

1、普洗(GARMENT WASH)普洗即普通洗涤，只不过将我们平日所熟悉的洗涤改为机械化而已,其水温在 60°-90°C

左右,加一定的洗涤剂,经过 15 分钟的左右普通洗涤后,过清水加柔软剂即可,使织物更柔软、舒适,在视觉上更自然更干净。通常根据洗涤时间的长短和化学药品的用量多少,普洗又可以分为轻普洗、普洗、重普洗。通常轻普洗为 5 分钟左右,普洗为 15 分钟左右,重普洗为 30 分钟左右,(这个时间是不精确),这三种洗法没有明显的界限。

2、石洗 / 石磨 (STONE WASH) 石洗即在洗水中加入一定大小的浮石,使浮石与衣服打磨,打磨缸内的水位以衣物完全浸透的低水位进行,以使得浮石能很好地与衣物接触。在石磨前可进行普洗或漂洗,也可在石磨后进行漂洗。根据客户的不同要求,可以采用黄石、白石、AAA 石、人造石、胶球等进行洗涤,以达到不同的洗水效果,洗后布面呈现灰蒙、陈旧的感觉,衣物有轻微至重度破损。

3、酵素洗 (ENZYME WASH) 酵素是一种纤维素酶,它可以在一定 PH 值和温度下,对纤维结构产生降解作用,使布面可以较温和地褪色,褪毛(产生“桃皮”效果),并得到持久的柔软效果。可以石头并用或代替石头,若与石头并用,通常称为酵素石洗 (ENZYME STONE WASH)。

4、砂洗 (SAND WASH) 砂洗多用一些碱性,氧化性助剂,使衣物洗后有一定褪色效果及陈旧感,若配以石磨,洗后布料表面会产生一层柔和霜白的绒毛,再加入一些柔软剂,可使洗后织物松软、柔和,从而提高穿着的舒适性。

1) 砂洗用剂

a) 膨化剂:

根据纤维的类别,织物的组织结构和紧密程度而选定膨化剂和浓度,温度、时间等膨化条件,纯棉衣物砂洗时可以采用碱性膨化剂如纯碱来加以膨化处理。

b) 砂洗剂:

衣物经膨化后,纤维疏松,再籍助于特殊的砂洗进行摩擦,使疏松的表面纤维产生丰满柔和的茸毛,欲使绒面丰满,必须选用不同形态,不同硬度的砂粉,如可选用菱形砂(使松散的纤维产生绒毛),多角形砂(使绒挺立),圆形砂(使绒毛丰满)。

c) 柔软剂:

用于砂洗的柔软剂。要求达到柔软带糯性,使织物能增重,悬垂性要明显改善。因此这类柔软剂碳链要长,且具有阳离子性,能在织物上吸附,达到增重的目的。

(2) 砂洗设备目前一般采用于工业洗衣机进行膨化,砂洗和柔软处理,用离心泵脱水机脱水,干烘采用针织厂烘干鹅绒的转筒烘干机。

(3) 砂洗工艺棉布衣物可根据组织结构,经纬密度和纱支的粗细、捻度的强弱来决定膨化剂的类别、用量、温度和时间、以及砂洗粉、柔软剂的用量和处理温度、时间,一般来说,选择纱织物砂洗效果优于线织物,粗支纱优于高支纱,低捻度优于高捻度,浮点长的优于浮点短的产品。

5、化学洗 (CHEMICAL WASH) 化学洗主要是通过使用强碱助剂 (NaOH, NaSiO<sub>3</sub> 等) 来达到褪色的目的, 洗后衣物有较为明显的陈旧感, 再加入柔软剂, 衣物会有柔软、丰满的效果。如果在化学洗中加入石头, 则称为化石洗 (CHEMICALSTONE WASH), 可以增强褪色及磨损效果, 从而使衣物有较强的残旧感, 化石洗集化学洗及石洗效果集于一身, 洗后可以达到一种仿旧和起毛的效果。

#### 6、漂洗 (BLEACH

WASH) 为使衣物有洁白或鲜艳的外观和柔软的手感, 需对衣物进行漂洗, 即在普通洗涤过清水后, 加温到 60°C, 根据漂白颜色的深浅, 加适量的漂白剂 (bleaching agent), 7-10 分钟时间内使颜色对板一致。操作时, 加漂剂的方向应与转缸的转向一致, 以免漂白剂因不能尽快的与水稀释而直接落在衣物上, 出现局部漂白。漂白前, 缸内水位要稍高, 以便漂水稀释。衣物漂白对板后, 即以大(小)苏打 (Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>, NaHCO<sub>3</sub>) 对水中的残余漂白水进行中和, 使漂白完全停止。待过清水后, 在 50°C 水温中加洗涤剂, 荧光增白剂, 双氧水等作最后的洗涤, 中和 PH 值, 荧光增白等, 最后进行柔软处理即可。漂洗可分为氧漂和氯漂。氧漂是利用双氧水在一定 PH 值及温度下的氧化作用来破坏染料结构, 从而达到褪色, 增白的目的, 一般漂布面会略微泛红。氯漂是利用次氯酸钠的氧化作用来破坏染料结构, 从而达到褪色的目的。氯漂的褪色效果粗犷, 多用于靛兰牛仔布的漂洗。漂白对板后, 应以海波对水中及衣物残余氯进行中和, 使漂白停止, 漂白后再进行石磨, 则称为石漂洗 (BLEACH STONE WASH)。

#### 7、破坏洗 (DESTROY

WASH) 成衣经过浮石打磨及助剂处理后, 在某些部位 (骨位、领角等) 产生一定程度的破损, 洗后衣物会有较为明显的残旧效果。

8、雪花洗 (SNOW WASH) 把干燥的浮石用高锰酸钾溶液浸透, 然后在专用转缸内直接与衣物打磨, 通过浮石打磨在衣物上, 使高锰酸钾把摩擦点氧化掉, 使布面呈不规则褪色, 形成类似雪花的白点。雪花洗的一般工艺过程如下: 浮石浸泡高锰酸钾--浮石与衣物干磨--雪花效果对板--取出衣物在洗水缸内用清水洗掉衣物上的石尘--草酸中和--水洗--上柔软剂。

9、猫须 (MOUSTACHE EFFECT) 就是 WHISKER, 不过 WHISKER 的说法专业一些。猫须就是手砂 (手擦, HAND BRUSH) 的一种, 它只不过磨成猫须的形状而已。

10、喷沙又叫打沙 (SPRAY STONE WASH / SAND BLAST)。是用专用设备 (形象点讲就是一种电动的大型牙刷, 只不过是滚筒型的) 在布料上打磨, 通常有一个充气模型配合。

11、喷马骝 (MONKEY WASH) 和喷沙本质的区别就是前者为化学作用, 后者则为物理作用。喷马骝就是用喷枪把高锰酸钾溶液按设计要求喷到服装上, 发生化学反应使布料退色。用高锰酸钾的浓度和喷射量来控制退色的程度。从效果上分的话, 喷马骝退色均匀, 表层里层都有退色, 而且可以达到很强的退色效果。而喷沙只是在表层有退色, 可以看到纤维的物理损伤。

12、碧纹洗 (Pigment wash / pigment dyed wash), 也叫“单面涂层 / 涂料染色”, 意思是说这种洗水方法是专为经过涂料染色的服装而设的, 其作用是巩固原来的艳丽色泽及增加手感的软度。

### 全棉和人棉的区别

**A** 全棉在燃烧时不会冒火星，人棉因有残留硫磺，会冒火星，燃烧的比较快，二者燃烧时都有烧纸味。

**B** 把全棉与人棉二种纤维分别投入水中，遇水迅速下沉的是棉，缓慢下沉的是全棉，若不怕脏，可用舌头舔全棉纤维或粘胶纤维，若易舔断的是人棉，不易舔断的是全棉。

# 多种面料的名称与特性

## 凡立丁

凡立丁是采用一上一下平纹组织织成的单色股线的薄型织物，其特点是纱支较细、捻度较大，经纬密度在精纺呢绒中最小。凡立丁按使用原料，分为全毛、混纺及纯化纤，混纺多用粘纤、锦纶或涤纶，尚有粘、锦、涤搭配的纯化纤凡立丁。

凡立丁除平纹外，还有隐条、隐格、条子、格子等不同品种，呢面光洁均匀、不起毛，织纹清晰，质地轻薄透气，有身骨、不板不皱。多数匹染素净，色泽以米黄、浅灰为多，适宜制作夏季的男女上衣和春、秋季的西裤、裙装等。

## 法兰绒

法兰绒 (**Flano, Flannel**) 一词系外来语，用粗梳毛纱织制的一种柔软而有绒面的毛织物。于 18 世纪创制于英国的威尔士。国内一般是指混色粗梳毛纱织制的具有夹花风格的粗纺毛织物，其呢面有一层丰满细洁的绒毛覆盖，不露织纹，手感柔软平整，身骨比麦尔登呢稍薄。

法兰绒适用于制做西裤、上衣、童装等，薄型的也可用作衬衫和裙子的面料。原料采用 64 支的细羊毛，经纬用 12 公支以上粗梳毛纱，织物组织有平纹、斜纹等，经缩绒、起毛整理，手感丰满，绒面细腻。织物重约 260~320 克 / 米<sup>2</sup>，薄型的约 220 克 / 米<sup>2</sup>。多采用散纤维染色，主要是黑白混色配成不同深浅的灰色或奶白、浅咖啡等色。也有匹染素色和条子、格子等花式。法兰绒也有用精梳毛纱或棉纱作经、粗梳毛纱作纬的，粗梳毛纱有时还掺用少量棉花或粘胶纺成。

法兰绒的生产是先将部分羊毛染色，后掺入一部分原色羊毛，经混匀纺成混色毛纱，织成织品经缩绒、拉毛整理而成。大多采用斜纹组织，也有用平纹组织的。所用原料除全毛外，一般为毛粘混纺，有的为提高耐磨性混入少量锦纶纤维。

法兰绒色泽素净大方，有浅灰、中灰、深灰之分，适宜制作春秋男女上装和西裤。

## 粗花呢

粗纺毛织物，男装的经典面料。由分隔英格兰和苏格兰的 **Tweed** 河而得名，以斜纹为基本组织，而以破斜纹、方平、山形斜纹、人字斜纹、网形斜纹等为变化，风格粗犷。1997-1998 年冬天流行用作女装面料。以此做外套、长裤、茄克衫、衬衫、套裙、大衣和背心。时新的粗花呢加入金银线、结子纱、雪尼尔线等花式纱线，更追求表面凹凸变化的肌理和丰满闪耀的色泽，而不那么在乎它是否为全羊毛、纯羊毛。做休闲装则比较典雅，做职业妇女的上班服又多一点随和。

粗花呢这个中文词相对而言没有多少历史色彩；而 **tweed** 即使对那些不知道 **Tweed** 河存在的人来说，也散发着一一种特别的氛围。穿衣服其实并不是简单地穿衣服，并不就是为了保暖爱漂亮。穿衣服有时是在穿文化。

粗花呢是粗纺呢绒中具有独特风格的花色品种，其外观特点就是“花”。与精纺呢绒中的薄花呢相仿，是利用两种或以上的单色纱，混色纱、合股夹色线、花式线与各种花纹组织配合，织成人字、条子、格子、星点、提花、夹金银丝以及有条子的阔、狭、明、暗等几何图形的花式粗纺织物。

粗花呢采用平纹、斜纹及变化组织，采用原料有全毛、毛粘混纺、毛粘涤或毛粘腈混纺以及粘、腈纯化纤。粗花呢按呢面外观风格分为呢面、纹面和绒面三种。呢面花呢略有短绒，微露织纹，质地较紧密、厚实、手感稍硬，后整理一般采用缩绒或轻缩绒，不拉毛或轻拉毛。纹面花呢表面花纹清晰，织纹均匀，光泽鲜明，身骨挺而有弹性，后整理不缩

绒或轻缩绒。绒面花呢表面有绒毛覆盖，绒面丰富，绒毛整齐，手感较上两种柔软，后整理采用轻缩绒、拉毛工艺。

粗花呢的花式品种繁多，色泽柔和，主要用作春秋两用衫、女式风衣等。

## 花呢

采用起花方式织制而成的一类毛织物。起花方式有纱线起花、组织起花、染整起花等。①纱线起花是利用不同色彩、不同拈向的纬纱以及不同的嵌条线，织成条子、格子、隐条、隐格花呢等。②组织起花是利用平纹、重平纹、仿平纹、双层平纹、斜纹、变化斜纹、联合组织等织物组织构成花样，将它们与色纱巧妙地组合排列，还可构成各种几何图形。③染整起花是通过印、染、整理等加工手段在织物表面做成花样。花呢品种繁多，分类方法不一。按呢面风格分有纹面花呢、呢面花呢、绒面花呢；按重量分有薄花呢（195克/米<sup>2</sup>以下）、中厚花呢（195~315克/米<sup>2</sup>）、厚花呢（315克/米<sup>2</sup>以上）；按原料分有全毛花呢、毛粘花呢、毛涤花呢等；按花样分有素花呢、条花呢、人字花呢、格子花呢等；按工艺分有精纺花呢、粗纺花呢、半精纺花呢。此外，还有独具风格的单面花呢、海力蒙、板司呢、火姆司本等品种。适于制做套装、上衣、西裤等。

## 华达呢

用精梳毛纱织制、有一定防水性的紧密斜纹毛织物。又称轧别丁，是英文的音译。适宜做雨衣、风衣、制服和便装等。常有斜纹组织，织物表面呈现陡急的斜纹条，角度约63°，属右斜纹，重270~320克/米<sup>2</sup>。质地轻薄的用斜纹组织，称单面华达呢，重250~290克/米<sup>2</sup>。质地厚重的用缎背组织，(反面是缎纹，正面是斜纹)称缎背华达呢，厚实细洁，重330~380克/米<sup>2</sup>。华达呢呢面平整光洁，斜纹纹路清晰细致，手感挺括结实，色泽柔和，多为素色，也有闪色和夹花的。经纱密度是纬纱密度的2倍，经向强力较高，坚牢耐穿。但穿着后长期受摩擦的部位因纹路被压平容易形成极光。棉华达呢以棉纱线为原料，是仿效毛华达呢风格织制的，有经纬全线和线经经纬两类。坯布须经丝光、染色等整理加工。此外，还有毛经棉纬华达呢和各种化纤纯纺、混纺华达呢，其风格特征随纤维的特性而异。

## 海军呢

海军呢是重缩绒、不起毛或轻起毛的呢面织物。也称细制服呢。要求质地紧密，身骨挺实，弹性较好，手摸不板不糙，呢面较细节匀净，基本不露底，耐起球，光泽自然。

纯毛海军呢的原料配比为：品质支数58支羊毛或二级以上毛70%、精梳短毛30%。混纺海军呢则采用品质支数58支羊毛或二级以上羊毛50%、精短梳毛20%~30%、粘胶纤维20%~30%。常采用纱线线密度范围为83~125 tex（8~12公支），单位质量范围390~500 g/m<sup>2</sup>，用2/2斜纹组织织造，颜色以匹染藏青色为主，也有墨绿、草绿等色。由于用毛不同，海军呢的产口风格及质量要求都比麦尔登稍差一些。海军呢是匹染深色产品，因此生产中要特别注意控制一、二级毛的死腔毛含量，经保证成品的外观质量。

## 麦尔登

用粗梳毛纱织制的一种质地紧密具有细密绒面的毛织物。英国创制，当时的生产中心在列斯特郡的 melton mowbray，故以地名命名，简称 melton。主要用作大衣、制服等冬季服

装的面料。大多以 64 支细羊毛混用部分精梳短毛为原料，经纬用 12 公支以上的粗梳毛纱，以斜纹或平纹组织交织成经纬密度较大的织物。重约 390~490 克/米<sup>2</sup>。经重缩绒整理后，织物手感丰润，富有弹性，挺括不皱，耐穿耐磨，抗水防风。通常多染成藏青或其他深色。产品以纯毛居多，有时为提高原料的可纺性和织物的耐磨性，也掺入少量锦纶；也有用羊毛与 20%~30% 粘胶混纺的毛粘麦尔登。一般以精梳毛纱为经、粗梳毛纱为纬的麦尔登，其强度和弹性都较粗纺织物为好。

## 哔叽

用精梳毛纱织制的一种素色斜纹毛织物。呢面光洁平整，纹路清晰，质地较厚而软，紧密适中，悬垂性好，以藏青色和黑色为多。适用作学生服、军服和男女套装服料。名称来源于英文词 **beige**，意思是“天然羊毛的颜色”。哔叽可用各种品质羊毛为原料，纱支范围较广，一般为双股 30~60 公支，以 2/2 斜纹组织织制，经密稍大于纬密，斜纹角度右斜约 45 度。织物重为：薄哔叽约 190~210 克/米<sup>2</sup>，中厚哔叽约 240~290 克/米<sup>2</sup>，厚哔叽约 310~390 克/米<sup>2</sup>。哔叽通常采用匹染。棉哔叽以棉或棉混纺纱线为原料，组织结构与毛哔叽相似。有线哔叽与纱哔叽之分。线哔叽正面为右斜纹，经染色加工可做男女服装。纱哔叽正面为左斜纹，经印花加工，主要用作女装和童装服料或被面。

## 府绸

由棉、涤、毛、锦或混纺纱织成的平纹细密织物

一种质地细密、平滑而有光泽的平纹棉织品。

府绸 这种织物也用平纹组织织制。同平布相比不同的是，其经密与纬密之比一般为 1.8~2.2: 1。由于经密明显大于纬密，织物表面形成了由经纱凸起部分构成的菱形粒纹。织制府绸织物，常用纯棉或涤棉细特纱。根据所用纱线的不同，分为纱府绸，半线府绸（经向用股线）、线府绸（经纬向均用股线）。根据纺纱工程的不同，分为普梳府绸和精梳府绸。以织造花色分，有隐条隐格府绸、缎条缎格府绸，提花府绸，彩条彩格府绸、闪色府绸等。以本色府绸坯布印染加工情况分，又有漂白府绸、杂色府绸和印花府绸等。各种府绸织物均有布面洁净平整，质地细致，粒纹饱满，光泽莹润柔和，手感柔软滑糯等特征。府绸是棉布中的一个主要品种。主要用作衬衫、夏令衣衫及日常衣裤。

## 细布

一种质地十分细密的平纹棉布

1. 细软的织物。汉 赵晔《吴越春秋·勾践归国外传》：“吴王好服之离体，吾欲采葛使女工织细布献之。”《后汉书·西域传·大秦国》：“又有细布，或言水羊毳，野蚕茧所作也。”《南史·儒林传·司马筠》：“《礼》云：‘缟冠玄武，子姓之冠。’则世子衣服宜异於常，可着细布衣，绢为领带，三年不听乐。”

2. 特指平纹细密的棉布。清 钱澄之《读曲歌》：“吴中出细布，匹短幅大濶。”《儒林外史》第五回：“妹子替姐姐只带一年孝，穿细布孝衫，用白布孝箍。”吕剧《李二嫂改嫁》：“这细布本是俺娘买，我给你做双鞋面表表心情。”

细布是采用平纹组织织制，系用细特棉纱、粘纤纱、棉粘纱、涤棉纱等织制。其特点是布身细洁柔软，质地轻薄紧密，布面杂质少。市销的细布主要用作同中平布。细布大多

用作漂布、色布、花布的坯布。加工后用作内衣、裤子、夏季外衣、罩衫等面料。

### 灯芯绒

灯芯绒因表面形成纵向绒条的织物，因绒条象旧时用的灯草芯故名。灯芯绒为割纬起绒。采用纬二重组织织制、再经割绒整理，布面呈灯芯状绒条的织物，又称条绒。原料一般以棉为主，也有和涤纶、腈纶、氨纶等纤维混纺或交织的。组织采用两组纬纱与一组经纱交织的纬二重组织，地组织有平纹、斜纹等。地纬与经纱交织构成地布，绒纬与经纱交织形成一列列毛圈，通过割绒将毛圈割断，经刷绒整理后，织物表面就形成了耸立的灯芯绒绒条。

灯芯绒的种类很多。按绒条粗细不同，分为特细条（19条以上/2.54cm），细条（15-19条 / 2.54cm），中条（9-14条/2.54cm），粗条（6-8条/2.54cm），宽条（6条以下/2.54cm），以及间条（粗细相间）灯芯绒等，一般粗条灯芯绒经向用股线，纬向用单纱；中条灯芯绒经纬向都用单纱；细条灯芯绒可用单纱也可用股线。

按所用纱线结构不同，分为全纱灯芯绒、半线灯芯绒、全线灯芯绒；按加工工艺不同，分为染色灯芯绒、印花灯芯绒、色织灯芯绒和提花灯芯绒（提花灯芯绒局部起毛，构成各种图案）。

灯芯绒绒条圆润丰满，绒毛耐磨，质地厚实，手感柔软，保暖性好。主要用做秋冬外衣、鞋帽面料，也宜做家具装饰布、窗帘、沙发面料、手工艺品、玩具等。

灯芯绒洗涤时不宜用力搓洗，也不宜用硬毛刷用力刷洗，宜用软毛刷顺绒毛方向轻轻刷洗，不宜熨烫，收藏时也不宜重压，以保持绒毛丰满、耸立。印花灯芯绒一般先印花后刷绒，故图案设计必须考虑其刷绒后的效果，纹样不宜纤细。

### 霜花灯芯绒

霜花灯芯绒于1993年研发，1994-1996年风靡中国内销市场，从南到北掀起“霜花热”，后逐渐走缓，2000年后外销市场开始热销，2001~2004年达到顶峰，现已作为一种常规灯芯绒风格的产品平稳需求。

霜花手法可用于各种绒毛为纤维素纤维的各种规格中，它通过氧化还原剂将灯芯绒绒尖的染料剥去，形成落霜的效果，这种效果不仅迎合了回归潮、仿旧潮，更改善了灯芯绒服用时易磨处的绒毛不规则倒伏或泛白现象，提升了服用性能和面料档次。

霜花产品可制成全霜花产品和间隔霜花产品，间隔霜花产品又可通过间隔开毛霜花再开毛形成，或通过高低条剪毛形成。无论那种风格都得到了市场的高度认可和流行，迄今为止霜花手法仍是对灯芯绒产品附加大风格变化的典范。

### 双色灯芯绒

双色灯芯绒的绒沟和绒毛呈现不同的颜色，并通过两种色泽的和谐搭配，营造出朦胧中闪烁光华、深沉中洋溢热情的产品风格，使面料于亦动亦静中演绎出色彩变换效果。

灯芯绒沟绒双色的形成方式，可以通过三种途径来实现：利用各类纤维的不同染色性能、同类纤维通过工艺变化、通过色织组合。其中以同类纤维通过工艺变化产生双色效果的生产难度最大，主要是效果的重现性较难把握。

利用各类纤维的不同染色性能产生双色效果：将经纱及底纬、绒纬用不同纤维进行组合，并通过与纤维相对应的染料进行染色，再对不同色性染料进行颜色的选择搭配，形成千变万化的双色产品。如：涤纶、锦纶与棉、麻、粘胶等，用分散染料、酸性染料染涤纶、锦纶，棉用染料染另一组分，这样染色工艺容易控制，成品也比较稳定。由于染纤维素纤维的活性染料对蛋白质纤维也有一定上染性，酸性染料可同时上染丝、毛、锦纶，蛋白质纤维不耐分散染色所需的高温等原因，类似棉 / 毛、毛 / 涤、丝 / 锦等组合，不太适合后双

染工艺。

这种方法既迎合了各种纤维原料的优势互补趋势，又使其产生了丰富的风格变化，但这种方式的局限性是对两种原料的选择，既要有完全不同、互不影响的染色性能，又要满足一种染色工艺不能损伤另一种纤维性能。所以这类产品以化学纤维和纤维素纤维的搭配居多，并以涤棉双色产品最易把握，最为成熟，已成为行业内的一只大类流行产品。

同类纤维通过工艺变化产生双色效果：这是指在同种原料的灯芯绒上生产沟、绒双色产品，多指纤维素纤维，它可以通过霜花、染色、涂层、印花等手法的搭配、变化来实现。霜染双色一般适用于暗底 / 亮面的产品，色涂双色多适用中浅底 / 深面仿旧产品，印色双色对各类颜色的搭配都可用，但对染料具有选择性。

1)霜染双色产品：对于特浅的面色和特深的底色搭配，可以采用活性或涂料直接套染，工艺方便直观，对底色影响也不大；但对于较深的面色，直接套染，会对底色产生很大的变色，虽然可以在底色上染时就考虑这个因素，但双色产品本身面、底颜色相互影响复杂，又无小样模拟设备，对色难度较大，如再通过两种颜色合成底色，不太现实，虽然少量颜色可以硬性凑出，但对于一个大类产品的工艺制定，这种方式可操作性不强，所以正宗的双色产品面色以活性染料在单面上染机上单面上色为主。而且从实际生产讲，用硫化深底和活性亮面搭配，效果更理想，且操作方便、质量稳定。

霜染产品颇俱高档感，但这个品种的难点在于对面、底比例的控制，一方面是将霜白剥色程度掌握好，这是基础；另一方面上面色的厚度要稍微超过被剥色的高度，这样看起来面色不单薄，更有丰满感。

2)色涂双色产品：其工艺大多用于底浅面深仿旧双色产品。织物先经常规染色，再对已染色的灯芯绒绒面进行异色颜料涂敷，形成双色，再通过面料或成衣的后整理形成最终效果。

由于面色相对底色深，又用涂料进行色涂，遮盖性好，所以底色染料的选择范围很广，活性染料、硫化染料、士林染料都可用，染色后底板对色，尽量不要用涂料复修或进行柔软整理，以免影响色涂的得色及牢度。色涂的涂敷方式有涂层和涂印两种，即将颜料在涂层机上或者在印花机上均匀地涂敷于面料表面，这种方式生产时程度较难控制，绒沟常被涂上颜色，成品后真正的双色体现是绒根两侧与绒峰和绒沟的异色，而且此时产品的手感、牢度都不太好。所以这类产品还必须再经过一道后整理工序，以满足面料服用需求，另外，通过不同的后整理，还可以产生特殊的褪色仿旧效果，更贴合现代流行趋势。后整理通常放在成衣以后，整理方式有柔软洗、砂洗、酶洗等。

3)印色双染产品：顾名思义，就是在绒面上色时采用印花手法。它主要指染底面印产品，面色用染料而不是颜料。如果要求绒坑颜色为浅色，绒面色为深色，通常采用先染浅底，再单面直接罩印；如果底面色都较深或底深 / 暗，面浅 / 亮，可采用硫化染底霜白坯再单面罩印；如果底深亮，硫化色谱染不出，只能采用活性染底仿拔印方式。

灯芯绒绒毛的峰、沟间有一定厚度，织物要均匀吸收印花浆必须施加一定的压力，但浆料受到压力后又会有由绒峰向绒根和绒沟方向渗透，控制不好很容易造成绒、沟同时着色，因此压力又不能太大。所以生产过程的中边差控制、前后间断差控制、面色的绒染沟不染控制、均匀性控制等，都较普通印花和霜花机霜染产品难度大。因此面对每一次生产，都要做许多前期试验。

印色双染产品所用的设备与普通印花产品类似，主要是滚筒印花机和圆网印花机，生产关键是要控制好花筒的雕刻深度、圆网目数、施浆压力和色浆稠度。

总之以即不渗到反面，又保持上色均匀为佳，但较难控制面色不沾污绒沟。此工艺大多用于硫化色谱无法实现的活性艳底，其产品相对霜染产品双色效果较呆板。

## 防羽布

羽绒布是线密度值较小密度较大的薄型织物，由于常用作羽绒服装、羽绒被的面料，且能防止羽绒向外钻出，故又称防绒布、防羽布。

常用原料有纯棉、涤/棉等。羽绒布一般采用平纹组织织制，经纬纱多用精梳线密度值较小的纱，范围在 10-29tex (60-20 英支) 之间。经向紧度在 73% 以上，纬向紧度在 53% 以上，总紧度在 80% 以上，织物紧密度较一般织物高。

羽绒布结构紧密，平整细洁、手感滑爽，富有光泽，透气防羽，坚牢耐磨。坯布经防羽浸轧等整理，减少织物经纬纱之间空隙，提高防止羽绒外钻效果。另外将中等紧密度的织物，经化学涂层处理，也能达到防止羽绒外钻的作用。

主要用作羽绒服、滑雪衫、茄克衫、风衣、羽绒被、羽绒睡袋、羽绒袜子、睡袋的面料。

## 牛津纺

一种衬衫面料，手感柔软，组织结构是平纹变化组织或方平组织。

1900 年代，为对抗当时浮华奢靡的衣饰风气，牛津大学一小撮特立独行的学生，自行采用精梳棉织面料进行设计加工，此面料呈双色效应，色泽调和文静，透气性好，舒适自然。由此推动下，该面料成为牛津大学校服之专用，进而风靡欧美百年，世称牛津纺。

<http://vancl.comebaby.net>

牛津布又叫牛津纺，多用涤纶涤棉混纺纱与棉纱交织，采用纬重平或者方平组织。

具有易洗快干，手感松软，吸湿性好，穿着舒适等特点。外观似色织布。

因为最早牛津大学的学生制服衬衫采用这种棉质布料而命名。

附：牛津布的主要品种

1. 套格牛津布，专门用于制作各类箱包。
2. 锦纶牛津布，主要制作防汛防雨用品
3. 全弹牛津布，主要制作箱包
4. 提格牛津布，主要制作各种箱包
5. 纬条牛津布，主要制作各种箱包

## 人造毛皮

外观类似动物毛皮的长毛绒型织物。绒毛分两层，外层是光亮粗直的刚毛，里层是细密柔软的短绒。

人造毛皮常用大衣、服装衬里、帽子、衣领、玩具、褥垫、室内装饰物和地毯等。

制造方法有针织（纬编、经编和缝编）和机织等，以针织纬编法发展最快，应用最广。针织时，梳理机构把毛条分散成单纤维状，织针抓取纤维后套入底纱编织成圈，由于绒毛在线圈中呈“V”形，具针织底布定形，不致掉毛。

以人工方法制成的仿兽毛皮。腈纶、改性腈纶、氯纶等均可作人造毛皮原料，以腈氯纶较合适。

绒毛分两层：外层为 17~34dtex 的多用异形如腰子形、哑铃形、多角形等异形纤维的有光亮粗直的刚毛。里层短绒毛纤维的纤度为 1.7~5.6dtex。

制造方法有针织、机织和簇绒毛皮等。常用人造毛皮制造大衣、服装衬里和装饰品等。人造毛皮保暖性虽不及真毛皮，但轻柔、美观，可制成仿兽毛美观花纹，且可进行干洗和阻燃处理。

## 塔夫绸

英文 **taffeta** 的译音，含有平纹织物之意。又称塔夫绢，是一种以平纹组织制织的熟织高档丝织品。经纱采用复捻熟丝，纬丝采用并合单捻熟丝，以平纹组织为地，织品密度大，是绸类织品中最紧密的一个品种。

用熟丝织成的绢类织物。分素塔夫、花塔夫、方格塔夫、闪色塔夫和紫云塔夫等多种。花塔夫绸是塔夫绸中的提花织物，地纹用平纹，花纹是八枚缎组织。由于经线密度紧密，使花纹突出光亮，质地坚牢、轻薄挺括、色彩鲜艳、光泽柔和，但不宜折迭重压。纹样一般偏中型、大型，花派流畅、大方。宜做服装、伞面及鸭绒被套等。

塔夫绸的特点是绸面细洁光滑、平挺美观、光泽好，织品紧密、手感硬挺，但折皱后易产生永久性折痕。因此不宜折叠和重压，常用卷筒式包装。

## 珊瑚绒

珊瑚绒。（由于纤维间密度较高，呈珊瑚状，覆盖性好，犹如活珊瑚般轻软的体态，色彩斑斓，故称之为珊瑚绒）是一种新型面料。用 **150d/288f** 为原料。丝纤度细，弯曲模量小，因而其织物具有杰出的柔软性。

### ▲珊瑚绒出口检验标准

耐光度:变褪色 **3-4** 级;

洗涤牢度:变褪色 **4** 级,污染 **3** 级;

汗牢度:变褪色 **4** 级,污染 **3** 级;

摩擦牢度:干摩 **4** 级,湿摩 **2-3** 级;

干洗牢度:变褪色 **4** 级,污染 **3-4** 级;

色泣:污染 **4-5** 级(浓淡两色面料在一起污染的程度)

▲面料特点：质地细腻，手感柔软,不掉毛，不起球。不掉色。吸水性能出色，是全棉产品的三倍。对皮肤无任何刺激，不过敏。外形美观，颜色丰富。是国外刚刚兴起的棉质浴袍替代产品

▲洗涤说明：冷水，非滚筒洗衣机请放洗衣袋内。深色浴衣第一次冷水洗，浅色浴衣没关系，都可机洗的。

珊瑚绒英文名:**coral fleece**,由于是新兴的产品，所以各种英文的名称也各有不同。珊瑚绒采用进口 **DTY** 超细纤维为原料制造生产.与其它纺织品相比，其优点特别明显:包括起来是手感柔软，细腻，不掉毛，易染色。

手感柔软：单丝纤度细，弯曲模量小，因而其织物具有杰出的柔软性。

覆盖性好：由于纤维间密度较高，比表面积大，因而覆盖性好。

服用性好：由于纤维有较大的比表面积，因而有较高的芯吸效应和透气性，穿着舒适  
去污性好：由于纤维织物柔顺，能与被擦拭对象紧密贴合，因而有很好的清洁效果。

光学性：由于纤维比表面积大，纤维集合体表面的光反射就差，因此，这种纤维制得的织物，色泽淡雅、柔和。

珊瑚绒是纺织面料中一种最新、最畅销的面料。产品以手感柔软，质地细腻，环保等为特点。主要用于睡袍，婴儿制品，童装，服装内里，鞋帽，玩具，车内饰品，工艺制品，家居饰品等方面的用料。近年来在家纺行业越来越受青睐。

## 麂皮绒

### 简介

麂皮绒即用动物麂的皮绒制作的面料。

## 面料特点

麂皮绒面料具有许多性能并不亚于天然麂皮，有许多性能甚至优于天然麂皮，如其织物手感柔软，悬垂性好，质地轻薄。

## 制作步骤

a.在弹性海岛麂皮绒基布上涂覆聚氨酯；

b.用烘干定型机烘干定型；

c.磨毛，制成麂皮绒面革。其中 a 步中所用的基布是以 PTT 为岛成分的 PTT/PET 海岛麂皮绒，所述的聚氨酯涂复过程是将基布放入装有水性聚氨酯分散液的含浸槽中进行含浸。由于采用水性聚氨酯对基布进行含浸操作，含浸后直接进烘干定型机烘干，与原有的工艺相比，省掉了凝固、水洗工序，减少制造成本，而且省去了大量的有机溶剂，大大减少了污染。选择的基布是以 PTT(聚对苯二甲酸丙二醇酯)为岛成分的海岛纤维制成的麂皮绒面料，与涤纶或锦纶为岛成分的海岛纤维制成的麂皮绒面料相比具备好的伸缩弹性。

## 清洁方法

如果绒面皮沾灰了或者滴上了油，应先用干布将表面的灰尘擦掉，然后用软布擦拭表面，（注意不要用力太大，应当轻轻的擦（如果实在擦不掉可以试试高级鞋粉，要颗粒小的那种）。然后用特制胶刷顺着一个方向将绒皮上的毛理顺，因为绒皮的毛只有在向着同一方向的时候才会让整张皮呈现均匀统一的色泽。

最后绒面皮翻新剂可以一到两周使用一次（在天天穿大衣的情况下），在做完上述护理后将翻新剂均匀的喷在绒面处晾一晚上，第二天就可以穿了。

## 鹿

鹿科的 1 属，仅雄鹿具短角，角干向后伸展，角尖内弯，不分杈或仅分一小杈，角基部在脸上形成纵棱脊；被毛较其他鹿科动物短而细；四肢细长、蹄狭尖；有大的上犬齿弯曲呈獠牙状，但较麝、獐的獠牙小；头骨略呈三角形，泪窝显著。本属共 6 种。中国分布有 3 种：黑鹿、赤鹿和小鹿。

## 植绒布

植绒是利用电荷同性相斥异性相吸的物理特性，使绒毛带上负电荷，把需要植绒的物体放在零电位或接地条件下，绒毛受到异电位被植物体的吸引，呈垂直状加速飞到需要植绒的物体表面上，由于被植物体涂有胶粘剂，绒毛就被垂直粘在被植物体上，因此静电植绒是利用电荷的自然特性产生的一种生产新工艺。

植绒布特点：

立体感强、颜色鲜艳、手感柔和、豪华高贵、华丽温馨、形象逼真、无毒无味、保温防潮、不脱绒、耐摩擦、平整无隙。

植绒布应用领域：

家具：植绒沙发，布艺沙发，静电植绒布做成的窗帘等。

工艺品行业：各种样式、各种材质的玩具、工艺品、相框背板、礼品、工艺字画、人造花、工艺塑料灯笼等。

包装行业（包装植绒布）：首饰盒、保健品包装盒、酒盒、眼镜盒、结婚证书、高档证件表皮、酒瓶、箱包、不干胶、纸皮（板）等。

箱包行业：女式手提包，手腕包，钱包，女式手抓包。

植绒布清理方式：

清洗时须注意，切忌将其泡在水中揉洗或刷洗，只需用棉纱布蘸上酒精或汽油轻轻地揩擦就行了，如果绒布过湿，切忌用力拧绞，以免颈毛脱掉，影响美观。正确的清洗方法应该用双手压去水分或让其自然晾干，这样就可以保持植绒原来的面貌。

## 雪纺

“雪纺”的学名叫“乔其纱”——乔其纱又称乔其绉，是以强捻经、经纬制织的一种丝织物，乔其纱的名称来自法国（georgette）。经丝与纬丝采用 S 捻和 Z 捻两种不同捻向的强捻纱，按 ZS、ZZ 相间排列，以平纹组织交织，织物的经纬密度很小。坯绸经精练后，由于丝线的退捻作用而收缩起绉，形成绸面布满均匀的绉纹、结构疏松的乔其纱。根据所用的原料可分为真丝乔其纱、人造丝乔其纱、涤丝乔其纱和交织乔其纱等几种，若纬丝只采用一种捻向，织得乔其纱称为顺纤乔其纱，顺纤乔其纱呈现经向凹凸褶裥状不规则绉纹。乔其纱质地轻薄透明，手感柔爽富有弹性，外观清淡雅洁，具有良好的透气性和悬垂性，穿着飘逸、舒适。乔其纱的轻、重、厚、薄、透明度以及绸面绉缩效应等，主要取决于丝线的粗细、并合数、捻度以及经纬密度。乔其纱适于制作女性连衣裙、高级晚礼服、头巾、宫灯工艺品等。是丝产品中的纺类产品，织物轻薄、透明、柔软、飘逸，名称来自法语 CHIFFE 的音义，意为轻薄透明的织物。

## 亚麻布

16 世纪以后，画布成了油画的主要依托材料，在众多的麻、棉织物中，纯亚麻布是最理想的优选画布。

(1) 除合成纤维外，亚麻布是纺织品中最结实的一种。其纤维强度高，不易撕裂或戳破，可任由调色刀在上面刮、压。

(2) 由经纬线交\*编织而成的密实亚麻布，有着良好的着色性能。

(3) 亚麻布是经亚麻捻成线织成的，表面不像化纤和棉布那样平滑，具有生动的凹凸纹理，画家常常利用亚麻布这一微妙有趣的材质美感。

(4) 亚麻布与亚麻仁油取自同一植物，有着相同的化学特性，能相互支持。

(5) 亚麻布有单线织（SW）和双线织（DW）之别，易于处理成不同厚度、不同粗细、不同纹理的多种规格。粗纹理亚麻布适合用大笔、刮刀作画，是呈现大刀阔斧、酣畅淋漓笔意的理想画布。中密度亚麻布平整，纹理均匀，最适宜写实风格中揉搓罩染的表现方法。细纹理亚麻布多用小幅作品，适于细密绘画风格。

(6) 在保存和修复方面，布面油画优于其它支承物上的油画，其中亚麻布居首位。亚麻一般生长在阴冷潮湿的气候条件下，比利时和爱尔兰即是亚麻的主要产地。成熟后的亚麻从根到叶完整地收割，让其腐烂，留下坚实的纤维，然后纺织成布。由于纹理和厚实程度不同，出售的亚麻布从幅宽一米左右到三米多不等，特制品幅宽达四米多。

纯亚麻价格较高，因此有半亚麻和棉麻混纺等廉价品种。由于棉和麻随湿度变化而涨缩，因此，混纺织品不适合做大幅画布。

如何鉴定亚麻布的质量：

市场上出售的优质纯亚麻布价格较高。价格也能体现亚麻布的质量。廉价的亚麻布大都以麻絮织成，纤维较短。个别商家把半亚麻布、棉麻布混同亚麻布出售，我们可以使用如下方法加以区分。

(1) 透光检看经纬线的粗细是否均匀。如果经纬线过于均匀，可能是棉类织物。

(2) 拉紧布纹检看编织的密实度。

(3) 优质原色亚麻布呈棕色，有光泽感，吸水均匀。麻质不好，被处理成柔顺纤维的亚麻布，吸水不均匀，弄湿后会变黑。

(4) 外精纺亚麻布，表面毛绒越少越好。

(5) 半亚麻布的纵横松紧度不同。

(6) 扯一根线头，如果两端有弯曲和分叉现象，该线为棉线。被扯断的亚麻线，两端应是平滑的，否则不纯。

(7) 如把烧碱水涂于画布，那么亚麻会呈现棕黄色，棉布呈浅黄色。

## 摇粒绒

摇粒绒介绍摇粒绒是针织面料的一种，它是小元宝针织结构，在大圆机编织而成，织成后坯布先经染色，再经拉毛、梳毛、剪毛、摇粒等多种复杂后整理工艺加工处理，面料正面拉毛，摇粒蓬松密集而又不易掉毛、起球，反面拉毛疏稀匀称，绒毛短少，组织纹理清晰、蓬松弹性特好。它的成份一般是全涤的，手感柔软。它是近两个国内冬天御寒的首选产品。另外摇粒绒还可以复合，摇粒绒还可以与一切面料进行复合处理，使御寒的效果更好。比如说：摇粒绒与摇粒绒复合、摇粒绒与牛仔布复合、摇粒绒与羊羔绒复合、摇粒绒与网眼布复合中间加防水透气膜等等。

摇粒绒在九十年代初先在中国台湾生产，由大圆机织坯布，高温高压染色，后再进行后整理（如梳、剪、摇、定型等工序）。在九十年代中期，福建泉州地区也开始生产摇粒绒，他们一般都是台湾的技术。当时价位比较高。后来在浙江和江苏的常熟、无锡和常州地区也开始生产摇粒绒。综观我们国内的摇粒绒生产水平，江苏地区的摇粒绒品质比较好，浙江地区的摇粒绒价格比较好。另外摇粒绒有素色与印花之分，素色摇粒绒根据个人的要求不同，可以分为抽条摇粒绒（**Drop-needle polar fleece**）、压花摇粒绒（**emboss polar fleece**）、提花摇粒绒（**jacquard polar fleece**）等等。印花摇粒绒根据印花的浆料不同，有渗透印花、胶浆印花、转移印花彩条等 200 多个花色品种。此面料花型新颖别致，颜色丰富多彩，格型自然流畅，受到各界人士的青睐。

一般情况下，摇粒绒的价格比呢子面料的价格要低一些。现在有很多衣服、围巾都直接用全涤 150D96F 摇粒绒做成的。一般做服装内里的摇粒绒质量要求都不是太高。

摇粒绒：一般是全涤（100%polyester）的。

按涤纶的规格细分为：长纤(filament)、短纤(spun)、超细纤维（Micro-polar fleece）。

其中，超细的品质最好，价格也最高！此外，还有抽条摇粒绒（**Drop-needle polar fleece**），它所占比重也较大。

同是地，还有加入了氨纶（**spandex**）的摇粒绒，由于质量较难掌握，技术还待进一步改进。

摇粒绒以浙江的最为便宜，但质量就很难讲了，上海的摇粒绒质量还可以，但价格偏高；苏州价格和质量均在两者之间，处于中间位置。

摇粒绒是小元宝针织结构，在大圆机编织而成，织成后坯布先经染色，再经拉毛、梳毛、剪毛、摇粒等多种复杂后整理工艺加工处理，面料正面拉毛，摇粒蓬松密集而又不易掉毛、起球，反面拉毛疏稀匀称，绒毛短少，组织纹理清晰、蓬松弹性特好。

摇粒绒是近两年来国内冬天御寒的首选产品。

摇粒绒分为长纤和短纤：

短纤摇粒绒比长纤摇粒绒的价格稍高一些。

短纤摇粒绒一般由 32S 涤纶纱织成，它的英文（100% polyester spun polar fleece）其中麻灰摇粒绒它也属于短纤摇粒绒。

长纤摇粒绒一般由涤纶长丝织成，可以有全涤 150D96F 、150D48F、150D144F 、

150D288F、75D72F、75D144F、100D144F、100D288F 等等织成。它的英文表达 (100% polyester filament polar fleece), 在一般情况下, F 值越高, 面料的质感越好, 摇粒绒的价格也越高。比如说 100D144F、150D144F 等摇粒绒它们已经属于是超细摇粒绒的。

长纤摇粒绒可以分为低弹丝摇粒绒 (DTY)、有光丝 (FDY) 它们的英文表达是 (100% polyester Micro-polar fleece)。一般情况下, 制作毯子的长纤的摇粒绒居多。

摇粒绒可以作衣服, 价格由 300--- 2000 元人民币不等。另外摇粒绒可以做床上用品、地毯、大衣、茄克、背心、风衣、拉拉队用的队员标志, 摇粒绒手套、围巾、帽子、抱枕、靠垫等。

现在多出口到美国、日本、韩国、加拿大等国家。

摇粒绒跟普通面料有区别:

它是小元宝针织结构, 在大圆机编织而成, 织成后坯布先经染色, 再经拉毛、梳毛、剪毛、摇粒等多种复杂后整理工艺加工处理, 面料正面拉毛, 摇粒蓬松密集而又不易掉毛、起球, 反面拉毛稀疏匀称, 绒毛短少, 组织纹理清晰、蓬松弹性特好。

它是近两个国内冬天御寒的首选产品。

现在还在研制新品种的摇粒绒, 摇粒绒的织造过程中可以加氨纶 (最多加 5%), T/R 摇粒绒, 但是现在这项技术还没有发现有几家工厂能够掌握的, 需要进一步地改进。

对面料进行特别处理, 比如说, 加抗静电助剂、抗阻燃助剂、红外线助剂等等。对于一些特殊的摇粒绒, 比如说面料在织造的过程中加抗静电纤维, 加这种纤维的摇粒绒在国内市场上还是不多的。

摇粒绒还可以与一切面料进行复合处理, 使御寒的效果更好。比如说: 摇粒绒与摇粒绒复合、摇粒绒与牛仔布复合、摇粒绒与羊羔绒复合、摇粒绒与网眼布复合中间加防水透气膜等等。

另外摇粒绒有素色与印花之分, 素色摇粒绒根据个人的要求不同, 可以分为抽条摇粒绒 (Drop-needle polar fleece)、压花摇粒绒 (emboss polar fleece)、提花摇粒绒 (jacquard polar fleece) 等等。印花摇粒绒根据印花的浆料不同, 有渗透印花、胶浆印花、转移印花彩条等 200 多个花色品种。此面料花型新颖别致, 颜色丰富多彩, 格型自然流畅, 受到各界人士的青睞。

在摇粒绒的价格方面, 在我国摇粒绒的幅宽一般在 150CM 左右, 有的宽至 230CM, 克重由 180 至 450 克不等。价格要考虑原料的费、织造费、织造损耗费、染色费、染色损耗以及后整理等工费。在面料价格方面, 价格最便宜的还要数浙江市场了, 但是江苏的常熟也是比较便宜的。现在的摇粒绒面料已经属于低档价位、高品位享受的大众化面料了。

问与答

问: 有人说摇粒绒容易引起哮喘, 是这样吗? 有何依据?

答: 其实这是根据个人的皮肤能不能接受这种面料有关, 因为这种面料的主要原料是涤纶。就我个人认为啊, 这类人在衣料的选择上, 羊毛内衣、鸭绒背心、动物毛皮衣物及腈纶、涤纶等化学纤维衣料, 易引起过敏、荨麻疹、哮喘发作, 所以哮喘病人或者有这种病史的患者的内衣以纯棉织品为宜, 且要求面料光滑、柔软平整, 衣服不宜过紧。而且床上用品也应少用丝棉及羽绒制品。

问: 摇粒绒有纯棉的吗? 纯棉的做毯子可以吗?

答: 全棉的摇粒绒在国内有, 但是很少, 而且在技术上很难把关, 特别是在起球的时候。

问: 摇粒绒是不是多用在做衣服的里料呢?

答: 是的, 一般做内里的摇粒绒质量要求都不是太高。其实现现在有很多衣服、围巾都直接用摇粒绒做的, 据我所知他们大部份是全涤 150D96F 摇粒绒做成的。还有摇粒绒做的

鞋子和玩具等。

摇粒绒可以作衣服，据我所知一些由摇粒绒制成的衣服摆在专卖店里卖一般要 300 元以上。有的甚至于达到 2000 元人民币的高价。另外摇粒绒可以做床上用品、地毯、大衣、茄克、背心、风衣、拉拉队用的队员标志，摇粒绒手套、围巾、帽子、抱枕、靠垫等。

现在国内的产品面料（或者加工成成衣）出口到美国、日本、韩国、加拿大等国家。

问：如何去鉴别摇粒绒的质量的好坏呢？

答：首先你要明确，它是用作哪一方面的。比如说：制作毯子，衣服等。这需要每个客户的需求的一般情况下，制作毯子的长纤的摇粒绒居多。短纤摇粒绒比长纤摇粒绒的价格稍高一些。

在一般情况下，长纤摇粒绒 F 值越高，面料的手感越好，摇粒绒的价格也就越高。比如说 100D/144F、150D/144F 等摇粒绒它们已经属于是超细摇粒绒的。长纤摇粒绒可以分为低弹丝摇粒绒（DTY）、有光丝（FDY）它们的英文表达是（100%polyesterMicro-polarfleece）。就产地上来说质量是上海与江苏的昆山、常州、江阴等比较高一点。

另外，一般摇粒绒比较常见的异常：有横条（织机或纱线），剪毛机刀痕或直条，堆压过久所导致的压痕，破洞（刷毛机），左右阴阳毛（展布罗拉造成），色迹（染色），水迹（摇粒机蒸气冷凝水）等等。

## 贡缎

贡缎织物：经纱和纬纱至少隔三根纱才交织一次。

特性：因为缎纹组织使织物密度更高，所以织物更加厚实。

成本：缎纹组织产品比同类平纹、斜纹组织产品成本更高。

其它：采用缎纹组织织制的织物统称为缎纹织物。

最常见的贡缎面料是条纹贡缎，简称缎条。

分为 40 支的 2 米 4 幅宽缎条和 60 支的 2 米 8 幅宽缎条两种面料。

先织后染工艺，此种面料一般为纯色。为横条延伸。

贡缎布：经纱和纬纱至少隔三根纱才交织一次，因此缎纹组织使织物密度更高，所以织物更加厚实。缎纹组织产品比同类平纹、斜纹组织产品成本更高。布面平滑细腻，富有光泽。

贡缎，平纹和斜纹是最基本的三种经纬线交织方式。这里没有具体的好坏之分，各有特点吧，其中贡缎则肯定是纯棉织物中的精品。

## 水洗布

水洗布是以棉布、真丝绸化学纤维、稠等织物为原料，经过特别处理后使织物表面色调、光泽更加柔和，手感更加柔软，并在轻微的皱度中体现出几分旧料之感。这种衣物穿用洗涤具有不易变型不褪色，免熨烫的优点。较好的水洗布表面还有一层均匀的毛绒，风格独特。用水洗布制作的服装美观大方，颇受人们的青睐。

水洗布是经特种染整工艺处理，使织物具有轻微皱纹状水洗风格的织物水，具备下列几种特点：

(1)用水洗布制作的服装美观大方、手感柔软、穿着舒适。

(2)具有良好的尺寸稳定性，缩水率很小，洗涤时不易变型不褪色，免熨烫。

(3)较好的水洗布表面还有一层均匀的毛绒，风格独特、自然。

## 卡其布

卡其布以品种多、风格新、质轻软等优势取信于城乡消费者，成为市场一道靓丽的风景线。

棉涤纬弹卡其是今秋的一种休闲面料，据了解，该品经线采用 **21S** 全棉纱，纬线涤纶 **DTY150D+40D** 氨纶包覆纱为原料，按 **90×58** 的规格，选用 **2/1** 斜纹组织，在棉织机上织造，经过烧毛、预缩、定型、染色等多种工艺加工而成。

卡其布是采用 **2/2** 斜纹、**3/1** 斜纹、急斜纹组织织制的织物

手感厚实，挺括耐穿，但不耐折磨。经染整加工后，用作春、秋卡其布是采用 **2/2** 斜纹、**3/1** 斜纹、急斜纹组织织制的织物。

、冬季外衣、工作服、军服、风衣、雨衣等面料。

“奇诺”裤也就是卡其布裤，是从二战中的美国军服演变过来的。此时，一反衬衣、上衣、领带、裤子的搭配顺序，而应以裤子为中心，根据裤子的颜色然后决定衬衣、上衣、领带的配。卡其布裤中最出色的数米色和本白色，上衣则无论是同色系还是反对色系，均以反差大的深色为佳。上衣色调与裤子同色系（黄色、茶色、咖啡色等）给人亲近、闲适之感，而与裤子反对色系（黑色、藏青色、墨绿色等）则给洗练、精明的感觉。选择反对色系时，如果穿一件深色格子衬衣就更加“酷”啦。

配合“奇诺”裤的鞋子，可以是系带也可以是不系带的、拷花的、带金属扣的，而以麂皮鞋为首选，颜色尽量与上衣统一。

绉布

绉布

**crepe**

表面具有纵向均匀绉纹的薄型平纹棉织物，又称绉纱。绉布手感挺爽、柔软，纬向具有较好的弹性。织物所用纱支一般多在 **14.6** 号以下（**40** 英支以上），质地轻薄，有漂白、素色、印花、色织等多种，宜作各式衬衣、裙料、睡衣裤、浴衣等，也可作窗帘、台布等装饰品。绉布所用经纱为普通棉纱，纬纱则为经过定型的强拈纱。织成坯布后，经过烧毛、松式退浆、煮练、漂白和烘干等前处理加工，使织物经受一定时间的热水或热碱液处理，纬向收缩（约收缩 **30%**）而形成全面均匀的绉纹，然后染色或印花，有时还进行树脂整理。也可以将织物在收缩前，先通过轧纹起绉处理，然后再加以松式前处理和染整加工，这样可使布面绉纹更为细致均匀和有规律，制成各种粗细直条形绉纹的绉布。此外，纬向还可利用强拈纱与普通纱交替织入制成有人字形绉纹的绉布。

特点：布面皱缩不平，轻薄柔软，滑爽新颖，易染色。

劳动布

劳动布

**denim**

质地紧密、坚牢耐穿的粗斜纹棉织物，又称坚固呢、牛仔布。经纬纱常用粗号（**97.2~36.4** 号，英制 **6~16** 支）棉纱，经用靛蓝或硫化蓝染成的藏蓝色纱，纬用本白纱。织物斜纹纹路清晰，正面经浮点多，呈藏蓝色，反面纬浮点多，呈本白色。适宜于缝制劳动服装和家常便服。采用劳动布缝制的牛仔裤、女衣裙和各式童装，在各国流行甚广。劳动布一般都经过防缩整理，以减小缩水率。采用氨纶和棉的包芯纱或并拈纱织造的弹力劳动布，后整理用液氨处理，弹性好，手感丰满柔软，缩水率可以控制在 **1%** 左右，服用性能尤为优良。

劳动布分类：

多数采用二上一下的斜纹组织，按经纬所用材料不同，可分为纱劳动布（经纬均单纱）、半线劳动布（经向系股线、纬向为单纱）、全线劳动布（经纬均股线）。

劳动布特点：

由于经、纬纱采用较粗的双股线，布身厚实，强度大，耐摩擦，有弹性，穿着不贴身，结实耐用。这种织物的纹路清晰，质地紧密，坚牢结实，手感硬挺，穿久了，领口、袖口、脚口处易折裂。劳动布的缩水率较大，约 8~10%，在裁剪前应预缩水。在洗劳动布制作的服装时，不宜用热水或碱水洗涤，否则易使深色的经纱变浅，浅色的纬纱变蓝，导致布面颜色暗旧或发白。

## 纱卡

### 纱卡 --- 经纬纱均为单纱

纱卡类属于卡其织物，纱卡的经纬纱都是纱，斜纹方向是左斜，它的正面有着清晰的斜纹线，反面斜纹线不明显，通常称之为单面纱卡。全棉纱卡产品具有布面匀整光洁，质朴柔和，定型稳定，吸湿耐磨等特点，多为休闲裤选料，尤其是经过免熨烫处理后，柔软舒适、无折痕的特点更加突出，成为目前休闲类长短裤首选面料。

## 线卡

### 线卡--- 经纬纱均为股纱

线卡类属于卡其织物，如果经向是线，纬向是纱，则称为半线卡；如果经纬向都是线，而不是纱，则称为全线卡。半线卡和全线卡的斜纹方向都是右斜。这是与纱卡的最大区别。全棉线卡和纱卡风格相似，均具有布面匀整光洁，质朴柔和，定型稳定，吸湿耐磨等特点，多为休闲裤选料，尤其是经过免熨烫处理后，柔软舒适、无折痕的特点更加突出，成为目前休闲类长短裤首选面料。

## 泡泡纱

**seersucker** 呈泡状起绉的棉制印染品。有漂白、素色、印花和色织彩条等多种。穿着透气舒适，洗后不需熨烫，宜用作童装、女衫、衣裙、睡衣等。纱支较粗的泡泡纱可作床罩，窗帘等。加工方法有多种。起泡是利用纤维遇浓碱会膨化，发生收缩的特性。在棉织物上直接印碱而获得的泡泡纱称为碱泡泡纱，亦称传统泡泡纱；在棉织物上局部印上防染树脂，全面浸轧碱液生产的泡泡纱，印染行业术语为树脂泡泡纱。①机织方法：织造时采用地经和起泡经两只不同的经轴，起泡纱支较粗，送经速度比地经约快 30%，因而织成坯布时布身形成凹凸状的泡泡，再经松式后整理加工，即成机织泡泡纱。用这种方法生产的泡泡纱，一般以色织彩条产品为多，有全棉的，也有纯化纤或化纤混纺的。②化学方法：棉布经过练漂、染色或印花加工后，用氢氧化钠糊印花，再经松式洗烘。织物上受氢氧化钠作用的部分棉纤维收缩，未印到的部分不收缩，布身遂形成凹凸状的泡泡；也可用拒水剂糊印花，然后浸轧氢氧化钠溶液、堆置、松式洗烘。织物上印拒水剂糊的部分可以防止氢氧化钠的作用，而未印到的部分棉纤维则受氢氧化钠作用而收缩，使布身形成凹凸状的泡泡。用这种方法产生的泡泡，可以与印花图案互相对花。如果在拒水剂糊中加入涂料或冰染料，还可以使织物产生着色泡泡。在织物印拒水剂糊，浸轧氢氧化钠溶液后，立即加以轧纹处理、堆置、松式洗烘，可以使织物产生排列整齐的规律泡泡。③利用收缩性能不同的纤维加工的方法，如采用涤纶与棉间隔的经纱或纬纱织造，用氢氧化钠溶液处理，由于棉纤维较涤纶纤维收缩大，使布身形成凹凸状的泡泡；又如采用高收缩性涤纶与普通涤纶在经向或纬向排列成间隔条织造，通过热处理加工，由于两种纤维受热缩率不同而使布身形成凹凸状泡泡。（见彩图）

泡泡纱的原料采用纯棉或涤/棉纱，泡经线密度大于地经，或泡经采用股线，地经采用单纱。织造时泡经送经量大于地经，再经染整松式加工胞经处形成美观、凹凸不平的泡泡。利用棉纤维遇到浓碱液产生直径增大，长度缩短的原理。

泡泡纱是棉织物中具有特殊外观风格特征的织物，采用轻薄平纹细布加工而成。布面呈现均匀密布凸凹不平的小泡泡，穿着时不贴身，有凉爽感，适合做妇女夏季的各式服装。用泡泡纱做的衣服，优点是洗后不用熨烫，缺点则为经多次搓洗，泡泡会逐渐平坦。特别是洗涤时，不宜用热水泡，也不宜用力搓洗和拧绞，以免影响泡泡牢度。

### 泡泡纱分类

- 1、按形成泡泡的原理，泡泡纱主要分为织造泡泡纱、碱缩泡泡纱等；
- 2、根据印染加工方法不同，分为染色泡泡纱、印花泡泡纱、色织泡泡纱。

### 平绒

平绒是采用起绒组织织制再经割绒整理，表面具有稠密、平齐、耸立而富有光泽的绒毛，故称平绒。

平绒的经纬纱均采用优质棉纱线。平绒绒毛丰满平整，质地厚实，手感柔软，光泽柔和，耐磨耐用，保暖性好，富有弹性，不易起皱。根据起绒纱线不同，分为经平绒（割经平绒）和纬平绒（割纬平绒）。

经平绒以经纱起绒，由两组经纱（地经和绒经）和一组纬纱交织成双层组织的织物，经割绒后成为两幅有平整绒毛的单层经平绒，经平绒地组织一般采用平纹，绒经固结以 V 型团结法为主，地经与绒经的排列比有 2:1 和 1:1 两种。经平绒按绒毛长短不同，分为火车平绒和丝光平绒。火车平绒绒毛较长，常用作火车座垫；丝光平绒绒毛较短，经丝光处理，布面光亮，常用作服装、军领章和装饰。

纬平绒是以纬纱起绒，由一组经纱与两组纬纱（地纬与绒纬）交织而成，与灯芯绒类似。地组织多用平纹，也有用斜纹。绒毛固结一般用 V 型固结法，地纬与绒纬的排列比为 1:3。它与灯芯绒的区别是绒纬的组织点以一定的规律均匀排列，经浮点彼此错开。因此纬密可比灯芯绒大，织物紧密，绒毛丰满。纬平绒主要用作服装和装饰。

平绒洗涤时不宜用力搓洗，以免影响绒毛的丰满、平整。

根据起绒纱线不同，分为经平绒（割经平绒）和纬平绒（割纬平绒）。

经平绒以经纱起绒，由两组经纱（地经和绒经）和一组纬纱交织成双层组织的织物，经割绒后成为两幅有平整绒毛的单层经平绒，经平绒地组织一般采用平纹，绒经固结以 V 型团结法为主，地经与绒经的排列比有 2:1 和 1:1 两种。经平绒按绒毛长短不同，分为火车平绒和丝光平绒。火车平绒绒毛较长，常用作火车座垫；丝光平绒绒毛较短，经丝光处理，布面光亮，常用作服装、军领章和装饰。

纬平绒是以纬纱起绒，由一组经纱与两组纬纱（地纬与绒纬）交织而成，与灯芯绒类似。地组织多用平纹，也有用斜纹。绒毛固结一般用 V 型固结法，地纬与绒纬的排列比为 1:3。它与灯芯绒的区别是绒纬的组织点以一定的规律均匀排列，经浮点彼此错开。因此纬密可比灯芯绒大，织物紧密，绒毛丰满。纬平绒主要用作服装和装饰。

平绒洗涤时不宜用力搓洗，以免影响绒毛的丰满、平整。

平绒织物：平绒织物是一种毛织物，属于绵织物中较高档的产品。这种织物的表面被耸立的绒毛所覆盖，绒毛高度一般为 1.2mm 左右，形成平整的绒面，所以称为平绒。在雪尼尔家纺面料出现之前，平绒织物是主要的沙发布、窗帘布选材，但由于价格相对较贵，因此销路并不广。由于近两年高端的家纺市场有需求，平绒面料在国际市场的普通家纺面

料中有一波小高潮。平绒面料分为素织和提花两个品种，开口设备分别使用多臂机和提花机。平绒面料的品种很多，可以做出各种各样的风格，例如可以同时做提花绒面效果和提花平织效果的意大利织法的平绒。目前我国拥有平绒织机的家纺企业很少，近来一些企业对这个产品具有浓厚兴趣。

平绒织物具有以下特点：

1、耐磨性较之一般织物要高 4-5 倍。因为平绒织物的表面是纤维断面与外界接触，避免了布底产生磨擦。

2、平绒表面密布着耸立的绒毛，故手感柔软且弹性好、光泽柔和，表面不易起皱。

3、布身厚实，且表面绒毛能形成空气层，因而保暖性好。

所以平绒织物很受人们喜爱，常用于日常生活及建筑装饰等方面。

#### （一）外观

优良的平绒织物产品外观应达到绒毛丰满直立、平齐匀密、绒面光洁平整、色泽柔和、方向性小、手感柔软滑润、富有弹性等要求。

#### （二）平绒织物的特征指标

##### 1、绒毛截面覆盖率

绒毛截面覆盖率是绒毛截面积的总和与地布总面积的百分数。绒毛截面覆盖率高，表示绒面的丰满程度好。

##### 2、绒面绒毛高度

绒面绒毛高度是指割绒后直立于织物表面上单根绒毛的平均高度。绒毛的高度较高时，绒面较直，弹性较差，但绒面比较丰满。

##### 3、绒面丰满度

根据起绒纱线不同，分为经平绒（割经平绒）和纬平绒（割纬平绒）。

经平绒以经纱起绒，由两组经纱（地经和绒经）和一组纬纱交织成双层组织的织物，经割绒后成为两幅有平整绒毛的单层经平绒，经平绒地组织一般采用平纹，绒经固结以 V 型团结法为主，地经与绒经的排列比有 2:1 和 1:1 两种。经平绒按绒毛长短不同，分为火车平绒和丝光平绒。火车平绒绒毛较长，常用作火车座垫；丝光平绒绒毛较短，经丝光处理，布面光亮，常用作服装、军领章和装饰。

纬平绒是以纬纱起绒，由一组经纱与两组纬纱（地纬与绒纬）交织而成，与灯芯绒类似。地组织多用平纹，也有用斜纹。绒毛固结一般用 V 型固结法，地纬与绒纬的排列比为 1:3。它与灯芯绒的区别是绒纬的组织点以一定的规律均匀排列，经浮点彼此错开。因此纬密可比灯芯绒大，织物紧密，绒毛丰满。纬平绒主要用作服装和装饰。

平绒洗涤时不宜用力搓洗，以免影响绒毛的丰满、平整。

平绒织物：平绒织物是一种毛织物，属于绵织物中较高档的产品。这种织物的表面被耸立的绒毛所覆盖，绒毛高度一般为 1.2mm 左右，形成平整的绒面，所以称为平绒。在雪尼尔家纺面料出现之前，平绒织物是主要的沙发布、窗帘布选材，但由于价格相对较贵，因此销路并不广。由于近两年高端的家纺市场有需求，平绒面料在国际市场的普通家纺面料中有一波小高潮。平绒面料分为素织和提花两个品种，开口设备分别使用多臂机和提花机。平绒面料的品种很多，可以做出各种各样的风格，例如可以同时做提花绒面效果和提花平织效果的意大利织法的平绒。目前我国拥有平绒织机的家纺企业很少，近来一些企业对这个产品具有浓厚兴趣。

平绒织物具有以下特点：

1、耐磨性较之一般织物要高 4-5 倍。因为平绒织物的表面是纤维断面与外界接触，避免了布底产生磨擦。

2、平绒表面密布着耸立的绒毛，故手感柔软且弹性好、光泽柔和，表面不易起皱。

3、布身厚实，且表面绒毛能形成空气层，因而保暖性好。

所以平绒织物很受人们喜爱，常用于日常生活及建筑装饰等方面。

#### (一) 外观

优良的平绒织物产品外观应达到绒毛丰满直立、平齐匀密、绒面光洁平整、色泽柔和、方向性小、手感柔软滑润、富有弹性等要求。

#### (二) 平绒织物的特征指标

##### 1、绒毛截面覆盖率

绒毛截面覆盖率是绒毛截面积的总和与地布总面积的百分数。绒毛截面覆盖率高，表示绒面的丰满程度好。

##### 2、绒面绒毛高度

绒面绒毛高度是指割绒后直立于织物表面上单根绒毛的平均高度。绒毛的高度较高时，绒面较直，弹性较差，但绒面比较丰满。

##### 3、绒面丰满度

绒面的丰满度是指单位面积地布上的绒毛体积。它包含了绒毛的覆盖率与绒毛高度两个因素。绒面丰满度的单位为“密”。“密”数越高，则绒面越丰满。常见的纬平绒的绒面丰满度在 11 密左右，经平绒的绒面丰满度在 15 密左右。

##### 4、绒毛固结紧度

绒毛固结紧度是表示绒纱在织物组织中受地经纱和压绒经纱排列挤压的程度。固结紧度越大，则绒毛固结牢度越好，越不容易脱毛。纬平绒的固结紧度用绒纬纱方向的组织紧度来表示，其值等于织物经向紧度加上绒纱与经纱交织点紧度的和。经平绒的绒毛固结紧度则表示绒经纱在织物组织中受纬纱排列挤压的程度。

##### 5、绒面覆盖均匀度

绒面覆盖均匀度是用绒面绒毛经纬向间距的比值来表示。它是关系到能否获得良好平绒风格的一个重要指标。绒毛的覆盖均匀度以越接近 100%越好。该指标等于 100%时，表示绒毛经纬向的间距相等，这时绒面绒毛分布均匀、丰满、无条影，具有良好的平绒风格。

#### (三) 平绒织物的应用

平绒织物用于室内装饰主要是外包墙面或柱面及家具的坐垫等部位。近年来，主要应用于高档汽车的装潢之用，真正的高档车并非使用真皮作装潢，而是使用平绒。</P

## 牛仔布

牛仔布(yarn-dyed denim)?

使用原料：棉纱

原产地：美国西部

织物类型：梭织物

组织规格：变化斜纹，平纹或绉组织

详细介绍：牛仔布(Denim)也叫作丹宁布，是一种较粗厚的色织经面斜纹棉布，经纱颜色深，一般为靛蓝色，纬纱颜色浅，一般为浅灰或煮练后的本白纱。又称靛蓝劳动布，坚固呢。始于美国西部，放牧人员用以制作衣裤而得名。经纱采用浆染联合一步法染色工艺，特数有 80tex(7 英支)，58tex(10 英支)，36tex(16 英支)等，纬纱特数有 96tex(6 英支)，58tex(10 英支)，48tex(12 英支)等，采用 3/1 组织，也有采用变化斜纹，平纹或绉组织牛仔，坯布经防缩整理，缩水率比一般织物小，质地紧密，厚实，色泽鲜艳，织纹清晰。适用于男女式牛仔褲，牛仔上装，牛仔背心，牛仔裙等。

【牛仔布-背景】

牛仔布是服装面料的重要部分，而靛蓝染色的牛仔布更是全球流行，无人不晓，由于靛蓝染料在棉牛仔布上的流行外观，它可能是惟一被大众所认识的染料。

在 20 世纪 80 年代，美国牛仔布产量是全球产量的 50%，但在最近的十年之中，中国、印度、巴基斯坦、马来西亚、土耳其和墨西哥建立了大量的牛仔布生产厂，美国乃至世界的牛仔布生产重心已转移至亚洲低劳动力成本的国家。2000 年，中国牛仔布产量约为 2424t，进口靛蓝染料 759t，而 2001 年，其产量已升至 2717t，进口靛蓝染料下降至 702t。

在牛仔布市场中，虽然棉无可置疑最为重要，但也有采用一系列的混纺织物，如棉/聚酯（50/50）混纺织物，以及棉与其他纤维如 Tencel、亚麻、甚至是黄麻、羊毛纱线一起织造。

这些牛仔布产品不同于牛仔布市场上的众多的产品，它给予消费者一种高水平的的产品设计和高附加值服装。丝光弹力牛仔布以及环锭纺纱线的使用，也可提升产品的价值，一些公司已在这些领域进行了投资。环锭纺纱线具有更高的强力性能、柔软的手感和一种棉牛仔布表面粗节纱的外观。

球牛仔布的产量超过 20 亿米，有气流纺或环锭纺纱线。过去，美国以生产纬向弹力牛仔布为主，欧洲则大多为经向弹力或经纬双向弹力牛仔布；现在，人们不断研发具有时尚变化的牛仔布，通过染色和整理获得新颖的外观、手感和性能。

厚重组织的棉牛仔布已用作裤子和夹克衫的面料，但在 20 世纪 90 年代，消费者对面料的柔软、舒适和易护理的性能，提出了更高的要求，因此牛仔布整理者必须要响应这些要求。

通过各种化学处理，以及使用如植绒、刺绣和涂层的效果，以改变牛仔布外观的研究一直继续着。除此之外，开发的产品还有，靛蓝染色的提花织物，亚麻和棉的机织或针织物，以及牛仔布上的激光镂空，暗淡光泽图案，以及更富个性化的产品。

牛仔布的种类

#### 【牛仔布的几个种类介绍】

20 世纪 70 年代末以来，牛仔布在我国经过多次大发展，目前年生产能力估计已达 15 亿平方米以上，已成为国际上牛仔布的重要生产国。一大批较先进的牛仔布、牛仔服装企业，在质量和品种方面已基本与国际水准接轨，初步扭转了我国牛仔产品在国际市场上属于“低档品”的观念。

我国牛仔产品的开发生产虽起步较晚，但起步水平较高，拥有气流纺纱、自动络筒、球经染色、无梭织机（大量的是剑杆，其次是片梭，再次是喷气），重型预缩后整理机等较先进的设备，从而为牛仔布品种开发、提高质量水平创造了良好条件。然而长期以来，一些性能优良、功能齐全的设备如剑杆织机的电子多臂、多色、不均匀卷取、快速更换品种以及无人操作等功能，没有引起足够重视，造成功能浪费，这种状况亟待解决，以便更好地为开发品种、提高质量和劳动生产率服务。

目前国内外较流行的牛仔布品种主要是环锭纱牛仔布、经纬向竹节牛仔布、超靛蓝染色牛仔布、套色、什色牛仔布以及纬向弹力牛仔布等等。

#### 环锭纱牛仔布

随着环锭纺纱高速、大卷装、细络联、无结纱等新工艺设备的发展应用，粗支纱纺纱长度短、生产效率低、结头多等缺点已得到解决。牛仔布的用纱被气流纱代替的局面正在迅速改变，环锭纱大有卷土重来之势。由于环锭纱牛仔布优于气流纱的一些性能，例如手感、悬垂性、撕裂强度等，同时也由于人们心理上的回归自然，追求原始开发的牛仔风格的影响，更重要的原因是环锭纱牛仔服装经过磨洗加工后，表面会呈现出朦胧的竹节状风格，正符合当今牛仔装个性化的需求。此外目前市场十分流行竹节纱牛仔装，而环锭竹节

可以纺制出较短较密的竹节，也推动了环锭牛仔布的发展势头。

#### 竹节牛仔布

当设计用不同纱号、不同竹节粗度（与基纱比），节竹长度和节距的竹节纱，采用单经向或单纬向以及经纬双向都配有竹节纱，与同号或不同号的正常纱进行适当配比和排列时，即可生产出多种多样的竹节牛仔布，经服装水洗加工后可形成各种不同的朦胧或较清晰的条格状风格牛仔装，受到消费个性化需求群体的欢迎。早期的竹节牛仔布几乎都是用环锭竹节纱，因其可纺制长度较短、节距较小、密度相对较大的竹节纱，易于形成布面较密集的点缀效果，并以经向竹节为主。随着市场消费需求的发展，目前流行经纬双向竹节牛仔布，特别是有纬向弹力的双向竹节牛仔布产品，国内外市场都十分畅销。而一些品种只要组织结构设计得好，经向可采用单一品种的环锭纱，纬向用适当比例的竹节纱，同样可达到经纬双向竹节牛仔的效果。

#### 纬向弹力牛仔布

氨纶弹力丝的采用，使牛仔品种发展到了一个新领域，可使牛仔装既贴身又舒适，再配以竹节或不同的色泽，使牛仔产品更适应时装化，个性化的消费需求，因而有很大的发展潜力。目前弹力牛仔布大多为纬向弹力，弹性伸度一般在 20%~40%，弹性伸度的大小取决于织物的组织设计，在布机上的经纬向组织紧度愈小，则弹性愈大，反之，在经纱组织紧度固定的条件下，纬向弹力纱的紧度愈大，则弹性愈小，纬向紧度达到一定程度，甚至会出现丧失弹性的情况。此外目前弹力牛仔成品布的突出问题是纬向缩水率过大，一般为 10%以上，个别甚至高达 20%

以上。布幅不稳定给服装生产带来很大困难，解决的方法一是在产品设计时不要使弹性伸度过大，一般取 20%~30%，即保持一定的经纬向组

织紧度，并在预缩整理时采取适当加大张力的方法，使布幅有较大的收缩，从而获得成品布纬向较低的剩余缩水率；另一个解决方法是弹力牛

仔经预缩整理后进行热定型处理，这样可获得较均匀一致的布幅和较稳定的、较低的纬向缩水率，满足服装加工生产的要求。

#### 特种色牛仔布

由于超级靛蓝染色或特深靛蓝染色牛仔布制成的服装经磨洗加工后，能获得色泽浓艳明亮的特殊效果，而受到消费者的广泛欢迎。“超靛

蓝”染色牛仔布有两大特征：即染色深度特别深和磨洗色牢度特别好。前者是指单位重量纱线上上染的靛蓝染料的数量（一般为染料占纱干重的

%表示，简称染色深度%）特别多，例如常规牛仔布经纱靛蓝染色深度都在 1%~3%，而“超靛蓝”染色深度则需要达到 4%以上，才可以称为

超级靛蓝色或特深靛蓝色。后者则是指“超靛蓝”染色牛仔服需要经受重复磨洗 3 小时以上，其色泽仍能达到或超过常规染色牛仔布未经磨洗时

的色泽深度，而其色光要比常规染色牛仔布浓艳明亮得多。对于靛蓝染色牛仔布的磨洗色牢度，其实质是取决于染料对纱线的透芯程度，而非染

料本身的磨洗牢度（靛蓝湿磨牢度仅为 1 级），即透芯程度愈好，磨洗色牢度愈好。

过去所谓的“靛蓝染色快速水洗工艺”，实际上是在纱线染色过程中，故意使靛蓝染料对纤维的透芯程度很浅，这样当牛仔服装磨洗加工

时，纱线表面极薄的一层染料被磨去后，露出较多的白色纱芯，使色泽很快变淡，从而达到短时间磨洗后，立即褪色的效果。而“超靛蓝”染

色工艺却与此相反，要求染料透芯程度特别好，才能使牛仔服装经磨洗加工后，获得既深浓又艳亮的色泽。

由于“超靛蓝”染色牛仔产品的染色深度比常规的传统牛仔布染色增加 60%以上，因此

染液的靛蓝浓度也将成倍地增加，甚至达到 3~4g

/L，才有可能获得较深浓的色泽。这样染液粘滞性增加，流动性变差，影响染料隐色体的渗透能力，使牛仔布的磨洗色牢度降低，达不到服装

生产对最终深度的需求。于是有的企业就采取再次增加染色深度的设计，使染液靛蓝浓度再次增加，渗透性能也就变得更差，如此往返形成恶

性循环，仍达不到“超靛蓝”色的要求。染液中靛蓝浓度愈高，则染色物的红光愈重，色泽愈灰暗，就没有“超靛蓝”的效果。因此目前有所

多生产厂已经或正准备改造染浆联设备，用增加染色道数的方法来解决这一难题。例如把染色道数增加到 8 道，甚至 10 道的，不但使投资费用、

染化料耗用增多，操作难度增大，且增加了对环境的污染。解决这一矛盾的较好方法是，适当降低保险粉或烧碱的配比用量，尤其是烧碱用量

的控制，使染液 PH 值稳定在 11~12 之间，上染率最高且色泽稳定，同时适当降低经纱片的染色张力，从而获得较好的“超靛蓝”染色效果。

以靛蓝为基础色的套色牛仔布

为增加靛蓝牛仔品种的色泽、色光变化，各种套色牛仔品种目前极为流行。例如靛蓝套染硫化黑、靛蓝套染硫化草绿、硫化黑绿、硫化蓝

等等，适应市场个性化的需求。同时也使牛仔布生产厂各自有了专利特色的牛仔新品种，来提高市场的竞争力。这方面需要注意的是，尽可能

控制好母液的浓度，防止染液过多的溢流而造成染料的浪费和扩大对环境的污染。

彩色（什色）牛仔布

主要有溴靛蓝（市场俗称翠蓝）牛仔布和硫化黑牛仔布，以及采用硫化染料拼色的咖啡、翠绿、灰色、卡其、硫化蓝牛仔布，还有少量的以纳夫妥染料或活性染料染色的大红、桃红、妃色牛仔布等等，虽然生产批量不大，但市场需求比较迫切，往往满足不了需要。主要问题是色泽色光不够稳定，染色重现性也较差，服装生产厂不满意，这固然与生产批量不大、色种过多有关，但由染浆联合机生产什色品种难度较大，消耗大、成本高，且污水难以处理等等，也有一定影响。解决的方法一是设计时尽量减少拼色数，尽可能采用二拼色，最多不超过三拼色，或采用其他较稳定的染料品种来替代，以适应染浆联机台的生产特性，获得较稳定的染色效果；二是较彻底解决的方法还是采用色织工厂纱线大容量染色，分条整经的生产工艺路线来生产什色牛仔布较为理想。

牛仔布规格

传统与花色牛仔布的组织规格牛仔布是以纯棉靛兰染色的经纱与本色的纬纱，采用三上一下的右斜纹组织交织而成，一般可分为轻型、中型、和重型三类轻型布重 200-340 克/平米 (6-10 盎司/ 平方米)，中型布重 340-450 克/平米(10-13 盎司/平方米)重型布重 450 克以上，纱支粗细；重型 7×6,中型 10×10,轻型 12×12(英支)以上。布的宽度大多在 114- 152 公分之间。除了上述传统产品以外，还有花色牛仔布；

1.采用不同原料结构的花色牛仔布；

(1)采用小比例氨纶丝(约占纱重的 3-4%)作经纱的包芯弹力经纱或纬纱，织成的弹力牛仔布。

(2)用低比例涤纶与棉混纺作经纱，染色后产生留白效应的雪花牛仔布。

(3)用棉麻、棉毛混纺纱制织的高级牛仔布。

(4)用中长纤维(T/R)制织的牛仔布。

2.采用不同加工工艺制织的花色牛仔布

(1)采用高捻纬纱制织的树皮纹牛仔布

(2)在经纱染色时，先用硫化或海昌兰等染料打底后再染靛兰的套染牛仔布

(3)在靛兰色的经纱中嵌入彩色经纱的彩条牛仔布

(4)在靛兰牛仔布上吊白或印花

牛仔布重量

【牛仔布的重量】

布重的单位为(克/平方米,即  $\text{g/m}^2$ ) 纱支粗细的单位为(英支,即  $\text{tex}$ )

轻型布的重量在  $200\text{-}340\text{g/m}^2$ (6-10 盎司/平方码)之间,编织为  $12\times 12\text{tex}$  以上

中型布的重量在  $340\text{-}450\text{g/m}^2$ (10-13 盎司/平方码)之间,编织为  $10\times 10\text{ tex}$

重型布的重量在  $450\text{g/m}^2$  以上,编织为  $7\times 6\text{tex}$

雪尼尔

雪尼尔纱又称绳绒,是一种新型花式纱线,它是用两根股线做芯线,通过加捻将羽纱夹在中间纺制而成。一般有粘/腈、棉/涤、粘/棉、腈/涤、粘/涤等雪尼尔产品。雪尼尔装饰产品可以制成沙发套、床罩、床毯、台毯、地毯、墙饰、窗帘帷幕等市内装饰饰品。

特点:雪尼尔纱的使用赋予了家纺面料一种厚实的感觉,具有高档华贵、手感柔软、绒面丰满、悬垂性好等优点。

路易雪莱的产品是芯线以涤纶为原料,羽纱是以粘纤为原料的雪尼尔产品,像梵加、希尔维亚系列等以及多种沙发巾系列都属于粘/涤雪尼尔产品。

注:并不是所有的粘/涤混织物都是雪尼尔产品,也并不是所有的雪尼尔面料都是粘/涤混织物。

---

关于棉雪尼尔的产品知识以及如何选择好的棉雪尼尔地毯一个介绍。

一,目前市面上流行的棉雪尼尔地毯基本上都是由一支棉雪尼尔纱线簇绒而成的,但具体比较起来会有很大差别,有的厂家生产的绒头比较粗,有的厂家的绒头看上去确比较细,是因为各个厂家所采购的雪尼尔纱线不同所致,现在标准出口的都是用1支雪尼尔纱线做的。

二,有的厂家生产的棉雪尼尔地毯最宽门幅是两米是用大簇绒机器生产的,所以可以定做  $160\times 230\text{cm}$  等以上的规格。但有些厂家是用小簇绒机器生产的,那只能做小规格的如果做  $120\times 170\text{cm}$  以上的地毯就很困难。

三,网上发表帖子说挑选棉雪尼尔最重要的是看密度,密度越高,产品越好。这说明了产品其中的一部分。在这里,根据我的三年外销经验。告诉大家如何挑选品质好的棉雪尼尔地毯。

a)染色,好的棉雪尼尔地毯都是采用活性环保的染色,若采用的染料都是从德国进口的染料,其染厂都是当地检测机构经过检测,其耐色牢度达到三到四级才算标准的活性染色。为什么棉雪尼尔地毯首先要考虑染色呢,因为活性环保染色指的是经过染色的棉雪尼尔地毯里面不含偶氮等有毒对人有伤害的化学物质,简单的检测方法有两种

第一种是把深颜色棉雪尼尔地毯用温水泡个十来分钟再清洗一遍,如果马上出现褪色情况并且能把泡的水都染色的地毯其染色为一般染色非活性染色

第二种是观察棉雪尼尔地毯的颜色,如果第一眼就觉得色泽特别发亮鲜艳的那绝对是一般染色,活性染色过的地毯在色泽上比较平和暗淡。那么在长久使用过程中其染料里面的有毒化学物质会引起人的皮肤过敏等其它有害反应。

目前出口到国外的棉雪尼尔地毯都是采用活性染色的,但是国内目前有很多厂家为了降低成本以达到抢占市场目的,很多小厂都是采用一般染色。所以在价格上比用活性染色的价格要便宜百分之十以上。

b) 绒头效果, 检测一条棉雪尼尔地毯品质是否良好, 要看表面的绒头, 如果绒头上下粗细不均, 也就是说绒头根部有窝头产生, 比较粗, 绒头顶部比较细, 那就不是好的雪尼尔地毯。好的棉雪尼尔地毯是绒头顶部与根部一样粗细均匀, 并且把一条棉雪尼尔地毯抖动一下, 然后再铺在地上, 如果绒头全部整齐的朝向一边, 那才是最绝佳的好的产品。现在标准的棉雪尼尔地毯的绒头是平均在 **3cm** 左右。

c) 密度与克重, 首先申明不一定密度高的棉雪尼尔地毯就是好地毯, 因为如果密度高而绒头特矮, 或者密度高绒头特别高, 那样的地毯整体效果看上去就很差。现出口最标准的棉雪尼尔地毯克重在 **1500-1600 克 / 平方米**, 绒头平均在 **3cm** 左右, 这样的绒效是最好的。

全工艺和半工艺的主要区别应该是面料加工工序的完善性, 比如纯棉面料(单染色面料)加工工艺应该是: 烧毛--前处理--丝光--染色--定型--预缩, 当然这只是基本工艺, 如果需要特殊整理比如柔软整理, 功能整理都相应的添加工序。而半工艺产品也是染色的成品, 只是加工工序比较简单; (烧毛)--前处理--染色--定型, 一般会省掉丝光, 预缩工序, 也有不烧毛的。这样全工艺和半工艺面料的品质就会存在明显差别, 当然价格相差也很悬殊, 全工艺面料的表面光洁度, 染色上色率, 色牢度, 缩水都比较好, 而半工艺面料相对而言就要差的多。

烧毛加工后面料会看起来更加平整光洁。

至于为什么一般不进行烧毛加工, 有两点

一: 烧毛加工会增加面料成本 (一般为 **2 元/KG** 左右)

二: 烧毛加工后会使得面料克重变轻。

丝光: 棉制品(纱线、织物)在有张力的条件下, 用浓的烧碱溶液处理, 然后在张力下洗去烧碱的处理过程。丝光后: 织物发生以下变化 1、光泽提高 2、吸附能力, 化学反应能力增强 3、缩水率, 尺寸稳定性, 织物平整度提高 4、强力、延伸性等服用机械性能有所改变