



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107630285 A

(43)申请公布日 2018.01.26

(21)申请号 201710916694.7

(22)申请日 2017.09.30

(71)申请人 宿迁市神龙家纺有限公司

地址 223800 江苏省宿迁市宿城经济开发区古城路6号

(72)发明人 李国强 秦莉 孙强

(51)Int.Cl.

D04B 21/04(2006.01)

D06C 27/00(2006.01)

D06M 13/00(2006.01)

D06M 11/83(2006.01)

D06M 101/10(2006.01)

D06M 101/32(2006.01)

权利要求书1页 说明书4页

(54)发明名称

一种抗菌保健型高弹毛毯及其生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种抗菌保健型高弹毛毯及其生产工艺,该毛毯包括羊毛含量为65—80wt%、索罗那纤维含量为13—30wt%、细旦涤纶含量为2—5wt%、桑蚕丝含量为1—2wt%;该毛毯的生产工艺,包括如下步骤:(1)原料选择;(2)织造;(3)烫光;(4)定型;(5)印花固色;(6)后整理;(7)成品入库。本发明的索罗那纤维属改性弹性涤纶,索罗那纤维的加入,既保留了原料的原有特性,又体现了羊毛的品质,提高了织物的柔软性和亲肤性,增加了悬垂性和织物光泽,保暖舒适,且耐洗性好,悬垂抗皱环保无污染;另外,本发明将索罗那纤维、桑蚕丝及细旦涤纶进行了抗菌处理,使得成品具有抗静电、抗菌、阻燃、除臭、促进血液循环等功能。

1. 一种抗菌保健型高弹毛毯,其特征在于,包括羊毛含量为65—80wt%、索罗那纤维含量为13—30wt%、细旦涤纶含量为2—5wt%、桑蚕丝含量为1—2wt%。

2. 根据权利要求1所述的抗菌保健型高弹毛毯,其特征在于,所述羊毛的细度为18um,索罗那纤维的细度为2D,细旦涤纶的细度为1.5D。

3. 根据权利要求1或2所述的抗菌保健型高弹毛毯,其特征在于,所述索罗那纤维、细旦涤纶、桑蚕丝经过抗菌溶液浸渍震荡30—90min,浴比为1:25—40,温度40—65℃,取出后经离心甩干,然后通过热风烘干,从而得到抗菌纤维。

4. 根据权利要求3所述的抗菌保健型高弹毛毯,其特征在于,所述抗菌溶液由以下重量份的原料制成:抗菌防臭整理剂SCJ-963A 5-15份、抗菌防臭整理剂SCJ-963B 5-15份、纳米银2-6份、阻燃剂1-3份、去离子水30-50份。

5. 一种抗菌保健型高弹毛毯的生产工艺,其特征在于,包括如下步骤:

(1) 原料选择:羊毛含量为65—80wt%、索罗那纤维含量为13—30wt%、细旦涤纶含量为2—5wt%、桑蚕丝含量为1—2wt%,将索罗那纤维、细旦涤纶、桑蚕丝经过抗菌溶液浸渍震荡30—90min,浴比为1:25—40,温度40—65℃,取出后经离心甩干,然后通过热风烘干;

(2) 织造:将羊毛作为该毛毯的毛绒纱,索罗那纤维和桑蚕丝编织成该毛毯的衬纬纱,细旦涤纶编织成该毛毯的编链纱,再将毛绒纱与编链纱、衬纬纱在拉舍尔经编机上编织成坯布,编织速度为400-550r/min;

(3) 烫光:将织造成的毛毯进行烫光,烫光温度150—180℃,布辊速度5—8m/min;

(4) 定型:将烫光后的毛毯进行定型,定型温度100—128℃,布辊速度13—18m/min;

(5) 印花固色:印花→高温固色→水洗→烘干,

高温固色的温度范围为100—150℃,固色时间控制在30—55分钟;

(6) 后整理:烫光→正面刷毛→烫剪→背面刷毛→缝纫后即得毛毯成品;

(7) 成品入库:将检测合格的成品入库。

6. 根据权利要求5所述的抗菌保健型高弹毛毯的生产工艺,其特征在于,所述抗菌溶液由以下重量份的原料制成:抗菌防臭整理剂SCJ-963A 5-15份、抗菌防臭整理剂SCJ-963B 5-15份、纳米银2-6份、阻燃剂1-3份、去离子水30-50份。

一种抗菌保健型高弹毛毯及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及毛毯技术领域,具体涉及一种抗菌保健型高弹毛毯及其生产工艺。

背景技术

[0002] 毛毯(Blanket)是一种常用的床上用品,具有保暖功能,与被子相比较薄。其原料多采用动物纤维(如羊毛、马海毛、兔毛、羊绒、驼绒、牦牛绒)或腈纶、粘胶纤维等化学纤维,也有的为动物纤维与化纤混纺制成的。双面都有丰厚毛绒的毛织物,表面有丰厚的毛绒,具有保暖性能的床上用毛织物,也可用作床罩、壁毯等装饰品。按毛毯原料分纯毛毯、混纺毛毯、化纤毛毯三类,按织造方法分有机织、簇绒、经编、针刺、缝编等,毯面花式有提花、印花、素色、鸳鸯色、道子、格子等,毯面风格有绒面型、立绒型、顺毛型、滚球型和水纹型等。

[0003] 然而,现有技术中生产的毛毯存在如下缺陷:毛毯的抗静电性差,不具有抗菌保健效果、弹性差等。

发明内容

[0004] 针对上述现有技术存在的问题,本发明提供一种抗菌保健型高弹毛毯及其生产工艺,能够使得毛毯具有抗菌保健效果。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用的技术方案是:

一种抗菌保健型高弹毛毯,包括羊毛含量为65—80wt%、索罗那纤维含量为13—30wt%、细旦涤纶含量为2—5wt%、桑蚕丝含量为1—2wt%。

[0006] 进一步,所述羊毛的细度为18um,索罗那纤维的细度为2D,细旦涤纶的细度为1.5D。

[0007] 进一步,所述索罗那纤维、细旦涤纶、桑蚕丝经过抗菌溶液浸渍震荡30—90min,浴比为1:25—40,温度40—65℃,取出后经离心甩干,然后通过热风烘干,从而得到抗菌纤维。

[0008] 进一步,所述抗菌溶液由以下重量份的原料制成:抗菌防臭整理剂SCJ-963A 5-15份、抗菌防臭整理剂SCJ-963B 5-15份、纳米银 2-6份、阻燃剂1-3份、去离子水30-50份。

[0009] 一种抗菌保健型高弹毛毯的生产工艺,包括如下步骤:

(1)原料选择:羊毛含量为65—80wt%、索罗那纤维含量为13—30wt%、细旦涤纶含量为2—5wt%、桑蚕丝含量为1—2wt%,将索罗那纤维、细旦涤纶、桑蚕丝经过抗菌溶液浸渍震荡30—90min,浴比为1:25—40,温度40—65℃,取出后经离心甩干,然后通过热风烘干;

(2)织造:将羊毛作为该毛毯的毛绒纱,索罗那纤维和桑蚕丝编织成该毛毯的衬纬纱,细旦涤纶编织成该毛毯的编链纱,再将毛绒纱与编链纱、衬纬纱在拉舍尔经编机上编织成坯布,编织速度为400-550r/min;

(3)烫光:将织造成的毛毯进行烫光,烫光温度150—180℃,布辊速度5—8m/min;

(4)定型:将烫光后的毛毯进行定型,定型温度100—128℃,布辊速度13—18m/min;

(5)印花固色:印花→高温固色→水洗→烘干,

高温固色的温度范围为100—150℃,固色时间控制在30—55分钟;

(6) 后整理: 烫光→正面刷毛→烫剪→背面刷毛→缝纫后即得毛毯成品;

(7) 成品入库: 将检测合格的成品入库。

进一步, 所述抗菌溶液由以下重量份的原料制成: 抗菌防臭整理剂SCJ-963A 5-15份、抗菌防臭整理剂SCJ-963B 5-15份、纳米银2-6份、阻燃剂1-3份、去离子水30-50份。

[0010] 采用上述结构后, 本发明有益效果为:

1、本发明的索罗那纤维属改性弹性涤纶, 索罗那纤维的加入, 既保留了原料的原有特性, 又体现了羊毛的品质, 提高了织物的柔软性和亲肤性, 增加了悬垂性和织物光泽, 保暖舒适, 且耐洗性好, 悬垂抗皱环保无污染。

[0011] 2、本发明采用羊毛、索罗那纤维、桑蚕丝及细旦涤纶混纺, 使得制备的成品具有羊毛柔糯滑爽、弹性充足的特点、桑蚕丝的绿色健康特性、索罗那纤维的弹性好、柔软特点、细旦涤纶的强力、耐磨性好, 丰富了毛毯的原料品种, 提高了毛毯的档次和附加值, 取得了良好的市场效应。

[0012] 3、本发明将索罗那纤维、桑蚕丝及细旦涤纶进行了抗菌处理, 使得成品具有抗静电、抗菌、阻燃、除臭、促进血液循环等功能。

具体实施方式

[0013] 本发明所述的实例是对本发明的说明而不能限制本发明, 在与本发明相当的含义和范围内的任何改变和调整, 都应认为是在本发明的范围内。

[0014] 实施例1

一种抗菌保健型高弹毛毯, 包括羊毛含量为65wt%、索罗那纤维含量为30wt%、细旦涤纶含量为3wt%、桑蚕丝含量为2wt%。

[0015] 其中, 所述羊毛的细度为18um, 索罗那纤维的细度为2D, 细旦涤纶的细度为1.5D。

[0016] 如上所述的一种抗菌保健型高弹毛毯的生产工艺, 包括如下步骤:

(1) 原料选择: 羊毛含量为65wt%、索罗那纤维含量为30wt%、细旦涤纶含量为3wt%、桑蚕丝含量为2wt%, 将索罗那纤维、细旦涤纶、桑蚕丝经过抗菌溶液浸渍震荡45min, 浴比为1:25—40, 温度40—65℃, 取出后经离心甩干, 然后通过热风烘干;

抗菌溶液由以下重量份的原料制成: 抗菌防臭整理剂SCJ-963A 15份、抗菌防臭整理剂SCJ-963B 5份、纳米银 4份、阻燃剂1份、去离子水 50份;

(2) 织造: 将羊毛作为该毛毯的毛绒纱, 索罗那纤维和桑蚕丝编织成该毛毯的衬纬纱, 细旦涤纶编织成该毛毯的编链纱, 再将毛绒纱与编链纱、衬纬纱在拉舍尔经编机上编织成坯布, 编织速度为400-550r/min;

(3) 烫光: 将织造成的毛毯进行烫光, 烫光温度150—180℃, 布辊速度5—8m/min;

(4) 定型: 将烫光后的毛毯进行定型, 定型温度100—128℃, 布辊速度13—18m/min;

(5) 印花固色: 印花→高温固色→水洗→烘干,

高温固色的温度范围为100—150℃, 固色时间控制在30—55分钟;

(6) 后整理: 烫光→正面刷毛→烫剪→背面刷毛→缝纫后即得毛毯成品;

(7) 成品入库: 将检测合格的成品入库。

实施例2

一种抗菌保健型高弹毛毯, 包括羊毛含量为80wt%、索罗那纤维含量为13wt%、细旦涤纶

含量为5wt%、桑蚕丝含量为2wt%。

[0017] 其中,所述羊毛的细度为18um,索罗那纤维的细度为2D,细旦涤纶的细度为1.5D。

[0018] 如上所述的一种抗菌保健型高弹毛毯的生产工艺,包括如下步骤:

(1)原料选择:羊毛含量为80wt%、索罗那纤维含量为13wt%、细旦涤纶含量为5wt%、桑蚕丝含量为2wt%,将索罗那纤维、细旦涤纶、桑蚕丝经过抗菌溶液浸渍震荡30min,浴比为1:25—40,温度40—65℃,取出后经离心甩干,然后通过热风烘干,

抗菌溶液由以下重量份的原料制成:抗菌防臭整理剂SCJ-963A 5份、抗菌防臭整理剂SCJ-963B 15份、纳米银 6份、阻燃剂2份、去离子水45份;

(2)织造:将羊毛作为该毛毯的毛绒纱,索罗那纤维和桑蚕丝编织成该毛毯的衬纬纱,细旦涤纶编织成该毛毯的编链纱,再将毛绒纱与编链纱、衬纬纱在拉舍尔经编机上编织成坯布,编织速度为400-550r/min;

(3)烫光:将织造成的毛毯进行烫光,烫光温度150—180℃,布辊速度5—8m/min;

(4)定型:将烫光后的毛毯进行定型,定型温度100—128℃,布辊速度13—18m/min;

(5)印花固色:印花→高温固色→水洗→烘干,

高温固色的温度范围为100—150℃,固色时间控制在30—55分钟;

(6)后整理:烫光→正面刷毛→烫剪→背面刷毛→缝纫后即得毛毯成品;

(7)成品入库:将检测合格的成品入库。

实施例3

一种抗菌保健型高弹毛毯,包括羊毛含量为70wt%、索罗那纤维含量为25wt%、细旦涤纶含量为4wt%、桑蚕丝含量为1wt%。

[0019] 其中,所述羊毛的细度为18um,索罗那纤维的细度为2D,细旦涤纶的细度为1.5D。

[0020] 如上所述的一种抗菌保健型高弹毛毯的生产工艺,包括如下步骤:

(1)原料选择:羊毛含量为70wt%、索罗那纤维含量为25wt%、细旦涤纶含量为4wt%、桑蚕丝含量为1wt%,将索罗那纤维、细旦涤纶、桑蚕丝经过抗菌溶液浸渍震荡90min,浴比为1:25—40,温度40—65℃,取出后经离心甩干,然后通过热风烘干;

抗菌溶液由以下重量份的原料制成:抗菌防臭整理剂SCJ-963A 10份、抗菌防臭整理剂SCJ-963B 10份、纳米银 5份、阻燃剂3份、去离子水50份;

(2)织造:将羊毛作为该毛毯的毛绒纱,索罗那纤维和桑蚕丝编织成该毛毯的衬纬纱,细旦涤纶编织成该毛毯的编链纱,再将毛绒纱与编链纱、衬纬纱在拉舍尔经编机上编织成坯布,编织速度为400-550r/min;

(3)烫光:将织造成的毛毯进行烫光,烫光温度150—180℃,布辊速度5—8m/min;

(4)定型:将烫光后的毛毯进行定型,定型温度100—128℃,布辊速度13—18m/min;

(5)印花固色:印花→高温固色→水洗→烘干,

高温固色的温度范围为100—150℃,固色时间控制在30—55分钟;

(6)后整理:烫光→正面刷毛→烫剪→背面刷毛→缝纫后即得毛毯成品;

(7)成品入库:将检测合格的成品入库。

本发明选用羊毛纤维和索罗那纤维混纺,不仅具有羊毛柔糯滑爽、弹性充足的特点,而且穿着舒适而不紧绷,由于索罗那纤维的特性赋予该面料符合人体生理需求的弹性,再加之索罗那纤维是利用玉米糖发酵的方法生成PDO,再加入TPA反应后进行切片制成,原料来

源于可再生资源而非石化原料,既节约能源又生态环保,符合全球倡导的生态、绿色、环保、可再生的理念。

[0021] 以上所述的具体实施例,对本发明的目的、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明,所应理解的是,以上所述仅为本发明的具体实施例而已,并不用于限制本发明。本发明扩展到任何在本说明书中披露的新特征或任何新的组合,以及披露的任一新的方法或过程的步骤或任何新的组合。