



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110485038 A

(43)申请公布日 2019. 11. 22

(21)申请号 201910772329.2

(22)申请日 2019.08.21

(71)申请人 宁波大千纺织品有限公司

地址 315000 浙江省宁波市北仑区大碇灵峰山路695号

(72)发明人 司冠锋 钟国能 卢梦迪 林浩

(74)专利代理机构 北京君恒知识产权代理事务所(普通合伙) 11466

代理人 黄启行

(51) Int. Cl.

D04B 1/10(2006.01)

D06C 15/00(2006.01)

D06C 11/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54)发明名称

一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法

## (57)摘要

一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,包括以下几个:A:选取异收缩丝作为纱支原料;B:两路异收缩丝以棉毛结构编织毛坯;C:毛坯进行环烘热处理,毛坯表面呈凹凸状;D:毛坯进行染色、添加助剂、烘干;E:表面呈凹凸状的毛坯进行顺、逆磨毛若干次,得到起毛面料;F:利用烫光机对起毛面料进行以160—180摄氏度的温度烫光工艺,持续10—40s;G:定形得到成型面料。与现有技术相比,本发明的有益效果是:本发明通过异收缩丝环烘后缩水形成表面凹凸状的毛坯面料,再在对其进行磨毛,起到了均匀且丰满的起毛效果;再通过合适温度的烫光处理得到表面顺滑、光泽的成品面料。



1. 一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,其特征在于,包括以下几个步骤:  
步骤A:选取异收缩丝作为纱支原料;  
步骤B:利用两路所述异收缩丝以棉毛结构先后通过高踵针出针和低踵针出针编织而成毛坯;  
步骤C:对所述毛坯进行环烘热处理,所述异收缩丝回缩使得所述毛坯表面呈凹凸状;  
步骤D:对所述毛坯进行高温预定型;  
步骤E:对所述表面呈凹凸状的毛坯进行染色、添加助剂、烘干;  
步骤F:利用磨毛设备对所述表面呈凹凸状的毛坯进行顺、逆磨毛若干次,得到起毛面料;  
步骤G:利用烫光机对所述起毛面料进行以160—180摄氏度的温度烫光工艺,对所述起毛面料的表面纤维进行物理抛光,持续10—40s;  
步骤H:定形得到成型面料。
2. 根据权利要求1中所述的一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,其特征在于,在步骤A中,所述异收缩丝是指DTY异收缩。
3. 根据权利要求1中所述的一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,其特征在于,在步骤C中,所述环烘热处理的温度在100—130摄氏度之间。
4. 根据权利要求1中所述的一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,其特征在于,在步骤E中,所述助剂是指起毛柔软剂。
5. 根据权利要求1中所述的一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,其特征在于,在步骤D中,所述预定型的温度在175—190摄氏度之间。
6. 根据权利要求1中所述的一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,其特征在于,在步骤F中,所述磨毛设备是指碳素磨毛机。
7. 根据权利要求1中所述的一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,其特征在于,在步骤F中,所述顺、逆磨毛次数为1—2次。

## 一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及纺织领域,尤其涉及一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法。

### 背景技术

[0002] 目前市面上的化纤面料的手感偏硬,表面光泽感偏亮,穿着的舒适性比较差;天然纤维的磨毛面料手感虽然好,但是又存在掉纤维的问题;所以手感佳、且不易掉毛的磨毛面料亟待生产和使用。而传统方案中采用异收缩丝作为原料纱支仅仅为了缩水后形成面料的凹凸状得到弹性,而非为了到达容易起毛的效果;传统的起毛效果是通过磨毛机在平整面料上进行磨毛而得,这样的磨毛效果不佳。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供了一种利用异收缩丝缩水形成表面凹凸状而容易起毛的面料制备方法。

[0004] 一种差别化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,包括以下几个步骤:

步骤A:选取异收缩丝作为纱支原料;

步骤B:利用两路所述异收缩丝以棉毛结构先后通过高踵针出针和低踵针出针编织而成毛坯;

步骤C:对所述毛坯进行环烘热处理,所述异收缩丝回缩使得所述毛坯表面呈凹凸状;

步骤D:对所述毛坯进行高温预定型;

步骤E:对所述表面呈凹凸状的毛坯进行染色、添加助剂、烘干;

步骤F:利用磨毛设备对所述表面呈凹凸状的毛坯进行顺、逆磨毛若干次,得到起毛面料;

步骤G:利用烫光机对所述起毛面料进行以160—180摄氏度的温度烫光工艺,对所述起毛面料的表面纤维进行物理抛光,持续10—40s;

步骤H:定形得到成型面料。

[0005] 上述技术方案中,更进一步的是,在步骤A中,所述异收缩丝是指DTY异收缩。相比于普通的化纤,DTY异收缩手感更柔软,且容易起毛,绒毛的触感更加柔滑,提高人体舒适度。

[0006] 上述技术方案中,更进一步的是,在步骤E中,所述助剂是指起毛柔软剂。提高起毛效果。

[0007] 上述技术方案中,更进一步的是,在步骤D中,所述预定型的温度在175—190摄氏度之间。控制合适的预定形温度,保证面料稳定性,提高面料品质。

[0008] 上述技术方案中,更进一步的是,在步骤F中,所述磨毛设备是指碳素磨毛机。

[0009] 上述技术方案中,更进一步的是,在步骤F中,所述顺、逆磨毛次数为1—2次。顺、逆磨毛保证起毛均匀、丰满。

[0010] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:传统异收缩丝缩水形成表面凹凸状仅仅

为了得到面料弹性;而本发明通过异收缩丝环烘后缩水形成表面凹凸状的毛坯面料,再在其上进行磨毛,起到了均匀且丰满的起毛效果;再通过合适温度的烫光处理得到表面顺滑、光泽的成品面料。

### 附图说明

[0011] 图1为本发明所述面料的制备方法的流程图。

[0012] 图2为本发明所述面料的制备方法的织针排列图。

[0013] 图3为本发明所述面料的制备方法的三角排列图。

### 具体实施方式

[0014] 以下结合附图实施例对本发明作进一步详细描述。

[0015] 如图1—3所述,一种差异化异收缩丝毛绒针织面料的制备方法,包括以下几个步骤:

步骤A:选取异收缩丝作为纱支原料;

步骤B:利用两路所述异收缩丝以棉毛结构先后通过高踵针出针和低踵针出针编织而成毛坯;

步骤C:对所述毛坯进行环烘热处理,所述异收缩丝回缩使得所述毛坯表面呈凹凸状;

步骤D:对所述毛坯进行高温预定型,以保证最终的布面品质和良好的手感;

步骤E:对所述表面呈凹凸状的毛坯进行染色、添加助剂、烘干;

步骤F:利用磨毛设备对所述表面呈凹凸状的毛坯进行顺、逆磨毛若干次,得到起毛面料;

步骤G:利用烫光机对所述起毛面料进行以160—180摄氏度的温度烫光工艺,对所述起毛面料的表面纤维进行物理抛光,持续10—40s;

步骤H:定形得到成型面料。

[0016] 毛坯先进行环烘热处理,温度在100-130摄氏度之间,所述异收缩丝中的两束回缩不同的热收缩丝经环烘处理后,回缩一大一小,使得毛坯表面呈凹凸状,为的是在磨毛过程中更容易起毛;相对于直接在平整面料上直接进行磨毛,本发明所述呈凹凸状的毛坯能够在磨毛过程中起到更加的起毛效果。而在传统方案中,利用异收缩丝的回缩仅仅为了得到面料的弹性,并不是为了有更好的磨毛效果;

经过环烘热处理之后,再进行预定形,如果直接进行预定型,纤维的回缩不够充分,这样得到的面料手感偏硬,且起毛效果差。

[0017] 在步骤A中,所述异收缩丝是指DTY异收缩。本实施例中,采用80D/156F(DTY异收缩)原料。

[0018] 在步骤E中,所述助剂是指起毛柔软剂。

[0019] 在步骤D中,所述预定型的温度在175—190摄氏度之间。本实施例中采用的预定形温度设置在175—190摄氏度之间是为了得到有光泽、顺滑的优异面料;若预定形中温度过高,面料的光泽会受损,起毛效果也会变差;若温度过低,则定形效果不佳,面料的稳定性降低。

[0020] 在步骤F中,所述磨毛设备是指碳素磨毛机。

[0021] 在步骤F中,所述顺、逆磨毛次数为1—2次。本实施例中,顺磨毛的次数为1次;逆磨毛的次数为1次;保证起毛效果更加均匀和丰满。

[0022] 所述烫光工艺使得面料表面更加顺滑有光泽。

[0023] 染整过程中,预定形、染色和烘干工艺采用传统针织面料的预定形、染色和热风烘干工艺,此处不再累述。

[0024] 利用两路所述异收缩丝以棉毛结构先后通过高踵针出针和低踵针出针编织而成毛坯,即如图2和3所示面料的织针排列图和三角排列图。

[0025] 在本发明并不限于上述实施方式,在本领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本发明宗旨的前提下作出各种变化。



图1

	1		1
1		1	
	1		1
1		1	

图2

1	—	∨
2	∨	—
3	∧	—
4	—	∧
	1	2

图3