



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111020857 A
(43)申请公布日 2020.04.17

(21)申请号 201911253022.8

(22)申请日 2019.12.09

(71)申请人 江苏聚杰微纤科技集团股份有限公司

地址 215222 江苏省苏州市吴江区八坼镇南郊

(72)发明人 仲泓天 张新杰 王卫锋 陆利国

(74)专利代理机构 苏州国诚专利代理有限公司 32293

代理人 王丽

(51)Int.Cl.

D04B 21/04(2006.01)

D06P 3/82(2006.01)

D06C 11/00(2006.01)

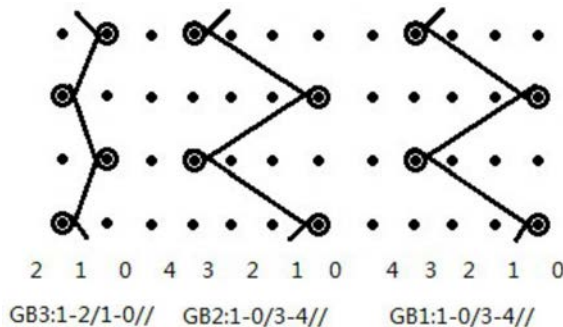
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54)发明名称

一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料及其生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料,其特征在于:该面料采用三把梳栉在经编机上编织而成,第一把梳栉采用88dtex/36f或105D/36F海岛复合丝编织,且其垫纱数码GB1为:1-0/3-4//,第二把梳栉采用FDY 30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB2为:1-0/3-4//,第三把梳栉采用FDY 30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB3为:1-2/1-0//,三把梳栉均为满穿,海岛复合丝形成面料的正面,高收缩丝形成面料的反面,该面料的表面具有经拉毛磨毛处理形成的短绒。本发明还公开了该高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法。该经编麂皮绒仿无纺超纤革面料具有无纺超纤革的短密型绒感和无弹的特性,丰富了常规经编弹力麂皮绒产品的品类,拓宽了经编麂皮绒的应用领域。



1. 一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料,其特征在於:该面料採用三把梳栉在经编机上编织而成,第一把梳栉採用88dtex/36f或105D/36F海岛复合丝编织,且其垫纱数码GB1为:1-0/3-4//,第二把梳栉採用FDY 30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB2为:1-0/3-4//,第三把梳栉採用FDY 30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB3为:1-2/1-0//,三把梳栉均为满穿,海岛复合丝形成面料的正面,高收缩丝形成面料的反面,该面料的表面具有经拉毛磨毛处理形成的短绒。

2. 根据权利要求1所述的一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料,其特征在於:所述海岛复合丝是由50D/36F*37海岛丝与FDY 30D/12F涤纶高收缩丝复合而成,或者,是由75D/36F*37海岛丝与FDY 30D/12F涤纶高收缩丝复合而成。

3. 如权利要求1或2所述的一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,其特征在於:包括以下步骤:

首先,在经编机上採用三把梳栉进行编织,第一把梳栉满穿88dtex/36f或105D/36F海岛复合丝,採用1-0/3-4//垫纱编织,第二把梳栉满穿FDY 30D/12F涤纶高收缩丝,採用1-0/3-4//垫纱编织,第三把梳栉满穿FDY 30D/12F涤纶高收缩丝,採用1-2/1-0//垫纱编织;

然后,将编织的坯布依次经过精炼、开纤、平幅水洗、预定烘干、拉毛、磨毛、染色、烘干定型、拉毛、磨毛、成品定型、检验、包装,获得高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料。

4. 根据权利要求1所述的一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,其特征在於:其中的开纤工艺中,开纤温度为108℃,保温时间为60min,升温速度为0.6-1.5℃/min,浴比为1:(35-45),清洗道数为3道。

根据权利要求1所述的一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,其特征在於:其中的平幅水洗工艺中,平幅水洗温度为80℃,车速为20-30m/min,浴比为1:(35-45)。

5. 根据权利要求1所述的一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,其特征在於:其中的染色工艺中,染色温度为130℃,该染色温度的保温时间为20-30min。

6. 根据权利要求1所述的一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,其特征在於:其中的磨毛工艺将拉毛后的织物经过320目*3和400目的砂皮磨毛处理。

一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料及其生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及纺织品技术领域,特别涉及一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料。

背景技术

[0002] 经编麂皮绒产品作为经编织物的一大类品种,由于产品弹力较小,介于纬编织物和梭织织物之间,因此具有无纺织物的一定特性。现有的经编弹力麂皮绒面料大多是在E32或E28高速经编机上,采用两把梳栉进行编织,其中,将海岛丝安排在第一把梳栉,采用经绒组织(1-0/2-3)编织,将涤纶FDY丝放在第二把梳栉,采用经平组织(1-2/1-0)编织。这种面料可以用于时装、休闲装等服装上,但不具备超纤革性能,不能用于手机壳及iPad保护壳等产品上。目前这些产品几乎全部采用无纺超纤革。

[0003] 随着人们环保意识的不断增强及石油能源的不断消耗,节能环保的理念也逐步拓展到纺织领域的各个环节,开发高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料来替代无纺超纤革,已成为当务之急。

发明内容

[0004] 为解决上述技术问题,本发明的目的在于提供一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料及其生产方法;该经编麂皮绒仿无纺超纤革面料具有无纺超纤革的短密型绒感和无弹的特性,丰富了常规经编弹力麂皮绒产品的品类,拓宽了经编麂皮绒的应用领域。

[0005] 为实现上述技术目的,达到上述技术效果,本发明通过以下技术方案实现:

[0006] 一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料,该面料采用三把梳栉在经编机上编织而成,第一把梳栉采用88dtex/36f或105D/36F海岛复合丝编织,且其垫纱数码GB1为:1-0/3-4//,第二把梳栉采用FDY 30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB2为:1-0/3-4//,第三把梳栉采用FDY 30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB3为:1-2/1-0//,三把梳栉均为满穿,海岛复合丝形成面料的正面,高收缩丝形成面料的反面,该面料的表面具有经拉毛磨毛处理形成的短绒。

[0007] 其中,所述海岛复合丝是由50D/36F*37海岛丝与FDY 30D/12F涤纶高收缩丝复合而成,或者,是由75D/36F*37海岛丝与FDY 30D/12F涤纶高收缩丝复合而成。

[0008] 本发明还提供了该高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,包括以下步骤:

[0009] 首先,在经编机上采用三把梳栉进行编织,第一把梳栉满穿88dtex/36f或105D/36F海岛复合丝,采用1-0/3-4//垫纱编织,第二把梳栉满穿FDY30D/12F涤纶高收缩丝,采用1-0/3-4//垫纱编织,第三把梳栉满穿FDY 30D/12F涤纶高收缩丝,采用1-2/1-0//垫纱编织;

[0010] 然后,将编织的坯布依次经过精炼、开纤、平幅水洗、预定烘干、拉毛、磨毛、染色、烘干定型、拉毛、磨毛、成品定型、检验、包装,获得高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料。

[0011] 其中的开纤工艺中,开纤温度为108℃,保温时间为60min,升温速度为0.6-1.5℃/

min,浴比为1:(35-45),清洗道数为3道。

[0012] 其中的平幅水洗工艺中,平幅水洗温度为80℃,车速为20-30m/min,浴比为1:(35-45)。

[0013] 其中的染色工艺中,染色温度为130℃,该染色温度的保温时间为20-30min。

[0014] 其中的磨毛工艺将拉毛后的织物经过320目*3和400目的砂皮磨毛处理。

[0015] 本发明的有益效果是:本发明采用三把梳栉编织,第一把梳栉满穿海岛丝与涤纶高收缩丝复合而成的海岛复合丝,且采用1-0/3-4//垫纱,第二把梳栉满穿涤纶高收缩丝,且采用1-0/3-4//垫纱,第三把梳栉满穿涤纶高收缩丝,且采用1-2/1-0//垫纱,由此编织而成的织物中,海岛复合丝形成织物的正面,高收缩丝形成织物的反面,该织物再经过精炼、开纤、平幅水洗、预定烘干、拉毛、磨毛、染色、烘干定型、拉毛、磨毛、成品定型,并设计合理的工艺参数,最终得到的面料产品具有无纺超纤革的短密型绒感和无弹的特性;其中采用的涤纶高收缩丝可以确保面料具有极大的收缩,得到丰满密实的毛感;其中的开纤工艺设计可以使单丝线密度缩小37倍,增大比表面积,更有利于短绒毛的形成;其中的平幅水洗工艺可以使织物获得起皱效果;起皱后的织物经过拉毛工艺处理后,织物的浮长线断裂,再经过磨毛处理,得到短密的绒毛;此外,织物经过两次拉毛和磨毛处理,更加丰富了面料短而密实的毛感,可以极大的降低常规麂皮绒倒顺毛的缺陷,使其更具有无纺超纤革的紧密度和丰满度。

[0016] 该经编麂皮绒仿无纺超纤革面料具有无纺超纤革的短密型绒感和无弹的特性,丰富了常规经编弹力麂皮绒产品的品类,可以替代无纺超纤革应用于电子产品保护壳等领域,从而拓宽了经编麂皮绒的应用领域,增加了产品的国际竞争力,由于产品不需要经过水性和油性的二次加工,从而也实现了节能环保的要求。

附图说明

[0017] 图1为本发明高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的编织组织图。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0019] 一种高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料,如图1所示,该面料采用三把梳栉在经编机上编织而成,第一把梳栉采用88dtex/36f或105D/36F海岛复合丝编织,且其垫纱数码GB1为:1-0/3-4//,第二把梳栉采用FDY 30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB2为:1-0/3-4//,第三把梳栉采用FDY30D/12F涤纶高收缩丝编织,且其垫纱数码GB3为:1-2/1-0//,三把梳栉均为满穿,海岛复合丝形成面料的正面,高收缩丝形成面料的反面,该面料的表面具有经拉毛磨毛处理形成的短绒。

[0020] 其中的海岛复合丝是由50D/36F*37海岛丝与FDY 30D/12F涤纶高收缩丝复合而成,或者是,是由75D/36F*37海岛丝与FDY 30D/12F涤纶高收缩丝复合而成。

[0021] 下面利用具体实施例说明该高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法。

[0022] 实施例1

[0023] 该实施例1的高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,包括以下步骤:

[0024] 首先,以88dtex/36f海岛复合丝和FDY 30D/12F涤纶高收缩丝为原料,在E32高速经编机上采用三把梳栉进行编织,第一把梳栉满穿88dtex/36f海岛复合丝,采用1-0/3-4//垫纱编织,第二把梳栉满穿FDY 30D/12F涤纶高收缩丝,采用1-0/3-4//垫纱编织,第三把梳栉满穿FDY 30D/12F涤纶高收缩丝,采用1-2/1-0//垫纱编织;

[0025] 然后,将编织的坯布依次经过精炼、开纤、平幅水洗、预定烘干、拉毛、磨毛、染色、烘干定型、拉毛、磨毛、成品定型、检验、包装,获得高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料。

[0026] 其中的精炼工艺采用精炼剂对坯布进行退浆处理。

[0027] 其中的开纤工艺中,开纤温度为108℃,保温时间为60min,升温速度为0.6-1.5℃/min,浴比为1:(35-45),清洗道数为3道。其中的开纤工艺设计可以使单丝线密度缩小37倍,增大比表面积,更有利于短绒毛的形成。

[0028] 其中的平幅水洗工艺中,平幅水洗温度为80℃,车速为20-30m/min,浴比为1:(35-45)。其中的平幅水洗工艺可以使织物获得起皱效果。

[0029] 其中的染色工艺中,染色温度为130℃,该染色温度的保温时间为20-30min。

[0030] 其中的磨毛工艺将拉毛后的织物经过320目*3和400目的砂皮磨毛处理。起皱后的织物经过拉毛工艺处理后,织物的浮长线断裂,再经过磨毛处理,可以得到短密的绒毛;此外,织物经过两次拉毛和磨毛处理,更加丰富了面料短而密实的毛感,可以极大的降低常规麂皮绒倒顺毛的缺陷,使其更具有无纺超纤革的紧密度和丰满度。

[0031] 实施例2

[0032] 该实施例2的高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料的生产方法,包括以下步骤:

[0033] 首先,以105D/36F*37海岛复合丝和FDY 30D/12F涤纶高收缩丝为原料,在E32高速经编机上采用三把梳栉进行编织,第一把梳栉满穿105D/36F*37海岛复合丝,采用1-0/3-4//垫纱编织,第二把梳栉满穿FDY 30D/12F涤纶高收缩丝,采用1-0/3-4//垫纱编织,第三把梳栉满穿FDY 30D/12F涤纶高收缩丝,采用1-2/1-0//垫纱编织;

[0034] 然后,将编织的坯布依次经过精炼、开纤、平幅水洗、预定烘干、拉毛、磨毛、染色、烘干定型、拉毛、磨毛、成品定型、检验、包装,获得高密经编麂皮绒仿无纺超纤革面料。

[0035] 其中的精炼工艺采用精炼剂对坯布进行退浆处理。

[0036] 其中的开纤工艺中,开纤温度为108℃,保温时间为60min,升温速度为0.6-1.5℃/min,浴比为1:(35-45),清洗道数为3道。其中的开纤工艺设计可以使单丝线密度缩小37倍,增大比表面积,更有利于短绒毛的形成。

[0037] 其中的平幅水洗工艺中,平幅水洗温度为80℃,车速为20-30m/min,浴比为1:(35-45)。其中的平幅水洗工艺可以使织物获得起皱效果。

[0038] 其中的染色工艺中,染色温度为130℃,该染色温度的保温时间为20-30min。

[0039] 其中的磨毛工艺将拉毛后的织物经过320目*3和400目的砂皮磨毛处理。起皱后的织物经过拉毛工艺处理后,织物的浮长线断裂,再经过磨毛处理,可以得到短密的绒毛;此外,织物经过两次拉毛和磨毛处理,更加丰富了面料短而密实的毛感,可以极大的降低常规麂皮绒倒顺毛的缺陷,使其更具有无纺超纤革的紧密度和丰满度。

[0040] 本发明的面料产品具有无纺超纤革的短密型绒感和无弹的特性;其中采用的涤纶高收缩丝可以确保面料具有极大的收缩,得到丰满密实的毛感;该经编麂皮绒仿无纺超纤革面料丰富了常规经编弹力麂皮绒产品的品类,可以替代无纺超纤革应用于电子产品保护

壳等领域,从而拓宽了经编麂皮绒的应用领域,增加了产品的国际竞争力,由于产品不需要经过水性和油性的二次加工,从而也实现了节能环保的要求。

[0041] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

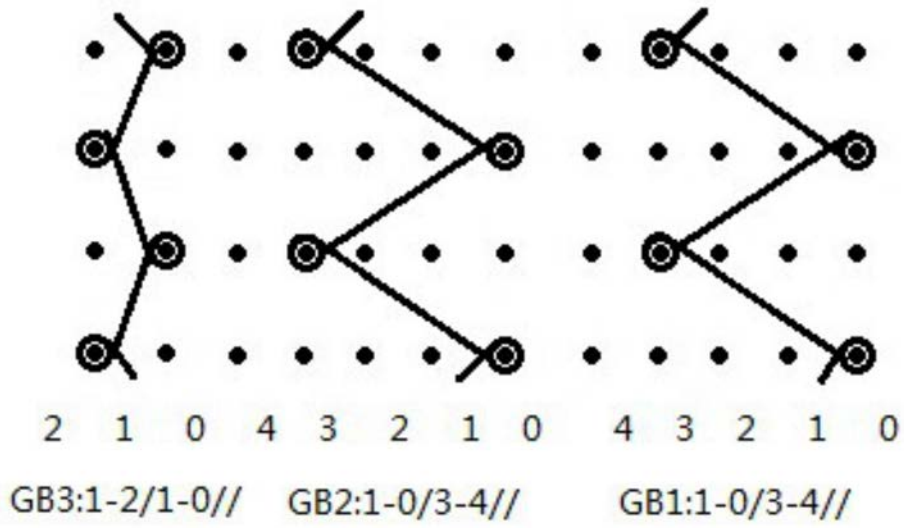


图1