物的光洁度，碱减量工艺对涤纶产生 5-8%的灰伤，染色采用二浴法，即选用分散染料上染涤纶，活性染料上染棉，其中具体染料条件为：选用分散染料在 130℃条件下浸染恒温染色涤纶，保温染色 60 分钟后降温清洗，再选用活性染料在 60℃条件下恒温染色棉，采用元明粉作为促染剂，选用纯碱作为固定剂，恒温染色 60 分钟后清洗完成染色。

## 一种竹节色纺纱面料及其生产方法

### 技术领域

本发明涉及纺织面料，尤其是一种床上用品的纺纱面料及其生产方法。

### 背景技术

目前床上用品的面料特别是纺纱面料均为单一的原料制成，如采用单一的涤纶材料织成面料则面料挺，手感粗糙，僵硬，如采用单一的棉材料织成面料则防皱性能差，布料不结实，现生产面料的织造工序烦琐，需要先染纱、再织造，然后到印染厂进行后整理，需经过两次印染加工，生产周期长，能源消耗大，生产计划调节灵活性差，生产制成率较低，造成相对生产成本较高，而整理、印染直接影响到布料的成品，现有的印染技法只能达到面料染色的均染性，色彩的一致性，布面染色后没有层次立体感，更谈不上对比色感。

### 发明内容

本发明一种床上用品的面料选用两种纤维交织，通过纺纱设计、色彩设计、印染技术应用，全方位的配合，使面料具备光洁度好，柔软滑爽的良好手感，根据色彩学并置法空间混色原理，通过显色染色后层次感和立体感强，并具有防皱、洗后免烫的性能，集合了涤纶面料的挺、爽和强力高和棉纤维材料的吸湿透气的性能优点。一种竹节色纺纱面料，其采用全棉精梳棉 16S~60S 纱作为经纱，20S~60S 涤纶渐变竹节纱作为纬纱，通过剑杆或喷气织机交织而形成面料坯布，其特征在于：纬纱是通过不同张力的牵伸形成涤纶和棉比例逐步渐变的竹节纱，其涤与棉的比例为 20:80~80:20。一种竹节色纺纱面料的生产方法，其生产步骤为：原料准备——织造——色彩设计——印染加工，其特征在于：印染工艺步骤通过烧毛工艺提高织物的光洁度，碱减量工艺对涤纶产生 5-8% 的灰伤，染色采用二浴法，即选用分散染料上染涤纶，活性染料上染棉，其中具体染料条件为：选用分散染料在 130℃ 条件下浸染恒温染色涤纶，保温染色 60 分钟后降温清洗，再选用活性染料在 60℃ 条件下恒温染色棉，采用元明粉作为促染剂，选用纯碱作为固定剂，恒温染色 60 分钟后清洗完成染色。

涤棉竹节色纺纱印染加工工艺的改善可以突出原先先染纱后织造再整理等制成率的局限性，更有利于集中采购、降低和控制生产成本而且激动灵活性增强，便捷于生产调度控制、节约能源、减少排污。

### 具体实施方式

一种竹节色纺纱面料，其采用全棉精梳棉 21S 或 32S 纱作为经纱，40S 或 32S 涤纶渐变竹节纱作为纬纱，通过剑杆织机交织而形成面料坯布，其特征在于：纬纱是通过不同张力的牵伸形成涤纶和棉比例逐步渐变的竹节纱，其涤与棉的比例为 65：35，其具体每一段的涤与棉的比例为逐步渐变而有别与一般的涤棉混纺纱和断染纱。

一种竹节色纺纱面料的生产方法，其生产步骤为：原料准备——织造——色彩设计——印染加工，色彩设计采用同类其特征在于：印染工艺步骤通过烧毛工艺提高织物的光洁度，碱减量工艺对涤纶产生 5-8%的灰伤，染色采用二浴法，即选用分散染料上染涤纶，活性染料上染棉，其中具体燃料条件为：选用分散染料在 130℃条件下浸染恒温染色涤纶，保温染色 60 分钟后降温清洗，再选用活性染料在 60℃条件下恒温染色棉，采用元明粉作为促染剂，选用纯碱作为固定剂，恒温染色 60 分钟后清洗完成染色。