

ICS 59.020

W 01

# T/GDTEX

广东省纺织团体标准

T/GDTEX 07—2019

## 减少机织牛仔服装和牛仔面料断弹技术指南

Technical manual of Denim's Elasticity Loss

2019-10-08 发布

2019-10-30 实施

广东省纺织协会发布



## 前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由广东省纺织团体标准技术委员会提出并归口

本标准起草单位：广东省纺织协会、广州市海诺生物工程有限公司、广东前进牛仔布有限公司、广东省纺织工程学会、众高技术开发服务中心、中山中测纺织产业技术研究中心、“水洗天地”培训机构、广东省南粤质量技术研究院。

本标准主要起草人：刘干民、王义荣、王宗文、林丽霞、易桂芳、姚昌顺、王晓丽、刘宇翔、陈茜微、顾玲、刘英丹、熊克强、黄明华、吴铨洪、潘演邦、蔡仕胜。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准版权归广东省纺织协会所有。未经许可，不得擅自复制、转载、抄袭、改编、汇编、翻译或将本标准用于其他任何商业目的。

# 减少机织牛仔服装和牛仔面料断弹技术指南

## 1 范围

本标准提供了控制机织牛仔服装和牛仔面料断弹的指导和建议，给出了需考虑因素的有关信息。本标准适用于以氨纶为弹性原料的纬向弹力牛仔面料和牛仔服装产品。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- FZ/T 12010 棉氨纶包芯本色纱
- FZ/T 12034 棉氨纶包芯色纺纱
- FZ/T 13001 色织牛仔布
- FZ/T 13036 色织弹力牛仔布
- FZ/T 54010 氨纶长丝
- FZ/T 81006 牛仔服装
- T/GDTEX 06 牛仔服装洗水操作规范

## 3 术语与定义

### 3.1

#### 断弹

Elasticity Loss cause by the Break of Polyurethane Fiber

由于非设计原因弹力牛仔面料或牛仔服装中的氨纶丝失去弹性、断裂、缩回等原因造成布面或服装表面起皱、松软、起泡或缝线处成形不良的疵病。

## 4 需考虑因素及解决方法

### 4.1 氨纶丝

4.1.1 氨纶丝生产过程中受到的张力不匀或者回缩不一致，引起丝条变形差异，产生粗细不匀，造成弹力纱弹力不匀。

4.1.2 存放氨纶丝的环境温湿差异大、氨纶丝含水率差异大，在同样张力下，伸长会不一致，加工成弹力纱后导致弹力不匀。

4.1.3 氨纶丝品种较多，不同品种的纤维耐热性有不同，在相同的规格中，宜选用耐高温、耐酸碱性能好和强度高的氨纶丝。

4.1.4 氨纶丝的质量应符合 FZ/T 54010 《氨纶长丝》的要求。

## 4.2 弹力纱

4.2.1 严格氨纶丝的批号管理，做到先进先用，不混批，做到氨纶丝的吸湿平衡。

4.2.2 结头不良会引起断弹，弹力纱的打结要做到：结头快、结头小、结头紧。

4.2.3 弹力纱捻度过小、氨纶的包覆不良会导致氨纶丝裸露在纱线的外表面，在后续加工生产过程中如织造、后整理、缝制和洗水时，经过物理和化学的作用很容易造成断弹。

4.2.4 保持包覆机良好的运行状态，加强氨纶丝传动机件的检查和维修，保持纺纱通道光滑。

4.2.5 牵伸倍数决定了氨纶丝伸长率，牵伸倍数越大，氨纶丝拉伸越长，制织成织物后，织物中的氨纶丝越细，可承受的强力越小。因此，纺纱过程中要选择适当的氨纶丝牵伸倍数，为了使弹力纱能承受服装后加工中的物理冲击，可以适当减少氨纶丝的牵伸倍数。

4.2.6 有色弹力纬纱在染色的过程中由于染色、络筒、烘干等工序控制不当，可能造成有色弹力纬纱中的氨纶丝损伤而造成断弹，特别要注意采用适当的染色温度、染色时间、PH 值，选择合适的烘干方式和烘干时间，后络筒时，色纱筒底几圈纱不要络入成品纱筒中。

4.2.7 弹力纱的质量应符合 FZ/T 12034 《棉氨纶包芯色纺纱》、FZ/T 12010 《棉氨纶包芯本色纱》等相应产品的标准要求。

## 4.3 织造

4.3.1 牛仔面料在织造过程中因停机时间过长造成的停机痕或稀密路可引起断弹。

4.3.2 为使弹力纬纱在织物中处于良好的状态，织造时应合理调节后梁高度、深度、开口时间、开口大小及棕框高度等工艺，合理调节上、下层经纱张力差异，减小织口位移；在停机开机时充分利用织机的织口控制、经轴倒转或正转、空打纬等功能防止停机痕和稀密路的产生，可以预防织造工序产生断弹。

## 4.4 后整理

4.4.1 机织纬向弹力牛仔布中，氨纶丝一般在其他纤维包覆下存在，后整理时的温度过高和 PH 值控制不当容易造成氨纶丝损伤，引起牛仔面料断弹。

4.4.2 烧毛火口温度不宜过高，车速不宜过慢。

4.4.3 定型时，要设定合适的温度、车速、超喂等工艺，纬向张力不宜过大，定型后应在恒定张力和湿热条件相对一致的情况下做好预缩，达到弹性系数相同、尺寸稳定的目的。

## 4.5 缝制

4.5.1 裁床开裁时，应避免热布开裁。铺布时，如果发现是热布，裁床铺布后静置 24 小时再开裁。

4.5.2 弹力面料在缝制过程中要选用合适的圆咀针尖机针，不宜采用过粗的机针，机针选择不对，会导致面料内纤维纱线的大量破裂而出现车缝位置断弹现象。服装洗水后易出现变形、抽丝和起泡等现象。

## 4.6 洗水

4.6.1 确定洗水工艺时，应对弹力牛仔服装的纤维成分、面料结构进行分析，考虑到服装的洗水效果，选用合适的染化料助剂，设定最佳洗水工艺，并进行洗样试验。

4.6.2 洗水生产中，按 T/GDTEX 06 《牛仔服装洗水操作规范》加强操作管理，及时发现问题，以便进行弹力牛仔服装洗水工艺和操作调整，提高产品质量。

4.6.3 弹力牛仔服装中的聚酯型氨纶不耐碱,在做洗水退浆时或者其它需要在碱性条件下加工的工序,要防止用碱时间过长、碱浓度过高、温度过高等。加工结束时,注意清洗干净,防止氨纶长时间接触碱受损引起断弹。

4.6.4 氨纶弹力牛仔服装在洗水退浆时加入适量的氨纶保护剂,有利于预防断弹的产生。

4.6.5 牛仔服装酵洗时,所用的酵素粉是一种多组份复配物,内部化学组份的不同会影响氨纶失弹。因此,要通过产前试样来确定酵素粉选用和用量以及洗水温度、时间、pH值等工艺。如果加入适量的防失弹防回染粉,可以防止因酸性过重引起断弹,也可以防止出现回染返蓝现象。

4.6.6 弹力牛仔服装中的聚醚型氨纶不耐氯,次氯酸钠(俗称漂水)漂洗时对氨纶弹力损伤大,应避免用漂水漂洗弹力牛仔服装,如果一定要用漂水漂洗,生产中应注意如下几点。

4.6.6.1 禁止直接将高浓度漂水加入洗衣机内,必须按洗水工艺要求调配好浓度后分次加料注入洗衣机内,推荐第一次加漂水总量的1/5,第二次加漂水总量的2/5,最后一次加入余下2/5;为防止局部浓度过高引起断弹,必须在设备转动条件下加入漂水。

4.6.6.2 漂完后,为防止温度急剧下降而导致氨纶脆损、断弹,应一边排水,一边进水,以利于水温逐渐下降。

4.6.6.3 做好弹力牛仔服装漂后的清洗过水工作,避免漂水残留在衣物上,防止高温烘干时残留在衣物上的漂水释放氯而导致氨纶降解。

4.6.6 选用对弹力没影响的柔软剂,部分柔软剂含有少量溶剂,对氨纶弹力有损伤。

4.6.7 弹力牛仔服装烘干时,先采用吊挂式晾干,然后采用温度低于60℃的烘干机烘干,既节约能源,又有利于弹力服装手感、尺寸、弹力等的稳定,避免过高的温度对氨纶弹力的损伤。

4.6.8 弹力牛仔服装在树脂整理焗炉烘干时,要注意检查设备四周控温、测温和鼓风装置是否正常运行,避免局部温度过高引起氨纶弹力损伤;推荐使用低温树脂,直接采用烘干机烘干,既不易损伤弹力,又可以节能降耗,降低成本。

4.6.9 在采用臭氧洗水工艺时,聚醚型氨纶适宜臭氧处理时间宜控制在30min以内,含湿量宜控制在60%左右,pH值宜控制在5-7,以防止纤维断裂,导致断弹。

4.6.10 在采用激光洗水工艺时,要注意纱线结构、纱支情况,确定合适的激光发射强度和雕刻深度,防止激光直接损伤氨纶或者高温损伤氨纶引起断弹。

#### 4.7 物理损伤

4.7.1 在牛仔服装后加工中,磨烂、割破是常用的加工手法,在做这些加工时,氨纶弹力丝受力不均,导致氨纶收缩不一而起泡,裸露在外的纱线很容易受外力作用断裂,导致断弹。

4.7.2 从弹力纱的生产到服装洗水后加工生产的整个流程中,纱线、布匹、服装在各工序流转运输过程中产生的过分碰撞可能造成局部断弹现象。

#### 4.8 相关要求

牛仔面料的质量应符合FZ/T 13001《色织牛仔布》、FZ/T 13036《色织弹力牛仔布》等相应产品标准的要求,牛仔服装的质量应符合FZ/T 81006《牛仔服装》等相应产品标准的要求。

#### 5 控制措施

5.1 牛仔服装或牛仔面料断弹产生的原因复杂多样,断弹产生的原因需要考虑生产过程的因素来综合判断。

- 5.2 牛仔服装和牛仔面料断弹的产生有一定的特殊性,预防断弹的产生应该从原料和生产过程来采取措施。
- 5.3 了解清楚所使用氨纶的种类,根据氨纶化学结构特点选择合适的生产加工工艺和染化料助剂。
- 5.4 把好原材料和染化料助剂质量关,做好进料检验和样板试验,保存好检验记录,选择符合要求的原材料和对氨纶没有损伤的化学品。
- 5.5 加强工序的自检和互检工作,发现断弹即停止生产,找出原因,排除可疑因素后,方可生产。
- 5.6 加强工序把关,及时发现问题,树立下工序即用户的思想。
- 5.7 认真做好并保存工序各类记录和样卡,特别是工艺和质量记录,必要时可以采用工序重现来查找断弹产生的原因。



国家标准