



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101314917 B

(45) 授权公告日 2011.03.23

(21) 申请号 200810062887.1

审查员 王丽娜

(22) 申请日 2008.07.01

(73) 专利权人 楼亚芬

地址 314400 浙江省海宁市海洲街道长埭路
297号301室

(72) 发明人 钱建国

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有
限公司 33100

代理人 吴关炳

(51) Int. Cl.

D06N 3/12 (2006.01)

D04B 1/16 (2006.01)

A41D 19/00 (2006.01)

A45C 13/30 (2006.01)

(56) 对比文件

US 5950457 A, 1999.09.14,

CN 1552990 A, 2004.12.08,

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种 PU 包边条的制备方法

(57) 摘要

本发明涉及一种 PU 包边条的制备方法,以 DTY75D72F 涤纶低弹丝为原料,采用纬编织造,单面纬平结构,并经染整、涂层和切割而成。采用本发明制备的 PU 包边条具有纬向无弹性而经向有弹性的特点,适用于高尔夫手套、滑雪手套等各类运动手套的包边和箱包的包边,以及包唛头等。而且不会起皱,缝制过程中也不会产生脱针现象。因此,这种包边条的应用提高了手套、箱包等最终产品的质量,特别是使该类产品的的外观质量更好。

1. 一种 PU 包边条的制备方法,以涤纶低弹丝为原料,采用纬编织造,单面纬平结构,其特征在于,所述涤纶低弹丝为 DTY 75d/72f 涤纶低弹丝,它包括织造、染整、涂层和切割步骤,其中:

(1) 织造:采用纬编织造,用 28G34" 单面机,用 102 路经纱;织造工艺图:三角 $\overset{\wedge}{-}_1 \overset{-}{\wedge}_2$, 机针 1212;

(2) 染整:

a. 染色:染色温度 130℃,保温 50 分钟,然后迅速降温至 80℃;

b. 脱水;

c. 定型:定型温度 185℃;

(3) 涂层:采用聚氨酯树脂,转移法工艺,并在 150℃烘干 3 分钟;然后成卷;

(4) 切割:将成卷的涂层布切割成宽度为 1.4cm ~ 2.5cm 的包边条。

一种 PU 包边条的制备方法

技术领域

[0001] 本发明属于一种涂层纺织物的制备方法,特别是涉及一种涂层包边条的制备方法。

背景技术

[0002] 高尔夫手套、滑雪手套等各类运动手套广泛使用包边条,箱包的生产也大量使用包边条。但现有的包边条均是在纬向有弹性而经向无弹性,当用于手套或箱包时容易起皱,缝制过程中也容易产生脱针现象,影响最终产品的质量。

发明内容

[0003] 本发明为解决上述现有技术存在的缺陷,提出了一种涂层包边条的制备方法,由该制备方法生产的涂层包边条用于手套或箱包包边不会起皱,缝制过程也不会产生脱针现象,从而提高了手套、箱包等最终产品的质量。

[0004] 本发明解决技术问题的技术方案是:一种 PU 包边条的制备方法,以涤纶低弹丝为原料,采用纬编织造,单面纬平结构,其特征在于,所述涤纶低弹丝为 DTY 75d/72f 涤纶低弹丝,它包括织造、染整、涂层和切割步骤,其中:

[0005] (1) 织造:采用纬编织造,用 28G34" 单面机,用 102 路经纱;织造工艺图:三角
 $\begin{array}{c} \wedge \quad - \\ - \quad \wedge \\ 1 \quad 2 \end{array}$,机针 1212;

[0006] (2) 染整:

[0007] a. 染色:染色温度 130℃,保温 50 分钟,然后迅速降温至 80℃;

[0008] b. 脱水;

[0009] c. 定型:定型温度 185℃;

[0010] (3) 涂层:采用聚氨酯树脂,转移法工艺,并在 150℃烘干 3 分钟;然后成卷;

[0011] (4) 切割:将成卷的涂层布切割成宽度为 1.4cm ~ 2.5cm 的包边条。

[0012] 在本发明中,纬编织造时采用 28G34" 单面机,102 路经纱。织物的组织结构为单面纬平结构,坯布的克重为 130g/m²。经染整定型,其门幅为 150cm,克重为 110 ~ 120g/m²。涂层时,应控制涂层的厚度,使烘干后涂层的厚度为 0.03mm ~ 0.05mm。

[0013] 采用本发明制备的 PU 包边条具有纬向无弹性而经向有弹性的特点,适用于高尔夫手套、滑雪手套等各类运动手套的包边和箱包的包边,以及包唛头等。而且不会起皱,缝制过程中也不会产生脱针现象。因此,这种包边条的应用提高了手套、箱包等最终产品的质量,特别是使该类产品的的外观质量更好。

具体实施方式

[0014] 一种 PU 包边条的制备方法,以 DTY 75d/72f 涤纶低弹丝为原料,经织造、染整、涂层和切割而制得 PU 包边条成品。其中:

[0015] (1) 织造 : 采用纬编织造, 织造工艺图为 $\frac{\wedge}{1} \frac{-}{2}$ 。织造时采用 28G34" 单面机, 102 路经纱。织物的组织结构为单面纬平结构, 坯布的克重为 $130\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0016] (2) 染整 : a. 染色 : 染色温度 130°C , 保温 50 分钟, 然后迅速降温至 80°C ; b. 脱水 ; c. 定型 : 定型温度 185°C 。经染整定型, 其门幅为 150cm, 克重为 $110 \sim 120\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0017] (3) 涂层 : 采用聚氨酯树脂, 转移法工艺, 并在 150°C 烘干 3 分钟 ; 控制涂层的厚度, 使烘干后涂层的厚度为 $0.03\text{mm} \sim 0.05\text{mm}$ 。然后在纸筒上成卷。

[0018] (4) 切割 : 根据客户的要求, 将成卷的涂层布切割成包边条宽度为 1.6cm 的包边条卷。

[0019] 该包边条用于生产运动手套, 不起皱不脱针, 可使运动手套的质量大为提高。