

3.7.3 毛坯定形后必须进行合缝,以避免染色时因受力不均匀而造成面料斜丝。

3.7.4 该面料腈纶含量较高,且腈纶在达到上染温度时,上染速率迅速提高,为避免出现色花,必须严格控制升温速率。

3.7.5 腈纶在染色过程中极易形成褶皱,所以必须严格控制降温速率,避免降温过快而形成褶皱,并且要适当降低染缸的载布量,避免因积压而形成褶皱。

4 面料防脱散性测试

剪一块 30 cm×30 cm 大小的正方形面料试样,盖在一个圆形塑料瓶口上,用手握住面料的四周并向下拉,使其被拉紧,用小刀在瓶口中心处的面料上扎一个破洞,然后继续用力向下拉面料直至拉不动为止,观察面料破洞一圈的脱丝情况,观察时间为 1 min。经过测试的面料并没有出现脱丝情况,其实物图如图 6 所示。

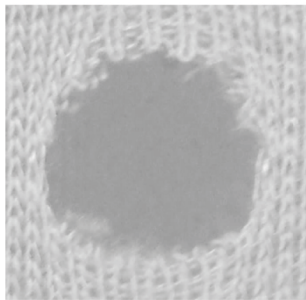


图 6 防脱散测试后面料实物图

5 结束语

本文开发的面料通过不同成分的纱线搭配,结合罗纹空气层组织,使面料挺括、滑爽、弹性好、下垂性强,贴身穿穿着保暖、抗菌、护肤、吸湿透气、柔软滑爽,并具有防脱散性,可用于设计制作随心裁针织家居服装,简单、时尚、大方,穿着舒适,是一种理想的针织家居服装面料。

收稿日期 2015 年 5 月 7 日

真丝弹力提花面料生产实践

刘智^{1,2}, 张威^{1,2}

(1.河北科技大学 纺织服装学院,河北 石家庄 050018;

2.河北省纺织服装工程技术研究中心,河北 石家庄 050018)

中图分类号:TS 184.4 文献标志码:B

文章编号:1000-4033(2015)09-0007-01

1 编织工艺

1.1 设备参数

在机号为 24 针/25.4 mm 的 JH 牌 4 针道单面大圆机上进行编织,其筒径为 762 mm (30"), 机器转速 25 r/min, 机器路数 90 F。

1.2 原料选择

采用 46 dtex 真丝以及 4.4 tex (40 D) 氨纶裸丝为原料,要求真丝在 3A 级以上,偏差在 2~4 dtex,洁净度在 90 分以上。

1.3 织针及三角排列

织针按 AAABBB 顺序排,6 枚织针为一个循环。三角排列见图 1, 18 F 为一个完全组织。

A	Λ	Λ	—
B	—	Λ	Λ
路数/ F	1、3、5	2、4、6、7~9、 11、13、15~18	10、12、 14

Λ.成圈三角;—.浮线三角。

图 1 三角排列图

1.4 穿纱方式

第 1、3、5、10、12、14 F 穿入 4 根真丝与 1 根氨纶裸丝;其他路穿入 5 根真丝。真丝要经过柔软处理,每根真丝用一个储纱器。

1.5 注意事项

a. 真丝条干不匀,所以进纱路数不能过多,以免出现横路,因此单面机用一个循环(24 F)编织,双面机用两个循环(12 F)编织。

b. 大圆机上编织真丝产品最容易出现横路和绸面发毛两大

织疵,所以压针深度不能过大,一般控制在 0.5~1.0 mm。

2 染整工艺

2.1 精练工艺

双氧水(30%)为 4~5 g/L, 泡花碱 2.0 g/L, pH 值 9.5~10.5, 浴比 1:30, 净洗剂 0.1~0.2 g/L, 温度 85~95 ℃, 时间 25~30 min。

2.2 染色工艺

染料 x%, 匀染剂 1.2~1.4 g/L, pH 值 7, 浴比 1:30, 温度 95 ℃, 时间 55~60 min。

2.3 固色工艺

固色粉 AF 为 1.0~2.0 g/L, pH 值 5.0~6.0, 浴比 1:20, 温度 55~60 ℃, 时间 20 min。

2.4 定形工艺

采用离心式脱水机脱水,然后利用圆网以 80 ℃烘干,最后定形处理。定形进布速度 35~45 m/min, 超喂 4%~6%, 温度 125~135 ℃。

3 面料参数

毛坯布:克质量 165 g/m², 幅宽 1 850 mm, 真丝、氨纶裸丝线圈长度分别为 13.0、5.5 cm/50 个线圈。

光坯布:克质量 150 g/m², 幅宽 1 600 mm, 真丝、氨纶裸丝线圈长度分别为 12.5、5.0 cm/50 个线圈。

该弹力提花织物外观类似稻谷,俗称“弹力稻谷稠”,弹性、悬垂性、抗皱性好,尺寸稳定,花纹清晰,立体感强,适合制作春秋服装。

收稿日期 2015 年 3 月 22 日