



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 108442146 B

(45)授权公告日 2020.06.30

(21)申请号 201810344713.8	<i>D06P 1/38</i> (2006.01)
(22)申请日 2018.04.17	<i>D06P 1/00</i> (2006.01)
(65)同一申请的已公布的文献号	<i>D06M 16/00</i> (2006.01)
申请公布号 CN 108442146 A	<i>D06M 11/38</i> (2006.01)
(43)申请公布日 2018.08.24	<i>D06M 13/192</i> (2006.01)
(73)专利权人 亚东(常州)科技有限公司	<i>D06B 3/10</i> (2006.01)
地址 213000 江苏省常州市劳动东路381号	<i>D06C 7/02</i> (2006.01)
(72)发明人 薛梁 俞家鹏	<i>D06M 101/06</i> (2006.01)
(74)专利代理机构 杭州聚邦知识产权代理有限公司 33269	<i>D06M 101/32</i> (2006.01)
代理人 彭友谊	(56)对比文件
(51)Int.Cl.	CN 102477636 A,2012.05.30
<i>D06P 3/54</i> (2006.01)	CN 107675485 A,2018.02.09
<i>D06P 1/16</i> (2006.01)	JP H0359167 A,1991.03.14
<i>D06P 3/66</i> (2006.01)	JP H05106160 A,1993.04.27
	审查员 马驰

权利要求书2页 说明书6页

(54)发明名称

一种莫代尔涤纶皮绒开纤染色工艺

(57)摘要

本发明涉及一种莫代尔涤纶皮绒开纤染色工艺,该莫代尔涤纶皮绒开纤染色工艺包括洗水浸轧、洗水烘干、收幅定型、开纤、涤纶染色、莫代尔染色、定型烘干、轧柔定型,开纤前进行收幅定型并采用乙二酸进行酸化开纤,有效降低了莫代尔的破损率,提高了成材率,收幅定型后的开纤温度提高到115℃,保温时间为30分钟,相较于现有技术提高了开纤温度,获得的开纤染色效果更佳,缩短了生产时间;空气洗轧槽前设置松式浸泡连动带液平洗箱使得梭织面料原坯进入空气洗轧槽前进行浸液,可以更加充分的对梭织面料原坯进行软化。

1. 一种莫代尔涤纶桃皮绒开纤染色工艺,其特征在于,包括如下步骤:

S1、洗水浸轧,将径向由莫代尔、纬向由涤纶组成的梭织面料原坯进行两次洗水,温度分别控制在75℃、55℃,然后浸轧料,使得梭织面料原坯的带液量为85%,并采用气蒸箱进行预蒸,气蒸箱温度为65℃,使得浸渍的轧料膨化,膨化时间为50秒;

S2、洗水烘干,气蒸后的梭织面料原坯再次进行三次洗水,温度分别控制在95℃、85℃和常温,并采用烘筒进行烘干;

S3、收幅定型,对烘干后的梭织面料原坯进行收幅定型,温度控制在165℃至180℃;

S4、开纤,将收幅定型后的梭织面料原坯置入气雾染色缸的织物储管内,将气雾染色缸内的液位控制在缸深的85%,并加入乙二酸将pH 值调整至2,按照坯重的5.5%加入乙二酸,注料时间20分钟,常温运行15分钟后,按照每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至100℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至115℃,并保温30分钟,然后以每分钟1℃的速度降温至80℃后排队,采用常温水进行20分钟的流动洗水,重新注水后加入纯碱,使得溶液的pH 值恢复到7,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温10分钟后排液,再采用流动水洗水5分钟;

S5、涤纶染色,将开纤后的梭织面料原坯的pH 值调至4至4.5,加入分散染料对涤纶进行染色;

S6、莫代尔染色,采用常温活性起染,注料30分钟,保温运行20分钟,加元明粉注料30分钟,保温运行10分钟,将需要加入的纯碱分两次加入,第一次加十分之一的纯碱,注料30分钟运行10分钟,第二次加十分之九的纯碱,注料50分钟,以每分钟升温3℃的速度升温至60℃,运行50分钟后排液,流动水洗水10分钟,注入新水后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,然后以每分钟升温1℃的速度升温至95℃后皂洗20分钟排队,流动水洗水20分钟,过酸洗水5分钟出缸;

S7、定型烘干,对染色后的梭织面料原坯再次进行烘干定型,烘干温度控制在110℃至120℃;

S8、轧柔定型,其中亲水性柔软剂的密度为10g/L,采用空气洗轧槽进行轧液,然后进入烘房烘干、来回穿梭拍打即可,车速控制在25m/分钟,烘房温度控制在120℃,以获得莫代尔涤纶成品。

2. 根据权利要求1所述的莫代尔涤纶桃皮绒开纤染色工艺,其特征在于,所述步骤S1中的轧料中包括精炼除油剂、煮炼酶、烧碱,各组分的密度为精炼除油剂25g/L、煮炼酶15g/L、烧碱5g/L。

3. 根据权利要求1所述的莫代尔涤纶桃皮绒开纤染色工艺,其特征在于,所述步骤S3中采用十室烘房定型机进行收幅定型。

4. 根据权利要求1所述的莫代尔涤纶桃皮绒开纤染色工艺,其特征在于,所述步骤S5中,分散染料的注料时间控制在30分钟,并保温运行10分钟,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,再按照每分钟升温1℃的速度升温至105℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至120℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至130℃,并保温50分钟;然后以每分钟1℃的速度降温至60℃后排队,并采用50℃的流动水进行洗水10分钟,再以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,保温15分钟后排液,再采用常温流动水洗水5分钟。

5. 根据权利要求1所述的莫代尔涤纶桃皮绒开纤染色工艺,其特征在于,所述步骤S8中空

气洗轧槽前设置松式浸泡连动带液平洗箱,梭织面料原坯进入空气洗轧槽前在松式浸泡连动带液平洗箱内进行浸液。

一种莫代尔涤桃皮绒开纤染色工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及服装面料处理工艺,具体的是一种莫代尔涤桃皮绒开纤染色工艺。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平逐渐提高,对于服装舒适度、功能性和美观性要求越来越高。莫代尔(Modal)纤维是一种新型环保性纤维,它集棉的舒适性、粘胶的悬垂性、涤纶的强度、真丝的手感于一体,而且具有经过多次洗涤以后,仍然保持其柔软和光亮的色泽。而单一莫代尔(Modal)纤维做成成衣成本偏高,挺扩感比较差,衍生出了莫代尔涤的梭织混纺产品,梭织是将纱线通过经、纬向的交错而组成,具有结构稳定、布面平整,悬垂时一般不出现驰垂现象等优点,在服装中的使用处于领先地位;而用莫代尔、涤纶通过梭织的方式生产出来的面料,结合了莫代尔面料和梭织方式两者的优点,更是受到了人们的普遍欢迎。众所周知,面料的染色工艺较为关键,直接关系到成品面料的质感及美观程度;莫代尔还具有良好的弹性和吸湿性能;涤纶具有优异的强度和抗皱性能,且耐热耐磨,但染色性较差,不易被染上颜色,因此莫代尔涤织物具有莫代尔的柔软性、丝滑悬垂性,又具备抗皱性和耐磨性,现有的莫代尔涤开纤染色工艺中一般采用浓硫酸进行酸开纤,硫酸与水混合时大量放热,而涤纶纤维遇高温有严重收缩性,直接影响产品的成功率和制成率,且硫酸腐蚀性强,污染严重。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种可降低污染、成品率高的莫代尔涤桃皮绒开纤染色工艺。

[0004] 本发明提供的莫代尔涤桃皮绒开纤染色工艺,步骤如下:

[0005] S1、洗水浸轧,将径向由莫代尔、纬向由涤纶组成的梭织面料原坯进行两次洗水,温度分别控制在75℃、55℃,然后浸轧料,使得梭织面料原坯的带液量为85%,并采用气蒸箱进行预蒸,气蒸箱温度为65℃,使得浸渍的轧料膨化,膨化时间为50秒。

[0006] S2、洗水烘干,气蒸后的梭织面料原坯再次进行三次洗水,温度分别控制在95℃、85℃和常温,并采用烘筒进行干燥。

[0007] S3、收幅定型,对干燥后的梭织面料原坯进行收幅定型,温度控制在165℃至180℃。

[0008] S4、开纤,将收幅定型后的梭织面料原坯置入气雾染色缸的织物储管内,将气雾染色缸内的液位控制在缸深的85%,并加入乙二酸将PH值调整至2,按照坯重的5.5%加入乙二酸,注料时间20分钟,常温运行15分钟后,按照每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至100℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至115℃,并保温30分钟,然后以每分钟1℃的速度降温至80℃后排液,采用常温水进行20分钟的流动洗水,重新注水后加入纯碱,使得溶液的PH值恢复到7,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温10分钟后排液,再采用流动水洗水5分钟。

[0009] S5、涤纶染色,将开纤后的梭织面料原坯的PH值调至4至4.5,加入分散染料对涤纶进行染色。

[0010] S6、莫代尔染色,采用常温活性起染,注料30分钟,保温运行20分钟,加元明粉注料30分钟,保温运行10分钟,将需要加入的纯碱分两次加入,第一次加十分之一的纯碱,注料30分钟运行10分钟,第二次加十分之九的纯碱,注料50分钟,以每分钟升温3℃的速度升温至60℃,运行50分钟后排液,流动水洗水10分钟,注入新水后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,然后以每分钟升温1℃的速度升温至95℃后皂洗20分钟排液,流动水洗水20分钟,过酸洗水5分钟出缸。

[0011] S7、定型烘干,对染色后的梭织面料原坯再次进行烘干定型,烘干温度控制在110℃至120℃。

[0012] S8、轧柔定型,其中亲水性柔软剂的密度为10g/L,采用空气洗轧槽进行轧液,然后进入烘房烘干、来回穿梭拍打即可,车速控制在25m/分钟,烘房温度控制在120℃,以获得莫代尔涤纶成品。

[0013] 进一步,所述步骤S1中的轧料中包括精炼除油剂、煮炼酶、烧碱,各组分的密度为精炼除油剂25g/L、煮炼酶15g/L、烧碱5g/L。

[0014] 进一步,所述步骤S3中采用十室烘房定型机进行收幅定型。

[0015] 进一步,所述步骤S5中,分散染料的注料时间控制在30分钟,并保温运行10分钟,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,再按照每分钟升温1℃的速度升温至105℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至120℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至130℃,并保温50分钟;然后以每分钟1℃的速度降温至60℃后排液,并采用50℃的流动水进行洗水10分钟,再以以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,保温15分钟后排液,再采用常温流动水洗水5分钟。

[0016] 进一步,所述步骤S8中空气洗轧槽前设置松式浸泡连动带液平洗箱,梭织面料原坯进入空气洗轧槽前在松式浸泡连动带液平洗箱内进行浸液,可以更加充分的对梭织面料原坯进行软化。

[0017] 本发明具有的技术效果:采用乙二酸代替浓硫酸进行酸化开纤,降低了污染,避免因硫酸遇水升温影响莫代尔涤纶性能,同时提高了安全性;浸渍轧料后采用气蒸箱进行65℃加热膨化,使得轧料可进行膨化,轧料可与梭织面料原坯充分接触;开纤染色前进行收幅定型,开纤染色后进行二次收幅定型,获得的莫代尔涤纶布幅完整,开纤前进行收幅定型并采用乙二酸进行酸化开纤,有效降低了莫代尔的破损率,提高了成材率,收幅定型后的开纤温度提高到115℃,保温时间为30分钟,相较于现有技术提高了开纤温度,获得的开纤染色效果更佳,缩短了生产时间;空气洗轧槽前设置松式浸泡连动带液平洗箱使得梭织面料原坯进入空气洗轧槽前进行浸液,可以更加充分的对梭织面料原坯进行软化。

具体实施方式

[0018] 实施例1

[0019] 一种莫代尔涤纶桃皮绒开纤染色工艺,该莫代尔涤纶桃皮绒由径向莫代尔40支、纬向涤纶75支梭织而成,具体包括如下步骤:

[0020] S1、洗水浸轧,将梭织面料原坯通过进布架进布后,通过连续浸轧平洗箱进行两次

洗水,两槽的温度分别控制在75℃、55℃,然后第三槽浸轧料,轧料中包括精炼除油剂、煮炼酶、烧碱,各组分的密度为精炼除油剂25g/L、煮炼酶15g/L、烧碱5g/L,浸轧后使得梭织面料原坯的带液量为85%,并采用气蒸箱进行预蒸,气蒸箱温度为65℃,使得浸渍的轧料膨化,膨化时间控制在50秒。

[0021] S2、洗水烘干,气蒸后的梭织面料原坯再次进行三次洗水,第一槽的温度控制在95℃,第二槽的温度控制在85℃,第三槽采用常温水回流,然后上三排烘筒进行烘干。

[0022] S3、收幅定型,对干燥后的梭织面料原坯采用十室烘房定型机进行收幅定型,温度控制在165℃。

[0023] S4、开纤,将收幅定型后的梭织面料原坯置入气雾染色缸的织物储管内,单管缸量1000米,将气雾染色缸内的液位控制在缸深的85%,并加入乙二酸将PH值调整至2,按照坯重的5.5%加入乙二酸,注料时间20分钟,常温运行15分钟后,按照每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至100℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至115℃,并保温30分钟,然后以每分钟1℃的速度降温至80℃后排液,采用常温水进行20分钟的流动洗水,重新注水后加入5公斤纯碱,使得溶液的PH值恢复到7,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温10分钟后排液,再采用流动水洗水5分钟。

[0024] S5、涤纶染色,将开纤后的梭织面料原坯的PH值调至4至4.5,加入分散染料对涤纶进行染色,分散染料具体可选用分散黑EV-ST、大爱尼克司红玉SE-B和大爱尼克司金黄中中的至少一种;分散染料的注料时间控制在30分钟,并保温运行10分钟,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,再按照每分钟升温1℃的速度升温至105℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至120℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至130℃,并保温50分钟;然后以每分钟1℃的速度降温至60℃后排液,并采用50℃的流动水进行洗水10分钟,再以以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,保温15分钟后排液,再采用常温水流动水洗水5分钟。

[0025] S6、莫代尔染色,采用常温活性起染,活性染料可选用活性黑SBE、活性艳兰和活性艳红CES中的至少一种;注料时间控制在30分钟,保温运行20分钟,加元明粉注料30分钟,保温运行10分钟,将需要加入的纯碱分两次加入,第一次加十分之一的纯碱,注料30分钟运行10分钟,第二次加十分之九的纯碱,注料50分钟,以每分钟升温3℃的速度升温至60℃,运行50分钟后排液,流动水洗水10分钟,注入新水后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,然后以每分钟升温1℃的速度升温至95℃后皂洗20分钟后排液,流动水洗水20分钟,过酸洗水5分钟出缸。

[0026] S7、定型烘干,对染色后的梭织面料原坯再次进行烘干定型,烘干温度控制在110℃。

[0027] S8、轧柔定型,其中亲水性柔软剂的密度为10g/L,采用空气洗轧槽进行轧液,空气洗轧槽前设置松式浸泡连动带液平洗箱,梭织面料原坯进入空气洗轧槽前在松式浸泡连动带液平洗箱内进行浸液,然后进入烘房烘干、来回穿梭拍打即可,车速控制在25m/分钟,烘房温度控制在120℃,以获得莫代尔涤成品。

[0028] 获得的莫代尔涤桃皮绒面料具有新颖而优雅的外观和舒适的手感,颜色凝重,犹如水蜜桃的表面,光泽柔和高雅。

[0029] 实施例2

[0030] 一种莫代尔涤纶皮绒开纤染色工艺,该莫代尔涤纶皮绒由径向莫代尔40支、纬向涤纶75支梭织而成,具体包括如下步骤:

[0031] S1、洗水浸轧,将梭织面料原坯通过进布架进布后,通过连续浸轧平洗箱进行两次洗水,两槽的温度分别控制在75℃、55℃,然后第三槽浸轧料,轧料中包括精炼除油剂、煮炼酶、烧碱,各组分的密度为精炼除油剂25g/L、煮炼酶15g/L、烧碱5g/L,浸轧后使得梭织面料原坯的带液量为85%,并采用气蒸箱进行预蒸,气蒸箱温度为65℃,使得浸渍的轧料膨化,膨化时间控制在50秒。

[0032] S2、洗水烘干,气蒸后的梭织面料原坯再次进行三次洗水,第一槽的温度控制在95℃,第二槽的温度控制在85℃,第三槽采用常温水回流,然后上三排烘筒进行烘干。

[0033] S3、收幅定型,对干燥后的梭织面料原坯采用十室烘房定型机进行收幅定型,温度控制在175℃。

[0034] S4、开纤,将收幅定型后的梭织面料原坯置入气雾染色缸的织物储管内,单管缸量1000米,将气雾染色缸内的液位控制在缸深的85%,并加入乙二酸将PH值调整至2,按照坯重的5.5%加入乙二酸,注料时间20分钟,常温运行15分钟后,按照每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至100℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至115℃,并保温30分钟,然后以每分钟1℃的速度降温至80℃后排液,采用常温水进行20分钟的流动洗水,重新注水后加入5公斤纯碱,使得溶液的PH值恢复到7,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温10分钟后排液,再采用流动水洗水5分钟。

[0035] S5、涤纶染色,将开纤后的梭织面料原坯的PH值调至4至4.5,加入分散染料对涤纶进行染色,分散染料具体可选用分散黑EV-ST、大爱尼克司红玉SE-B和大爱尼克司金黄中中的至少一种;分散染料的注料时间控制在30分钟,并保温运行10分钟,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,再按照每分钟升温1℃的速度升温至105℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至120℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至130℃,并保温50分钟;然后以每分钟1℃的速度降温至60℃后排液,并采用50℃的流动水进行洗水10分钟,再以以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,保温15分钟后排液,再采用常温流动水洗水5分钟。

[0036] S6、莫代尔染色,采用常温活性起染,活性染料可选用活性黑SBE、活性艳兰和活性艳红CES中的至少一种;注料时间控制在30分钟,保温运行20分钟,加元明粉注料30分钟,保温运行10分钟,将需要加入的纯碱分两次加入,第一次加十分之一的纯碱,注料30分钟运行10分钟,第二次加十分之九的纯碱,注料50分钟,以每分钟升温3℃的速度升温至60℃,运行50分钟后排液,流动水洗水10分钟,注入新水后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,然后以每分钟升温1℃的速度升温至95℃后皂洗20分钟排液,流动水洗水20分钟,过酸洗水5分钟出缸。

[0037] S7、定型烘干,对染色后的梭织面料原坯再次进行烘干定型,烘干温度控制在115℃。

[0038] S8、轧柔定型,其中亲水性柔软剂的密度为10g/L,采用空气洗轧槽进行轧液,空气洗轧槽前设置松式浸泡连动带液平洗箱,梭织面料原坯进入空气洗轧槽前在松式浸泡连动

带液平洗箱内进行浸液,然后进入烘房烘干、来回穿梭拍打即可,车速控制在25m/分钟,烘房温度控制在120℃,以获得莫代尔涤纶成品。

[0039] 实施例3

[0040] 一种莫代尔涤纶桃皮绒开纤染色工艺,该莫代尔涤纶桃皮绒由径向莫代尔40支、纬向涤纶75支梭织而成,具体包括如下步骤:

[0041] S1、洗水浸轧,将梭织面料原坯通过进布架进布后,通过连续浸轧平洗箱进行两次洗水,两槽的温度分别控制在75℃、55℃,然后第三槽浸轧料,轧料中包括精炼除油剂、煮炼酶、烧碱,各组分的密度为精炼除油剂25g/L、煮炼酶15g/L、烧碱5g/L,浸轧后使得梭织面料原坯的带液量为85%,并采用气蒸箱进行预蒸,气蒸箱温度为65℃,使得浸渍的轧料膨化,膨化时间控制在50秒。

[0042] S2、洗水烘干,气蒸后的梭织面料原坯再次进行三次洗水,第一槽的温度控制在95℃,第二槽的温度控制在85℃,第三槽采用常温水回流,然后上三排烘筒进行烘干。

[0043] S3、收幅定型,对干燥后的梭织面料原坯采用十室烘房定型机进行收幅定型,温度控制在180℃。

[0044] S4、开纤,将收幅定型后的梭织面料原坯置入气雾染色缸的织物储管内,单管缸量1000米,将气雾染色缸内的液位控制在缸深的85%,并加入乙二酸将PH值调整至2,按照坯重的5.5%加入乙二酸,注料时间20分钟,常温运行15分钟后,按照每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至100℃,并保温5分钟;再按照每分钟升温1℃的速度升温至115℃,并保温30分钟,然后以每分钟1℃的速度降温至80℃后排液,采用常温水进行20分钟的流动洗水,重新注水后加入5公斤纯碱,使得溶液的PH值恢复到7,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,并保温10分钟后排液,再采用流动水洗水5分钟。

[0045] S5、涤纶染色,将开纤后的梭织面料原坯的PH值调至4至4.5,加入分散染料对涤纶进行染色,分散染料具体可选用分散黑EV-ST、大爱尼克司红玉SE-B和大爱尼克司金黄中的至少一种;分散染料的注料时间控制在30分钟,并保温运行10分钟,然后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,再按照每分钟升温1℃的速度升温至105℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至120℃,并保温5分钟,再按照每分钟升温0.6℃的速度升温至130℃,并保温50分钟;然后以每分钟1℃的速度降温至60℃后排液,并采用50℃的流动水进行洗水10分钟,再以以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,保温15分钟后排液,再采用常温流动水洗水5分钟。

[0046] S6、莫代尔染色,采用常温活性起染,活性染料可选用活性黑SBE、活性艳兰和活性艳红CES中的至少一种;注料时间控制在30分钟,保温运行20分钟,加元明粉注料30分钟,保温运行10分钟,将需要加入的纯碱分两次加入,第一次加十分之一的纯碱,注料30分钟运行10分钟,第二次加十分之九的纯碱,注料50分钟,以每分钟升温3℃的速度升温至60℃,运行50分钟后排液,流动水洗水10分钟,注入新水后以每分钟升温3℃的速度升温至85℃,然后以每分钟升温1℃的速度升温至95℃后皂洗20分钟排液,流动水洗水20分钟,过酸洗水5分钟出缸。

[0047] S7、定型烘干,对染色后的梭织面料原坯再次进行烘干定型,烘干温度控制在120℃。

[0048] S8、轧柔定型,其中亲水性柔软剂的密度为10g/L,采用空气洗轧槽进行轧液,空气洗轧槽前设置松式浸泡连动带液平洗箱,梭织面料原坯进入空气洗轧槽前在松式浸泡连动带液平洗箱内进行浸液,然后进入烘房烘干、来回穿梭拍打即可,车速控制在25m/分钟,烘房温度控制在120℃,以获得莫代尔涤成品。

[0049] 显然,上述实施例仅仅是为清楚地说明本发明所作的举例,而并非是对本发明的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而这些属于本发明的精神所引伸出的显而易见的变化或变动仍处于本发明的保护范围内。