



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108547040 A

(43)申请公布日 2018.09.18

(21)申请号 201810462495.8

(22)申请日 2018.05.15

(71)申请人 宁波百佳纺织服装有限公司

地址 315000 浙江省宁波市北仑区龙潭山
路39号

(72)发明人 项瑞海

(74)专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务
所 31233

代理人 黄志达 魏峯

(51) Int. Cl.

D04B 1/12(2006.01)

D06C 21/00(2006.01)

D06C 7/02(2006.01)

D06B 7/08(2006.01)

D06B 1/02(2006.01)

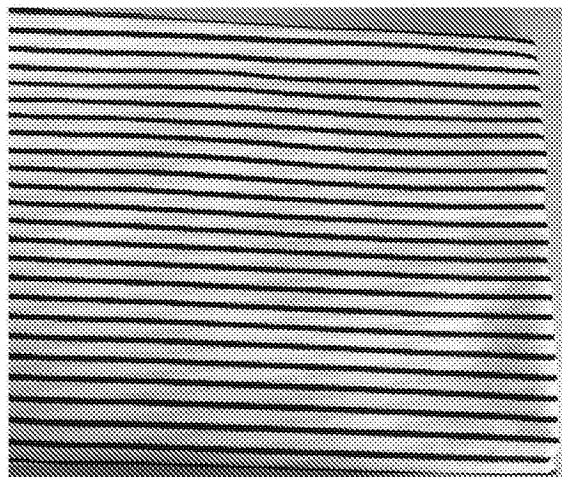
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制
备方法

(57)摘要

本发明涉及一种全棉高支高针距单面纬平
针织物的制备方法,包括:以60/1紧密纺纱为原
料,以单面高速多跑道针织机为织机,织布后先
进行预缩处理,随后进行丝光、染色、定型,得到
全棉高支高针距单面纬平针织物。本发明合理选
择织机、合理的染色工艺以及巧妙应用丝光工艺
及定型工艺,制备得到的面料轻薄,柔顺,完全没
有纬斜,尺寸稳定性好,具有极佳的挺括度和回
弹性,是制作高档女装的良好选择。



1. 一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,包括:

以60/1紧密纺纱为原料,以单面高速多跑道针织机为织机,织布后先进行预缩处理,随后进行丝光、染色、定型,得到全棉高支高针距单面纬平针织物。

2. 根据权利要求1所述的一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,其特征在于:所述织布的具体工艺参数为:针距为36GG,筒径为30英寸,线圈长度为100mm,转速为25RPM,控制进纱张力为2-3g,储纱器清洁刀片隔距为0.5cm。

3. 根据权利要求1所述的一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,其特征在于:所述预缩处理具体为:于90℃预煮,随后进行除油和漂白,最后在拉幅定型机上用机械整纬。

4. 根据权利要求1所述的一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,其特征在于:所述丝光的具体步骤为:整纬、浸碱、拉伸、去碱、水洗、中和。

5. 根据权利要求1或4所述的一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,其特征在于:所述丝光的工艺参数为:氢氧化钠溶液浓度为30°Bé,氢氧化钠溶液温度为20℃;纵向拉伸比例为+10%,横向拉伸比例为+20%;运转机速为15m/min。

6. 根据权利要求1所述的一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,其特征在于:所述染色的工艺参数为:喷嘴压力1bar;机速225m/min,运转循环1圈/2.5min,升温速率1℃/min。

7. 根据权利要求1所述的一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,其特征在于:所述定型的工艺参数为:轧槽助剂:无甲醛免烫树脂NZF 20g/l,交联剂8g/l,挺滑硅油20g/l;定型机工艺:温度170℃,速度30m/min,超长+30%,最终门幅160cm,风速70%。

一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法

技术领域

[0001] 本发明属于纬平针织物领域,特别涉及一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法。

背景技术

[0002] 众所周知,纬平针织物由于针织大圆机的螺旋形织造方法和全棉单纱纺纱所形成的捻度,最终不可避免织造产生斜度,即纬斜。尽管采用逆时针机器编织,可消除部分斜度,但还是不可避免由于纱线捻度产生的纬斜。通常解决方法是:1.用股线代替单纱如120s/2代替60s/1,这造成成本大幅上升。2.用不同捻向的单纱,如S.Z捻线交替进纱织造,用捻向不同产生扭力相抵消来消除纬斜,但是布面呈现出波纹形,不同于正常的纬平针面料的外观。因此普通纬平针面料都按斜度来定型,确保成衣以后不会发生扭转而影响使用性能,但是视觉上感觉产品档次低,普通织纱由于捻度低,产生的纬斜尚可,但是高支高针距纬平针面料最高斜度会达到50度以上,严格影响外观的美观性。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,该方法合理选择织机、合理的染色工艺以及巧妙应用丝光工艺及定型工艺,植被得到的面料轻薄,柔顺,完全没有纬斜,尺寸稳定性好,具有极佳的挺括度和回弹性,是制作高档女装的良好选择。

[0004] 本发明提供了一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,包括:

[0005] 以60/1紧密纺纱为原料,以单面高速多跑道针织机为织机,织布后先进行预缩处理,随后进行丝光、染色、定型,得到全棉高支高针距单面纬平针织物。

[0006] 所述织布的具体工艺参数为:针距为36GG(GG是英文针距gauge的缩写),筒径为30英寸,线圈长度为100,转速为25RPM,控制进纱张力为2-3g,储纱器清洁刀片隔距为0.5cm。

[0007] 所述预缩处理具体为:于90℃预煮,随后进行除油和漂白,最后在拉幅定型机上用机械整纬。

[0008] 所述丝光的具体步骤为:整纬、浸碱、拉伸、去碱、水洗、中和。

[0009] 所述丝光的工艺参数为:氢氧化钠溶液浓度为30°Bé,氢氧化钠溶液温度为20℃;纵向拉伸比例为+10%,横向拉伸比例为+20%;运转机速为15m/min。

[0010] 所述染色的工艺参数为:喷嘴压力1bar;机速225m/min,运转循环1圈/2.5min,升温速率1℃/min。

[0011] 所述定型的工艺参数为:轧槽助剂:无甲醛免烫树脂NZF 20g/1,交联剂8g/1,挺滑硅油20g/1;定型机工艺:温度170℃,速度30m/min,超长+30%,最终门幅160cm,风速70%。

[0012] 有益效果

[0013] 本发明合理选择织机、合理的染色工艺以及巧妙应用丝光工艺及定型工艺,植被得到的面料轻薄,柔顺,完全没有纬斜,尺寸稳定性好,具有极佳的挺括度和回弹性,是制作

高档女装的良好选择。

附图说明

[0014] 图1为本发明织物的照片。

具体实施方式

[0015] 下面结合具体实施例,进一步阐述本发明。应理解,这些实施例仅用于说明本发明而并不用于限制本发明的范围。此外应理解,在阅读了本发明讲授的内容之后,本领域技术人员可以对本发明作各种改动或修改,这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0016] 实施例1

[0017] 本实施例提供了一种全棉高支高针距单面纬平针织物的制备方法,包括:

[0018] 纱线选用安徽华茂集团生产的NE60/1紧密纺纱,减少生产毛羽,尤其是3mm以上毛羽大大减少,织机选用德国德乐公司的S296单面高速多跑道针织机。该机旋转方向是逆时针,可抵消部分斜度。织布的具体工艺参数为:针距为36GG,筒径为30英寸,线圈长度(mm/50枚)为100,转速为25RPM,控制进纱张力为2-3g,储纱器清洁刀片隔距为0.5cm。

[0019] 预缩处理工艺:

[0020] 为了确保最终成品没有纬斜,在丝光工艺之前,增加一道预处理工艺,具体工艺如下:

[0021] 于90℃预煮,随后进行除油和漂白,最后在拉幅定型机上用机械整纬。矫正布面的纬斜,确保在进入丝光工艺前布面呈现均匀的毛效,白度,以及无纬斜的外观。

[0022] 丝光工艺:

[0023] 棉针织物通过丝光工艺后,棉纤维发生膨胀,纤维内的空腔变圆,纺纱时的应力消除,表面呈现柔和的光泽,纱线稳定性提高,针织布的纬斜消除,外观稳定性提高。

[0024] 工艺如下:整纬、浸碱、拉伸、去碱、水洗、中和。

[0025] 工艺条件:氢氧化钠溶液浓度为30°Bé,氢氧化钠溶液温度为20℃;纵向拉伸比例为+10%,横向拉伸比例为+20%;运转机速为15m/min。

[0026] 染色工艺:

[0027] 由于该面料克重轻(90g/m²),米数长,染色工艺调整为,低强力,高转速。喷嘴压力1bar;机速225m/min,运转循环1圈/2.5min,升温速率1℃/min。

[0028] 定型工艺:

[0029] 由于该面料克重轻,布面软疲,为达到时装的服用要求,在定型助剂和工艺上做出以下的调整:

[0030] 轧槽助剂:无甲醛免烫树脂NZF 20g/1,交联剂8g/1,挺滑硅油20g/1;

[0031] 定型机工艺:温度170℃,速度30m/min,超长+30%,最终门幅160cm,风速70%。

[0032] 本实施例得到的全棉高支高针距单面纬平针织物面料轻薄,柔顺,没有纬斜,尺寸稳定性好,具有极佳的挺括度和回弹性,是制作高档女装的良好选择。

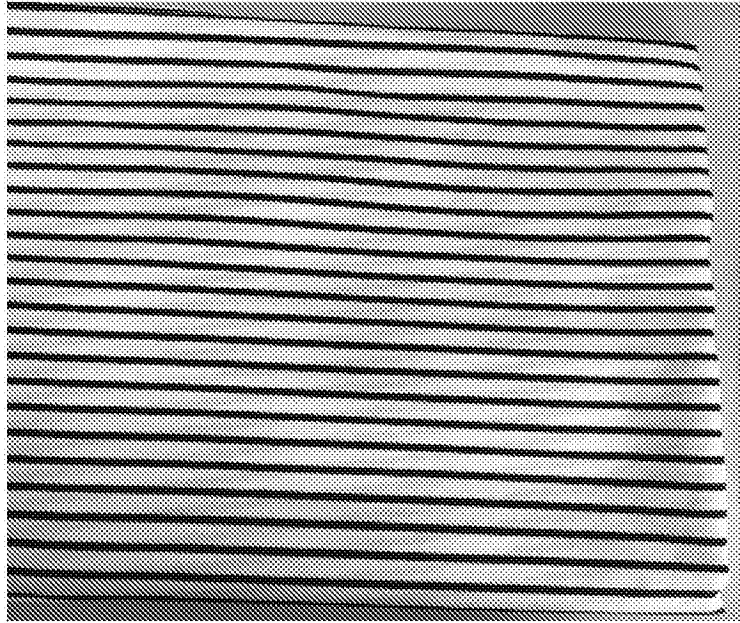


图1