



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 109652939 B

(45)授权公告日 2020.01.24

(21)申请号 201811636902.9 *D06C 13/00*(2006.01)
(22)申请日 2018.12.29 *D06C 21/00*(2006.01)
(65)同一申请的已公布的文献号 *D06C 11/00*(2006.01)
申请公布号 CN 109652939 A *D06C 15/00*(2006.01)
(43)申请公布日 2019.04.19 *D06C 15/08*(2006.01)
(73)专利权人 广东前进牛仔布有限公司 *D06B 3/18*(2006.01)
地址 528306 广东省佛山市顺德区高新技术开发园容桂新有东路3号 *D06B 15/00*(2006.01)
(72)发明人 王宗文 邹华东 张晓军 柯文博
(74)专利代理机构 佛山市海融科创知识产权代理事务所(普通合伙) 44377
代理人 陈志超 罗尹清
(51)Int.Cl.
D06C 9/02(2006.01)
D06C 7/02(2006.01)

审查员 李会会

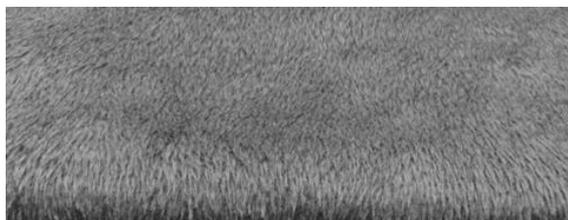
权利要求书1页 说明书7页 附图5页

(54)发明名称

一种弹性面料的后整理方法及弹性面料

(57)摘要

本发明公开一种弹性面料的后整理方法及弹性面料,通过对后整理方法的工艺步骤进行改进,使弹性面料布底面的毛绒密而均匀,具有良好的弹性稳定性和保暖性。



1. 一种弹性面料的后整理方法,其特征在于,包括以下步骤:
 - a1. 烧毛:烧毛条件为:车速75~85m/min,火焰温度为900℃~1000℃,风力15-40HZ;
 - b1. 加软收幅:加软收幅的条件为:烘干机车速45~55m/min,亲水起毛剂10~40g/L,蒸汽压力0.15~0.4Mpa,烘筒温度90~120℃,轧车压力0.15-0.4Mpa;
 - c1. 定型:定型的条件为:定型机的温度为160℃~180℃,车速为40~50m/min,轧车压力30N/mm;
 - d1. 抓毛:抓毛的条件为:车速8~14m/min,张力0.5~1.5%,锡林转速70-100r/min;在该条件下进行至少两次抓毛;
 - e1. 烫毛:烫毛的条件为:逆毛入布,车速10~15m/min,温度175~185℃,张力0.800-1.500%;1#烫辊正向转速600~700r/min,2#烫辊正向转速700~800r/min;
 - f1. 剪毛:剪毛的条件为:车速10-20m/min,张力0.8-1.8%,圆刀正向转速700-900r/min,高度70-82;
 - g1. 预缩:预缩的条件为:车速20-45m/min,橡胶毯压力16-20%,橡胶毯温度130~150℃,毛毯烘筒温度130~150℃,该工艺下进行两次预缩。
2. 一种弹性面料的后整理方法,其特征在于,包括以下步骤:
 - a2. 烧毛:烧毛的条件为:单面烧毛,车速75~85m/min,火焰温度为900℃~1000℃,风力15-40HZ;
 - b2. 退浆:退浆的条件为:退浆机车速为60~70m/min,退浆酶的浓度为8~12g/L,渗透剂3-10g/L,轧酶浆槽温度为60~70℃,洗水槽60~70℃,烘筒温度90~120℃,轧车压力0.15-0.4Mpa,落布湿度控制在5%~6%;
 - c2. 定型加浆;定型加浆的条件为:定型机的温度为160℃~180℃,车速为40~50m/min,轧车压力30N/mm,加浆的用量为变性淀粉固10-20g/L;
 - d2. 抓毛:抓毛的条件为:车速8~14m/min,张力0.5~1.5%,锡林转速70-100r/min,在该工艺下进行至少两次抓毛;
 - e2. 烫毛:烫毛工艺为:逆毛入布,车速10~15m/min,温度175~185℃,张力0.800-1.500%;1#烫辊正向转速600~700r/min,2#烫辊正向转速700~800r/min;
 - f2. 剪毛:剪毛工艺为:车速10-20m/min,张力0.8-1.8%,圆刀正向转速700-900r/min,高度70-82;
 - g2. 预缩:预缩工艺为:车速20-45m/min,橡胶毯压力16%-20%,橡胶毯温度130~150℃,毛毯烘筒温度130~150℃,该工艺下进行两次预缩。
3. 一种弹性面料,其特征在于,所述弹性面料经过如权利要求1~2任一所述的弹性面料的后整理方法处理;所述弹性面料的纬向弹性伸长率30%以上,成品纬缩在-10%~-18%之间,起毛面可达1mm以上。
4. 根据权利要求3所述的弹性面料,其特征在于,所述弹性面料为非针织面料。

一种弹性面料的后整理方法及弹性面料

技术领域

[0001] 本发明涉及布料后整理技术领域,主要涉及一种弹性面料的后整理方法及弹性面料。

背景技术

[0002] 在服装领域中,牛仔服装一直保持着持续快速增长的趋势。据美国棉花协会统计,2016年全球牛仔销售额已达632亿美元,预计在未来的五年内仍以每年20%以上的增长率发展,我国自改革开放初期几乎没有牛仔服装,发展到如今人均拥有6件牛仔服装(裤),每年牛仔服装销售额超过百亿美元,且依然在高速增长中,因此牛仔服装在纺织领域的市场一直占据中不可代替的地位。

[0003] 随着人们的生活方式的改变和社会的快速发展,人们对生活品质的追求越来越高,根据不同的季节气候选择性不一样,如夏天人们需要穿着凉爽、快速吸湿排汗、防紫外线等功能的服装;在冬天需要穿着保暖、舒适却不臃肿的服装。对于适应冬天穿着的牛仔服装,人们采取植绒的方式使面料里层有一层厚厚的毛绒,这样使面料保暖的效果好,但是该面料的透气性不好、面料厚重。同时,女性在追求保暖的服装时也会注重身材修身的曲线美,因此对于女性来说,对牛仔褲的追求是既修身又保暖、穿着不臃肿而舒适。

[0004] 为了使牛仔面料达到既修身又保暖、穿着不臃肿而舒适的效果,在生产面料后整理过程中,可以通过抓毛机对牛仔面料底面进行抓毛处理,使面料底面出现毛绒,从而有效提高面料的保暖性能。但是传统的抓毛由于织物成分和结构的关系,只能对结构简单的织物中纬纱进行抓勾,然后再进行剪切达到短毛或密绒的效果。但弹性面料采用传统的抓毛工艺进行抓长毛或抓绒处理后,会产生起直条皱现象,如图1和图2所示,影响毛绒的均匀程度和布面的美观平整效果。同时,制成毛绒效果的牛仔面料经过洗水后,面料很容易起毛球,如图3所示,对牛仔面料的质量会造成一定的影响。

[0005] 因此,现有技术还有待于改进和发展。

发明内容

[0006] 鉴于上述现有技术的不足,本发明的目的在于提供一种弹性面料的后整理方法及弹性面料,旨在解决现有弹性面料经过抓毛处理后会起直条皱现象的问题。

[0007] 本发明的技术方案如下:

[0008] 一种弹性面料的后整理方法,其中,包括以下步骤:

[0009] a1. 烧毛;

[0010] b1. 加软收幅;

[0011] c1. 定型;

[0012] d1. 抓毛;

[0013] e1. 烫毛;

[0014] f1. 剪毛;

[0015] g1. 预缩。

[0016] 所述的弹性面料的后整理方法,其中,步骤b1中,加软收幅的条件为:烘干机车速45~55m/min,亲水起毛剂10~40g/L,蒸汽压力0.15~0.4 Mpa,烘筒温度90~120℃,轧车压力0.15~0.4Mpa。

[0017] 所述的弹性面料的后整理方法,其中,步骤d1中,抓毛的条件为:车速8~14m/min,张力0.5~1.5%,锡林转速70~100r/min;在该条件下进行至少两次抓毛。

[0018] 所述的弹性面料的后整理方法,其中,步骤a1中,烧毛条件为:单烧面毛,车速75~85m/min,火焰温度为900℃~1000℃,风力15~40HZ;

[0019] 步骤c1中,定型的条件为:定型机的温度为160℃~180℃,车速为40~50m/min,轧车压力30N/mm;

[0020] 步骤e1中,烫毛的条件为:逆毛入布,车速10~15m/min,温度175~185℃,张力0.800~1.500%;1#烫辊正向转速600~700 r/min ,2#烫辊正向转速700~800r/min;

[0021] 步骤f1中,剪毛的条件为:车速10~20m/min,张力0.8~1.8%,圆刀正向转速700~900 r/min,高度70~82;

[0022] 步骤g1中,预缩的条件为:车速20~45 m/min,橡胶毯压力16~20%,橡胶毯温度130~150℃,毛毯烘筒温度130~150℃,该工艺下进行两次预缩。

[0023] 另一实施方案的一种弹性面料的后整理方法,其中,包括以下步骤:

[0024] a2. 烧毛;

[0025] b2. 退浆;

[0026] c2. 定型加浆;

[0027] d2. 抓毛;

[0028] e2. 烫毛;

[0029] f2. 剪毛;

[0030] g2. 预缩。

[0031] 所述的弹性面料的后整理方法,其中,步骤c2中,定型加浆的条件为:定型机的温度为160℃~180℃,车速为40~50m/min,轧车压力30N/mm,加浆的用量为变性淀粉(固)10~20g/L。

[0032] 所述的弹性面料的后整理方法,其中,步骤d2中,抓毛的条件为:车速8~14m/min,张力0.5~1.5%,锡林转速70~100r/min,在该工艺下进行至少两次抓毛。

[0033] 所述的弹性面料的后整理方法,其中,步骤a2中,烧毛的条件为:车速75~85m/min,火焰温度为900℃~1000℃,风力15~40HZ;

[0034] 步骤b2中,退浆的条件为:退浆机车速为60~70m/min,退浆酶的浓度为8~12g/L,渗透剂3~10g/L,轧酶浆槽温度为60~70℃,洗水槽60~70℃,烘筒温度90~120℃,轧车压力0.15~0.4Mpa,落布湿度控制在5%~6%;

[0035] 步骤e2中,烫毛工艺为:逆毛入布,车速10~15m/min,温度175~185℃,张力0.800~1.500%;1#烫辊正向转速600~700 r/min,2#烫辊正向转速700~800r/min;

[0036] 步骤f2中,剪毛工艺为:车速10~20m/min,张力0.8~1.8%,圆刀正向转速700~900 r/min,高度70~82;

[0037] 步骤g2中,预缩工艺为:车速20~45 m/min ,橡胶毯压力16%~20%,橡胶毯温度130

~150℃,毛毯烘筒温度130~150℃,该工艺下进行两次预缩。

[0038] 一种弹性面料,其中,所述弹性面料经过如上所述的弹性面料的后整理方法处理;尤适用于纬向弹性伸长率30%以上,成品纬缩在-10%~-18%之间,起毛面可达1mm以上的弹性面料。

[0039] 所述的弹性面料,其中,所述弹性面料为非针织面料,可以为牛仔布也可以为白坯。

[0040] 有益效果:本发明的弹性面料的后整理方法,有效地解决弹性面料因需达到长毛或密绒毛度,经起毛针抓拉收缩而产生直条皱现象,同时还可以避免面料因洗水时布底面容易出现起毛球的问题,从而提高弹性面料的质量与档次。采用本发明所提供的弹性面料的后整理方法处理得到的弹性面料,面料底面的毛绒密而均匀,具有良好的弹性稳定性和保暖性,既修身又保暖、穿着不臃肿而舒适,在洗水时也不容易出现起毛球的问题。

附图说明

[0041] 图1为采用传统抓毛工艺处理后弹性面料产生起直条皱现象的效果示意图。

[0042] 图2为采用传统抓毛工艺处理后弹性面料产生起直条皱现象的效果示意图。

[0043] 图3为采用传统抓毛工艺处理后弹性面料产生起毛球现象的效果示意图。

[0044] 图4为采用本发明后整理工艺处理后的弹性面料效果示意图。

[0045] 图5为采用普通抓毛和后整理工艺处理后的弹性面料效果示意图。

[0046] 图6为普通抓毛面料上的纬纱与本发明弹性面料上的纬纱起绒效果对比示意图。

[0047] 图7为本发明实施例1的弹性面料效果示意图。

[0048] 图8为本发明实施例2的弹性面料效果示意图。

[0049] 图9为本发明实施例3的弹性面料效果示意图。

具体实施方式

[0050] 本发明提供一种弹性面料的后整理方法及弹性面料,为使本发明的目的、技术方案及效果更加清楚、明确,以下对本发明进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0051] 本发明所提供的弹性面料的后整理方法,是针对弹性面料抓长毛或抓绒(后续简称“抓毛”)改进的,经过合适的抓毛工序以及抓毛前后的整理工艺调整,使得后整理后的弹性面料,布底面的毛绒密而均匀,具有良好的弹性稳定性和保暖性,有效地解决弹性面料因需达到长毛或密绒毛度,经起毛针抓拉收缩而产生直条皱现象,同时还可以避免面料因洗水时布底面容易出现起毛球的问题,从而提高弹性面料的质量与档次。

[0052] 具体地,所述弹性面料的后整理方法,包括以下步骤:

[0053] a1. 烧毛;

[0054] b1. 加软收幅;

[0055] c1. 定型;

[0056] d1. 抓毛;

[0057] e1. 烫毛;

[0058] f1. 剪毛;

[0059] g1. 预缩。

[0060] 棉、粘胶以及合成纤维等织物的经纱,在织造前大都先经过浆纱。浆料在染整过程中会影响织物的润湿性,并阻碍化学品对纤维接触。因此在常规的后整理工艺中,织物一般都先经退浆。而在本发明方案中,为了有效解决弹性面料经抓毛而产生直条绉的问题,本发明方案中在后整理工艺中,打破常规地取消了退浆工艺,提高面料的硬度,使弹性面料经过抓毛工序后不会产生直条绉的问题。同时,为了使面料在抓毛工序便于起毛,增加了“加软收幅”工序,并施加助剂辅以一定的柔软度。另外,通过对抓毛工艺的条件指标和次数进行调整,配合烫毛剪毛,使面料的毛绒均匀密集,不容易起毛球。

[0061] 具体地,本发明方案中还提供较为优选的工艺条件,在此范围内处理弹性面料,面料不会出现直条绉和起毛球的现象,并且面料底面的毛绒密而均匀,起毛效果好,具有良好的弹性稳定性和保暖性。

[0062] 步骤a1中,烧毛采用单烧面毛1次,2排火口,烧毛条件为:单烧面毛,车速75~85m/min,火焰温度为900℃~1000℃,风力15-40HZ。

[0063] 步骤b1中,加软收幅的条件为:烘干机车速45~55m/min,亲水起毛剂10~40g/L,蒸汽压力0.15~0.4 Mpa,烘筒温度90~120℃,轧车压力0.15-0.4Mpa。

[0064] 步骤c1中,定型的条件为:定型机的温度为160℃~180℃,车速为40~50m/min,轧车压力30N/mm。

[0065] 步骤d1中,抓毛的条件为:车速8~14m/min,张力0.5~1.5%,锡林转速70-100r/min,在该工艺下进行至少两次抓毛。因为抓毛只进行一次,毛太稀疏,进行多次抓毛,毛绒才能绒密而长,根据多次实验表明,进行三次抓毛的效果最好,毛绒密均匀而长,毛绒长度可以达到1mm以上。

[0066] 步骤e1中,烫毛的条件为:逆毛入布,车速10~15m/min,温度175~185℃,张力0.800-1.500%;1#烫辊正向转速600~700 r/min,2#烫辊正向转速700~800r/min。1#烫辊和2#烫辊一前一后设置,因此,2#烫辊要快些,牵引面料前进。采用逆毛入布的方式,经烫辊拍打后更整体蓬松。

[0067] 步骤f1中,剪毛的条件为:车速10-20m/min,张力0.8-1.8%,圆刀正向转速700-900r/min,高度70-82(这个是一个高度参考值,没有实际单位,要与实际毛高度相结合去调整)。

[0068] 步骤g1中,预缩的条件为:车速20-45 m/min,橡胶毯压力16 -20%,橡胶毯温度130~150℃,毛毯烘筒温度130~150℃,该工艺下进行两次预缩。由于弹性面料的纬缩一般较大,不适宜后面裁剪制衣及水洗,两次预缩是收窄门幅,降低纬向缩水率。

[0069] 本发明中还提供该弹性面料的后整理方法的另一实施方案,同样能达到上述效果。其区别在于将加软收幅处理和定型改为对弹性面料进行退浆和定型加浆处理,前一方案通过取消退浆处理使面料硬度提高,而后一方案则是退浆后再在定型步骤中加入硬浆,使面料硬度提高,防止面料起直条皱。

[0070] 具体地,该弹性面料的后整理方法,包括以下步骤:

[0071] a2. 烧毛;

[0072] b2. 退浆;

[0073] c2. 定型加浆;

[0074] d2.抓毛;

[0075] e2.烫毛;

[0076] f2.剪毛;

[0077] g2.预缩。

[0078] 在此实施方案中,为了有效解决弹性面料经抓毛而产生直条绉的问题,本发明方案中在后整理工艺中,打破常规地在定型中加入浆,提高面料的硬度,使弹性面料经过抓毛工序后不会产生直条绉的问题。同时,为了使面料在抓毛工序便于起毛,保留了退浆工序,是面料具有一定的柔软度。另外,通过对抓毛工艺的条件指标和次数进行调整,配合烫毛与剪毛,使面料的毛绒均匀密集,不容易起毛球。

[0079] 具体地,本发明方案中还提供较为优选的工艺条件,在此范围内处理弹性面料,面料不会出现直条绉和起毛球的现象,并且面料底面的毛绒密而均匀,起毛效果好,具有良好的弹性稳定性和保暖性。

[0080] 步骤a2中,烧毛采用单烧面毛1次,2排火口,烧毛的条件为:车速75~85m/min,火焰温度为900℃~1000℃,风力15-40HZ。

[0081] 步骤b2中,退浆的条件为:退浆机车速为60~70m/min,退浆酶的浓度为8~12g/L,渗透剂3-10g/L,轧酶浆槽温度为60~70℃,洗水槽60~70℃,烘筒温度90~120℃,轧车压力0.15-0.4Mpa,落布湿度控制在5%~6%。

[0082] 步骤c2中,定型加浆的条件为:定型机的温度为160℃~180℃,车速为40~50m/min,轧车压力30N/mm,加浆的用量为变性淀粉(固)10-20g/L。加入变性淀粉,可以提高面料的硬度和柔韧性,使弹性面料经过抓毛工序后易起毛但不会产生直条绉的问题。

[0083] 步骤d2中,抓毛的条件为:车速8~14m/min,张力0.5~1.5%,锡林转速70-100r/min,在该工艺下进行至少两次抓毛。

[0084] 步骤e2中,烫毛工艺为:逆毛入布,车速10~15m/min,温度175~185℃,张力0.800-1.500%;1#烫辊正向转速600~700 r/min,2#烫辊正向转速700~800r/min。采用逆毛入布的方式,经烫辊拍打后更整体蓬松。

[0085] 步骤f2中,剪毛工艺为:车速10-20m/min,张力0.8-1.8%,圆刀正向转速700-900 r/min,高度70-82。

[0086] 步骤g2中,预缩工艺为:车速20-45 m/min,橡胶毯压力16%-20%,橡胶毯温度130~150℃,毛毯烘筒温度130~150℃,该工艺下进行两次预缩。

[0087] 抓毛的工序中,抓毛的次数可以根据要求的手感效果等情况进行调整,采用本发明所提供的后整理方法,抓毛得到毛绒可达1mm以上,起毛覆盖整个起毛面,效果如图4所示。而采用普通的抓毛工序,其起毛程度效果如图5所示。如图6所示,纱线1-7为采用普通抓毛工艺处理后的面料,从该面料上拆下的纬纱;纱线8-11为从本发明弹性面料上拆下的纬纱;从图6可以看出,本发明纬纱的起毛情况比普通抓毛工艺得到的更好,毛绒长而密集。

[0088] 采用本发明所提供的弹性面料的后整理方法,尤适合于起毛后纬向弹性伸长率30%-60%以上,成品纬缩在-10%~-18%之间具有优良弹性,毛面可达1mm以上的面料;所述弹性面料的毛绒密而均匀,具有良好的保暖性;布面平整,不会出现直条绉现象,洗水也不容易出现起毛球的问题;所述弹性面料既修身又保暖、穿着不臃肿而舒适。因此,本发明中还提供一种弹性面料,所述弹性面料经过如上所述的弹性面料的后整理方法处理,纬向弹性

伸长率可高达30%以上,成品纬缩在-10%~-18%之间,起毛面可达1mm以上。所述弹性面料为非针织面料,可以为牛仔布也可以为白坯。如果所述弹性面料为牛仔面料,可以为牛仔面料市场提供具有良好的弹性和保暖性并且质量上乘的产品。

[0089] 以下通过具体实施例对本发明作进一步说明。

[0090] 实施例1

[0091] 选用弹性斜纹牛仔,经纱采用纯棉,纬纱采用涤包氨纶,对该坯布进行后整理处理,包括以下步骤:

[0092] 烧毛,采用单烧面毛1次,2排火口,烧毛条件为:车速75m/min,火焰温度为900℃,风力35HZ。

[0093] 加软收幅,条件为:烘干机车速45m/min,亲水起毛剂20g/L,蒸汽压力0.3 Mpa,烘筒温度90℃,轧车压力0.3 Mpa。

[0094] 定型,条件为:定型机的温度为160℃,车速为40m/min,轧车压力30 N/mm。

[0095] 抓毛,条件为:车速8m/min,张力1%,锡林转速100 r/min,在该工艺下进行三次抓毛。

[0096] 烫毛,条件为:逆毛入布,车速10m/min,温度175℃,张力1.150%;1#烫辊正向转速600 r/min,2#烫辊正向转速700r/min。

[0097] 剪毛,条件为:车速15m/min,张力1.1%,圆刀正向转速800r/min,高度81。

[0098] 预缩,条件为:车速40m/min,橡胶毯压力16%,橡胶毯温度140℃,毛毯烘筒温度140℃,该工艺下进行两次预缩。

[0099] 实施例所得的弹性面料经过洗水后,其面料效果如图7所示。对实施例1所得的弹性面料进行性能检测,数据如下表1所示。

[0100] 表1

抓前纬缩率	成品纬缩率	抓前伸长率	成品伸长率	抓前回复率	成品回复率
-29.2%-30.5%	-15.8%--18%	60%-72%	45%-50%	89%-92.6%	89%-96.9%

[0102] 实施例2

[0103] 对弹性斜纹牛仔,经纱采用纯棉,纬纱采用涤包氨纶,对该坯布进行后整理处理,包括以下步骤:

[0104] 烧毛,采用单烧面毛1次,2排火口,烧毛的条件为:车速75m/min,火焰温度为900℃,风力35HZ。

[0105] 退浆,条件为:退浆机车速为60m/min,退浆酶的浓度为12g/L,渗透剂3g/L,轧酶浆槽温度为70℃,洗水槽60℃,烘筒温度100℃,轧车压力0.3Mpa,落布湿度控制在5%~6%。

[0106] 定型加浆,条件为:定型机的温度为160℃,车速为40m/min,轧车压力30 N/mm,加浆的用量为变性淀粉(固)10g/L。

[0107] 抓毛,条件为:车速8~14m/min,张力0.5~1.5%,锡林转速100 r/min,在该工艺下进行三次抓毛。

[0108] 烫毛,条件为:逆毛入布,车速15m/min,温度185℃,张力1.150%;1#烫辊正向转速700 r/min,2#烫辊正向转速800r/min。

[0109] 剪毛,条件为:车速15m/min,张力1.1%,圆刀正向转速800r/min,高度81。

[0110] 预缩,条件为:车速40m/min,橡胶毯压力16%,橡胶毯温度130℃,毛毯烘筒温度130

℃,该工艺下进行两次预缩。

[0111] 实施例所得的弹性面料经过洗水后,其面料效果如图8所示。对实施例2所得的弹性面料进行性能检测,数据如下表2所示。

[0112] 表2

抓前纬缩率	成品纬缩率	抓前伸长率	抓后伸长率	抓前回复率	抓后回复率
-22%--26%	-13%--15%	60%-66%	44%-46%	91%	89.4%-93.9%

[0114] 实施例3

[0115] 选用弹性斜纹牛仔,经纱采用纯棉,纬纱采用涤包氨纶,对该坯布进行后整理处理,包括以下步骤:

[0116] 烧毛,采用单烧面毛1次,2排火口,烧毛条件为:车速85m/min,火焰温度为1000℃,风力20HZ。

[0117] 加软收幅,条件为:烘干机车速55m/min,亲水起毛剂40g/L,蒸汽压力0.2 Mpa,烘筒温度120℃,轧车压力0.2Mpa。

[0118] 定型,条件为:定型机的温度为180℃,车速为50m/min,轧车压力30N/mm。

[0119] 抓毛,条件为:车速14m/min,张力1.5%,锡林转速700 r/min,在该工艺下进行三次抓毛。

[0120] 烫毛,条件为:逆毛入布,车速15m/min,温度185℃,张力1.500%;1#烫辊正向转速700 r/min ,2#烫辊正向转速800r/min。

[0121] 剪毛,条件为:车速20m/min,张力1.6%,圆刀正向转速800r/min,高度81。

[0122] 预缩,条件为:车速25m/min,橡胶毯压力20%,橡胶毯温度150℃,毛毯烘筒温度150℃,该工艺下进行两次预缩。

[0123] 实施例所得的弹性面料经过洗水后,其面料效果如图9所示。对实施例3所得的弹性面料进行性能检测,数据如下表3所示。

[0124] 表3

抓前纬缩率	成品纬缩率	抓前伸长率	成品伸长率	抓前回复率	成品回复率
-25%--27%	-18.7%--20%	46.4%-53%	30%-36%	86.8%-91%	86%-92%

[0126] 应当理解的是,本发明的应用不限于上述的举例,对本领域普通技术人员来说,可以根据上述说明加以改进或变换,所有这些改进和变换都应属于本发明所附权利要求的保护范围。



图1

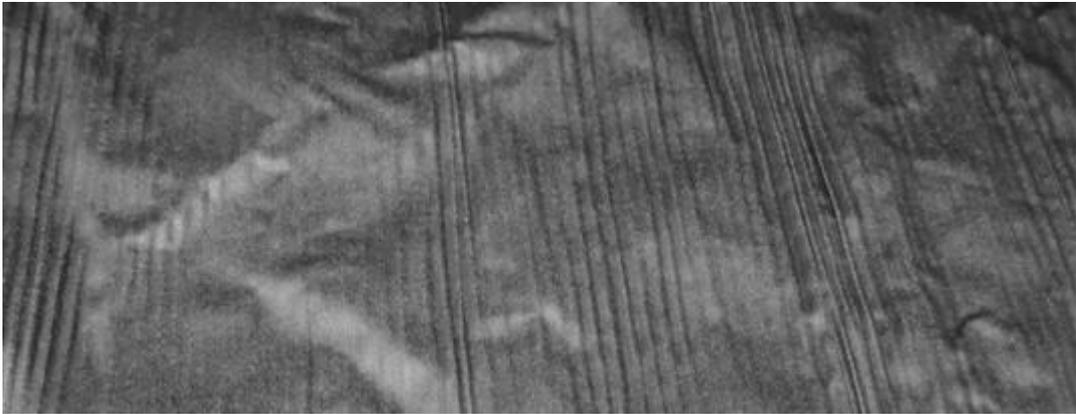


图2

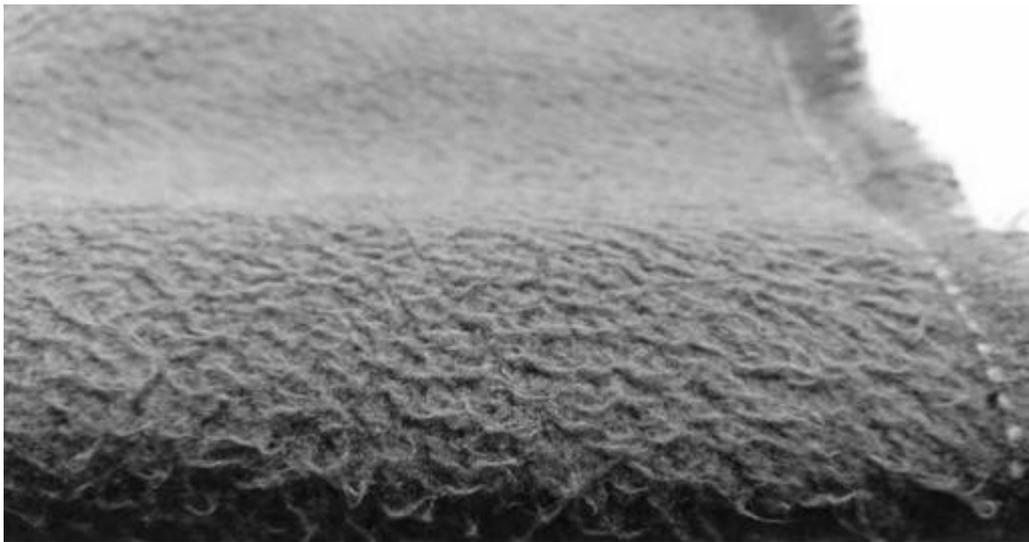


图3

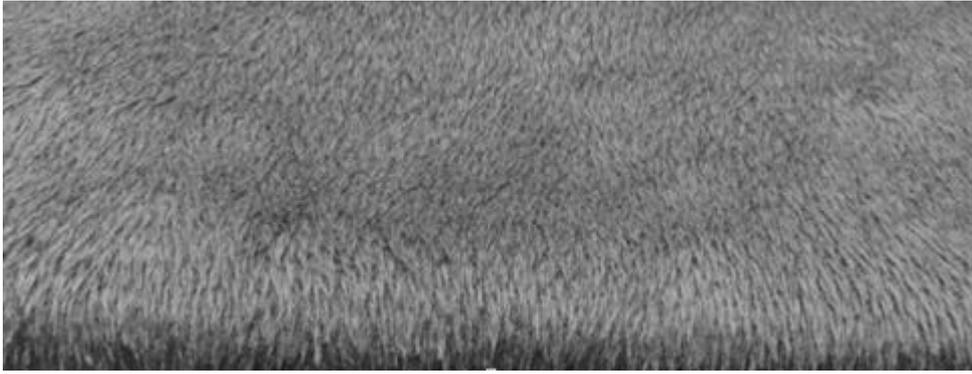


图4

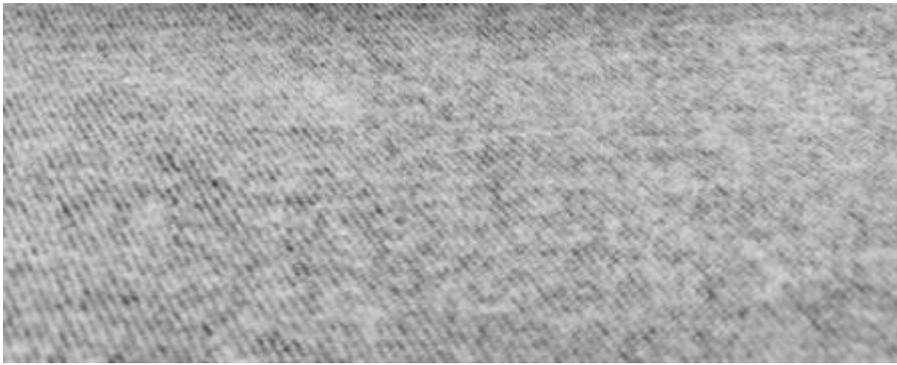


图5

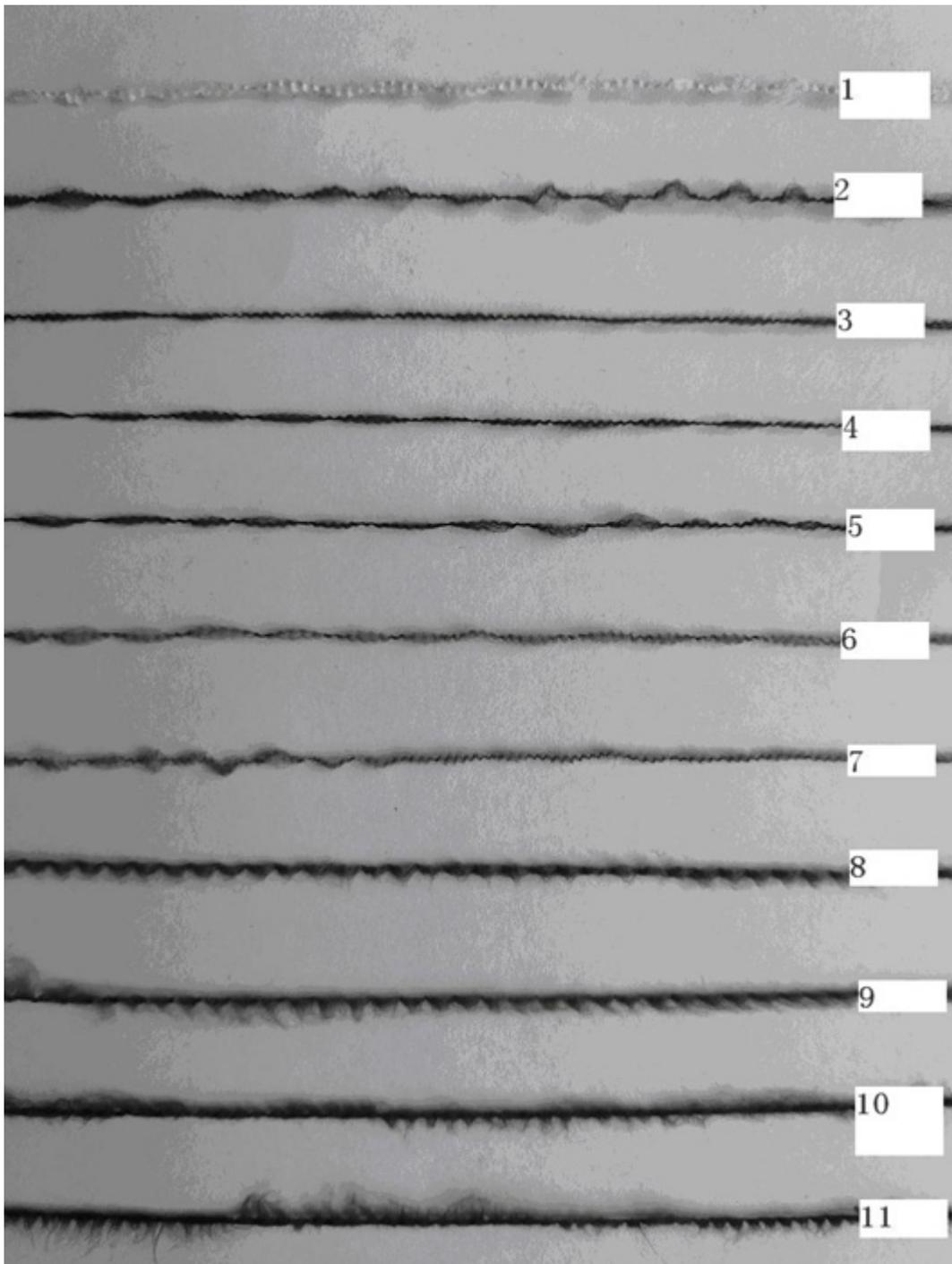


图6

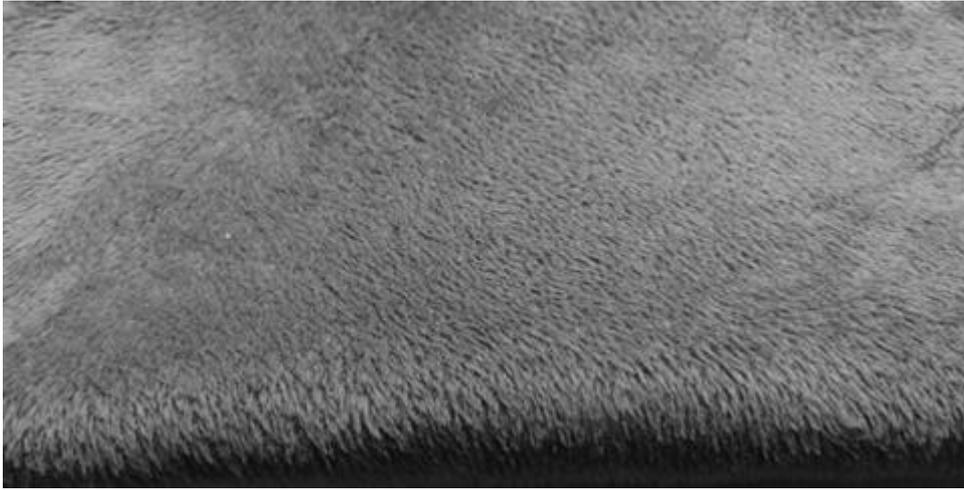


图7



图8



图9