

2.2.6 手感板硬

此种问题出现在染后高温定形、还原清洗后,再进行浸轧吸汗速干整理的情况下较多,由于高温定形温度过高、时间长,纤维中大分子结晶度及取向度显著提高,使纤维弹性模量提高,同时面料结构被固定,即表现为手感板硬。因此,建议高温定形时降低温度或改为染色同浴整理。

3 结论

3.1 选用亲水整理剂 PR-868EZ,采用染色同浴、染后浸渍及染后浸轧3种方法对涤纶针织物进行吸汗速干整理后,涤纶织物的吸水性、导湿性及速干性均能得到非常显著的改善,提高了织物服用性能。3种处理方法中,染后浸渍及染后浸轧处理面料的耐洗性较染色同浴处理效果差。

3.2 染后浸渍及染后浸轧处理的面料,超过10次水洗,其速干性即无法满足要求,而染色同浴整理则仍具有良好的耐久性,说明不是所有亲水整理都能满足高速干性要求,需根据客户要求进行选择。

3.3 3种整理方法对面料色光影响大小顺序依次是染后浸轧>染后浸渍>染色同浴。染色同浴整理可满足常规服装色牢度要求,而染后浸渍及染后浸轧整理对面料色牢度影响较大,因此生产上需改染色及高温定形后做还原清洗,再做浸渍或低温浸轧,遇深浅拼色服装,最好改高耐水洗色牢度分散染料进行生产。

参考文献

- [1]陈运能,姚穆.吸湿/快干功能性织物对织物结构的要求[J].西北纺织工学院学报,2001,15(2):53-55.
- [2]JIS L 1907—2004 织物吸水性试验方法[S].

收稿日期 2015年3月16日

深咖啡色纯棉汗布复样到放样的重现性实践

冯文林,徐会荣

(江苏省盐城市曜源染整有限公司,江苏 盐城 224000)

中图分类号:TS 190.65

文献标志码:B

文章编号:1000-4033(2015)10-0044-01

1 化验室复样

复样工艺流程:称料→染色(升温速率2℃/min,温度60℃,时间10min)→加碱固色(60min)→酸洗(1g/L冰醋酸,温度60℃,时间10min)→皂洗(2g/L中性皂洗剂,升温速率3℃/min,温度90℃,时间10min)→脱水、烘干。

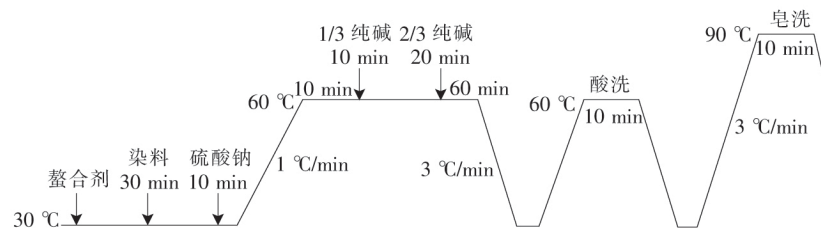
染色工艺处方:

活性染料4BD红	1.0%
活性染料3RD黄	2.0%
活性染料GD藏青	1.0%
螯合剂(去除金属离子)	1g/L
无水硫酸钠	60g/L
碳酸钠	20g/L
浴比	1:10

2 车间生产

将已漂好的坯布放入染机,水洗干净,测其含氧量在0~0.1mg/L,按复样染色工艺处方进行染色。

放样染色工艺曲线见图1。



注:皂洗、溢流水洗后降温到50℃固色10min,固色剂用量为2g/L。

图1 放样染色工艺曲线

3 注意事项

3.1 针对克质量比较高(300g/m²)、织造结构比较紧的面料,漂底时可加入1g/L的渗透剂(使织物具有

良好的白度和毛效),酸洗、去氧干净,测其含氧量在0~0.1mg/L,否则会产生染色不匀,深浅不一,织物上色花、色渍、碱斑等染色疵病。

3.2 染色前,染料搅拌均匀后,缓慢注入机内,使染料被纤维均匀吸附,扩散进入纤维内部,在盐、碱的作用下,达到固色效果。

3.3 下碱时,要充分溶解,缓缓加入,使染液的碱性逐步增强,以确保染料对纤维的吸色固色能平缓进行,使“瞬间上色”的现象尽可能减小。这样既可实现匀染、透染,又可改善染色牢度。对易花色种、面料必要时分次下碱,第1次下碱量不宜多,若操作不当,很容易造成染色分配不匀而产生色花。

3.4 染色后一定要充分皂洗,可使纤维中的染料在结晶、取向、构型方面实现稳定态,皂洗不充分将直接导致色牢度差,造成染料“泳

移”现象,造成假色花,经后道定形、拉毛等对色光又会产生变化,经过充分皂洗,色光的稳定提高。

收稿日期 2015年7月23日