



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104109940 B

(45)授权公告日 2016.08.24

(21)申请号 201410236488.8

D06P 5/10(2006.01)

(22)申请日 2014.05.29

D06M 11/38(2006.01)

(73)专利权人 浙江真爱毯业科技有限公司

D06M 11/79(2006.01)

地址 322000 浙江省金华市义乌市江东街
道徐江工业开发区

D06M 11/50(2006.01)

D06M 101/06(2006.01)

D06M 101/32(2006.01)

(72)发明人 毛青山 孟家光 厉巽巽 陈金霞
吴明贤 陈玉霜

(56)对比文件

CN 202775426 U,2013.03.13,说明书第33-
40段.

(74)专利代理机构 杭州杭诚专利事务有限公
司 33109

CN 102080288 A,2011.06.01,全文.

代理人 尉伟敏

CN 202124724 U,2012.01.25,全文.

(51)Int.Cl.

CN 103361866 A,2013.10.23,全文.

D04B 21/04(2006.01)

CN 103437028 A,2013.12.11,全文.

D06B 3/10(2006.01)

D06B 15/00(2006.01)

D06P 3/872(2006.01)

审查员 孙斌

权利要求书2页 说明书8页

(54)发明名称

一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯及其生产工艺

(57)摘要

本发明属于功能性拉舍尔毛毯的生产领域,涉及一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯及其生产工艺。一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯,包括以下重量百分比的纤维:面纱:麻赛尔纤维50%-80%,涤纶20%-50%,地纱:涤纶DTY100%。其是用麻赛尔纤维和涤纶(50/50)混纺纱以及涤纶长丝在经编机上织造而成的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯。所织造的拉舍尔毛毯手感滑爽、色泽亮丽、布面组织丰满、圆滑,且拥有好的吸湿排湿、抑菌防霉、吸湿透气、蓬松柔软等特性,具有良好的舒适性和亲肤性。

1. 一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯,其特征是其包括以下重量百分比的纤维:

面纱:麻赛尔纤维 50%-80%,

涤纶 20%-50%,

地纱:涤纶DTY 100%,所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯采用17s~20s的麻赛尔纤维与涤纶混纺纱作为面纱,用规格为75D/36F的涤纶DTY作为地纱编织编链和衬纬,在双针床经编机上生产出双层拉舍尔毛毯产品,然后对双层拉舍尔毛毯产品进行素染或印花处理、再经后整理处理,得到所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯成品,所述的在双针床经编机上生产出双层拉舍尔毛毯产品,按下述方法操作:在机号为16~20,型号为E2291A的双针床经编机上,前后针床隔距为10mm,编织速度为350~490转/分;分别用1、6号梳栉在前后针床分别编织3针衬纬组织,2、5号梳栉在前后针床分别编织编链组织,3、4号梳栉在前后针床编织毛绒来生产双层拉舍尔毛毯产品。

2. 根据权利要求1所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯,其特征是所述的麻赛尔纤维的规格为1.5D×38mm,所述面纱中涤纶的规格为1.5D×38mm。

3. 一种权利要求1所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯的生产工艺,其特征是:采用17s~20s的麻赛尔纤维与涤纶混纺纱作为面纱,用规格为75D/36F的涤纶DTY作为地纱编织编链和衬纬,在双针床经编机上生产出双层拉舍尔毛毯产品,然后对双层拉舍尔毛毯产品进行素染或印花处理、再经后整理处理,得到所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯成品,所述的在双针床经编机上生产出双层拉舍尔毛毯产品,按下述方法操作:

在机号为16~20,型号为E2291A的双针床经编机上,前后针床隔距为10mm,编织速度为350~490转/分;分别用1、6号梳栉在前后针床分别编织3针衬纬组织,2、5号梳栉在前后针床分别编织编链组织,3、4号梳栉在前后针床编织毛绒来生产双层拉舍尔毛毯产品。

4. 根据权利要求3所述的一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯的生产工艺,其特征是:所述的双层拉舍尔毛毯产品素染处理方法如下:

(1)染色前处理:采用处理液对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯成品进行染色前处理,处理液中含有NaOH 2~3g/L、Na₂SiO₃ 3~6g/L和H₂O₂ 3g/L,浴比20:1;

(2)染色处理:采用分散/活性两浴法进行素染,

分散染料染色阶段:分散红3B 0.6% o.w.f、分散蓝 2BLN 0.007% o.w.f、高温分散剂1g/L及高温匀染剂0.5~1g/L,并用醋酸或硫酸铵缓冲剂调pH值至5.5~6;染色温度为125~135℃,染色时间为60min;

活性染料染色阶段:活性红B-2BF 1.5% o.w.f、NaCl 15g/L、Na₂CO₃ 10g/L、JFC 0.5g/L、浴比20:1 ;

(3)染色后进行还原清洗处理:用氢氧化钠2g/L、85%保险粉2~3g/L、净洗剂1~2g/L及表面活性剂1~2g/L组成的溶液,还原清洗处理20min,最后用0.5%的醋酸中和水洗出缸,素染后进行柔软平滑处理,最后再烘干。

5. 根据权利要求4所述的一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯的生产工艺,其特征是:柔软平滑处理中采用有机硅柔软剂和平滑剂进行整理,柔软剂用量为水重量的2.5%,平滑剂用量为水重量的1.5‰,处理时间为2~3秒,整理后直接进入烘干工序,烘干温度为120℃,直至毛毯烘到干燥状态。

6. 根据权利要求3或4或5所述的一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯的生产工艺,其特征是:双

层拉舍尔毛毯产品经过素染或印花处理后,对其进行后整理处理,具体工艺依次包括烘干定型、正面烫光、正面刷毛、正面烫剪、复定型、正面烫剪、切条缝合和包装入库几个工序。

一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明属于功能性拉舍尔毛毯的生产领域,涉及一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯及其生产工艺。

背景技术

[0002] 目前在纺织行业中,伴随着新型原料的开发与运用和技术的进步,纺织产品已经朝着追求舒适化和多功能化的趋势进行。在拉舍尔毛毯领域,消费者不仅要求产品具有保暖的作用,而且具有绒面丰满、柔软舒适、素雅高贵、轻盈的手感风格。但是在国内市场上拉舍尔毛毯一般以腈纶毛毯为主,其价格较贵,并且纯化纤的吸水透气性能不能和天然纤维相媲美,还有少部分的棉和羊毛拉舍尔毛毯,质量档次都不够高,均不能满足消费者对拉舍尔毛毯的需求。所以科技含量高的功能性拉舍尔毛毯成为一个重要的发展方向。

[0003] 麻赛尔纤维是对天然植物黄、红麻进行处理而制得的一种新型再生纤维素纤维,该纤维素采用特殊工艺生产,截面为不规则的中空截面,外缘圆滑,纵向为有沟槽的空腔结构,兼具原麻纤维和粘胶纤维的截面结构特性,因而做成的织物手感滑爽、色泽亮丽、布面组织丰满、圆滑,有更好的吸湿排湿及保暖性能,保持了天然麻纤维原有的抑菌防霉、吸湿快干等特性的同时还具有纤度及长度可根据纺织需求进行调节的优点,并且麻资源广泛盛产,所以以麻赛尔纤维为原料的拉舍尔毛毯是理想的功能保健型再生纤维素产品,目前国内还没有相关的产品开发。

发明内容

[0004] 本发明提供一种采用麻赛尔纤维为原料及其织造而成的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯,其具有手感滑爽、色泽亮丽、蓬松柔软舒适,圆滑,抑菌防霉、吸湿快干及保暖等性能,以解决现有纯化纤毛毯等所存在的诸多不足之处,满足消费者日益增长的要求。

[0005] 本发明还提供该麻赛尔纤维拉舍尔毛毯的生产工艺。

[0006] 本发明的上述技术问题可以通过以下技术方案来实现:一种麻赛尔纤维拉舍尔毛毯,包括以下重量百分比的纤维:

[0007] 面纱:麻赛尔纤维 50%-80%,

[0008] 涤纶 20%-50%,

[0009] 地纱:涤纶DTY 100%。

[0010] 其中麻赛尔纤维属于可再生纤维素纤维,可生物降解,不会对环境造成污染。麻赛尔纤维是以天然麻为原料采用特殊工艺而生产,它兼具天然纤维和粘胶的优点,如果全部采用麻赛尔纤维制成织物,纺纱难度大,且强度所适用的织物范围有限,成本也高,本发明通过采用以麻赛尔纤维与涤纶混纺纱为原料,不仅满足了拉舍尔毛毯编织所需要的强力要求,而且制成的织物具有天然抑菌防霉,透气保暖性,抗静电等特性,且手感滑爽有很好的亲肤保健功能。

[0011] 在上述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯原料中,该原料成分的优化百分比为:

- [0012] 面纱:麻赛尔纤维 50%,
[0013] 涤纶 50%,
[0014] 地纱:涤纶DTY 100%。

[0015] 作为优选,所述的麻赛尔纤维的规格为1.5D×38mm,所述的涤纶的规格为1.5D×38mm。单纤的细度对于毛绒的风格、柔软程度、手感起着决定性作用,该纤维长度能满足毛绒长短要求,也能适应现有相关设备。

[0016] 一种所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯的生产工艺,具体为:采用17s~20s(s为英制支数)的麻赛尔纤维与涤纶混纺纱作为毛绒纱,用规格为75D/36F的涤纶DTY作为地纱编织编链和衬纬,在双针床经编机上生产出双层拉舍尔毛毯产品,然后对双层拉舍尔毛毯产品进行素染或印花处理、再经后整理处理,得到所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯成品。所述麻赛尔纤维拉舍尔毛毯是利用现有拉舍尔毛毯编织技术在双针床经编机(型号:E2291A)织造而成,毛毯的毛绒纱采用17s~20s麻赛尔纤维和涤纶混纺编织而成,涤纶DTY作为编链纱和衬纬纱。编链纱规格为75D/36F涤纶DTY,衬纬纱规格为75D/36F涤纶DTY,用所述长丝织造,成本低且能达到毛毯编织的工艺要求,提高毛毯地组织的尺寸稳定性,能保证毛毯柔软的风骨。

[0017] 作为优选,所述的在双针床经编机上生产出双层拉舍尔毛毯产品,按下述方法操作:

[0018] 在机号为16~20,型号为E2291A的双针床经编机上,前后针床隔距为10mm,编织速度为350~490转/分;分别用1、6号梳栉在前后针床分别编织3针衬纬组织,2、5号梳栉在前后针床分别编织编链组织,3、4号梳栉在前后针床编织毛绒来生产双层拉舍尔毛毯产品。

[0019] 作为优选,所述的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯成品素染处理方法如下:(1)染色前处理:采用处理液对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯成品进行染色前处理,处理液中含有NaOH2~3g/L、Na₂SiO₃3~6g/L和H₂O₂(100%计)3g/L,浴比20:1;(2)染色处理:采用分散/活性两浴法进行素染,分散染料染色阶段:分散红3B0.6%(o.w.f)、分散蓝2BLN0.007%(o.w.f)、高温分散剂1g/L及高温匀染剂0.5~1g/L,并用醋酸或硫酸铵缓冲剂调pH值至5.5~6;染色温度为125~135℃,染色时间为60min;活性染料染色阶段:活性红B-2BF1.5%(o.w.f)、NaCl15g/L、Na₂CO₃10g/L、JFC0.5g/L、浴比20:1;(3)染色后进行还原清洗处理:用100%氢氧化钠2g/L、85%保险粉2~3g/L、净洗剂1~2g/L及表面活性剂1~2g/L组成的溶液,还原清洗处理20min,最后用0.5%的醋酸中和水洗出缸,素染后进行柔软平滑处理,最后再烘干。85%保险粉是指有效成分Na₂S₂O₄的含量为85%。

[0020] 作为更优选,柔软平滑处理中采用有机硅柔软剂和平滑剂进行整理,柔软剂用量为水重的2.5%,平滑剂用量为水重的1.5‰,处理时间为2~3秒,整理后(即浸泡柔软剂和平滑剂后)直接进入烘干工序,烘干温度为120℃,确保将毛毯烘到干燥状态。

[0021] 作为优选,麻赛尔纤维拉舍尔毛毯经过素染或印花处理后,对其进行后整理处理,具体工艺依次包括烘干定型、正面烫光、正面刷毛、正面烫剪、复定型、正面烫剪、切条缝合和包装入库几个工序。

[0022] 本发明有以下优点:采用新原料麻赛尔纤维在经编机上编织相关组织,并对其进行素染、后整理,开发出的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯具有轻薄、柔软、抑菌防霉、吸湿透气、舒适等功能。

具体实施方式

[0023] 下面结合实施例,更进一步地说明本发明的内容,但本发明并不局限于下面的实施例,对本发明所做的任何形式上的变通和/或改变都将落入本发明保护范围。下述所有的设备和原料等均可从市场购得或是本行业常用的,实施例中的方法,如无特别说明,均为本领域的常规方法。

[0024] 表1本发明的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯的组分

[0025]

实施例	1	2	3	4	5
成分 (kg)					
麻赛尔纤维	50	60	70	80	50
涤纶	50	40	30	20	50
涤纶 DTY	100	100	100	100	100

[0026] 实施例1:

[0027] 一种麻赛尔纤维双层拉舍尔毛毯的生产工艺,包括下述步骤:

[0028] 1.在双针床经编机上生产双层拉舍尔毛毯产品

[0029] (1)选择纱线

[0030] 选择使用规格为17s的麻赛尔混纺纱作为毛绒纱,用150D/72F的涤纶DTY作为地纱。

[0031] (2)选择织物组织

[0032] 采用E2291A型双针床经编机进行编织,1、6号梳栉分别在前后针床编织3针衬纬,2、5号梳栉分别在前后针床编织编链,3、4号梳栉在前后针床编织毛绒。

[0033] (3)编织

[0034] 采用E2291A型双针床经编机,6把梳栉,机号为16,麻赛尔纤维拉舍尔毛毯前后针床隔距为10mm。编织时确保将机器调到良好的编织状态,编织速度为350转/分。得到双层拉舍尔毛毯产品。

[0035] 2、素染

[0036] 采用HSB型高温染色机(宏信机械)对坯布进行染色,(1)染色前处理:NaOH2g/L,Na₂SiO₃3~6g/L,H₂O₂(100%计)4g/L。(2)染色过程:分散染料染色过程,分散红3B0.6%(o.w.f),分散蓝2BLN0.007%(o.w.f),高温分散剂1g/L及高温匀染剂0.5g/L,并用醋酸或硫酸铵缓冲剂调pH值至5.5~6;染色温度为125~135℃,染色时间为60min,活性染料染色过程,活性红B-2BF1.5%(o.w.f),Na₂CO₃10g/L,JFC0.5g/L,染色时间为40min,染色温度为60℃。(3)染色后进行还原清洗处理:用氢氧化钠2g/L、85%保险粉2~3g/L、净洗剂1~2g/L及表面活性剂1~2g/L组成的溶液,还原清洗处理20min,最后用0.5%的醋酸中和水洗出缸,后进行柔软平滑处理,最后再烘干。

[0037] 3、后整理

[0038] 麻赛尔纤维拉舍尔毛毯经过素染处理后,对其进行后整理,后整理工艺非常关键,决定了毛毯的风格。其后整理工艺流程:烘干定型→正面烫光→正面刷毛→正面烫剪→复定型→正面烫剪→切条缝合→包装入库,具体工艺如下:

[0039] (1)烘干定型

[0040] 采用JZR型拉幅热定型机,对素染处理后的毛毯进行烘干定型。设定速度为24.8m/min,设定温度为175℃。

[0041] (2)正面烫光:

[0042] 采用SME473H型单辊二次烫光机进行烫光,烫光温度为180℃,布速11.5m/min,顺毛一次、逆毛一次。二次烫光,使正面蓬松。

[0043] (3)正面刷毛

[0044] 采用MB211E型双棍刷毛机对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行正面刷毛,布速为15m/min,顺毛刷。应掌握好刷毛深度,不能接触到底布,确保将麻赛尔毛绒纱梳成单纤维状态,并且梳顺。

[0045] (4)正面烫剪

[0046] 采用MB322E型高速高效烫剪机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯正面进行烫剪,温度为190℃,速度14.5m/min。

[0047] (5)复定型

[0048] 采用JZR型拉幅热定型机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行复定型。定型温度为160℃,速度为25m/min,使门幅保持原设定的要求。

[0049] (6)正面烫剪

[0050] 采用MB322E型高速高效烫剪机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯正面进行烫剪,温度为185℃,速度12m/min,顺毛、逆毛各烫剪两次。

[0051] (7)切条缝合(包边)

[0052] 将麻赛尔纤维拉舍尔毛毯坯布切条,注意应将毛毯两侧的边切去,包边缝合成成品双层麻赛尔纤维拉舍尔毛毯。

[0053] (8)包装入库:

[0054] 对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行成品检验后,按要求分等包装,进入成品库。

[0055] 实施例2:

[0056] 一种麻赛尔纤维双层拉舍尔毛毯的生产工艺,包括下述步骤:

[0057] 1、在双针床经编机上生产双层拉舍尔毛毯产品

[0058] (1)选择纱线

[0059] 选择使用规格为18s的麻赛尔混纺纱作为毛绒纱,用150D/72F的涤纶DTY作为地纱。

[0060] (2)选择织物组织

[0061] 采用E2291A型双针床经编机进行编织,1、6号梳栉分别在前后针床编织3针衬纬,2、5号梳栉分别在前后针床编织编链,3、4号梳栉在前后针床编织毛绒。

[0062] (3)编织

[0063] 采用E2291A型双针床经编机,6把梳栉,机号为18,麻赛尔纤维拉舍尔毛毯前后针

床隔距为10mm。编织时确保将机器调到良好的编织状态,编织速度为350转/分。得到双层拉舍尔毛毯产品。

[0064] 2、素染

[0065] 采用HSB型高温染色机(宏信机械)对坯布进行染色,(1)染色前处理:NaOH3g/L,Na₂SiO₃3~6g/L,H₂O₂(100%计)4g/L。(2)染色过程:分散染料染色过程,分散红3B0.6%(o.w.f),分散蓝2BLN0.007%(o.w.f),高温分散剂1g/L及高温匀染剂1g/L,并用醋酸或硫酸铵缓冲剂调pH值至5.5~6;染色温度为125~135℃,染色时间为60min,活性染料染色过程,活性红B-2BF1.5%(o.w.f),Na₂CO₃10g/L,JFC0.5g/L,染色时间为40min,染色温度为60℃。(3)染色后进行还原清洗处理:用氢氧化钠2g/L、85%保险粉2~3g/L、净洗剂1~2g/L及表面活性剂1~2g/L组成的溶液,还原清洗处理20min,最后用0.5%的醋酸中和水洗出缸,后进行柔软平滑处理,最后再烘干。

[0066] 3、后整理

[0067] 麻赛尔纤维拉舍尔毛毯经过素染处理后,对其进行后整理,后整理工艺非常关键,决定了毛毯的风格。其后整理工艺流程:烘干定型→正面烫光→正面刷毛→正面烫剪→复定型→正面烫剪→切条缝合→包装入库,具体工艺如下:

[0068] (1)烘干定型

[0069] 采用JZR型拉幅热定型机,对素染处理后的毛毯进行烘干定型。设定速度为24.8m/min,设定温度为175℃。

[0070] (2)正面烫光:

[0071] 采用SME473H型单辊二次烫光机进行烫光,烫光温度为180℃,布速11.5m/min,顺毛一次、逆毛一次。二次烫光,使正面蓬松。

[0072] (3)正面刷毛

[0073] 采用MB211E型双棍刷毛机对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行正面刷毛,布速为15m/min,顺毛刷。应掌握好刷毛深度,不能接触到底布,确保将麻赛尔毛绒纱梳成单纤维状态,并且梳顺。

[0074] (4)正面烫剪

[0075] 采用MB322E型高速高效烫剪机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯正面进行烫剪,温度为190℃,速度14.5m/min。

[0076] (5)复定型

[0077] 采用JZR型拉幅热定型机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行复定型。定型温度为160℃,速度为25m/min,使门幅保持原设定的要求。

[0078] (6)正面烫剪

[0079] 采用MB322E型高速高效烫剪机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯正面进行烫剪,温度为180~185℃,速度10~12m/min,顺毛、逆毛各烫剪两次。

[0080] (7)切条缝合(包边)

[0081] 将麻赛尔纤维拉舍尔毛毯坯布切条,注意应将毛毯两侧的边切去,包边缝合成成品双层麻赛尔纤维拉舍尔毛毯。

[0082] (8)包装入库:

[0083] 对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行成品检验后,按要求分等包装,进入成品库。

[0084] 实施例3:

[0085] 一种麻赛尔纤维双层拉舍尔毛毯的生产工艺,包括下述步骤:

[0086] 1、在双针床经编机上生产双层拉舍尔毛毯产品

[0087] (1)选择纱线

[0088] 选择使用规格为19s的麻赛尔混纺纱作为毛绒纱,用75D/36F的涤纶DTY作为地纱。

[0089] (2)选择织物组织

[0090] 采用E2291A型双针床经编机进行编织,1、6号梳栉分别在前后针床编织3针衬纬,2、5号梳栉分别在前后针床编织编链,3、4号梳栉在前后针床编织毛绒。

[0091] (3)编织

[0092] 采用E2291A型双针床经编机,6把梳栉,机号为20,麻赛尔纤维拉舍尔毛毯前后针床隔距为10mm。编织时确保将机器调到良好的编织状态,编织速度为350转/分。得到双层拉舍尔毛毯产品。

[0093] 2、素染

[0094] 采用HSB型高温染色机(宏信机械)对坯布进行染色,(1)染色前处理:NaOH2g/L,Na₂SiO₃3~6g/L,H₂O₂(100%计)3g/L。(2)染色过程:分散染料染色过程,分散红3B0.6%(o.w.f),分散蓝2BLN0.007%(o.w.f),高温分散剂1g/L及高温匀染剂0.5-1g/L,并用醋酸或硫酸铵缓冲剂调pH值至5.5~6;染色温度为125~135℃,染色时间为60min,活性染料染色过程,活性红B-2BF1.5%(o.w.f),Na₂CO₃10g/L,JFC0.5g/L,染色时间为40min,染色温度为60℃。(3)染色后进行还原清洗处理:用氢氧化钠2g/L、85%保险粉2~3g/L、净洗剂1~2g/L及表面活性剂1~2g/L组成的溶液,还原清洗处理20min,最后用0.5%的醋酸中和水洗出缸,后进行柔软平滑处理,最后再烘干。

[0095] 3、后整理

[0096] 麻赛尔纤维拉舍尔毛毯经过素染处理后,对其进行后整理,后整理工艺非常关键,决定了毛毯的风格。其后整理工艺流程:烘干定型→正面烫光→正面刷毛→正面烫剪→复定型→正面烫剪→切条缝合→包装入库,具体工艺如下:

[0097] (1)烘干定型

[0098] 采用JZR型拉幅热定型机,对素染处理后的毛毯进行烘干定型。设定速度为24.8m/min,设定温度为175℃。

[0099] (2)正面烫光:

[0100] 采用SME473H型单辊二次烫光机进行烫光,烫光温度为180℃,布速11.5m/min,顺毛一次、逆毛一次。二次烫光,使正面蓬松。

[0101] (3)正面刷毛

[0102] 采用MB211E型双棍刷毛机对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行正面刷毛,布速为15m/min,顺毛刷。应掌握好刷毛深度,不能接触到底布,确保将麻赛尔毛绒纱梳成单纤维状态,并且梳顺。

[0103] (4)正面烫剪

[0104] 采用MB322E型高速高效烫剪机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯正面进行烫剪,温度为190℃,速度14.5m/min。

[0105] (5)复定型

[0106] 采用JZR型拉幅热定型机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行复定型。定型温度为160℃,速度为25m/min,使门幅保持原设定的要求。

[0107] (6)正面烫剪

[0108] 采用MB322E型高速高效烫剪机,对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯正面进行烫剪,温度为180~185℃,速度10~12m/min,顺毛、逆毛各烫剪两次。

[0109] (7)切条缝合(包边)

[0110] 将麻赛尔纤维拉舍尔毛毯坯布切条,注意应将毛毯两侧的边切去,包边缝合成成品双层麻赛尔纤维拉舍尔毛毯。

[0111] (8)包装入库:

[0112] 对麻赛尔纤维拉舍尔毛毯进行成品检验后,按要求分等包装,进入成品库。

[0113] 实施例4:

[0114] 一种麻赛尔纤维双层拉舍尔毛毯的生产工艺,包括下述步骤:

[0115] 其他操作同实例3,不再赘述,不同之处在于:编织过程中,在机号为18的双针床经编机上编织而成。

[0116] 实施例5:

[0117] 一种麻赛尔纤维双层拉舍尔毛毯的生产工艺,包括下述步骤:

[0118] 其他操作同实例3,不再赘述,不同之处在于:素染环节中(1)染色前处理:NaOH3g/L,Na₂SiO₃3~6g/L,H₂O₂(100%计)3g/L。

[0119] 比较例1:编号6是现有技术的拉舍尔腈纶毛毯,其与实例1-5的性能对比见表2。

[0120] 表2:本发明的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯和比较例的毛毯性能比较

[0121]

性能 编号	光泽	手感	保暖透气性
----------	----	----	-------

[0122]

1	光泽明亮	清爽、柔软	较好
2	光泽明亮	清爽、柔软	较好
3	光泽明亮	清爽、柔软	较好
4	光泽明亮	清爽、柔软	较好
5	光泽明亮	清爽、柔软	较好
6	光泽明亮	较粗糙、柔软	较差

[0123] 感官评定为5人小组评定结果

[0124] 此外本发明的麻赛尔纤维拉舍尔毛毯以天然麻纤维为主要原料,该纤维素采用特殊工艺生产,截面为不规则的中空截面,外缘圆滑,纵向为有沟槽的空腔结构,兼具原麻纤

维和粘胶纤维的截面结构特性,其织物清爽柔软、抑菌防霉、吸湿放湿性能优良、悬垂性佳,作为春夏季使用凉爽舒适,秋冬季保暖性能好,是高档服装材料的代表。

[0125] 上述优选实施例只是用于说明和解释本发明的内容,并不构成对本发明内容的限制。尽管发明人已经对本发明做了较为详细地列举,但是,本领域的技术人员根据发明内容部分和实施例所示的内容,能对所描述的具体实施例做各种各样的修改或/和补充或采用类似的方式来替代是显然的,并能实现本发明的技术效果,因此,此处不再一一赘述。本发明中出现的术语用于对本发明技术方案的阐述和理解,并不构成对本发明的限制。