

商品知识选编

第七辑 (棉布和针棉织品)

大公报商品知识编辑组 编

中国财政经济出版社

商 品 知 识 选 编

第 七 辑

(棉布和針棉织品)

大公报商品知识编辑组 编

中国财政经济出版社

1966年·北 京

商 品 知 识 选 编

第 七 輯

(棉布和針棉織品)

大公报商品知識編輯組 編

*

中国財政經濟出版社出版

(北京永安路173号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第111号

中国財政經濟出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店經售

*

787×1092毫米1/32·4印张·81千字

1966年2月第1版

1966年2月北京第1次印刷

印数: 1~32,300 定价: (8)0.40元

统一书号: 4166·164

目 录

棉 布 类

一、棉布的一般知识	(9)
怎样识别棉布纱支的符号	(9)
什么是棉布的经纬密度	(10)
棉布商标上的符号代表什么	(12)
怎样识别棉布的正反面	(13)
剪扯棉布时为什么常常出现“上下手”	(15)
“丝光”是怎么回事	(16)
棉布是怎样防缩和预缩的	(17)
轧光布是怎样制造的	(18)
有没有不怕燃烧的棉布	(18)
日光对纺织品有什么影响	(20)
水份对纺织品有什么影响	(21)
棉布生霉怎样检查和处理	(22)
怎样除去不同织物上的各种污渍	(23)
怎样洗去衣服上的汗渍	(25)
浆衣服好不好	(26)
棉布横裁做衣服好不好	(26)
二、白布和色布	(28)
市布、粗布、细布有什么区别	(28)
原色棉布上的屑点是什么	(28)
棉布的色泽牢度分为多少等级	(29)
棉布是怎样漂白的	(30)
漂白棉布有的为什么会脆化	(32)

什么叫螢光漂白布·····	(33)
硫化元布与精元布有什么不同·····	(34)
精元布为什么会“泛绿”·····	(35)
凡拉明蓝布有什么特点·····	(35)
怎样鉴别硫化蓝布和海昌蓝布·····	(36)
毛蓝布有什么特点·····	(37)
府绸有什么特点·····	(38)
怎样区别芝麻绒布与衬绒·····	(39)
灯芯绒是怎样织造的·····	(40)
什么是絨光平绒·····	(41)
斜纹、嗶嘰、卡其、华达呢有什么区别·····	(42)
为什么有些士林布没有白芯·····	(43)
怎样防止深蓝色棉布泛红·····	(44)
怎样鉴别色布用的染料·····	(44)
怎样鉴别色布是否褪色·····	(45)
有些色布熨烫时为什么会变色·····	(46)
褪色和变色有什么不同·····	(47)
三、花 布 ·····	(48)
直接印花、防染印花和拔染印花有什么区别·····	(48)
麻纱和罗布有什么不同·····	(49)
泡泡纱、凹凸布与织条绉布各有什么特点·····	(50)
花贡缎、花横贡缎和花羽绸各有什么特点·····	(51)
为什么有些花布的某些部位容易脆损·····	(52)
什么是涂料印花布·····	(53)
静电植绒花布的绒毛是怎样移植上去的·····	(54)
四、色织布 ·····	(55)
怎样区别各种线呢·····	(55)
线呢中的绢纹呢和人字呢有什么区别·····	(56)

二六元贡呢有什么特点·····	(57)
劳动布有什么特点·····	(57)
什么是色纺织物·····	(58)
装饰用布有哪些品种·····	(58)

针 棉 织 品 类

一、针织内衣·····	(61)
厚绒、薄绒和细绒绒衣有什么区别·····	(61)
枣红色绒衣为什么会出现黑色斑点·····	(61)
绒衣中有哪些染纱织品·····	(62)
绒衣绒裤洗几次为什么会发硬·····	(63)
高领斜肩球衣的价格为什么较高·····	(63)
为什么有的绒衣洗后会横涨直缩·····	(64)
怎样鉴定棉毛衫裤的质量·····	(65)
怎样测量针织内衣的尺寸规格·····	(65)
漂白汗衫背心为什么会出现微黄色斑痕·····	(67)
什么是缩布汗衫·····	(67)
汗衫背心为什么也有棉毛布的·····	(68)
游泳衣和游泳裤有哪些品种·····	(68)
什么是经编织内衣·····	(71)
二、毛 巾·····	(72)
毛巾有哪些品种和规格·····	(72)
毛巾是怎样织成的·····	(73)
怎样鉴别毛巾的质量·····	(73)
怎样使用和保管毛巾·····	(74)
毛巾是直织的牢、还是横织的牢·····	(75)
怎样鉴别直接色毛巾和高级色毛巾·····	(76)
碱缩毛巾有什么特点·····	(76)
丝光毛巾分几档·····	(77)

絨光毛巾为什么容易发硬	(77)
熟紗毛巾和生紗毛巾有什么区别	(78)
为什么有的新毛巾不平整	(78)
毛巾为什么会脆損	(78)
毛巾用久了为什么会变硬	(80)

三、袜 子 (81)

怎样量袜子的尺寸	(81)
絨袜为什么比线袜容易“跳线”	(82)
素色袜为什么比花袜容易褪色	(82)
罗口袜的罗纹为什么宽窄不同	(83)
袜签上写的“6S+21S/2”代表什么	(83)
有些短袜为什么会发生“喇叭口”现象	(84)
怎样才能使袜子耐穿	(84)
双底袜有什么特点	(85)
麻紗袜子是不是用麻织的	(86)

四、绒 线 (87)

粘胶纖維混紡絨线和纯毛絨线有什么区别	(87)
什么是夹花絨线	(88)
一斤絨线有多长	(88)
絨线织物经过洗滌为什么会出现“粘結”现象	(90)
絨线的分量为什么有时轻、有时重	(91)
絨线的代号268、275、219、218等代表什么	(92)
絨线的色号是怎样编制的	(92)
怎样使用旧絨线	(93)
保管絨线要注意什么问题	(94)

五、毯 子 (95)

毛毯有哪些品种和规格	(95)
絨毯有哪些品种和规格	(96)

绒毯有哪些常见的疵病·····	(98)
棉毯有哪些品种和规格·····	(100)
六、床 单 ·····	(101)
床单有哪些品种和规格·····	(101)
哪种织纹的床单结实·····	(102)
怎样保持印花床单上的色彩·····	(103)
印花床单的黄色花纹为什么往往容易脆损·····	(104)
七、手 帕 ·····	(105)
印花手帕分几类·····	(105)
什么是织造手帕·····	(106)
手帕为什么会变形·····	(107)
手帕的边形有哪些种·····	(107)
汕头手帕分哪几类·····	(109)
八、轴线 and 绣花线 ·····	(110)
轴线有哪些品种和规格, 怎样保管才不变质·····	(110)
轴线的长度为什么不采用整数·····	(111)
蜡光轴线和丝光轴线有什么区别·····	(112)
常见的绣花线有几类·····	(112)
九、织带类小商品 ·····	(114)
织带是怎样计量的·····	(114)
什么是爱丽纱·····	(114)
什么是锭织衣边·····	(115)
什么是滚边带·····	(116)
什么是排须·····	(117)
松紧带有什么特点·····	(117)
怎样保养衣物上的松紧带·····	(119)
鞋带有哪些品种和规格·····	(119)
十、其 他 ·····	(122)

围巾分几类.....	(122)
枕套的规格是怎样划分的.....	(123)
中式刺绣枕套分几种.....	(123)
针棉织手套分几类.....	(124)
帆布裤带有哪些规格和特点.....	(124)
十一、怎样保管针棉织品	(126)

棉 布 类

一、棉布的一般知識

怎样识别棉布紗支的符号

棉布是用哪种紗支织成的，很难一下子用眼睛看出来。但是，在发票上和布匹的商标上，都标有符号来表明所用的紗支。如果我们懂得这些符号的涵义，马上就可以知道用的是什麼紗支了。

各种紗支符号大致如下：

S：是“紗支”二字的简写。

×：是用来区分经纬紗的，如 $21S \times 21S$ ，×号左为经、右为纬。

＋：如 $21S \times 16/2 + 21/2 + 21/21$ ，说明经紗是21支紗；纬紗有三种紗，第一根纬紗是16支双股线，第二根纬紗是21支双股线，第三根纬紗是21支双色花线；也可以排成第一、二根是16支双股线，第三根是21支双股线，第四、五、六根是21支双色花线，依此排下去。“＋”号只表示用了几种紗，不表示排列方法。

$42S/2$ ：42支双股线。

$60S/60S$ ：60支两色双股花线。

$60/60/60$ ：60支三色三股花线，数字多时可省去S。

32/42/60：32、42、60支三色三股花线。

32/42/2：32支单纱和42支双股线并合的花线。

32/32/120人丝：由两根不同颜色32支纱和一根120“但尼尔”的人造丝并成的夹丝花线。

32/30人棉/32：两根32支纱和一根30支人造棉并成的花线。

32/2+32/32/42：由32支双股线和32、32、42支三色花线组成的。

32/2
32/32/42：同上，只是表示方法不同。

42/2+TK60/2：由42支双股线和60支烧毛精梳双股线组成的。

什么是棉布的经纬密度

棉布的经纬密度，是指在10厘米长和10厘米宽的面积上，有多少根经纱和多少根纬纱而言。比如北京生产的双面卡，它的密度用“431×246”来表示。这就是说，在10厘米见方的面积上，有经纱431根，纬纱246根。

棉布的经纬密度大一些好还是小一些好，这要看不同的品种而定。密度大小既要便于织造，也要符合穿用的要求。这样，就产生了一个理论密度和实际密度的关系问题。什么叫理论密度呢？就是在10厘米见方的面积内，最多能容纳多少根经纱和纬纱。理论密度和纱支粗细有直接关系，纱支越细，可以容纳的根数也就越多。但是按着理论密度织成的布，实际上是太密了，在棉布中只有个别品种是这么密的

(如帆布)。因此，除了理论密度之外，还有一个实际密度。不同棉布品种，有着不同的实际密度：

(一) 平纹组织棉布 如粗平布、市布、细布等，经纬纱的实际密度，大约等于理论密度的一半。

(二) 斜纹组织棉布 如斜纹、哔叽、卡其 和 华达呢等。这些织物的交织点比平纹组织少，经纱密度大于纬纱密度，才不至于出现疏散现象。同时由于对斜纹布、卡其、哔叽 和 华达呢的要求不同，实际密度也是有所不同的。斜纹布的经向密度约等于理论密度的60—75%，纬向密度约等于理论密度的40—50%。而线制品要求有更大的经向密度，如线哔叽经向密度为理论密度的95%，华达呢的经向密度为理论密度的95%以上，线卡其的经向密度为理论密度的100%。

(三) 缎纹组织棉布 一般分为经面缎纹和纬面缎纹两类。因为这种布的交织点更少，经纬密度的差距就更大一些。经面缎纹组织(直贡)，经向密度一般为理论的72—82%，纬向密度一般为理论密度的46—56%；纬面缎纹组织(横贡)恰恰相反，经向密度一般为理论密度的44—52%，纬向密度为理论密度的70—78%。市场上常见的“42 S/2×21 S”直贡，经纬密度为“369.5×267.5”根；常见的“32 S×36 S”横贡，经纬密度为“285×446”根。

除了组织规格以外，还要看棉布的用途。一般是冬季布料比夏季布料密度大，衣面用布比里子用布密得多。

经纬密度的大小，对棉布的品质有很大影响。在一般情况下，密度大的比密度小的结实一些。但是超过了合理的密度，不仅会浪费棉纱，还会出现一些毛病。比如用过度密实的卡其布做成衣服，边角折迭处绷得很紧，穿着时很容易磨

破。同时由于人体毛孔经常进行呼吸活动，如果棉布太密实，透气性差，穿到身上感到气闷，也硬板板的，很不舒服。棉布密度过大，染色也比较困难，有时因染料吃不透，棉布有白芯，穿不久就被磨白了。当然，密度过小也不好，因为这样的布不结实，实际是浪费了棉纱。

大多数棉布品种经向密度大于纬向密度，这是符合穿用和加工要求的。因为衣服破损的原因，不外乎磨损和拉伸对纤维的损伤。穿着时，膝部、肘部经常弯曲，经向(纵向)所受到的拉伸作用要比纬向(横向)大得多，这就要求经向有较强的拉力(增加纱支根数)。经向棉纱的根数如果多了，浮在布面上的经纱也多，可以提高耐磨程度。同时，在印染加工过程中，经向受到的拉伸次数很多，也要求有较大的经向强力。至于经向密度究竟大多少才合适，要根据不同品种而定，在一般情况下，经纬密度不应相差过大。

棉布商标上的符号代表什么

整匹棉布的布头上都印有商标。商标除印有牌名、幅宽、密度和用什么纱以外，还印有一些符号。汉语拼音符号有A、T、P、D、F、H、J等；汉字符号有熔、脂、柔、防缩、透芯、高、普、优、超等。例如新光牌湖蓝府绸的商标上印有一个“普”字，朝霞牌士林灰纱卡其的商标上印有“18支透芯”和“优”字等，久章牌人造丝康乐呢的商标上印有“10J”字样，等等。

这些符号的涵义如下：

A 表示这种棉布的经纬纱都经过了精梳和烧毛工序。

T 表示这种棉布的经纬纱都是经过精梳的。

P 表示这种布的经纬纱是不经过精梳和烧毛的普通纱。

D 表示根据品种的特殊要求，所用棉纱经过了特纺。

F 表示这种棉布的棉纱是只经过烧毛的烧毛纱。

H 表示这种棉布是用的两种不同性质纤维混纺的混纺纱。

J 表示这种棉布是用两种不同纤维的纱支交织而成的。

熔 用熔态金属法染色的棉布，色泽牢度较高。

脂 表示棉布经过了树脂整理，防皱、防缩性能较好。

柔 表示棉布经过了柔软处理，手感柔软。

防缩 表示这种棉布经过了防缩处理，缩水率很低（或不缩水）。

透芯 是代表用悬浮体染色法染色的品种，意即“把纱线的芯都染透了”；这种布色泽坚牢度高，不易褪色、变色。

高 表示这种棉布是采用特纺纱织造的，质量较高。

普 表示这种棉布所用的纱支，是不经过精梳烧毛的普通棉纱；又代表人造棉织物不经过树脂整理的品种。

优 代表精梳纱织物。

超 代表精梳和烧毛纱织物。

知道了这些符号的全部涵义以后，就可以了解某一种棉布的质量是属于优质的高档品，或者是属于一般的普通品了。

怎样识别棉布的正反面

棉布、呢绒、绸缎等织物，有些品种的正反面很难区

別，裁剪時稍一疏忽，就會把反面當成正面做了衣服，影響成衣的外觀。

識別織品的正反面，一般有下列幾種方法：

(一) 根據織物組織來識別 各種織物的組織，離不開平紋、斜紋、縐紋這三種組織。平紋組織的正反面，在外觀上很難分別；斜紋組織和縐紋組織可以根據組織外觀特點來分別它的正反面：斜紋組織的織物，一般分單面斜和雙面斜二種。單面斜紋的正面，斜路清晰顯明，斜路有兩種形狀，一種呈“N”型，另一種斜向呈“H”型。它的反面，斜路比較模糊不清，有的好像平紋。雙面斜紋正反面的斜紋基本相同，而它的正面斜向都呈“N”型。縐紋組織的織物，正面由於經紗或緯紗浮出面比較多，呈平整緊密的縐紋狀，並富有光澤；反面紋路似斜紋又似平紋，模糊不清，光澤也較晦暗。

(二) 根據織物的花紋、色澤來識別 各種織物的花紋，正面清晰，線條明顯，層次分明，色澤也鮮艷，較反面深一些。

(三) 根據織物的條紋、提花花紋來識別 凡是正面，條紋和提出的各種花紋，總比反面明顯、勻整、美觀。

(四) 根據織物的布邊情況來識別 一般織物正面的布邊較反面平整；反面的布邊呈向里卷曲狀，不很平整。有些織物的布邊上提出字碼或其他字號，正面的字碼或字號比較清楚、明顯，反面的就比較模糊。

(五) 起毛織物的正面毛絨比較緊密整齊，比反面要光潤潔淨。

(六) 整匹的織物，凡粘貼有商標和蓋印的一面，一般

是反面（但国外有些产品以及外销产品，商标纸也有粘贴在正面的）。

剪扯棉布时为什么常常出现“上下手”

零售店的营业员在剪断布料时，一般都是先对比一下才动剪刀的；可是，剪下来的布往往一边的尺寸相符，另一边不是多一点就是少一点。这种现象，行话叫“上下手”。

造成“上下手”的原因，有布料本身的因素，也有人为的因素。布料本身的因素，是各种织品在印染整理过程中所造成的。由于在整理拉幅时，左右布缺的挹持力不均衡，或速度有些差异，很容易造成布身纬向纱线有轻微倾斜现象。这样，在剪布或扯布时，就容易顺着纬向织纹扯剪，以致造成两边的尺寸有些差异。人为的因素是营业员采用的剪布方法不妥当。如有人是将布量妥后用双手将布对折拉平后再用剪子剪；有人是用剪子直剪到底；也有人是用剪子剪一个小口，然后用手直扯到底。第一种方法由于剪时细致，不易发生“上下手”，尺寸最正确。用第二种方法剪布，常常会由于用力不均衡和剪裁方向的偏差而产生偏左或偏右，造成两边长度有差异。用第三种方法剪布，最易出现“上下手”差错。这是因为各种织品的组织变化很多（一般可分为平纹、斜纹和缎纹三种），其中斜纹和缎纹织品的织纹线呈倾斜形，用手扯布时往往会顺着织纹方向扯裂到底，最易造成两边长度不均。

用手扯布，不但最易造成“上下手”的差异，同时还会使扯裂处的经纬纱线受到损伤，织纹也易造成变形和松散现

象，使织品受到不同程度的损伤和浪费。

所以，剪布时最好是把两边布面折平对齐，然后再剪。

“絲光”是怎么回事

“絲光”卡其，“絲光”毛巾，“絲光”线袜等等，这些棉织品不但结实耐用，颜色深艳坚牢，而且织物表面具有一层象絲一样的光泽。为什么这些织物会带有絲一样的光泽呢？

原来棉布在浸碱或水洗过程中，如果施以张力，不使收缩，除了棉布的强力增大、对染料的吸收力增加以外，还会获得一种特殊的效果——产生絲一样的光泽。从此，印染工业才正式加以应用，并且把棉布通过冷浓烧碱液处理产生絲的光泽的过程，叫做“絲光”工序。

棉纖維經燒碱液处理后，为什么会产生上述优点呢？关于絲光作用的原理，经试验，认为是由于两方面的作用：首先是棉纖維經燒碱液处理后，纖維素分子与烧碱结合成“碱化纖維素”，经过水洗，转化成“水化纖維素”。水化纖維素虽然仍旧保持着原来纖維素的化学成分，但对染料的亲和力却增强了，因而能染出深艳的色泽。又由于水化纖維素内部各单位的位置起了变化，结构变得牢固，所以强力也增大了（一般强力增加25%左右）。其次，单根的棉纖維是扁平的带状，还有很多不规则的回捻度，表面不够平滑，不能很好地反射光线，看上去就没有光泽；经过“絲光”处理后，纖維发生膨胀，从扁带状变为圆筒状，反射光线的性能良好，于是就有了象絲一样的光泽。

不但织好的棉布可以进行絲光处理，就是纱线在织造前