

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203113019 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 07

(21) 申请号 201320050832. 5

D06C 11/00(2006. 01)

(22) 申请日 2013. 01. 30

(73) 专利权人 江苏聚杰微纤纺织科技集团有限  
公司

地址 215000 江苏省苏州市吴江区松陵镇八  
坼社区南郊联庄路口

(72) 发明人 仲柏俭

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限  
公司 32243

代理人 顾伯兴

(51) Int. Cl.

D03D 15/08(2006. 01)

D03D 15/00(2006. 01)

D03D 13/00(2006. 01)

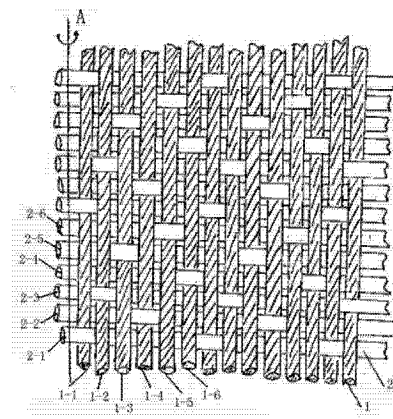
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

麂皮绒仿皮面料

(57) 摘要

本实用新型涉及一种麂皮绒仿皮面料,包括经纱和纬纱,经纱和纬纱均进行加捻,捻度是6-8捻度/厘米,经纱是海岛丝,纬纱是涤纶低弹丝,纬纱自下向上依次是纬纱一、纬纱二、纬纱三、纬纱四、纬纱五和纬纱六,经纱自左向右依次是经纱一、经纱二、经纱三、经纱四、经纱五和经纱六,在织造前均对经纱和纬纱进行加捻处理,增加了纤维的屈曲强度的同时,相应纤维的耐摩擦强度也得到提高,从而经纱无须上浆,在后道起绒时,又由于采用上述结构,绒毛所暴露的程度受到限制,这样不会产生长毛,从而使得面料表面的绒毛短而浓密、平整。另外,由于捻度的作用,使得构成面料的原料屈曲强度增强,因此抗皱特性明显增加,面料表面更平整顺滑,悬垂型更好。



1. 一种麂皮绒仿皮面料,其特征在于:包括经纱和纬纱,所述经纱和纬纱均进行加捻,捻度是6-8捻度/厘米,所述经纱是海岛丝,所述纬纱是涤纶低弹丝,所述纬纱自下向上依次是纬纱一、纬纱二、纬纱三、纬纱四、纬纱五和纬纱六,所述经纱自左向右依次是经纱一、经纱二、经纱三、经纱四、经纱五和经纱六,所述纬纱一凸显于经纱一上部,从经纱二、经纱三、经纱四、经纱五和经纱六下部穿过,所述纬纱二凸显于经纱四上部,从经纱一、经纱二、经纱三、经纱五和经纱六下部穿过,所述纬纱三凸显于经纱二上部,从经纱一、经纱三、经纱四、经纱五和经纱六下部穿过,所述纬纱四凸显于经纱六上部,从经纱一、经纱二、经纱三、经纱四和经纱五下部穿过,所述纬纱五凸显于经纱三上部,从经纱一、经纱二、经纱四、经纱五和经纱六下部穿过,所述纬纱六凸显于经纱五上部,从经纱一、经纱二、经纱三、经纱四和经纱六下部穿过。

2. 根据权利要求1所述麂皮绒仿皮面料,其特征在于:捻向是Z捻,捻度是6捻度/厘米。

## 麂皮绒仿皮面料

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种面料,尤其是涉及一种麂皮绒仿皮面料。

### 背景技术

[0002] 目前,纺织产品市场上麂皮绒不论采用针织或梭织麂皮绒的加工方式,都以原料厂家提供的各种不同规格的涤纶低弹丝与不同规格的海岛丝直接交织,经过后整理开纤、起绒、染色处理后,作为家纺和服装行业的面料予以应用。从 21 实际初到现在,都没有改变这样的组合方式。目前针对梭织麂皮绒产品,各生产企业在生产中,不管海岛丝作为经纱还是纬纱使用,其原料在使用前都不做进一步的加工处理,而是直接应用于织造生产中。目前的麂皮绒织物经纬原料分别是:经纱采用涤纶 DTY 丝,纬纱采用涤纶海岛丝,织物织造加工方式:经纱经整经、浆纱、并轴→完成织轴准备→上机与纬纱交织,通过喷水织机织造加工成坯布,组织结构为五枚缎纹组织;然后对坯布进行后整理:后整理精炼退浆→开纤→定型→起绒→染色→定型→针织布或梭织布黏贴复合→打卷、包装等程序,完成麂皮绒面料的加工过程。

[0003] 由上述后整理方式可知:为解决麂皮绒面料本身的悬垂感差、易褶皱、皮质感不够强烈的等缺陷,目前均采用在织物成品加工完成后,在麂皮绒背面进行复合或粘贴一层针织或梭织布,以增加悬垂性、皮质感;对海岛丝拉毛起绒时绒毛产生长短不齐的问题,采用剪毛的办法。

[0004] 但采用上述办法,虽一定程度解决了的产品缺陷,但因增加了复合面料以及增加了剪毛工序,从而大大增加了产品的生产成本,根据测算,每米(幅宽 150 厘米)增加复合加工以及剪毛费用在 5 元左右。对产品的竞争力有很大影响。同时对服装用麂皮绒,通过黏胶复合会降低面料的透气性以及造成黏胶中甲醛对身体的伤害。

### 发明内容

[0005] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种麂皮绒仿皮面料,增加了纤维的屈曲强度即抗弯曲性,由于捻度的作用,因此抗皱特性明显增加,面料表面更平整顺滑,悬垂型更好。

[0006] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种麂皮绒仿皮面料,包括经纱和纬纱,经纱和纬纱均进行加捻,捻度是 6-8 捻度/厘米,经纱是海岛丝,纬纱是涤纶低弹丝,纬纱自下向上依次是纬纱一、纬纱二、纬纱三、纬纱四、纬纱五和纬纱六,经纱自左向右依次是经纱一、经纱二、经纱三、经纱四、经纱五和经纱六,纬纱一凸显于经纱一上部,从经纱二、经纱三、经纱四、经纱五和经纱六下部穿过,纬纱二凸显于经纱四上部,从经纱一、经纱二、经纱三、经纱五和经纱六下部穿过,纬纱三凸显于经纱二上部,从经纱一、经纱三、经纱四、经纱五和经纱六下部穿过,纬纱四凸显于经纱六上部,从经纱一、经纱二、经纱三、经纱四和经纱五下部穿过,纬纱五凸显于经纱三上部,从经纱一、经纱二、经纱四、经纱五和经纱六下部穿过,纬纱六凸显于经纱五上部,从经纱一、经纱二、经纱三、经纱四和经纱六下部

穿过。

[0007] 进一步,捻向是 Z 捻,捻度是 6 捻度 / 厘米。

[0008] 本实用新型的有益效果是:在织造前均对经纱和纬纱进行加捻处理,增加了纤维的屈曲强度即抗弯曲性的同时相应纤维的耐摩擦强度也得到提高,从而经纱无须上浆,这样,当织造完成的坯布在精炼、开纤后,纤维在一定捻度的束缚下,在后道起绒时,又由于采用上述结构,绒毛所暴露的程度受到限制,这样不会产生毛,从而使得面料表面的绒毛短而浓密、平整。另外,由于捻度的作用,使得构成面料的原料屈曲强度增强,因此抗皱特性明显增加,面料表面更平整顺滑,悬垂型更好。

#### 附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型结构示意图;

[0010] 图 2 是图 1 中 A 方向剖视图。

[0011] 图中:1、经纱;1-1、经纱一;1-2、经纱二;1-3、经纱三;1-4、经纱四;1-5、经纱五;1-6、经纱六;2、纬纱;2-1、纬纱一;2-2、纬纱二;2-3、纬纱三;2-4、纬纱四;2-5、纬纱五;2-6、纬纱六。

#### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型进行详细描述:如图 1 和图 2 所示一种麂皮绒仿皮面料,包括经纱 1 和纬纱 2,经纱 1 和纬纱 2 均进行加捻,捻度是 6-8 捻度 / 厘米,经纱 1 是 75D/24F 海岛丝,纬纱 2 是 75D/36F 涤纶低弹丝,纬纱 2 自下向上依次是纬纱一 2-1、纬纱二 2-2、纬纱三 2-3、纬纱四 2-4、纬纱五 2-5 和纬纱六 2-6,经纱 1 自左向右依次是经纱一 1-1、经纱二 1-2、经纱三 1-3、经纱四 1-4、经纱五 1-5 和经纱六 1-6,所述纬纱一 2-1 凸显于经纱一 1-1 上部,从经纱二 1-2、经纱三 1-3、经纱四 1-4、经纱五 1-5 和经纱六 1-6 下部穿过,纬纱二 2-2 凸显于经纱四 1-4 上部,从经纱一 1-1、经纱二 1-2、经纱三 1-3、经纱五 1-5 和经纱六 1-6 下部穿过,纬纱三 2-3 凸显于经纱二 1-2 上部,从经纱一 1-1、经纱三 1-3、经纱四 1-4、经纱五 1-5 和经纱六 1-6 下部穿过,纬纱四 2-4 凸显于经纱六 1-6 上部,从经纱一 1-1、经纱二 1-2、经纱三 1-3、经纱四 1-4 和经纱五 1-5 下部穿过,纬纱五 2-5 凸显于经纱三 1-3 上部,从经纱一 1-1、经纱二 1-2、经纱四 1-4、经纱五 1-5 和经纱六 1-6 下部穿过,纬纱六 2-6 凸显于经纱五 1-5 上部,从经纱一 1-1、经纱二 1-2、经纱三 1-3、经纱四 1-4 和经纱六 1-6 下部穿过;捻向是 Z 捻,捻度是 6 捻度 / 厘米。

[0013] 麂皮绒仿皮面料织造前的原料准备:经纱→络丝→加捻→倒筒→经纱整经→完成经轴;纬纱→络丝→加捻→倒筒→纬纱准备完成。

[0014] 再利用上述结构进行织造,最后进行后整理工序,后整理工序包括:1、起绒加工:坯布精炼即去除油污、污渍→开纤碱减量,使得海岛纤维在一定捻度的束缚下,充分蓬松以利于起绒→白坯烘干定型,以利于起绒机起绒拉毛→拉毛、起绒,将海岛纤维均匀地从弱捻度海岛丝中拉出。2、成品加工:根据客户要求完成特定颜色的染色加工→烘干定型以完成客户指定幅宽→打卷、包装。

[0015] 通过对原料进行前期加捻过程,彻底解决了仿皮麂皮绒的皮质感差、悬垂性、绒毛均匀平整等缺陷问题,达到了利用化学纤维原料加工生产仿动物毛皮的设想。

[0016] 需要强调的是：以上仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型作任何形式上的限制，凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

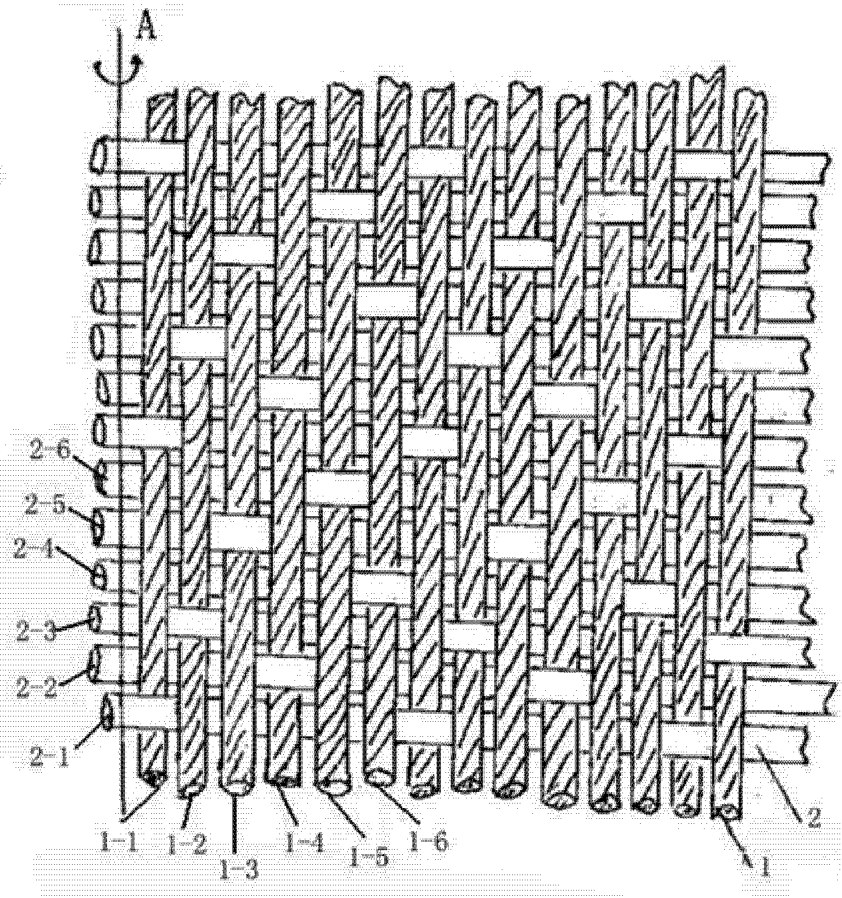


图 1

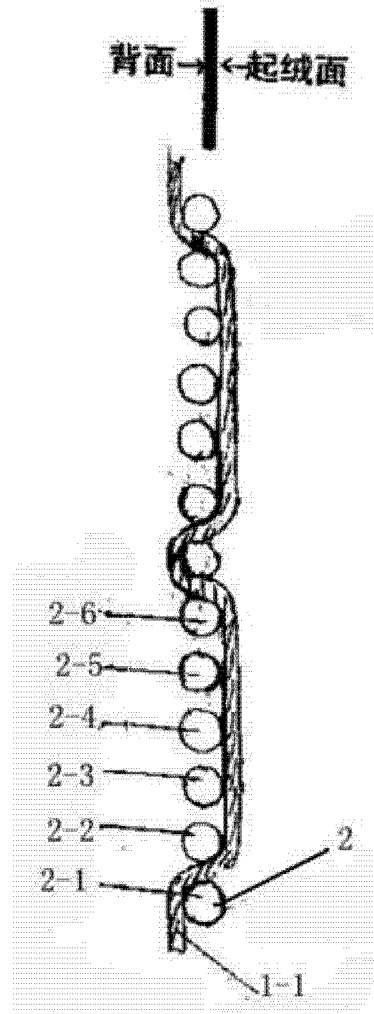


图 2