



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103757878 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201310604692. 6

(22) 申请日 2013. 11. 26

(71) 申请人 江苏贵族老烟斗服饰有限公司

地址 215500 江苏省苏州市常熟市尚湖镇尚湖大道冶塘工业园区 1 幢

(72) 发明人 张高备

(51) Int. Cl.

D06M 11/61 (2006. 01)

D06M 11/46 (2006. 01)

D06M 15/09 (2006. 01)

D06M 13/152 (2006. 01)

D06M 13/224 (2006. 01)

D06M 11/79 (2006. 01)

D06M 11/45 (2006. 01)

D06M 15/263 (2006. 01)

D06C 21/00 (2006. 01)

D06C 7/02 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

抗紫外线衬衫的制造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种抗紫外线衬衫的制造方法,包括如下步骤:1)对衬衫面料进行液氨处理;2)对面料进行预缩处理;3)制得复合抗菌整理剂;4)将面料在60-65℃下在含有50-55%复合抗菌整理剂的浸渍液中浸轧处理35-40分钟,压力1-2MPa,带液率73-75%,烘干后将面料在120-125℃恒温2-3小时;5)对处理后的面料进行烘干、裁剪、制衣;6)在120-125℃下整烫定型40-45分钟。本发明制备的衬衫有优良的防紫外线作用,耐久性强,无毒安全。

1. 抗紫外线衬衫的制造方法,其特征在于,包括如下步骤:

1) 对衬衫面料进行液氨处理;

2) 对面料进行预缩处理,蒸汽压力为 2.5-3.5MPa,蒸汽用量为 40-45kg/h;

3) 将 1-2 份羟乙基纤维素、10-12 份 2-羟基-4-甲氧基二苯甲酮、20-25 份水杨酸-4-叔丁基苯基酯和 7-8 份沸石混合,然后同时缓慢加入 2-3 份甘油单硬脂酸酯、1-2 份乙酸乙酯、50-55 份二氧化钛、10-15 份三氧化二铝和 3-4 份聚丙烯酸钠分散剂,30-35 分钟内投料完毕,继续混合 1-2 小时,制得复合抗菌整理剂;

4) 将面料在 60-65℃下在含有 50-55%复合抗菌整理剂的浸渍液中浸轧处理 35-40 分钟,压力 1-2MPa,带液率 73-75%,烘干后将面料在 120-125℃恒温 2-3 小时;

5) 对处理后的面料进行烘干、裁剪、制衣;

6) 在 120-125℃下整烫定型 40-45 分钟。

抗紫外线衬衫的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及抗紫外线衬衫的制造方法。

背景技术

[0002] 目前常用的衬衫都具有防紫外作用,而现有的抗紫外线衬衫的耐久性都不理想。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种抗紫外线衬衫的制造方法,其制备的衬衫有优良的防紫外作用,耐久性强,无毒安全。

[0004] 为实现上述目的,本发明的技术方案是设计一种抗紫外线衬衫的制造方法,包括如下步骤:

- 1) 对衬衫面料进行液氨处理;
- 2) 对面料进行预缩处理,蒸汽压力为 2.5-3.5MPa,蒸汽用量为 40-45kg/h;
- 3) 将 1-2 份羟乙基纤维素、10-12 份 2-羟基-4-甲氧基二苯甲酮、20-25 份水杨酸-4-叔丁基苯基酯和 7-8 份沸石混合,然后同时缓慢加入 2-3 份甘油单硬脂酸酯、1-2 份乙酸乙酯、50-55 份二氧化钛、10-15 份三氧化二铝和 3-4 份聚丙烯酸钠分散剂,30-35 分钟内投料完毕,继续混合 1-2 小时,制得复合抗菌整理剂;
- 4) 将面料在 60-65℃下在含有 50-55%复合抗菌整理剂的浸渍液中浸轧处理 35-40 分钟,压力 1-2MPa,带液率 73-75%,烘干后将面料在 120-125℃恒温 2-3 小时;
- 5) 对处理后的面料进行烘干、裁剪、制衣;
- 6) 在 120-125℃下整烫定型 40-45 分钟。

[0005] 本发明的优点和有益效果在于:提供一种抗紫外线衬衫的制造方法,其制备的衬衫有优良的防紫外作用,耐久性强,无毒安全。

具体实施方式

[0006] 下面结合实施例,对本发明的具体实施方式作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案,而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0007] 本发明具体实施的技术方案是:

实施例 1

一种抗紫外线衬衫的制造方法,包括如下步骤:

- 1) 对衬衫面料进行液氨处理;
- 2) 对面料进行预缩处理,蒸汽压力为 3.5MPa,蒸汽用量为 45kg/h;
- 3) 将 2 份羟乙基纤维素、12 份 2-羟基-4-甲氧基二苯甲酮、25 份水杨酸-4-叔丁基苯基酯和 8 份沸石混合,然后同时缓慢加入 3 份甘油单硬脂酸酯、2 份乙酸乙酯、55 份二氧化钛、15 份三氧化二铝和 4 份聚丙烯酸钠分散剂,35 分钟内投料完毕,继续混合 2 小时,制得复合抗菌整理剂;

- 4) 将面料在 65℃下在含有 55% 复合抗菌整理剂的浸渍液中浸轧处理 40 分钟, 压力 2MPa, 带液率 75%, 烘干后将面料在 125℃恒温 3 小时;
- 5) 对处理后的面料进行烘干、裁剪、制衣;
- 6) 在 125℃下整烫定型 45 分钟。

[0008] 实施例 2

一种抗紫外线衬衫的制造方法, 包括如下步骤:

- 1) 对衬衫面料进行液氨处理;
- 2) 对面料进行预缩处理, 蒸汽压力为 2.5MPa, 蒸汽用量为 40kg/h;
- 3) 将 1 份羟乙基纤维素、10 份 2-羟基-4-甲氧基二苯甲酮、20 份水杨酸-4-叔丁基苯基酯和 7 份沸石混合, 然后同时缓慢加入 2 份甘油单硬脂酸酯、1 份乙酸乙酯、50 份二氧化钛、10 份三氧化二铝和 3 份聚丙烯酸钠分散剂, 30 分钟内投料完毕, 继续混合 1 小时, 制得复合抗菌整理剂;
- 4) 将面料在 60℃下在含有 50% 复合抗菌整理剂的浸渍液中浸轧处理 35 分钟, 压力 1MPa, 带液率 73%, 烘干后将面料在 120℃恒温 2 小时;
- 5) 对处理后的面料进行烘干、裁剪、制衣;
- 6) 在 120℃下整烫定型 40 分钟。

[0009] 实施例 3

一种抗紫外线衬衫的制造方法, 包括如下步骤:

- 1) 对衬衫面料进行液氨处理;
- 2) 对面料进行预缩处理, 蒸汽压力为 3MPa, 蒸汽用量为 41kg/h;
- 3) 将 1.2 份羟乙基纤维素、11 份 2-羟基-4-甲氧基二苯甲酮、23 份水杨酸-4-叔丁基苯基酯和 7.8 份沸石混合, 然后同时缓慢加入 2.3 份甘油单硬脂酸酯、1.2 份乙酸乙酯、54 份二氧化钛、13 份三氧化二铝和 3.4 份聚丙烯酸钠分散剂, 32 分钟内投料完毕, 继续混合 1.5 小时, 制得复合抗菌整理剂;
- 4) 将面料在 63℃下在含有 54% 复合抗菌整理剂的浸渍液中浸轧处理 33 分钟, 压力 1.2MPa, 带液率 74%, 烘干后将面料在 123℃恒温 2.5 小时;
- 5) 对处理后的面料进行烘干、裁剪、制衣;
- 6) 在 123℃下整烫定型 44 分钟。

[0010] 以上所述仅是本发明的优选实施方式, 应当指出, 对于本技术领域的普通技术人员来说, 在不脱离本发明技术原理的前提下, 还可以做出若干改进和润饰, 这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。