

服装材料

东北三省职业技术中学教材编写组编



FUZHANG CAILIAO



辽宁科学技术出版社

职业中学试用课本

服 装 材 料

东北三省职业技术中学教材编写组 编

辽宁科学技术出版社

1984年·沈阳

服 装 材 料
Fuzhuang Cailiao

东北三省职业技术中学教材编写组编

辽宁科学技术出版社出版 (沈阳市南京街6段1里2号)
辽宁省新华书店发行 七二一二工厂印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 5 3/4 字数: 132,000
1984年9月第1版 1984年9月第1次印刷

责任编辑: 陈慈良 责任校对: 王 莉
封面设计: 李夫英

印数: 1—66,000

统一书号: 15288·107 定价: 0.75元

出版说明

根据东北三省职业技术教育协作会第一次会议的决议，我们组织了职业技术中学教材编写组着手编写三省通用教材，以便结合职业技术教育的特点贯彻党的教育方针，提高教学质量。首批编写出版的有《职业道德常识》、《服装》和《家用电器》三种教材，供各职业学校使用。

这套教材的编写原则是：从职业技术中学的培养目标出发，既要打好知识基础，又要发展智力，培养实践能力；教材力求做到内容精炼，重点突出，系统性强，理论联系实际，适合教学要求。

这本《服装材料》是三省各职业技术中学在二年级时讲授，教学时数为六十四课时（包括单元复习及小测验）。

由于各校学制不同，可从实际出发，有选择地讲授本书内容。

本书由任桂兰同志执笔，姜淑珍、姜淑霞、詹炎尔同志参加讨论，辽宁省纺织研究所潘祖德同志作技术校正，最后由佐海峰同志审订。

由于人力不足，又缺乏经验，难免有缺点和错误，欢迎广大教师及时提出批评建议。

东北三省职业技术中学教材编写组

1984年2月

目 录

第一章 纤维分类与性质	(1)
第一节 纺织纤维的分类	(1)
第二节 纺织纤维的基本性质	(2)
第二章 纺织面料的组织结构与染整	(3)
第一节 纱线及纱线的支数、细度与拈度	(3)
第二节 纱线的分类及纱线和织物与原料的关系	(6)
第三节 织物的组织结构	(7)
第四节 面料的染色与整理	(9)
第三章 纺织面料的性能	(12)
第一节 纺织面料的主要物理指标	(12)
第二节 面料的物理与机械性能	(14)
第四章 天然纤维纺织面料	(16)
第一节 棉布的特点及分类	(16)
第二节 棉布的品种	(17)
第三节 麻布	(22)
第四节 丝绸	(23)
第五节 其它品种	(25)
第六节 呢绒	(32)
第五章 化学纤维纺织面料	(36)
第一节 化学纤维的特点与分类	(36)
第二节 人造纤维面料	(38)
第三节 涤纶面料	(39)
第四节 锦纶面料	(42)
第五节 腈纶面料	(43)
第六节 维纶面料	(44)
第七节 丙纶面料	(45)
第八节 氯纶面料	(46)
第九节 中长纤维面料	(47)

第十节 针织品面料.....	(48)
第六章 纺织面料的鉴别	(50)
第一节 感观鉴别法.....	(50)
第二节 燃烧鉴别法.....	(52)
第三节 面料外观质量的鉴别.....	(53)
第七章 裘皮和裘皮制品	(57)
第一节 毛皮的组织结构与分类.....	(57)
第二节 皮革.....	(61)
第三节 人造毛皮、复合面料及合成面料.....	(63)
第八章 服装的辅助材料	(65)
第一节 服装辅助材料的分类.....	(65)
第二节 服装里料.....	(66)
第三节 服装的填料.....	(67)
第四节 服装的衬料.....	(69)
第五节 线类材料.....	(72)
第六节 钮扣.....	(74)
第七节 装饰材料及其它材料.....	(78)
附录一 成品说明书.....	(80)
附录二 面料的缩水率及整熨温度.....	(81)

第一章 纤维分类与性质

第一节 纺织纤维的分类

纤维是指长度比直径大好多倍，甚至上千倍，并具有一定柔韧性能的纤细物质。在自然界中，纺织纤维的种类很多，总的可以分为天然纤维及化学纤维两大类。

一、天然纤维

天然纤维是指在大自然中存在的，可以直接得到的纤维。天然纤维又可分为植物纤维、动物纤维和矿物纤维三大类。

1. 植物纤维

植物纤维是指从植物中用直接或间接方法制取的纤维。植物纤维又可分为种子纤维、茎纤维和叶纤维。

种子纤维：包括棉花、木棉等。

茎纤维：包括苧麻、亚麻、黄麻、罗布麻等。

叶纤维：包括蕉麻、剑麻、其它野生植物的叶子等。

2. 动物纤维

动物纤维是指从动物体中用直接或间接方法制取的纤维。动物纤维根据其形态，可分为毛发和分泌物两类。

毛发：主要是指羊毛、骆驼毛、兔毛等。

分泌物：主要是指从蚕茧中制取的纤维，有桑蚕丝、柞蚕丝、蓖麻蚕丝。

3. 矿物纤维

矿物纤维是指从矿物中提取的纤维，矿物纤维品种较少，石棉为其主要品种。

二、化学纤维

化学纤维是指将天然高分子物质经过化学处理或用有机合成法制得的纤维。化学纤维的品种比天然纤维多得多，但不外乎有以下三种。

1. 人造纤维

人造纤维主要指纤维素纤维和蛋白质纤维。纤维素纤维又包括粘胶纤维、铜氨纤维、醋酸纤维。蛋白质纤维包括酪素纤维和大豆纤维。

2. 合成纤维

合成纤维为常见的锦纶、涤纶、腈纶、丙纶、氯纶及其它各种复合纤维。

习 题

1. 什么是纤维？

2. 纺织纤维是如何分类的?

第二节 纺织纤维的基本性质

我们明确了纺织纤维的分类,但要判断某一物质是不是纺织纤维,还必须了解作为纺织纤维所具备的基本性质。

纺织纤维应具备如下条件:

1. 应当是固体而且不挥发,在水及其它普通溶剂中,不溶解或很难溶解。对热稳定,是稳定的高分子物质。

2. 具有一定的强度、延伸度和适当的弹性和可塑性。

首先谈谈强度。通常谈到纤维的强度是指这种纤维是否结实,是指它的耐用性怎样。在技术上测定纤维的强度用断裂强度来表示。所谓结实不结实,大多数是指纤维断裂强度的大小。

再说说弹性与可塑性。在通常的使用条件下,羊毛、蚕丝等天然纤维和合成纤维中的涤纶、锦纶等具有较高的弹性。这里的弹性指的是形变的回复性。如高弹性的蚕丝制成的衣服比人造丝的衣服不易折皱,纯毛的服装不但比人造纤维的服装不易走样。一般说来,弹性高的纤维,机械疲劳小,耐用性也好。然而,光有好的弹性而没有可塑性的纤维做成的衣服也是不会令人满意的。纤维吸收水分或升高温度,使其成为可塑状态,也是众所周知的。平时人们在衣服上先喷水再叠起来熨烫,就是应用这一原理。若纤维无可塑性,就完全不可能使衣服做成适当的形状和必要的褶裥与折痕。

延伸度即加外力使纤维拉断时,相对原来长度所伸长的数值,这也是一个很重要的性质。如果有用延伸度为零的纤维做成衣服,衣料用布的延伸度也就是零,这在使用上会非常不便。大多数纤维都具有百分之十几以上的延伸度,这样做成衣服才感到行动方便。

3. 具有良好的保温性

人们穿着衣服除了美观外,还要具有御寒保暖和防高温、强热的性能,所以作为纺织原料的纤维必须是热的不良导体,不然的话,就不能适应人体生理上的需要,使人体适应外界冷热气候的变化。

4. 具有一定的吸湿性和透气性

纤维必须具有一定的吸湿性,这样才能便于吸收人体汗脂的排泄,也便于纺织品的印染着色。透气性好,穿着才舒适,不闷热,有透气凉爽之感。纤维的吸湿性与透气性是人们对纺织纤维要求的卫生指标。

习 题

1. 说明纺织纤维的基本性质是什么?
2. 举例说明纺织纤维的特点?

第二章 纺织面料的组织结构与染整

第一节 纱线及纱线的支数、细度与拈度

一、纱 线

纱线是纱与线的统称。是由纤维组成的，经过纺织成为具有一定强度和细度，并且可以任意长短的产品，称之为纱线。

纱是单根产品。又称为单纱。

线是两根或两根以上的单纱并合加拈在一起，制成的股线。

那么纺织纤维是怎样纺成纱的呢？根据纺纱工程所采用的纤维种类不同，可分为四种：棉纺、绢纺、毛纺和化学纤维纺。除此以外还可采用两种或两种以上的纤维进行混纺。

各种纤维的纺纱过程，虽然具有自己的独特之点，但其纺纱的基本原理是一致的。一般都需经过梳理、牵伸、加拈和卷绕等四个基本步骤：

（1）把所选用的纤维原料，经过整理、梳松、混合和清除杂质后，使纤维平行制成条状。

（2）将所制成的纤维条，经过并合和牵伸，使其达到所需要的细度。

（3）在纤维牵伸的同时，进行加拈，使纤维成为具有一定强度的纱。

（4）将纺成的纱绕成绞状或球状，以便使用。

现以棉纺为例说明棉纱的生产过程。

1. 清棉

清棉的目的是使原棉松散，除去杂质，并按照一定的比例混合，然后制成一定宽度、厚度、长度和重量的棉卷。可以分为松包、混棉、开棉、清棉等四个工序：

（1）松包 原棉在包中，由于长时间受压力影响，已失去原有的松散状态，因此在纺纱前，必须使纤维重新松散，并借此机会清除部分杂质。

（2）混棉 是将各种不同品质的原棉，按照一定的配比加以混合，目的是保证棉纱品质的均衡，并降低生产成本。混棉是棉纱纺织工艺中的重要环节，如果混棉不当，不仅会浪费原料，而且也达不到棉纱质量要求。

（3）开棉 开棉是将已混好的原棉再一次的加以松散，使纤维充分疏松，并除去棉中所含的杂质。

（4）清棉 是清棉工艺中的最后一道工序，其目的是更进一步使纤维松散，并且在最大的程度上清除杂质，然后制成具有一定的宽度、长度、厚薄和重量的棉卷。

2. 梳棉

梳棉工序对于棉纱的品质与产量有着直接影响。经过清棉工序制成的棉卷，虽然在

很大程度上已使纤维松散了，并已清除了杂质，但棉卷中的纤维排列还很杂乱，部分较小的杂质尚未完全清除干净，因此，梳棉的目的就在于：使纤维伸直平行，进一步清除粘附较牢的杂质及不适宜纺纱的短纤维，然后制成棉条。

3. 并条

原棉经过梳棉工序初步制成的棉条称为生条。生条的粗细不太均匀，纤维也未能充分伸直和平行，因此，并条的目的就在于进一步改进棉条的均匀程度，并使棉条的纤维排列平直。通常多采用6~8根的生条加以并合，经过并合后的棉条则称为熟条。并条次数由纱的粗细决定的，一般粗支纱多用二道并条，细支纱多用三道并条。

4. 粗纺

粗纺的目的是把并合的棉条，借助于粗纺机的牵伸装置，将其逐渐拉长变细，并适当地加上拈度，使粗纱具有一定的强度，以便在加工时不致断条。

5. 精纺

精纺是纺成棉纱的最后一个工序。其目的在于把粗纱进一步牵伸到所需要的细度，同时再加一定的拈度，以保持纱线的适当强度，然后将纱卷绕在细纱管上，便于搬运与使用，这就是细纱。

精纺也是纺纱的最重要的工艺过程。在粗纺中所造成的疵点，通常有细纱长短距离不均、粗节、松节、油污和管纱成形不良等，这些疵点对于纱的品质都有很大的影响。

6. 后加工工序

经过精纺工序所纺成的细纱，均匀地绕在纱管上。作为商品用纱，还要有后加工工序。其目的在于：进一步改善其品质，使其适合各种不同的用途，并便于计量和运输。棉纱的后加工工序通常分为：着水、络筒、摇纱、成包等工序。另外，若要制成缝纫线，还需经过拈线工序，有些高级纱线还需经烧毛处理。

(1) 着水 纺成后的细纱，其纤维中所含有的天然水分已部分的蒸发失散，着水的目的就是使棉纱具有适当的水分含量，从而增强棉纱的强度、弹性和柔软程度，并稳定棉纱的拈度。

(2) 络筒 卷绕在细纱管上的棉纱量不多，为了增加摇纱的生产效能，必须通过络筒机，把若干个纱筒上的纱连起来，以减少摇纱机的接头次数。同时通过络纱装置，部分地清除棉纱表面的棉结杂质和疵纱，从而提高棉纱的质量。

(3) 摇纱 目的是按照规定的长度摇成绞纱，以便于包装和漂染。

(4) 成包 把摇成的绞纱，按照规定的重量进行包装。为了便于运输，通常是先装成小包，然后再由若干个小包装成一大包。成包的重量单位也由原来的磅改为公斤了。小包重量为5公斤，大包重量为200公斤。

二、纱线的支数

纱厂生产出来的纱有粗有细，而支数就是表示纱线粗细程度的一种标志。通常用字母“S”表示英制支数的“支”。如英制32支纱就可以写成32S。

纱线的支数分为英制与公制两种，分别叙述如下：

1. 英制支数：英制支数是指一磅重的棉纱，有几个840码长，就称为几支纱。例如1

磅重的棉纱，有一个840码长，这就是1支纱的棉纱；若是有32个840码长(32×840)就是32支纱的棉纱。余者类推。过去多采用这种方法。

2. 公制支数：公制支数是指一公斤(1000克)重的纱线，有几个1000米长，就是几支纱。例如1公斤重的纱，总长度为1000米，那么就是1支纱的纱线；若总长度是32个1000米(32×1000)，这种纱就是32支的，余者以此类推。目前我国的毛纱与绢丝多采用公制支数。

由于英制与公制所采用的重量和长度的单位各不相同，所以相同支数的纱线其粗细是不一样的，也就是说英制的1支纱比公制的1支纱要细。它们之间的相互比值是：公制的一支纱约等于英制0.59支，英制的1支纱等于公制1.69支，其换算公式是：

$$\text{英制支数} = \text{公制支数} \times 0.59$$

$$\text{公制支数} = \text{英制支数} \times 1.69$$

另外，目前我国正在推行表示纱支粗细的公制号数表示法。

那么什么是公制号数呢？公制号数是以1000米长的纱线，有多少克重来表示的。这就是说，纱线的长度定为1000米，若其重量为1克，那么这就是1号纱；如果纱线同样也是1000米，而重量却是18克重，这种纱就属于18号纱。余者类推。

由上述可以看出公制号数是：纱的长度一定（即定为1000米）不同纱在重量上不同，从而得到不同的号数。因此这种公制号数又叫“定长法”。公制号数的特点是：号数越大，纱支越粗；号数越小，纱支越细。

我们知道，棉纱的细度用英制支数或公制号数为计算单位；毛纱与绢丝的细度用公制支数为计算单位；而化学纤维与天然丝的细度计算单位则用“紫”。那么什么是紫呢？

紫是指9000米长的长丝，称其重量，是多少克重，就是多少紫。例如丝长9000米，重为60克，这种丝的细度就是60紫；丝长9000米，重为120克，则为120紫，余类推。在国际上把紫称为“但尼尔”，用符号“D”表示。

三、纱线的拈度

前面提到纺纱的过程是把牵伸平直加拈而制成纱线的过程。加拈实质上是拈合平直好的纤维须条，使其获得一定的强力、弹性及外观光泽；改变纤维须条的结构与物理性质，能够更符合工艺与用途上的要求。如拈合制成股线、花式拈线、绳索等。

纱线的拈度则是指单位长度内纱线的平均加拈数(指纱线单位长度的螺旋线圈数)。

纱线的拈度是有方向的，用字母Z和S来表示。若加拈后纤维自左上方向右下方倾斜的称为“S”拈(也就是顺着字母S的书写笔顺)，又称右拈或右手拈。若加拈后纤维自右上方向左下方倾斜的称为“Z”拈(即顺着“Z”的书写笔顺)，也称为左拈或反手拈。

在实际生产中，纱线的拈度若能保持适当，非但能使纱线具有相当的强力，同时也可以使纱线具有一定的柔软性，又可以使纱线获得一定的光泽及均匀度。

习 题

1. 解释下列概念：

拈合；拈度；S拈；Z拈。

2. 表示棉纱细度的方法有哪些？

第二节 纱线的分类及纱线和织物与原料的关系

一、纱线的分类

纱线的种类很多，分类方法也不一样。大体上可按纺纱的方法、纱线的用途和纱线的结构等三种形式来分类。

1. 按纺纱的方法分类

(1) 精梳纱 精梳纱是采用优良品质的纤维，经过精梳处理纺成的纱。这种纱的质量最优，牢度高，均匀度和光洁度都很好，可作高级织物及针织品的原料。

(2) 粗梳纱 粗梳纱是用较次的纤维、经过梳理纺成的纱。粗梳纱的品质较差，可作一般织物和针织品的原料。

(3) 废纺纱 废纺纱是用在纺纱过程中，被处理下来的废棉纺成的纱，品质差，松软、不均匀，且不坚牢，一般用来织粗棉毯、厚绒布和包装布等低级的织品。

2. 按用途分类

(1) 普通织物用纱 普通织物用纱可分为经纱与纬纱两种。经纱是用作织物纵向纱线的，其特点是拈度较大、强力较高、光滑且耐摩擦。纬纱是用作织物横向纱线的，其特点是拈度较小，强力较低，但柔软。

(2) 针织用纱 针织用纱质量要求较高、拈度较小、强度适中。

(3) 特种织物用纱 特种织物用纱是按织物的特殊要求而纺织成的。

3. 按纱线的结构分类

(1) 单纱 由纤维通过加拈集合而成的纱条，根据用途不同，纱支可粗可细。

(2) 股线 是由二根或二根以上的单纱通过合股加拈而成的线，可用作缝纫线或织厚实及较高档的织物。

(3) 花式拈线 是利用特殊的纺纱过程或依靠花色拈度，使表面呈现出特殊形状。

一次加拈的线，一般是二根到五根单纱，因为合并根数过多，线的结构就会不稳定。表示方法：60/3/4。其中60是单纱的支数，3是第一次并合时的单纱根数，4是第二次加拈时的并合数。

二、织物的分类

下面再谈谈纱线和织物的关系。从织物的用纱情况来看可分为：

1. 按织物的用纱分类

(1) 纯纺织物 由同一种纤维组成的织物，为纯纺织物。如棉布、亚麻布、柞丝绸、纯毛华达呢、电力纺（纯桑蚕丝）、富春纺（纯人造丝）等。

(2) 混纺织物 把不同种的纺织纤维混合在一起（按一定的比例）然后纺成纱，再织成各种织物，称之为混纺织物。

混纺织物可以综合几种纤维的优良性能,改善其缺点。混纺织物一般的是由两种纤维混纺,也有三种或三种以上纤维混纺的。在混纺时,各种纤维的配比要适当。

(3) 交织物 交织物是由不同的纱线交织而成的织物。交织物也可以综合各种纤维的优良性能。

2. 按织物的纱线结构分类

从织物的纱线结构来看,也分三种情况:

(1) 单线经纱纬纱都是单纱的称为单线。

(2) 全线经纱纬纱都是股线的称为全线。

(3) 半线经纱是股线而纬纱是单纱的称为半线。

另外在组织上还可以采取不同颜色的纱线,这样可以得到各种各样的色织面料。最常见的是各色条格布。若经、纬纱都采取两种不同的颜色,又适当安排其织纹,这时就可以得到正面呈现一种颜色,而反面又呈现另一种颜色的效果。如果所用的纱线是经过丝光或精梳等工艺,就会得到闪光或闪色的效应,象劳动布、闪光涤卡等就具有这种特点。

习 题

1. 解释下列概念:

纯纺;混纺;交织;单线;半线;全线。

2. 谈谈织物原料的搭配及分类。

第三节 织物的组织结构

织纹结构是指织品的经纬纱线,按照一定的要求,有规律地相互交织成一定的织纹,称之为织品的织纹结构。

织品的组织方法基本上分三大类:平纹组织、斜纹组织及缎纹组织,它们属于织品的基本组织,也称原组织。而变化组织、联合组织、复杂组织则是在基本组织的基础上演变而来的。

一、平纹组织

平纹组织也叫平组织,是由一根经纱和一根纬纱上下交叉组合而成的。在一个完整的组织中,经纬纱各为二根交叉,是各组织中交叉次数最多的一种。织纹见图3-1。

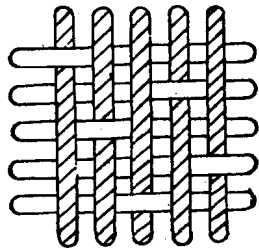


图3-1 1/1平纹组织

平纹组织的正反面有着同样的结构与同样的外形。由于经纬纱之间上下交织的次数多，纱线的交织点就多，因而织物的强度就相对增大，织品就比较坚牢耐用。同时由于经纬纱交叉的次数多，纱线不能相互挤紧，因而织物的透气性就较好。缺点是手感比其它织纹织物要硬，花纹也较单调。

平纹组织被广泛应用于各种织物，如棉织物中的市布、细布，麻织物中的夏布，毛织物中的凡立丁，丝织物中的纺绸等都是用平纹组织织制的。

二、斜纹组织

斜纹组织的特点是：组织点呈连续而倾斜的纹路。一个完全组织内，经纬纱最少是各为三根。例如，右斜纹组织，第一根经纱在第一根纬纱之上、第二和第三根纬纱之下；第二根经纱在第二根纬纱之上，而在第三根和第一根纬纱之下，第三根经纱在第三根纬纱之上，而在第一和第二根纬纱之下。这样在织物上组织点连续而成斜纹状，构成了有一定倾斜角度的纹路。如果经纬的密度、支数相同，则斜纹线与纬纱成 45° 的夹角。凡是纹路从左下方向右上方倾斜的，叫右斜纹；纹路从左上方向右下方倾斜的，称左斜纹。织纹见图3—2和图3—3。

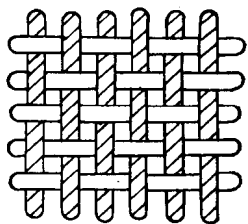


图3—2 2/1斜纹组织

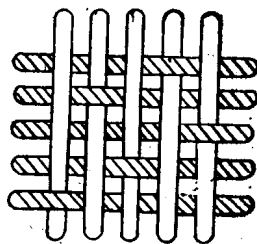


图3—3 2/2斜纹组织

斜纹织物的正面与反面是有区别的。如果正面是纬面斜纹，反面则是经面斜纹，而且斜纹的倾斜方向也相反，即使采用经纬纱各四根组成二上二下的双面斜纹，其织物正反面斜纹线的倾斜方向也是相反的。斜纹组织的组织点比平纹组织少，所以单位面积内所能应用经纬纱的根数比较多，织成的织物细密而有光泽，柔软而有弹性。在经纬纱支数与密度相同的情况下，斜纹织物的断裂强度比平纹织物差。故在织造斜纹织物时应增加经纬密度来提高织物的强度。

三、缎纹组织

缎纹组织是三种原组织中最复杂的一种组织。特点是组织点不连续，以平均距离散布在织物中。在一个完全的组织中，每一经纱或每一纬纱上，有一个组织点，所以其经纱交叉数极少，经纬纱常浮在织物的表面，好象全由经纱或纬纱组成似的。

若织物表面为经纱所覆盖，则称经面缎，若织物表面为纬纱所覆盖，则称纬面缎。组织见图 3—4 和图 3—5。

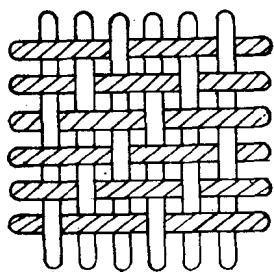


图 3—4 纬面缎纹组织

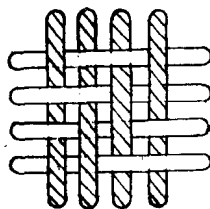


图 3—5 经面缎纹组织

缎纹组织循环比斜纹大，浮点配制方法也不相同，它比斜纹组织织物表面光滑，手感柔软富有弹性。但由于经纬的浮长线较长，组织点少，容易磨损。所以缎纹组织主要用于丝织物。

习 题

1. 织品的织纹是怎样分类的？
2. 什么是平纹组织？
3. 什么是斜纹组织？
4. 什么是缎纹组织？

第四节 面料的染色与整理

织品的染整工艺主要包括炼漂、染色、印花、整理四个部分。

一、炼 漂

坯布生产出来后必须经过炼漂才能染色、印花。炼漂的主要目的是除去纤维所含的杂质。炼漂主要有如下几个步骤：

烧毛——退浆——煮炼——漂白——丝光
|————— 炼漂工艺 —————|

坯布通过炼漂，不仅去掉了杂质，还把本身所含的天然色素漂去了，同时也改变了纤维的形态以符合染整的工艺要求，提高了成品的质量及服用性能。

二、染 色

为了提高织品的服用性能及花色品种，目前常用的染料如表 2—1。

三、印 花

纺织品常用的印花方法有如下几种：

表 2—1

纺织染料应用表

纤维种类	应 用 染 料
棉 纤 维	直接染料、硫化染料、还原染料、不溶性偶氮染料、活性染料
毛 纤 维	酸性染料、酸性媒染染料
蚕 丝	酸性染料、中性染料
锦 纶	酸性染料、中性染料、分散性染料
涤 纶	分散性染料
腈 纶	阳离子染料
维 纶	中性染料
氯 纶	直接染料、硫化染料、还原染料、分散染料

1. 直接印花

把调好的印花色浆通过印花机直接印在布上，再经过处理，即是直接印花。这种花布只是在正面有花纹，反面基本无色或仅有模糊的颜色。

2. 防染印花

防染印花是先在布上印上具有防染功能的印花浆(防染剂)，然后再染地色。因为印花浆里含有防染剂，因此能使印花防止着色，这样在染地色时仍能保持原来印上去的各色花纹。采用防染印花印制的花布正反面都有鲜艳的色泽图案，只是反面较正面差点。

3. 拔染印花

拔染印花是将棉布在印花前先染上地色，然后用清除地色的印色浆(拔染剂)在地色上进行印花。拔染印花一般都是印深色花布，这种花布的特点是：布的两面都有花形，只是正面明显，花形清楚鲜艳、花纹细致。

四、整 理

织物进行整理的主要目的是为了改进其外观，改善织物的触感，使其形状更加稳定，从而达到延长使用寿命的目的。另外整理工序还能满足人们对织物的特殊需要，如防雨处理、防缩处理等。

由于各种织物所用的纤维不同，因而整理时的要求也不一样。

棉麻布的整理：一般是上浆、定幅、轧光等。有的还要经过特殊整理如防皱、防缩等。

丝织物的整理：其过程同棉布差不多，只是不能上浆。

化纤织物的整理：其过程一般与棉织物相似，只是人造纤维织物还需经充形等特殊整理。

毛织物的整理：其过程要特殊些，一般经过烘呢幅、刷毛及剪毛、热压、蒸呢等艺。特种需要的毛织物还要经过防水、防缩、防蛀整理等。

习 题

1. 面料的炼漂包括哪些过程?
2. 织物为什么要有整理过程?
3. 说明织品印花的常见类型有哪些?