



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105040247 B

(45)授权公告日 2017.05.03

(21)申请号 201510351901.X

D06C 7/02(2006.01)

(22)申请日 2015.06.24

D06C 11/00(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

审查员 秦文

申请公布号 CN 105040247 A

(43)申请公布日 2015.11.11

(73)专利权人 浙江梅盛实业股份有限公司

地址 312000 浙江省绍兴市绍兴县钱清镇

梅湖村浙江梅盛实业股份有限公司

(72)发明人 钱国春

(74)专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所(普

通合伙) 33220

代理人 蒋卫东

(51)Int.Cl.

D04B 1/04(2006.01)

D06B 1/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书7页

(54)发明名称

一种生态麂皮面料及其制造工艺

(57)摘要

本发明涉及一种生态麂皮面料及其制造工艺,属于高档纺织面料技术领域,由海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为50%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为20%;底层为低弹丝与氨纶丝交织,低弹丝所占的重量百分比为22%,氨纶丝所占的重量百分比为8%。通过本发明工艺制造出来的生态麂皮面料不仅可单独直接用于制作鞋材、服装,无需采用化学剂粘双层,其面层与底层实现永远不脱离,而且具有不使用任何有毒有害化学添加剂、四面弹性出色、柔和抗皱的特点,同时该工艺节水、环保,可直接替代天然麂皮,生态效益十分显著。

1. 一种生态麂皮面料,其特征在于:由海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为50%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为20%;底层为低弹丝与氨纶丝交织,低弹丝所占的重量百分比为22%,氨纶丝所占的重量百分比为8%;

或者由海岛丝、单孔丝、氨纶丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为30-40%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为15-20%;底层为海岛丝与氨纶丝交织,海岛丝所占的重量百分比为30-40%;氨纶丝所占的重量百分比为5-11%;

该生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

(1)以海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝为原料,或者以海岛丝、单孔丝、氨纶丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷;

所述步骤(2)的蒸汽温度为95-125℃,所用时间为4-6m/min;

所述步骤(3)的定型温度为180℃-200℃,进布车速为12-16m/min;

所述步骤(4),碱减量开纤时的温度为90-115℃,所用时间为45-60min,保温50min;进行中和处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到5-7;

所述步骤(5)的定型温度为160℃-180℃,以坯布克重2%-4%加起毛剂;

所述步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布车速10m/min;

所述步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为8-10m/min,砂辊转速1300-1500r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目;

所述步骤(9)的定型温度为170℃-180℃,进布车速为18-20m/min;步骤(11)的定型温度为160℃-170℃,进布车速为20-25m/min。

2. 如权利要求1所述的一种生态麂皮面料,其特征在于:所述海岛丝的规格为105D,低弹丝的规格为75D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

一种生态麂皮面料及其制造工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种生态麂皮面料及其制造工艺,属于高档纺织面料技术领域。

背景技术

[0002] 麂皮面料一般采用超细纤维长丝制作,因其仿真性强、防水透气、经久耐用等优异特性,成为一种有很强生命力的化纤面料。欧美等国把麂皮面料作为生态皮革面料(Ecological leather)范畴,成为其在国内外市场上长期流行的原因之一。一般超过0.5mm厚度的麂皮面料会应用于鞋材、服装的制作,除了针刺成型的无纺麂皮,通常需采用化学剂粘双层(两层麂皮面料或一层麂皮面料另一层其他面料)粘合工艺,但其存在仿真皮性不强,悬垂性差,透气透湿性不佳、弹性、柔软性受局限等不理想等弊端。在加工制造过程中需要使用粘合树脂等化学剂,其中通常需添加丁酮、六价铬、DMF等有毒有害的物质,影响操作工身体健康,还会产生大量废气,对周围环境产生影响,实际使用过程中易造成面层与底层脱离。再则,使用化学粘合剂不但增加生产成本,损害身体健康,造成环境污染,还给环保治理带来高昂成本,而且此类物质很容易在面料上长时间残留,对消费者造成危害。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种生态麂皮面料及其制造工艺,通过该工艺制造出来的生态麂皮面料不仅可单独直接用于制作鞋材、服装,无需采用化学剂粘双层,其面层与底层实现永远不脱离,而且具有不使用任何有毒有害化学添加剂、四面弹性出色、柔和抗皱、透气性能佳的特点,同时该工艺节水、环保,可直接替代天然麂皮,生态效益十分显著。

[0004] 为达到上述目的,本发明所采用的技术方案为:

[0005] 一种生态麂皮面料,由海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为50%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为20%;底层为低弹丝与氨纶丝交织,低弹丝所占的重量百分比为22%,氨纶丝所占的重量百分比为8%;

[0006] 或者由海岛丝、单孔丝、氨纶丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为30-40%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为15-20%;底层为海岛丝与氨纶丝交织,海岛丝所占的重量百分比为30-40%;氨纶丝所占的重量百分比为5-11%。

[0007] 作为优选,所述海岛丝的规格为105D,低弹丝的规格为75D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

[0008] 本发明一种生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

[0009] (1)以海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝为原料,或者以海岛丝、单孔丝、氨纶丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷。

[0010] 所述步骤(1),在国产34寸针织圆机上,经过双面纬编针织而成,坯布米克重密度

为:350-550g/m。

[0011] 所述步骤(2),将坯布进行低温蒸布预缩,蒸汽温度为95-125℃,所用时间为4-6m/min。预缩可进一步提高面料密度,门幅稳定,提高回弹性,改善手感。

[0012] 所述步骤(3),定型温度为180℃-200℃,进布车速为12-16m/min,使布面平整,门幅更趋稳定。

[0013] 所述步骤(4),碱减量开纤时的温度为90-115℃,所用时间为45-60min,保温50min。本发明采用低温开纤,保温用时增长,可使开纤均匀,粗细现象少,甚至可达到无粗细现象。进行中和处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到5-7。

[0014] 所述步骤(5),根据坯布密度对坯布定型烘干,温度160℃-180℃,以坯布克重2%-4%加起毛剂,以布面干燥为合适。

[0015] 所述步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布布速10m/min,以不露布纹为合适。

[0016] 所述步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为8-10m/min,砂辊转速1300-1500r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目(即本发明进行第一次干磨绒处理时,要经过四道磨绒及刷绒工序,第一道磨毛工序所用的砂皮目数为300目,第二道磨毛工序所用的砂皮目数为350目,第三、四道磨毛工序所用的砂皮目数为400目),采用立体干式磨绒及刷绒可避免用水资源,少量磨余绒毛可回收利用,基本无三废无处理成本,有利于环境保护。

[0017] 所述步骤(8),使用常规分散染料即可,浴比1:6-8,如深色需还原清洗。

[0018] 所述步骤(9),进行第三次定型处理,温度为170-180℃,进布车速为18-20m/min,以布面干燥为合适。

[0019] 所述步骤(10),进行第二次干磨绒处理,在第一次磨绒、刷绒的相同设备上,选择不同目数的砂皮辊进行磨绒。以绒毛整齐细腻和绒毛方向一致为合适。

[0020] 所述步骤(11),进行第四次定型处理,温度为160-170℃,以绒毛顺毛进布,进布车速为20-25m/min,落布时需无折痕放置。

[0021] 本发明工艺简洁,节水环保,综合耗能相对较低,通过依靠高密度纬编针织,热蒸汽预缩、氨纶丝自然收缩、海岛丝收缩及磨绒工艺制造出来的面料,基本不需要增加聚氨酯等化学剂,同样达到天然麂皮具有回弹性佳、克重大、密度高、仿真皮性高、防水透气性好、没有毒害物质残留的特点,而且凸显了针织纬编组织面料顶破强力和撕裂强力出色的特点。

[0022] 本发明生态麂皮面料,甲醛和DMF未检出;可致癌芳香胺的偶氮染料未检出;耐水解性的试样表面无龟裂情形;面层与底层永远不分离现象;断裂和撕裂负荷及顶破强力超过现有检测范围;干摩擦色牢度、湿摩擦色牢度及水洗色牢度均达3级以上;定伸长(50%)拉伸弹性回复率中,横向平均回复率为85.91%,纵向平均回复率为84.54%;横向拉伸强力为274.95N,伸长270.17%,纵向拉伸强力为283.81N,伸长214.33%;LC(压缩线性度,表示织物柔软感)平均值为0.452;WC(压缩比功,表示织物蓬松感)平均值为0.616N.cm/cm²;RC(压缩回弹性,表示织物丰满感)平均值为43.80%。

具体实施方式

[0023] 下面通过具体实施例对本发明作进一步说明,但本发明并不受以下实施例所限定。

[0024] 实施例1

[0025] 一种生态麂皮面料,由海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为50%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为20%;底层为低弹丝与氨纶丝交织,低弹丝所占的重量百分比为22%,氨纶丝所占的重量百分比为8%。

[0026] 本实施例中,海岛丝的规格为105D,低弹丝的规格为75D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

[0027] 本发明一种生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

[0028] (1)以海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷。

[0029] 其中,步骤(1),在国产24针、34寸针织圆机上,经过双面纬编针织而成,坯布米克重密度为:350g/m。

[0030] 步骤(2),将坯布进行低温蒸布预缩,蒸汽温度为95℃,所用时间为4m/min。

[0031] 步骤(3),定型温度为180℃,进布车速为12m/min。

[0032] 步骤(4),碱减量开纤时的温度为90℃,所用时间为60min,保温50min。进行中和处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到5。

[0033] 步骤(5),根据坯布密度对坯布定型烘干,温度160℃,以坯布克重2%加起毛剂。

[0034] 步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布布速10m/min。

[0035] 步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为8m/min,砂辊转速1300r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目(即本发明进行第一次干磨绒处理时,要经过四道磨绒及刷绒工序,第一道磨毛工序所用的砂皮目数为300目,第二道磨毛工序所用的砂皮目数为350目,第三、四道磨毛工序所用的砂皮目数为400目)。

[0036] 步骤(8),使用常规分散染料即可,浴比1:6,如深色需还原清洗。

[0037] 步骤(9),进行第三次定型处理,温度为170℃,进布车速为18m/min。

[0038] 步骤(10),进行第二次干磨绒处理,在第一次磨绒、刷绒的相同设备上,选择不同目数的砂皮辊进行磨绒。以绒毛整齐细腻和绒毛方向一致为合适。

[0039] 步骤(11),进行第四次定型处理,温度为160℃,以绒毛顺毛进布,进布车速为20m/min,落布时需无折痕放置。

[0040] 实施例2

[0041] 一种生态麂皮面料,由海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为50%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为20%;底层为低弹丝与氨纶丝交织,低弹丝所占的重量百分比为22%,氨纶丝所占的重量百分比为8%。

[0042] 本实施例中,海岛丝的规格为105D,低弹丝的规格为75D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

[0043] 本发明一种生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

[0044] (1)以海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷。

[0045] 其中,步骤(1),在国产26针、34寸针织圆机上,经过双面纬编针织而成,坯布米克重密度为:450g/m。

[0046] 步骤(2),将坯布进行低温蒸布预缩,蒸汽温度为105℃,所用时间为5m/min。

[0047] 步骤(3),定型温度为190℃,进布车速为14m/min。

[0048] 步骤(4),碱减量开纤时的温度为100℃,所用时间为50min,保温50min。进行中和处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到6。

[0049] 步骤(5),根据坯布密度对坯布定型烘干,温度170℃,以坯布克重3%加起毛剂。

[0050] 步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布布速10m/min。

[0051] 步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为9m/min,砂辊转速1400r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目(即本发明进行第一次干磨绒处理时,要经过四道磨绒及刷绒工序,第一道磨毛工序所用的砂皮目数为300目,第二道磨毛工序所用的砂皮目数为350目,第三、四道磨毛工序所用的砂皮目数为400目)。

[0052] 步骤(8),使用常规分散染料即可,浴比1:7,如深色需还原清洗。

[0053] 步骤(9),进行第三次定型处理,温度为175℃,进布车速为19m/min。

[0054] 步骤(10),进行第二次干磨绒处理,在第一次磨绒、刷绒的相同设备上,选择不同目数的砂皮辊进行磨绒。以绒毛整齐细腻和绒毛方向一致为合适。

[0055] 步骤(11),进行第四次定型处理,温度为165℃,以绒毛顺毛进布,进布车速为22m/min,落布时需无折痕放置。

[0056] 实施例3

[0057] 一种生态麂皮面料,由海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为50%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为20%;底层为低弹丝与氨纶丝交织,低弹丝所占的重量百分比为22%,氨纶丝所占的重量百分比为8%。

[0058] 本实施例中,海岛丝的规格为105D,低弹丝的规格为75D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

[0059] 本发明一种生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

[0060] (1)以海岛丝、低弹丝、氨纶丝、单孔丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷。

[0061] 其中,步骤(1),在国产28针、34寸针织圆机上,经过双面纬编针织而成,坯布米克重密度为:550g/m。

[0062] 步骤(2),将坯布进行低温蒸布预缩,蒸汽温度为125℃,所用时间为6m/min。

[0063] 步骤(3),定型温度为200℃,进布车速为16m/min。

[0064] 步骤(4),碱减量开纤时的温度为115℃,所用时间为45min,保温50min。进行中和

处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到7。

[0065] 步骤(5),根据坯布密度对坯布定型烘干,温度180℃,以坯布克重4%加起毛剂。

[0066] 步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布布速10m/min。

[0067] 步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为10m/min,砂辊转速1500r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目(即本发明进行第一次干磨绒处理时,要经过四道磨绒及刷绒工序,第一道磨毛工序所用的砂皮目数为300目,第二道磨毛工序所用的砂皮目数为350目,第三、四道磨毛工序所用的砂皮目数为400目)。

[0068] 步骤(8),使用常规分散染料即可,浴比1:8,如深色需还原清洗。

[0069] 步骤(9),进行第三次定型处理,温度为180℃,进布车速为20m/min。

[0070] 步骤(10),进行第二次干磨绒处理,在第一次磨绒、刷绒的相同设备上,选择不同目数的砂皮辊进行磨绒。以绒毛整齐细腻和绒毛方向一致为合适。

[0071] 步骤(11),进行第四次定型处理,温度为170℃,以绒毛顺毛进布,进布车速为25m/min,落布时需无折痕放置。

[0072] 实施例4

[0073] 一种生态麂皮面料,由海岛丝、单孔丝、氨纶丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为30%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为20%;底层为海岛丝与氨纶丝交织,海岛丝所占的重量百分比为40%;氨纶丝所占的重量百分比为10%。

[0074] 本实施例中,海岛丝的规格为105D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

[0075] 本发明一种生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

[0076] (1)以海岛丝、单孔丝、氨纶丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷。

[0077] 其中,步骤(1),在国产30针、34寸针织圆机上,经过双面纬编针织而成,坯布米克重密度为:360g/m。

[0078] 步骤(2),将坯布进行低温蒸布预缩,蒸汽温度为95℃,所用时间为4m/min。

[0079] 步骤(3),定型温度为180℃,进布车速为12m/min。

[0080] 步骤(4),碱减量开纤时的温度为90℃,所用时间为60min,保温50min。进行中和处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到5。

[0081] 步骤(5),根据坯布密度对坯布定型烘干,温度160℃,以坯布克重2%加起毛剂。

[0082] 步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布布速10m/min。

[0083] 步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为8m/min,砂辊转速1300r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目(即本发明进行第一次干磨绒处理时,要经过四道磨绒及刷绒工序,第一道磨毛工序所用的砂皮目数为300目,第二道磨毛工序所用的砂皮目数为350目,第三、四道磨毛工序所用的砂皮目数为400目)。

[0084] 步骤(8),使用常规分散染料即可,浴比1:6,如深色需还原清洗。

[0085] 步骤(9),进行第三次定型处理,温度为170℃,进布车速为18m/min。

[0086] 步骤(10),进行第二次干磨绒处理,在第一次磨绒、刷绒的相同设备上,选择不同目数的砂皮辊进行磨绒。以绒毛整齐细腻和绒毛方向一致为合适。

[0087] 步骤(11),进行第四次定型处理,温度为 160℃,以绒毛顺毛进布,进布车速为 20m/min,落布时需无折痕放置。

[0088] 实施例5

[0089] 一种生态麂皮面料,由海岛丝、单孔丝、氨纶丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为40%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为15%;底层为海岛丝与氨纶丝交织,海岛丝所占的重量百分比为40%;氨纶丝所占的重量百分比为5%。

[0090] 本实施例中,海岛丝的规格为105D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

[0091] 本发明一种生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

[0092] (1)以海岛丝、单孔丝、氨纶丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷。

[0093] 其中,步骤(1),在国产32针、34寸针织圆机上,经过双面纬编针织而成,坯布米克重密度为:500g/m。

[0094] 步骤(2),将坯布进行低温蒸布预缩,蒸汽温度为100℃,所用时间为4.5m/min。

[0095] 步骤(3),定型温度为188℃,进布车速为13m/min。

[0096] 步骤(4),碱减量开纤时的温度为98℃,所用时间为55min,保温50min。进行中和处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到5.5。

[0097] 步骤(5),根据坯布密度对坯布定型烘干,温度172℃,以坯布克重2.5%加起毛剂。

[0098] 步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布布速10m/min。

[0099] 步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为9m/min,砂辊转速1380r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目(即本发明进行第一次干磨绒处理时,要经过四道磨绒及刷绒工序,第一道磨毛工序所用的砂皮目数为300目,第二道磨毛工序所用的砂皮目数为350目,第三、四道磨毛工序所用的砂皮目数为400目)。

[0100] 步骤(8),使用常规分散染料即可,浴比1:7,如深色需还原清洗。

[0101] 步骤(9),进行第三次定型处理,温度为176℃,进布车速为19m/min。

[0102] 步骤(10),进行第二次干磨绒处理,在第一次磨绒、刷绒的相同设备上,选择不同目数的砂皮辊进行磨绒。以绒毛整齐细腻和绒毛方向一致为合适。

[0103] 步骤(11),进行第四次定型处理,温度为 166℃,以绒毛顺毛进布,进布车速为 23m/min,落布时需无折痕放置。

[0104] 实施例6

[0105] 一种生态麂皮面料,由海岛丝、单孔丝、氨纶丝组成;其中,面层为海岛丝,且所占的重量百分比为40%;中间层为单孔丝,且所占的重量百分比为19%;底层为海岛丝与氨纶丝交织,海岛丝所占的重量百分比为30%;氨纶丝所占的重量百分比为11%。

[0106] 本实施例中,海岛丝的规格为105D,单孔丝的规格为30D,氨纶丝的规格为20D。

[0107] 本发明一种生态麂皮面料的制造工艺,包括以下步骤:

[0108] (1)以海岛丝、单孔丝、氨纶丝为原料,进行针织纬编成坯布;(2)低温蒸布预缩处理;(3)进行第一次定型处理;(4)碱减量开纤及中和处理;(5)进行第二次定型处理;(6)将坯布进行拉毛处理;(7)进行第一次干磨绒处理;(8)染色处理;(9)进行第三次定型处理;(10)进行第二次干磨绒处理;(11)进行第四次定型处理;(12)打卷。

[0109] 其中,步骤(1),在国产34针、34寸针织圆机上,经过双面纬编针织而成,坯布米克重密度为:550g/m。

[0110] 步骤(2),将坯布进行低温蒸布预缩,蒸汽温度为125℃,所用时间为6m/min。

[0111] 步骤(3),定型温度为200℃,进布车速为16m/min。

[0112] 步骤(4),碱减量开纤时的温度为112℃,所用时间为50min,保温50min。进行中和处理时,采用柠檬酸进行,并将pH值调节到5.5。

[0113] 步骤(5),根据坯布密度对坯布定型烘干,温度为175℃,以坯布克重2%加起毛剂。

[0114] 步骤(6),对坯布的面层和底层进行拉毛处理,拉毛辊直径1500mm,拉毛辊转速120r/min,坯布车速10m/min。

[0115] 步骤(7),进行立式干磨绒及刷绒处理,进布车速为10m/min,砂辊转速1500r/min,所用砂皮的目数依次为300目、350目、400目(即本发明进行第一次干磨绒处理时,要经过四道磨绒及刷绒工序,第一道磨毛工序所用的砂皮目数为300目,第二道磨毛工序所用的砂皮目数为350目,第三、四道磨毛工序所用的砂皮目数为400目)。

[0116] 步骤(8),使用常规分散染料即可,浴比1:8,如深色需还原清洗。

[0117] 步骤(9),进行第三次定型处理,温度为180℃,进布车速为20m/min。

[0118] 步骤(10),进行第二次干磨绒处理,在第一次磨绒、刷绒的相同设备上,选择不同目数的砂皮辊进行磨绒。以绒毛整齐细腻和绒毛方向一致为合适。

[0119] 步骤(11),进行第四次定型处理,温度为170℃,以绒毛顺毛进布,进布车速为25m/min,落布时需无折痕放置。

[0120] 上述所有实施例中,海岛丝的生产商均为:浙江古纤道新材料股份有限公司;单孔丝的生产商均为:淄博泰林纺织有限公司;低弹丝的生产商均为:绍兴华茂化纤有限公司;氨纶丝生产商均为:浙江开普特氨纶有限公司。

[0121] 上述实施例仅用于解释说明本发明的发明构思,而非对本发明权利保护的限定,凡利用此构思对本发明进行非实质性的改动,均应落入本发明的保护范围。