

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
D02G 3/04 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810196177.8

[43] 公开日 2009年2月18日

[11] 公开号 CN 101368306A

[22] 申请日 2008.9.17

[21] 申请号 200810196177.8

[71] 申请人 江阴市茂达棉纺厂

地址 214415 江苏省江阴市祝塘镇人民路二  
号

[72] 发明人 朱琴娣 李琴娟 郁广益

权利要求书1页 说明书2页

[54] 发明名称

一种棉、兔毛、羊绒混纺纱

[57] 摘要

本发明一种棉、兔毛、羊绒混纺纱，该纱线采用新疆长绒棉、兔毛、羊绒三种原料混纺制成；三种原料的混合比例控制在精梳棉40%~50%、兔毛15%~35%、羊绒20%~45%的范围；采用棉纺厂现有设备，将经过清花、梳棉、预并、条卷、精梳制得的精梳棉条与采用毛条牵切形成的兔毛条及羊绒毛条经过混并、粗纱、细纱及络筒等工序制成产品。用本发明加工生产的混纺纱织成的面料兼有棉的吸湿透气性与柔软性以及兔毛与羊绒质量轻、保暖性与吸湿性好、不易沾污、光泽柔和的优点，产品手感滑糯、丰厚有身骨。同时，本发明因在棉纺设备上进行棉毛混纺纱的生产，可以大大降低生产成本。

1、一种棉、兔毛、羊绒混纺纱，其特征为：该纱线采用新疆长绒棉、兔毛、羊绒三种原料；三种原料的混合比例控制在精梳棉 40%~50 %、兔毛 15%~35%、羊绒 20%~45%的范围；采用棉纺厂现有设备，将经过清花、梳棉、预并、条卷、精梳制得的精梳棉条与采用毛条牵切形成的兔毛条及羊绒毛条经过混并、粗纱、细纱及络筒等工序纺制成纱。

2、根据权利要求 1 所述的一种混纺纱，其特征为：在棉条与兔毛条、羊绒条混并时，在头并工序要把羊绒毛条及兔毛条分别放在棉条中间，具体排列原则是两根棉条间依次夹一根兔毛条与羊绒条。

## 一种棉、兔毛、羊绒混纺纱

### 技术领域

本发明属于纺织领域，具体讲是一种棉、兔毛与羊绒三种原料混合加工制成的纱线。

### 背景技术

兔毛是一种近十年来广泛应用的动物纤维原料，其特点是质量轻、保暖性与吸湿性好，常与其它纤维混纺成纱后用作针织面料的原料。

羊绒与羊毛类似，其弹性与保暖性好，吸湿性强，不易沾污，光泽柔和，可以纯纺或与其它纤维混纺成纱，用于织制各种高级衣用织物，织物具有手感滑糯、丰厚有身骨的特点。

由于羊绒的价格远远比兔毛及棉花贵，因此纯羊绒面料及其制品很难满足普通消费者的需求，此外羊绒的手感比兔毛要柔软很多（兔毛的手感和羊毛差不多）、羊绒的纤维比兔毛长（这也是兔毛制成的衣服容易掉毛的主要原因），如果将棉、兔毛与山羊绒这三种纤维混纺成纱，既可以降低纯羊绒面料的价格，还能够保证相关产品的优异性能。

### 发明内容

本发明的目的在于提供一种利用棉、兔毛、羊绒三种原料混合纺制的纱线，用于丰富纱线品种及市场选择。

为达到上述目的，本发明采用的技术方案为：一种混纺纱线，采用新疆长绒棉、兔毛、羊绒三种原料混纺制成；所述三种原料的混合比例控制在精梳棉在40%~50%，兔毛在15%~35%，羊绒在20%~45%范围内。所述混纺纱的生产方法是采用棉纺厂现有设备，按以下工艺流程进行：

棉花：清花→梳棉→预并→条卷→精梳→精梳棉条。

兔毛与羊绒：将各自所述的毛条牵切，形成兔毛条或羊绒毛条。

将上述棉条、兔毛条及羊绒毛条混并，再经粗纱、细纱及络筒工序制成产品。

用本发明加工生产的混纺纱可以作为机制或针织面料的原料，织成的面料兼有棉的吸湿透气性与柔软性以及兔毛与羊绒质量轻、保暖性与吸湿性好、不易沾污、光泽柔和的优点，产品手感滑糯、丰厚有身骨。

同时，经过工艺调整，本发明可在棉纺设备上进行棉毛混纺纱的生产，不仅使产品既有毛纺产品的高贵，又有棉纺产品的精细，还可以大大降低生产成本。

### 具体实施方式

以下为生产本发明所述 35Ne 棉/兔毛/羊绒混纺纱的实施例。

原料：精梳棉 45%、平均等级 2 级，原料为市购的新疆长绒棉

兔毛 25%、45Ne

羊绒 30%、内蒙古产、70Ne

加工路线：

棉花：清花→梳棉→预并→条卷→精梳→精梳棉条。

兔毛与羊绒：将各自所述的毛条牵切，形成兔毛条或羊绒毛条。

将上述制得的三种纤维条按并合→混头并→混二并→混三并→粗纱机→细纱机→络筒，制成 35Ne 的中支混纺纱，其捻度控制在 280-300 个/米。

这种加工方法的关键是兔毛与羊绒的加工。一般是将羊绒与兔毛纤维须条进行牵切，牵切机是由棉纺厂的并条机改进而成，通过罗拉隔距设定、皮辊加压，使毛条控制在一定长度内拉断，最后纤维经集束罗拉后制条，即可与棉在并条机上合并混纺。因此该纤维的长度要控制在 38mm 至 51mm，主体长度要均匀，离散度要小。

在生产本实施例所述 35Ne 棉/兔毛/羊绒混纺纱时，棉条与兔毛条、羊绒条混并时，在头并工序要把羊绒毛条及兔毛条分别放在中间，具体排列为：棉→羊绒→棉→兔毛→棉→羊绒→棉→兔毛→棉等，依次类推。排列原则是两根棉条间依次夹一根兔毛条与羊绒条。