



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101613901 B

(45) 授权公告日 2012. 07. 18

(21) 申请号 200910144218. 3

(22) 申请日 2009. 07. 23

(73) 专利权人 张家港市金陵纺织有限公司  
地址 215631 江苏省张家港市金港镇后滕

(72) 发明人 张晓华 张琴芬

(74) 专利代理机构 张家港市高松专利事务所  
(普通合伙) 32209

代理人 黄春松

(56) 对比文件

CN 87215848 Y, 1989. 05. 10,  
CN 201095674 Y, 2008. 08. 06,  
CN 2639327 Y, 2004. 09. 08,  
US 5829487 A, 1998. 11. 03,  
DE 102005061497 B3, 2006. 11. 02,

审查员 范敏

(51) Int. Cl.

D03D 19/00 (2006. 01)

D03D 49/06 (2006. 01)

D06C 9/02 (2006. 01)

D06C 3/00 (2006. 01)

D06B 7/00 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

全棉纱罗色织面料的生产工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种舒适透气性好、手感柔软、吸湿性导湿性俱优的全棉纱罗色织面料的生产工艺,其工艺过程如下:全棉纱线漂白→染色→整经→浆纱→织造→坯布检修→烧毛→退浆→丝光→定型→预缩,其特征是:在织造工序中:(1) 镂空部分另经小轴加压送经;(2) 采用绞综放松装置,在绞经满开口时,确保小轴部分与地组织的上下层纱线张力一致,经纱放松量控制在 2.5 ~ 3cm;(3) 跳综时,在综平时让绞综纱线高于地综 0.5 ~ 1.0cm;(4) 引纬方式为进剑角度 60 ~ 65°、退剑角度 310 ~ 315° 的大引纬动程方式。在烧毛工序中:使火口火焰方向变为切向烧毛;在丝光、定型工序中:采用中高碱浓度丝光、三段扩幅整理方法。

CN 101613901 B

1. 全棉纱罗色织面料的生产工艺,其工艺过程如下:全棉纱线漂白→染色→整经→浆纱→织造→坯布检修→烧毛→退浆→丝光→定型→预缩,其特征是:

在织造工序中:(1) 镂空部分另经小轴加压送经,并且压力控制在 80 ~ 100kg,使送经稳定,释放均匀;(2) 采用绞综放松装置,在绞经满开口时,确保小轴部分与地组织的上下层纱线张力一致,经纱放松量控制在 2.5 ~ 3cm;(3) 跳综时,在综平时让绞综纱线高于地综 0.5 ~ 1.0cm,使绞综经纱高于地综;(4) 引纬方式为进剑角度 60 ~ 65°、退剑角度 310 ~ 315° 的大引纬动程方式,保证综平时、绞综部分的梭口清晰;

在烧毛工序中:使火口火焰方向变为切向烧毛,保护镂空组织的纱线强力;

在丝光、定型工序中:采用中高碱浓度丝光、三段扩幅整理方法,中高碱浓度为 23 ~ 26° Bé,三段扩幅过程中第一段扩至 68 ~ 72%,第二段扩至 88 ~ 92%,第三段扩至 100%。

2. 根据权利要求 1 所述的生产工艺,其特征在于:镂空部分另经小轴加压送经时,其送经方式为弹簧加压式送经。

## 全棉纱罗色织面料的生产工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及到一种全新的纱罗色织面料的生产工艺。

### 背景技术

[0002] 随着科学技术的发展和人民生活水平的提高,人们纷纷向着差别化、个性化的方向发展。特别对于春夏服装,穿着上要求织物具有吸湿透气、环保多功能等特点,不仅要求面料在外观上有独特的花纹,而且要求功能上具备透气性强的特点,但目前市场上的春夏服装面料无法满足人们的上述最新要求。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是:提供一种舒适透气性好、手感柔软、吸湿性导湿性俱优的全棉纱罗色织面料的生产工艺。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明所述的全棉纱罗色织面料的生产工艺,其工艺过程如下:全棉纱线漂白→染色→整经→浆纱→织造→坯布检修→烧毛→退浆→丝光→定型→预缩,其特征是:在织造工序中:(1) 镂空部分另经小轴加压送经,并且压力控制在 80 ~ 100kg,使送经稳定,释放均匀;(2) 采用绞综放松装置,在绞经满开口时,确保小轴部分与地组织的上下层纱线张力一致,经纱放松量控制在 2.5 ~ 3cm;(3) 跳综时,在综平时让绞综纱线高于地综 0.5 ~ 1.0cm,使绞综经纱高于地综;(4) 引纬方式为进剑角度 60 ~ 65°、退剑角度 310 ~ 315° 的大引纬动程方式,保证综平时、绞综部分的梭口清晰。在烧毛工序中:使火口火焰方向变为切向烧毛,保护镂空组织的纱线强力;在丝光、定型工序中:采用中高碱浓度丝光、三段扩幅整理方法,中高碱浓度为 23 ~ 26be,三段扩幅过程中第一段扩至 68 ~ 72%,第二段扩至 88 ~ 92%,第三段扩至 100%。

[0005] 上述的镂空部分另经小轴加压送经时,其送经方式为弹簧加压式送经。

[0006] 本发明的有益效果是:使用本发明所述的工艺生产得到的全棉纱罗色织面料有如下优点:(1) 具有穿着舒适透气的特性,该面料手感柔软,其吸湿性与导湿性优于一般棉织物;(2) 普通的这类面料一般情况下缩水率在 5% 左右,而本款面料的缩水率可以达到 3% 以内;(3) 外观亮丽:全棉纱罗色织面料结构新颖,有独特的花纹,适合春夏服装。

### 具体实施方式

[0007] 下面通过具体实施例对本发明作进一步的描述,但本发明并不限于这些实施例。

[0008] 实施例 1

[0009] 所述全棉纱罗色织面料的一种具体生产工艺过程如下:全棉纱线漂白→染色→整经→浆纱→织造→坯布检修→烧毛→退浆→丝光→定型→预缩,本生产工艺与传统面料生产工艺的区别之处在于:

[0010] 在织造工序中:(1) 镂空部分另经小轴采用弹簧加压式送经,并且压力控制在 82kg,使送经稳定,释放均匀,保证纱罗提花清晰,丰满!(2) 采用绞综放松装置,在绞经满

开口时,确保小轴部分与地组织的上下层纱线张力一致,经纱放松量控制在 2.5cm;减少了断经,提升织造效率达到 90%。(3) 跳综时,在综平时让绞综纱线高于地综 0.5cm,使绞综经纱高于地综,便于绞纱的左右移动交换,清晰梭口;(4) 引纬方式为进剑角度 61°、退剑角度 310° 的大引纬动程方式,来保证综平时,绞综部分的梭口清晰。

[0011] 在烧毛工序中:改变火口火焰方向,使传统的直向烧毛变为切向烧毛,保护镂空组织的纱线强力。

[0012] 在丝光、定型工序中:采用中高碱浓度丝光、三段扩幅整理方法,中高碱浓度为 23be(波美度),三段扩幅过程中第一段扩至 68%,第二段扩至 88%,第三段扩至 100%。逐步提高扩幅百分比,来稳定门幅,使缩水率保证 0 ~ -3 范围之内。

[0013] 实施例 2

[0014] 所述全棉纱罗色织面料的第二种具体生产工艺过程如下:全棉纱线漂白→染色→整经→浆纱→织造→坯布检修→烧毛→退浆→丝光→定型→预缩,本生产工艺与传统面料生产工艺的区别之处在于:

[0015] 在织造工序中:(1) 镂空部分另经小轴采用弹簧加压式送经,并且压力控制在 90kg,使送经稳定,释放均匀,保证纱罗提花清晰,丰满!(2) 采用绞综放松装置,在绞经满开口时,确保小轴部分与地组织的上下层纱线张力一致,经纱放松量控制在 2.8cm;减少了断经,提升织造效率达到 90%。(3) 跳综时,在综平时让绞综纱线高于地综 0.8cm,使绞综经纱高于地综,便于绞纱的左右移动交换,清晰梭口;(4) 引纬方式为进剑角度 63°、退剑角度 313° 的大引纬动程方式,来保证综平时,绞综部分的梭口清晰。

[0016] 在烧毛工序中:改变火口火焰方向,使传统的直向烧毛变为切向烧毛,保护镂空组织的纱线强力。

[0017] 在丝光、定型工序中:采用中高碱浓度丝光、三段扩幅整理方法,中高碱浓度为 25be(波美度),三段扩幅过程中第一段扩至 70%,第二段扩至 90%,第三段扩至 100%。逐步提高扩幅百分比,来稳定门幅,使缩水率保证 0 ~ -3 范围之内。

[0018] 实施例 3

[0019] 所述全棉纱罗色织面料的第三种具体生产工艺过程如下:全棉纱线漂白→染色→整经→浆纱→织造→坯布检修→烧毛→退浆→丝光→定型→预缩,本生产工艺与传统面料生产工艺的区别之处在于:

[0020] 在织造工序中:(1) 镂空部分另经小轴采用弹簧加压式送经,并且压力控制在 100kg,使送经稳定,释放均匀,保证纱罗提花清晰,丰满!(2) 采用绞综放松装置,在绞经满开口时,确保小轴部分与地组织的上下层纱线张力一致,经纱放松量控制在 3cm;减少了断经,提升织造效率达到 90%。(3) 跳综时,在综平时让绞综纱线高于地综 1.0cm,使绞综经纱高于地综,便于绞纱的左右移动交换,清晰梭口;(4) 引纬方式为进剑角度 65°、退剑角度 315° 的大引纬动程方式,来保证综平时,绞综部分的梭口清晰。

[0021] 在烧毛工序中:改变火口火焰方向,使传统的直向烧毛变为切向烧毛,保护镂空组织的纱线强力。

[0022] 在丝光、定型工序中:采用中高碱浓度丝光、三段扩幅整理方法,中高碱浓度为 26be(波美度),三段扩幅过程中第一段扩至 72%,第二段扩至 92%,第三段扩至 100%。逐步提高扩幅百分比,来稳定门幅,使缩水率保证 0 ~ -3 范围之内。