



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105568716 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201610006582. 3

(22) 申请日 2016. 01. 05

(71) 申请人 常州依丝特纺织服饰有限公司

地址 213000 江苏省常州市新北区圩塘镇工业园

(72) 发明人 章樱姿

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所

32211

代理人 何学成

(51) Int. Cl.

D06P 1/22(2006. 01)

D06P 1/44(2006. 01)

D06P 1/673(2006. 01)

D06P 5/02(2006. 01)

D03D 15/00(2006. 01)

D03D 13/00(2006. 01)

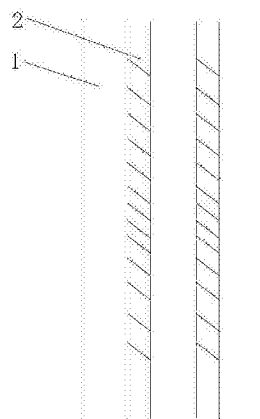
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种牛仔布的生产方法

(57) 摘要

本发明涉及纺织技术领域,特别是一种牛仔布的生产方法。通过(1)纱线先进行整经,整经后采用靛蓝染色后成为牛仔纱线;(2)纱线先进行整经,整经后采用还原染料染色后成为色织纱线;(3)将上述步骤(1)中的牛仔纱线与步骤(2)中的色织纱线进行整经,在整经过程中将色织纱线与牛仔纱线进行间隔布置得到纱卷,色织纱线与牛仔纱线是面与面间隔;(4)将上述步骤(3)的纱卷进行织布-水洗-展平-定型-烘干;使牛仔布的颜色不再单一,并且使得牛仔布的色牢度更好。



1. 一种牛仔布的生产方法,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 纱线先进行整经,整经后采用靛蓝染色后成为牛仔纱线;

(2) 纱线先进行整经,整经后采用还原染料染色后成为色织纱线;

(3) 将上述步骤(1)中的牛仔纱线与步骤(2)中的色织纱线进行整经,在整经过程中将色织纱线与牛仔纱线进行间隔布置得到纱卷,色织纱线与牛仔纱线是面与面间隔;

(4) 将上述步骤(3)的纱卷进行织布-水洗-展平-定型-烘干。

2. 根据权利要求1所述的一种牛仔布的生产方法,其特征在于,所述还原染料的染色方法包括以下步骤:

(1) 染料干缸;

(2) 染缸内加匀染剂;

(3) 干缸好的隐色体溶液抽入染缸;

(4) 将纱线放入染缸内浸染;

(5) 在染缸内加入烧碱;

(6) 在染缸内加入保险粉;

(7) 升高染缸内温度进行染色;

(8) 进行水洗;

(9) 双氧水氧化;

(10) 进行水洗;

(11) 高温皂洗;

(12) 进行水洗。

3. 根据权利要求2所述的一种牛仔布的生产方法,其特征在于,所述步骤(7)中的温度为60°C-85°C。

4. 根据权利要求2所述的一种牛仔布的生产方法,其特征在于,所述步骤(11)中的温度为70°C-95°C。

一种牛仔布的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及纺织技术领域,特别是一种牛仔布的生产方法。

背景技术

[0002] 目前在加工牛仔布的过程中,一般是将纱线采用靛蓝染色后成为牛仔纱线后直接编制成牛仔布,再通过水洗形成不同的牛仔布风格,但是光采用靛蓝染色的牛仔布,颜色较为单一;并且采用活性染料的纱线色牢度较差,容易发生变色。

发明内容

[0003] 本发明为了克服上述技术问题的不足,提供了一种牛仔布的生产方法,可以完全解决上述技术问题。

[0004] 解决上述技术问题的技术方案如下:

[0005] 一种牛仔布的生产方法,其特征在于,包括以下步骤:

[0006] (1)纱线先进行整经,整经后采用靛蓝染色后成为牛仔纱线;

[0007] (2)纱线先进行整经,整经后采用还原染料染色后成为色织纱线;

[0008] (3)将上述步骤(1)中的牛仔纱线与步骤(2)中的色织纱线进行整经,在整经过程中将色织纱线与牛仔纱线进行间隔布置得到纱卷,色织纱线与牛仔纱线是面与面间隔;

[0009] (4)将上述步骤(3)的纱卷进行织布-水洗-展平-定型-烘干。

[0010] 所述还原染料的染色方法包括以下步骤:

[0011] (1)染料干缸;

[0012] (2)染缸内加匀染剂;

[0013] (3)干缸好的隐色体溶液抽入染缸;

[0014] (4)将纱线放入染缸内浸染;

[0015] (5)在染缸内加入烧碱;

[0016] (6)在染缸内加入保险粉;

[0017] (7)升高染缸内温度进行染色;

[0018] (8)进行水洗;

[0019] (9)双氧水氧化;

[0020] (10)进行水洗;

[0021] (11)高温皂洗;

[0022] (12)进行水洗;

[0023] 所述步骤(7)中的温度为60℃-85℃。

[0024] 所述步骤(11)中的温度为70℃-95℃。

[0025] 本发明的有益效果是:由于将采用还原染料染成所需要颜色的色织纱线与牛仔纱线进行混编,其中色织纱线与牛仔纱线是间隔编织的方式,这样使得牛仔布的颜色不再单一,并且使得牛仔布的色牢度更好;其中还原染料染色原理是将纱线浸染于用还原染料配

置好的悬浮体溶液,然后使用强还原剂在一定的温度下将染料还原成隐色体,最后被纤维吸附,上染;染色完成后,经过水洗去浮色,双氧水氧化、高温皂洗、再水洗,使吸附上的染料恢复成不溶性的着色在纤维上;这种工艺的优点是可以克服隐色体染色的初染率高和移染性低的缺点,减少纱线的“白芯”现象,其次,对染料的适应性比较强,不受染料的上染速率限制,染料的可拼色范围广,产量高,质量好。

附图说明

[0026] 通过下面结合附图的详细描述,本发明前述的和其他的目的、特征和优点n将变得显而易见。

[0027] 其中:图1为本发明牛仔纱线与色织纱线间隔布置的结构示意图;

[0028] 附图中,1为牛仔纱线,2为色织纱线。

具体实施方式

[0029] 下面结合具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0030] 实施例1

[0031] 一种牛仔布的生产方法,其特征在于,包括以下步骤:

[0032] (1)纱线先进行整经,整经后采用靛蓝染色后成为牛仔纱线;

[0033] (2)纱线先进行整经,整经后采用还原染料染色后成为色织纱线;

[0034] (3)将上述步骤(1)中的牛仔纱线与步骤(2)中的色织纱线进行整经,在整经过程中将色织纱线2与牛仔纱线1进行间隔布置得到纱卷,色织纱线与牛仔纱线是面与面间隔;

[0035] (4)将上述步骤(3)的纱卷进行织布-水洗-展平-定型-烘干。

[0036] 所述还原染料的染色方法包括以下步骤:

[0037] (1)染料干缸;(2)染缸内加匀染剂;(3)干缸好的隐色体溶液抽入染缸;(4)将纱线放入染缸内浸染;(5)在染缸内加入烧碱;(6)在染缸内加入保险粉;(7)将染缸内温度升高至60℃进行染色;(8)进行水洗;(9)双氧水氧化;(10)进行水洗;(11)在温度为70℃下进行皂洗;(12)进行水洗。

[0038] 由于将采用还原染料染成所需要颜色的色织纱线与牛仔纱线进行混编,其中色织纱线与牛仔纱线是间隔编织的方式,并且是采用面与面的间隔,而不是线与线的间隔,这样使得牛仔布的颜色不再单一,并且使得牛仔布的色牢度更好;其中还原染料染色原理是将纱线浸染于用还原染料配置好的悬浮体溶液,然后使用强还原剂在一定的温度下将染料还原成隐色体,最后被纤维吸附,上染;染色完成后,经过水洗去浮色,双氧水氧化、高温皂洗、再水洗,使吸附上的染料恢复成不溶性的着色在纤维上;这种工艺的优点是可以克服隐色体染色的初染率高和移染性低的缺点,减少纱线的“白芯”现象,其次,对染料的适应性比较强,不受染料的上染速率限制,染料的可拼色范围广,产量高,质量好。

[0039] 隐色体染色的工艺对车间操作工要求比较高,因为预先将染料还原成隐色体溶液(俗称干缸),对水量、烧碱和保险粉的比例、干缸时间和温度都要掌握的很好,才能控制染色的质量,包括匀度及色光控制;由于染液中有大量的电解质,对纤维的直接性较大,所以上染速度较快,染料的移染性较差,容易造成色花,因此染色时要加入少量缓染剂,优选的,缓染剂可以采用平平加或骨胶等,以保证染色匀度;染色后后处理工艺基本同于悬浮体染

色的后处理。

[0040] 实施例2

[0041] 所述还原染料的染色方法包括以下步骤:

[0042] (1)染料干缸:将染缸清理干净;(2)染缸内加匀染剂;(3)干缸好的隐色体溶液抽入染缸;(4)将纱线放入染缸内浸染;(5)在染缸内加入烧碱;(6)在染缸内加入保险粉;(7)将染缸内温度升高至85℃进行染色;(8)进行水洗;(9)双氧水氧化;(10)进行水洗;(11)在温度为95℃下进行皂洗;(12)进行水洗。

[0043] 由于染色时温度为85℃可以有效提高分散染料的上染率;由于皂洗时温度为95℃,使得色牢度更高。

[0044] 实施例3

[0045] 所述还原染料的染色方法包括以下步骤:

[0046] (1)染料干缸:将染缸清理干净;(2)染缸内加匀染剂;(3)干缸好的隐色体溶液抽入染缸;(4)将纱线放入染缸内浸染;(5)在染缸内加入烧碱;(6)在染缸内加入保险粉;(7)将染缸内温度升高至70℃进行染色;(8)进行水洗;(9)双氧水氧化;(10)进行水洗;(11)在温度为85℃下进行皂洗;(12)进行水洗。

[0047] 由于染色时温度为70℃在保证上染率的同时,降低生产成本;由于皂洗时温度为85℃,在保证色牢度的同时,降低生产成本。

[0048] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例,并非对本发明做任何形式上的限制,凡是依据本发明的技术实质上对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化,均落入本发明的保护范围之内。

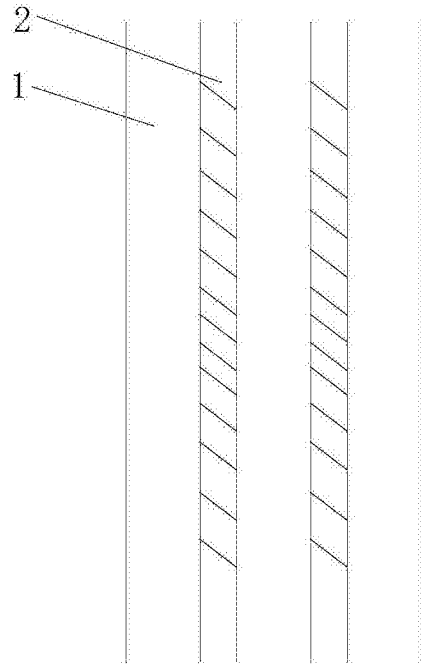


图1