



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104746263 A

(43) 申请公布日 2015. 07. 01

(21) 申请号 201510172258. 4

*D06L 1/14*(2006. 01)

(22) 申请日 2015. 04. 13

(71) 申请人 张家港市金陵纺织有限公司

地址 215600 江苏省苏州市张家港市金港镇  
后塍张家港市金陵纺织有限公司

(72) 发明人 黄胜良 王薇 许道礼

(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 陈晓岷

(51) Int. Cl.

*D06B 3/10*(2006. 01)

*D06B 7/00*(2006. 01)

*D06C 7/02*(2006. 01)

*D06C 11/00*(2006. 01)

*D06C 29/00*(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种涤纶桃皮绒面料的加工方法

(57) 摘要

本发明公开了一种涤纶桃皮绒色织面料的制备方法,其步骤包括:退浆→丝光→碱减量→空气洗→定型→碳刷磨毛→预缩→码布。退浆工序采用去蜡剂去除织物表面的油剂;丝光工序采用的碱浓度为170-200g/L,车速为50-70m/min;碱减量工序采用烧碱用量为5g/L,处理时间为1h,减量率控制在5.0%;空气洗工序采用风扇转速在2200r/min,处理时间为30min;定型工序温度在170℃,浸轧纳米吸湿快干整理剂,改善织物的吸湿性。采用该方法生产的超细涤纶色织面料,触感柔软而轻盈,蓬松而细腻,滑爽而富有弹性,厚实而丰满。此外,赋予织物吸湿快干的特性,消除吸湿后的湿冷感,提高穿着的舒适性。

1. 一种涤纶桃皮绒色织面料的制备方法,其步骤包括:退浆→丝光→碱减量→空气洗→定型→碳刷磨毛→预缩→码布。

2. 根据权利要求 1 所述的一种涤纶桃皮绒色织面料的制备方法,其特征在于:

所述的退浆工序中工艺参数:去蜡剂用量为 5-10g/L,渗透剂用量为 3-5g/L,车速为 60-80m/min;温度保持在 50-60℃堆置 25-35min,然后 80-90℃水洗 2 格,50-60℃水洗 3 格;

所述的丝光工序中,使用的烧碱浓度为 170-200g/L,车速为 50-70m/min;

所述的碱减量工序中,使用的烧碱用量为 5 ~ 10g/L,处理时间为 30min-1h,温度为 50-70℃,减量率控制在  $5.0 \pm 2\%$ ;

所述的空气洗工序中,采用风扇转速为 1800-2500r/min,处理时间为 20-50min;

所述的定型工序中,处理温度为 160-180℃,纳米吸湿快干整理剂的用量为 30-60g/L,车速为 30-50m/min;

所述的碳刷磨毛的工序中,张力为 30-50kg,车速为 15-20m/min,锡林转速 20-30 转/分。

## 一种涤纶桃皮绒面料的加工方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种涤纶桃皮绒面料的加工方法,属于纺织行业技术领域。

### 背景技术

[0002] 涤纶纤维以其良好的物理化学性能、织造性能、织物挺括而著称,但与天然纤维相比,存在吸湿性能低、抗静电性能差、手感冷硬、毛感差等缺陷。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是:提供一种涤纶桃皮绒面料的加工方法,使得通过该方法获得的涤纶桃皮绒面料具有穿着舒适,并赋予其“看不见绒而摸得出绒”的表面特性,触感柔软而轻盈,蓬松而细腻,滑爽而富有弹性,厚实而丰满;此外,赋予织物吸湿快干的特性,消除吸湿后的湿冷感,提高穿着的舒适性。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案为:一种涤纶桃皮绒面料的加工方法,其步骤为:退浆→丝光→碱减量→空气洗→定型→碳刷磨毛→预缩→码布。

[0005] 所述的退浆工序中,采用高效去蜡剂,用量为5-10g/L,渗透剂3-5g/L,车速为60-80m/min,温度保持在50-60℃堆置25-35min,然后80-90℃水洗2格,50-60℃水洗3格;

[0006] 所述的丝光工序中,使用的烧碱浓度为170-200g/L,车速为50-70m/min;

[0007] 所述的碱减量工序中,使用的烧碱用量为5g/L,处理时间为30min-1h,温度为50-70℃,减量率控制在5.0%。

[0008] 所述的空气洗工序中,采用风扇转速为1800-2500r/min,处理时间为20-50min;

[0009] 所述的定型工序中,处理温度为160-180℃,纳米吸湿快干整理剂的用量为30-60g/L,车速为30-50m/min;

[0010] 所述的碳刷磨毛的工序中,张力为30-50kg,车速为15-20m/min,锡林转速20-30转/分。

[0011] 有益效果:本申请技术方案结合碱减量处理和碳刷磨毛整理赋予织物“看不见绒而摸得出绒”的手感风格。在此基础上采用空气整理机对织物进行处理,将织物骨干打散,获得超软的手感风格。结合多种后整理方式,成功获得了超细涤纶超软桃皮绒色织面料,光泽柔和,色泽调和表面具有桃皮的质感,透气性好,导湿性强,穿着舒适,尺寸稳定,褶皱恢复性好;在洗涤性能上,无需熨烫、干洗水洗均可;在收藏性能上,具有防蛀防霉,保管方便等特点。

### 具体实施方式:

[0012] 实施例1

[0013] 材料:160x9075DX75D全涤纶色织布,成布门幅57/58”

[0014] 步骤包括:退浆→丝光→定型→预缩→码布。

[0015] 退浆工序,采用高效去蜡剂5g/L,渗透剂3g/L,车速70m/min,55℃堆置30min,然

后 85℃水洗 2 格, 55℃水洗 3 格;

[0016] 丝光工序, 采用碱浓 175g/L, 车速为 50m/min, 中车门幅 148cm;

[0017] 定型工序, 温度为 170℃, 车速为 45m/min, 纳米吸湿快干整理剂用量为 40g/L, 门幅 147cm;

[0018] 预缩工序, 缩率为 0.5%。

[0019] 实施例 2

[0020] 材料: 160x9075DX75D 全涤纶色织布, 成布门幅 57/58”

[0021] 步骤包括: 退浆→丝光→碱减量→空气洗→定型→碳刷磨毛→预缩→码布。

[0022] 退浆工序, 采用高效去蜡剂 5g/L, 渗透剂 3g/L, 车速 70m/min, 55℃堆置 30min, 然后 85℃水洗 2 格, 55℃水洗 3 格;

[0023] 丝光工序, 采用碱浓 175g/L, 车速为 50m/min, 148cm;

[0024] 碱减量工序, 烧碱用量为 7g/L, 处理时间为 1h, 温度为 60℃, 减量率控制在 5.0%。

[0025] 空气洗工序, 采用风扇转速在 2200/min, 处理时间为 40min。

[0026] 定型工序, 温度为 170℃, 车速为 45m/min, 纳米吸湿快干整理剂用量为 40g/L, 门幅 147cm。

[0027] 碳刷磨毛工序, 张力 48kg, 车速为 18m/min, 锡林转速 25 转 / 分。

[0028] 预缩工序, 缩率为 0.5%。

[0029] 经过实施例 1、2 整理加工方法后所得面料的性能结果:

[0030]

	悬垂系数/%	毛长/cm	快干性/%	吸湿性/s	强力损伤/%
实施例 1	35.3	无明显毛感	5.7	58.0	5.0
实施例 2	12.5	0.2	28.5	4.0	14.3

[0031] 由上表知, 实施例 2 中结合碱减量处理、空气洗, 赋予了织物柔软爽滑的手感风格, 另外起毛起球效果得到了改善。在此基础上通过碳刷磨毛, 赋予织物看不见而摸得出绒, 触感柔软而轻盈, 蓬松而细腻, 滑爽而富有弹性, 厚实而丰满。通过吸湿快干整理, 解决了涤纶吸湿性差的问题, 提高了织物的服用性。