



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101724944 B

(45) 授权公告日 2011. 12. 14

(21) 申请号 200810225620. X

(22) 申请日 2008. 10. 31

(73) 专利权人 江阴市爱衣思团绒毛纺有限公司

地址 江苏省江阴市顾山镇北国东村银铃
集团

(72) 发明人 陆喜华

(74) 专利代理机构 北京路浩知识产权代理有限公司 11002

代理人 张国良

(51) Int. Cl.

D02G 3/04 (2006. 01)

D02G 1/02 (2006. 01)

D02G 3/26 (2006. 01)

审查员 王国宇

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种毛腩复合纱及其纺制方法

(57) 摘要

本发明涉及一种毛腩复合纱及其纺制方法, 其含有如下重量百分比的组分: 50% 有光半腩腩纶条、20 ~ 30% 沃毛条和 20 ~ 30% 酸性膨体腩纶条。本发明也提供了纺制所述毛腩复合纱的方法, 其首先用有光半腩腩纶条纺制成全腩单纱, 用沃毛条和酸性膨体腩纶条纺制成毛腩单纱, 再将全腩单纱和毛腩单纱并合加捻纺制成毛腩复合纱。本发明毛腩复合纱所纺制的成衣弹性好, 经染色处理后会产 AB 亮面效果, 色彩丰富, 光泽度好, 柔软而富有弹性。

1. 一种毛腩复合纱,其含有如下重量百分比的组分:50%有光半膨腩纶条、20~30%沃毛条和20~30%酸性膨体腩纶条;所述的有光半膨腩纶条的缩率为5~18%、纤度为1.5D~3D。

2. 如权利要求1所述的毛腩复合纱,其特征在于所述的沃毛条为支数为 $56^S \sim 66^S$ 的沃毛条。

3. 如权利要求1所述的毛腩复合纱,其特征在于所述的酸性膨体腩纶条为纤度为2D~3D的酸性膨体腩纶条。

4. 如权利要求1~3任一项所述的毛腩复合纱,其为两股纱纺制而成的AB纱,其中一股为由有光半膨腩纶条纺制而成的全腩单纱,另一股为由沃毛条和酸性膨体腩纶条纺制而成的毛腩单纱。

5. 一种纺制如权利要求1~4任一项所述的毛腩复合纱的方法,其步骤如下:

(1) 由配方比例的有光半膨腩纶条通过如下流程:混条、头针、二针、三针、四针、粗纱、细纱和加捻,纺制成支数为1/30N、捻度为350T/m且捻向为Z的全腩单纱;

(2) 由配方比例的沃毛条和酸性膨体腩纶条通过如下流程:混条、头针、二针、三针、四针、粗纱、细纱和加捻,纺制成支数为1/30.5N、捻度为410T/m且捻向为Z的毛腩单纱;

(3) 将步骤(1)所得的全腩单纱和步骤(2)所得的毛腩单纱并合和加捻,纺制成捻度为225T/m、捻向为S且支数为2/29N的毛腩复合纱。

一种毛腩复合纱及其纺制方法

技术领域

[0001] 本发明涉及纺纱技术,特别涉及一种毛腩复合纱及其纺制方法。

背景技术

[0002] 毛腩混纺纱是近年来在国内外纱线消费市场上畅销不衰的纱线产品。毛腩混纺产品保持了羊毛的手感柔软、弹性足、保暖性好的优良特性,发挥了腩纶的拉伸强度好、耐磨性强、抗起球性、缩绒性,以及优于羊毛纤维的服用性和颜色鲜艳、成本低的特点,是一种价廉物美的纱线产品,深受广大消费者喜爱。

[0003] 随着市场经济的发展和人民生活水平的大幅度提高,消费者对服饰及纺织用品的要求也越来越高,特别是对产品的色泽和质感的要求更高也更趋多样化。开发新的毛腩混纺纱品种对满足消费者需求、适应市场发展和提高企业经济效益有着积极的推动作用。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种弹性强、染色效果好的毛腩复合纱。

[0005] 本发明提供了一种毛腩复合纱,其含有如下重量百分比的组分:50%有光半腩腩纶条、20~30%沃毛条和20~30%酸性腩体腩纶条。

[0006] 优选地,本发明使用缩率为5~18%的有光半腩腩纶条。

[0007] 优选地,本发明使用纤度为1.5D~3D的有光半腩腩纶条。

[0008] 优选地,本发明使用支数为56^s~66^s的沃毛条。

[0009] 优选地,本发明使用纤度为2D~3D的酸性腩体腩纶条。

[0010] 本发明毛腩复合纱为由两股纱纺制而成的AB纱,其中一股为由有光半腩腩纶条纺制而成的全腩单纱,另一股为由沃毛条和酸性腩体腩纶条纺制而成的毛腩单纱。

[0011] 本发明还提供了一种纺制上述毛腩复合纱的方法,该方法的工艺流程如下:

[0012] (1) 由配方比例的有光半腩腩纶条通过如下流程:混条、头针、二针、三针、四针、粗纱、细纱和加捻,纺制成支数为1/30N、捻度为350T/m且捻向为Z的全腩单纱;

[0013] (2) 由配方比例的沃毛条和酸性腩体腩纶条通过如下流程:混条、头针、二针、三针、四针、粗纱、细纱和加捻,纺制成支数为1/30.5N、捻度为410T/m且捻向为Z的毛腩单纱;

[0014] (3) 将步骤(1)所得的全腩单纱和步骤(2)所得的毛腩单纱并合和加捻,纺制成捻度为225T/m、捻向为S且支数为2/29N的毛腩复合纱。

[0015] 本发明毛腩复合纱由两种以上的原料混纺而成,且为AB纱,故经染色处理后,会产生AB亮面效果,同时其中的有光半腩腩纶使该纱的光泽度非常理想,而加入酸性腩体腩纶能够使该纱具有更好的染色效果。此外,由于采用了适当比例的缩率为5~18%的有光半腩腩纶条,使得本发明毛腩复合纱具有良好的弹性。因此,由本发明毛腩复合纱纺制的成衣色彩丰富、光泽度好,且比较柔软而富有弹性。

具体实施方式

[0016] 以下实施例用于说明本发明,但不用来限制本发明的范围。

[0017] 实施例 1

[0018] 原料:50%缩率为 5%的 2D 有光半膨腈纶条,25% 60^s 沃毛条,50% 3D 酸性膨体腈纶条(上述比例为重量百分比)。

[0019] 生产制造流程:

[0020] (1) 将配方比例的 2D 有光半膨腈纶通过如下流程: B412 混条机、B423 针疏机、B432 针疏机、B442 针疏机、B452 针疏机、FB441 粗纱机、B583 细纱机和 VTS-08 倍捻机,纺制成支数为 1/30N、捻度为 350T/m 且捻向为 Z 的全腈单纱。

[0021] (2) 将配方比例的 60^s 沃毛和 3D 酸性膨体腈纶通过如下流程: B412 混条机、B423 针疏机、B432 针疏机、B442 针疏机、B452 针疏机、FB441 粗纱机、B583 细纱机和 VTS-08 倍捻机,纺制成支数为 1/30.5N、捻度为 410T/m 且捻向为 Z 的毛腈单纱。

[0022] (3) 将经上述步骤获得的全腈单纱和毛腈单纱通过 AC238 络筒机并合和加捻,纺制成捻度为 225T/m、捻向为 S 且支数为 2/29N 的毛腈复合纱。

[0023] 经检测,该毛腈复合纱的支数不匀率为 1.2 ~ 1.8%,断裂强度为 300 ~ 380N/10m,捻度不匀率为 6 ~ 8%。

[0024] 用该毛腈复合纱纺制成衣并经染色处理后,成衣颜色丰富且光泽度好,柔软而富有弹性。

[0025] 实施例 2

[0026] 原料:50%缩率为 10%的 1.5D 有光半膨腈纶条,20% 56^s 沃毛条,30% 2D 酸性膨体腈纶条(上述比例为重量百分比)。

[0027] 生产制造流程同实施例 1。

[0028] 经检测,该毛腈复合纱的支数不匀率为 1.2 ~ 1.8%,断裂强度为 350 ~ 400N/10m,捻度不匀率为 6 ~ 8%。

[0029] 用该毛腈复合纱纺制成衣并经染色处理后,成衣颜色丰富且光泽度好,柔软而富有弹性。

[0030] 实施例 3

[0031] 原料:50%缩率为 18%的 3D 有光半膨腈纶条,30% 66^s 沃毛条,20% 3D 酸性膨体腈纶条(上述比例为重量百分比)。

[0032] 生产制造流程同实施例 1。

[0033] 经检测,该毛腈复合纱的支数不匀率为 1.2 ~ 1.8%,断裂强度为 280 ~ 350N/10m,捻度不匀率为 6 ~ 8%。

[0034] 用该毛腈复合纱纺制成衣并经染色处理后,成衣颜色丰富且光泽度好,柔软而富有弹性。