



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103469629 A

(43) 申请公布日 2013.12.25

(21) 申请号 201310422487.8

(22) 申请日 2013.09.16

(71) 申请人 苏州志向纺织科研股份有限公司
地址 215228 江苏省苏州市吴江区盛泽镇中心大道7号

(72) 发明人 王建军 翟涛 曹国兰

(74) 专利代理机构 北京远大卓悦知识产权代理
事务所(普通合伙) 11369
代理人 贺持缓

(51) Int. Cl.

D06P 3/54 (2006.01)

D06P 1/16 (2006.01)

D06P 1/653 (2006.01)

D06P 5/10 (2006.01)

D06M 11/38 (2006.01)

D06C 7/02 (2006.01)

D06M 101/32 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种涤纶仿麂皮面料的染色方法

(57) 摘要

本发明涉及一种涤纶仿麂皮面料的染色方法,其包括如下步骤,(1)白坯拉毛;(2)预定形;(3)碱减量;(4)染色;(5)还原清洗;(6)预定形;(7)还原处理;(8)预定形;(9)磨毛;最后制成成品。由此方法制得的仿麂皮面料其染色均匀,重现性好,染料使用少,各项牢度好,值得推广使用。

1. 一种涤纶仿麂皮面料的染色方法,其特征在于,包括如下步骤:

(1) 白坯拉毛;

(2) 预定形;温度 160℃左右,车速 30m/min;

(3) 碱减量;碱减量处方为:螯合皂洗剂 2g / L,NaOH20g / L,浴比 1:10 ~ 1:12,40℃加料. 并以 1℃ / min 速度升温至 100℃. 保温 50 ~ 60min,降温至 70℃,溢流水洗;碱减量率为 20% -25%;

(4) 染色;采用高温高压溢流喷射染色机. 及安诺其公司的安诺可隆系列分散染料. 染黑色

工艺处方为:

DRD 黑 7.000%

DRD 红玉 0.740%

DRD 黄棕 2.100%

冰醋酸 0.5%

消泡剂 0.125%

螯合分散剂 0.25%

浴比 1:10

40℃用 98%冰醋酸调节 pH 值至 5. 先加助剂让机内织物运转 10min 后将事先溶解搅拌好的染料注入加料桶. 经稀释用 5 ~ 8min 慢慢注入. 以 1℃ / min 升温到 135℃保温 50min. 然后以 0.5℃ / min 降至 80℃,用纯碱 0.75%、保险粉 0.75%还原处理 20min. 开大冷水阀进行溢流水洗到 60℃. 排除残液. 再用皂洗剂 105 进行水洗,水清为止。

(5) 还原清洗;

(6) 预定形;温度控制在 220-230℃;

(7) 还原处理;

(8) 预定形;温度 160℃左右,车速 30m/min;

(9) 磨毛;

最后制成成品。

一种涤纶仿麂皮面料的染色方法

技术领域

[0001] 本申请涉及一种涤纶面料的染色方法,具体涉及一种涤纶仿麂皮面料的染色方法。

背景技术

[0002] 仿麂皮(fǎngjǐpí,英文名 suedette)就是使用特殊的纺织原料,并配合特殊的染整加工工艺,人工加工而成具有特殊风格类似麂皮的纺织面料。在纺织业中把仿制麂皮毛风格的面料叫仿麂皮或者仿麂皮绒。但是在纺织行业中,一般都习惯把仿麂皮或仿麂皮绒直接叫麂皮绒。麂皮绒有针织和梭织之分。针织麂皮绒又分经编麂皮绒(比较常见)和纬编麂皮绒,梭织麂皮绒又分经向麂皮绒和纬向麂皮绒。但是,在传统的仿麂皮的染色工艺中,涤纶仿麂皮面料的原料为超细涤纶。由于超细纤维密度小,纤维比表面积大,上色较快。易造成染色不均匀,产生重现性差和色花等疵病;同时,表面积大,染料要比同等颜色常规纤维高出好几倍,各项牢度比常规纤维有所下降,由此亟需一种解决上述技术问题的染色方法面世。

发明内容

[0003] 基于上述原因,本发明提出了一种涤纶仿麂皮面料的染色方法,其是由以下技术方案实现的:一种涤纶仿麂皮面料的染色方法,包括如下步骤:

[0004] (1)白坯拉毛;

[0005] (2)预定形;温度 160℃左右,车速 30m/min;

[0006] (3)碱减量;碱减量处方为:螯合皂洗剂 2g / L,NaOH20g / L,浴比 1:10 ~ 1:12,40℃加料。并以 1℃ / min 速度升温至 100℃。保温 50 ~ 60min,降温至 70℃,溢流水洗;碱减量率为 20% -25%;

[0007] (4)染色;采用高温高压溢流喷射染色机。及安诺其公司的安诺可隆系列分散染料。染黑色

[0008] 工艺处方为:

[0009] DRD 黑 7.000%

[0010] DRD 红玉 0.740%

[0011] DRD 黄棕 2.100%

[0012] 冰醋酸 0.5%

[0013] 消泡剂 0.125%

[0014] 螯合分散剂 0.25%

[0015] 浴比 1:10

[0016] 40℃用 98%冰醋酸调节 pH 值至 5。先加助剂让机内织物运转 10min 后将事先溶解搅拌好的染料注入加料桶。经稀释用 5 ~ 8min 慢慢注入。以 1℃ / min 升温到 135℃保温 50min。然后以 0.5℃ / min 降至 80℃,用纯碱 0.75%、保险粉 0.75%还原处理 20min。开大

冷水阀进行溢流水洗到 60℃。排除残液。再用皂洗剂 105 进行水洗,水清为止。

[0017] (5) 还原清洗;

[0018] (6) 预定形;温度控制在 220-230℃;

[0019] (7) 还原处理;

[0020] (8) 预定形;温度 160℃左右,车速 30m/min;

[0021] (9) 磨毛;

[0022] 最后制成成品。

[0023] 由此方法制得的仿麂皮面料其染色均匀,重现性好,染料使用少,各项牢度好,值得推广使用。

具体实施方式

[0024] 实施例 1

[0025] 制备涤纶仿麂皮面料

[0026] 工艺流程

[0027] 白坯拉毛—预定形(160℃左右,车速 30m / min. 布面挺括即可)—碱减量(开纤)—染色—还原清洗—预定形(220 ~ 230℃)—还原处理—预定形(160℃,车速 30min)—磨毛—成品。

[0028] 碱减量工艺

[0029] 碱减量处方:

[0030] 螯合皂洗剂 2g / L

[0031] NaOH 20g / L

[0032] 浴比 1:10 ~ 1:12

[0033] 40℃加料,并以 1℃ / min 速度升温至 100℃,保温 55min,降温至 70℃,溢流水洗。碱减量率根据超细纤维的组分、织物组织结构和风格要求而定在 22%

[0034] 染色工艺

[0035] 采用高温高压溢流喷射染色机,及安诺其公司的安诺可隆系列分散染料,染黑色

[0036] 工艺处方:

[0037] DRD 黑 7.000%

[0038] DRD 红玉 0.740%

[0039] DRD 黄棕 2.100%

[0040] 冰醋酸 0.5%

[0041] 消泡剂 0.125%

[0042] 螯合分散剂 0.25%

[0043] 浴比 1:10

[0044] 40℃用 98%冰醋酸调节 pH 值至 5. 先加助剂让机内织物运转 10min 后将事先溶解搅拌好的染料注入加料桶,经稀释用 68min 慢慢注入,以 1℃ / min 升温到 135℃保温 50min. 然后以 0.5℃ / min 降至 80℃,用纯碱 0.75%、保险粉 0.75%还原处理 20min. 开大冷水阀进行溢流水洗到 60℃,排除残液。再用皂洗剂 105 进行水洗,水清为止。

[0045] 后整理

[0046] 使织物有良好的手感。一般应进行聚氨酯整理聚氨酯可以渗入纤维细孔中，同时将其黏结在一起，产生有弹性的表面而麂皮绒的手感和外观是通过随后进行的绒面整理而产生的仿麂皮整理的聚氨酯主要有水溶性聚氨酯和溶剂型聚氨酯溶剂型对分散染料有一定的剥色作用。现在广泛使用水溶性聚氨酯树脂进行整理，织物透气性好。柔软性比溶剂型聚氨酯效果更佳。

[0047] 磨毛

[0048] 磨毛是仿麂皮织物生产的一道重要的工序。目的是使织物表面绒毛更加短、密、齐，无论在外观风格还是手感方面都更加类似天然麂皮。在磨毛前进行柔软、抗静电处理。使布面清爽。线圈与磨毛辊接触时，摩擦系数小，有利于磨毛。磨后绒面丰满均匀。并可降低织物的强力损伤磨毛时要求无褶皱运行。因此一般先进行预定形。否则在磨毛时产生深浅条痕，影响产品质量。