



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202064124 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 07

(21) 申请号 201120100631. 2

(22) 申请日 2011. 04. 08

(73) 专利权人 江苏舒尔雅家纺有限公司

地址 223700 江苏省宿迁市泗阳县经济开发区东区九江路北段

(72) 发明人 陈太刚 陈太彬

(74) 专利代理机构 淮安市科文知识产权事务所
32223

代理人 谢观素

(51) Int. Cl.

D04B 21/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

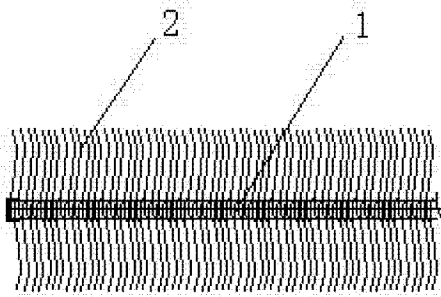
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯

(57) 摘要

本实用新型公开了一种咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,该毛毯采用双针床经编机织造而成,毛毯的毛绒纱采用咖啡碳纤维和腈纶混纺编织而成的纱,所述混纺编织而成的纱的双纱规格为28s-36s,底料涤纶通过整经后的盘头作为毛毯的编练纱和衬纬纱。毛绒高度为8-12mm。制备包括下列步骤:白坯布经上浆、高温定型→刷毛→烫光→烫剪→平网印花→蒸化固色→水洗→脱水烘干→梳毛→刷毛→烫光→裁剪→包边→包装入库。本实用新型的咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,具有色泽鲜艳、手感柔软、蓄热保暖等特点,还具有除湿、释放负离子、抗菌等特殊的保健功能,更具有经济性、环保性的优点。



1. 一种咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,其特征在于:该毛毯采用双针床经编机织造而成,毛毯的毛绒纱采用咖啡碳纤维和腈纶混纺编织而成的纱,所述混纺编织而成的纱的双纱规格为 28s-36s,底料涤纶通过整经后的盘头作为毛毯底布的编练纱和衬纬纱,底料涤纶的规格为:150D/2。

2. 如权利要求 1 所述的一种咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,其特征在于:所述底布单侧有毛,底布无毛面相贴合,四周包有边,或双侧有毛,四周包有边,毛绒高度为 8-12mm。

一种咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织品领域,具体涉及一种采用腈纶、涤纶、咖啡碳纤维为原料织造而成的咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯。

背景技术

[0002] 拉舍尔毛毯由于毛绒感较好,一直受到消费者的喜爱。目前,市场上流行的拉舍尔毛毯有拉舍尔腈纶毛毯、拉舍尔涤纶毛毯、莫代尔棉拉舍尔毛毯。拉舍尔腈纶毛毯具有色泽艳丽、手感柔软、保暖性好等优点,但其价格较之拉舍尔涤纶毛毯贵。拉舍尔涤纶毛毯其毛绒部分的原料为 DTY 网格丝,价格较便宜,但色泽、手感较差。而且上述两种毛毯均属于纯化学纤维织造而成,吸水性能和手感均不能与天然纤维相比,因此,莫代尔棉拉舍尔毛毯应运而生。用莫代尔和棉混纺后的纱作为毛绒纱,虽然解决了由纯化学纤维织造的拉舍尔毛毯存在的吸水性能和手感差的缺陷,但由于莫代尔和棉混纺属于棉型纱,只适合做薄型毛毯,而且其光泽暗淡、手感较差。随着人们生活水平的提高,对纺织品的要求除了美观、保暖外,开始追求舒适性、环保性、功能保健性,开发各类功能性纺织品已成为当今的主流。近些年来,该行业推出了竹碳纤维毛毯、圣亚麻毛毯,这些毛毯的推出,较好克服了纯化学纤维织造的拉舍尔毛毯存在的吸水性能和手感差的缺陷,又克服了莫代尔和棉混纺纱织造的毛毯光泽暗淡、手感较差、且只能作薄型毛毯的缺陷,同时具有多种保健功能。而咖啡碳纤维是近年来人们利用咖啡渣制备出的,既具有竹碳纤维的所有优点,又是废弃物利用,与上述的竹碳纤维毛毯、圣亚麻毛毯相比,更具有经济性以及环保特点。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,利用废弃物咖啡渣制备出的咖啡碳纤维与其它纤维织成毛毯,不仅色泽鲜艳、手感柔软、蓄热保暖,而且具有除湿、释放负离子、抗菌等特殊的保健功能。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案实现:

[0005] 一种咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,该毛毯采用双针床经编机织造而成,毛毯的毛绒纱采用咖啡碳纤维和腈纶混纺编织而成的纱,所述混纺编织而成的纱的双纱规格为 28s-36s,底料涤纶通过整经后的盘头作为毛毯的编练纱和衬纬纱。

[0006] 所述底布单侧有毛,底布无毛面相贴合,四周包有边,或双侧有毛,四周包有边,毛绒高度为 8-12mm。

[0007] 本实用新型取得的有益效果:

[0008] 本实用新型的咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,具有色泽鲜艳、手感柔软、蓄热保暖等特点,还具有除湿、释放负离子、抗菌等特殊的保健功能,更具有经济性、环保性的优点。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型截面示意图。

具体实施方式

[0010] 从市场购得咖啡碳纤维和腈纶混纺编织而成的纱作为毛毯的毛绒纱,双纱规格为 28s-36s,双纱中的咖啡碳纤维占双纱重量的 10 %。底料涤纶通过整经后的盘头作为毛毯的编练纱和衬纬纱,底料涤纶的规格为 :150D/2。在本实施例中制得的毛毯底布 1 单侧有毛 2,底布无毛面相贴合,四周包有边,毛绒高度为 12mm。

[0011] 制备包括下列步骤:

[0012] (1) 将混纺编织而成的纱制成毛绒纱,将整经后的底料涤纶长丝盘头用于编练和衬纬,在双针床经编机(型号 :TY2288)上编织成咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯白坯布,采用 1+1 编织方式,毛绒高度 12mm ;白坯布经上浆、高温定型→刷毛→烫光→烫剪 ;然后,

[0013] 通过剖绒机将白坯布从中间剖开,要求剖切后两边的坯布毛高一致,调整好剖绒机的隔距和张力,速度控制在 10 米 / 分钟 ;在验布机上对编织好的坯布进行检验,修补整理后备用 ;

[0014] 其中上浆、高温定型步骤,采用丁晴胶水,35 % 含固量的原浆和水的配比为 1 :2,定型温度为 180℃,行步速度为 12 米 / 分钟 ;

[0015] 白坯布烫光步骤的压力为 3kg / 平方厘米、温度为 160℃ ;

[0016] (2) 对步骤(1)得到的毛毯白坯布进行印花 :白坯布→平网印花→蒸化固色→水洗(去除浮色和浆料、柔软处理)→脱水烘干→梳毛→刷毛→烫光→裁剪→包边→包装入库 ;

[0017] 其中蒸化固色的温度 130℃,蒸化压力为 3kg / 平方厘米 ;

[0018] 其中水洗步骤的柔软剂、蓬松剂、平滑剂与水的重量配比为 1.8 % :1.5 % :0.8 % :95.9 % ,花坯布烫光步骤的压力为 3kg / 平方厘米,温度 160℃ ;

[0019] 其中脱水烘干温度 130℃。

[0020] 所述的柔软剂、蓬松剂、平滑剂,选用拉舍尔腈纶毛毯整理的柔软剂、蓬松剂、平滑剂,无特殊要求。均可从市场购得。

[0021] 本实施例得到的咖啡碳纤维长毛绒印花毛毯,具体技术指标如下表 :

[0022]

检验项目		单位	技术要求	检验结果
断裂强力	经向	N	≥ 120	209
	纬向	N	≥ 120	315
耐水洗色牢度	色泽变化	级	≥ 4	4-5
	贴衬沾色		≥ 3	4
耐摩擦色牢度	级	级	≥ 4	4-5
	级		≥ 3	4

[0023] 从上表可以看出咖啡碳毛毯所有的技术质量指标完全达到或超过了国家标准。

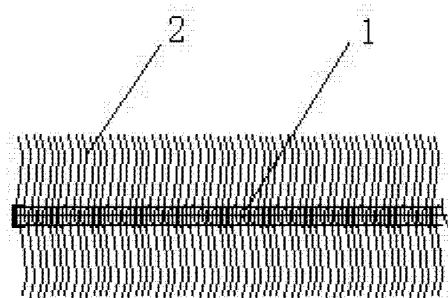


图 1