



FANGZHENG
DA
QUAN

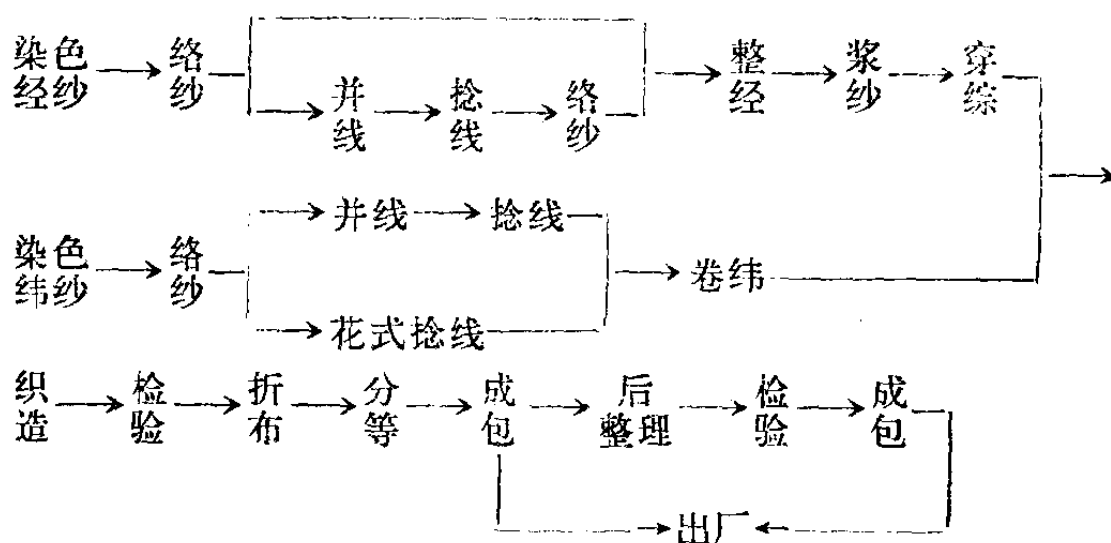
色 织 物 类

江苏工业学院图书馆
藏书章

色织物 yarn dyed fabric

色织物是采用染色纱线，结合组织结构、配色的变化及后整理工艺处理等织制而成的织物。它具有色彩调和、色泽纯正、色调鲜明、花型多变、层次清晰、立体感强等特点，且品种繁多，各具特色。

色织物最早的是纯棉低档产品。随着化学纤维的发展与应用，产品结构起了很大变化，发展了涤棉混纺、涤粘混纺、涤腈混纺、维棉混纺、腈纶膨体、粘胶(人造棉)、涤纶长丝、空气变形丝及各种异型丝、金银丝、彩色丝等各种产品，且原料和纱线的规格也千变万化，有棉型、中长型、低弹等。因此使色织产品愈趋繁多，除原有的线呢、劳动布、元贡呢、绒布、府绸、细纺、条格布、被单布、家具布、垫子布等品种外，又发展了派力司、仿毛化纤花呢、大衣呢和各种仿绸涤纶长丝织物等，而且正向多工艺、精加工、中高档产品发展。色织物的生产工艺流程一般为：



在各道工序中，络纱时要充分清除纱身上的纱疵和棉结杂质，提高纱线质量，为此要求用电子清纱器和Uster纱疵分级仪。实行大卷装和捻结器替代人工打结以减少结头，改善布面质量；整经时纱片张力要均匀，可采用电子控制张力装置等调节张力；浆纱时要伸长小，掌握好浆液的渗透与被覆，回潮率要稳定，以采用热风预烘和多烘筒干燥的混合技术较适宜。

常用踏盘式织机织制色织物，近来还用新型织机，如片梭、剑杆等织机。当织制多色纬纱小花纹织物时，采用多臂多梭箱织机；织制大花纹织物时，采用提花织机；片梭织机适宜织制特宽幅织物、重磅牛仔布、各种色织布；剑杆织机可织制各种纤维、各种纱号、各种幅

宽（最宽5m）的织物，它的开口机构可配凸轮、多臂和提花装置，且有多色换纬装置，因此更适宜织制各种色织提花织物。

色织物的后整理是指色织坯布所经受的一切改善品质的加工过程。后整理依纤维的组成成分，大致有纯棉、涤棉混纺、涤粘中长纤维、纯涤纶和纯腈纶等五种；依加工分有物理加工和化学加工。就其目的而论，大致可分以下几种。

1.改善织物的手感 采用化学药品处理织物，使织物的综合性手感得到改善，例如用上浆整理，使织物获得硬挺的手感；用柔软整理，使织物获得柔软的手感。从六十年代开始，随着纯棉细号高密府绸、细纺、仿毛中长花呢以及仿绸织物的出现，发展了防缩、防皱的树脂整理、有机硅整理、仿毛松式整理，以及仿绸要求柔软光滑如绸的碱、酸减量整理和阻燃、亲水等的新型整理工艺，使色织物具有仿毛、仿绸、仿麻的质感。

2.使织物门幅整齐一致、尺寸稳定 主要有棉织物的拉幅整理，化纤织物的热定型整理、树脂整理、预缩整理等，使其符合服装加工的要求。

3.改善织物的外观 通过整理使织物的外观质量得到改善或提高，例如用增白整理，可使织物洁白，色泽鲜艳；利用轧光整理，可使织物表面光泽增加等。

4.改进织物的服用性能 通过整理，使织物具有免烫、防脆、防油污特性，并使吸湿性、透气性得到改善等。后整理工艺根据织物的不同服用性能，采用物理性和化学性的两种整理方法，可达到以下目的。

防水、防热、防火（阻燃）、防静电、防污、防熔融、防臭防菌、防霉、防辐射、防起毛起球、防勾丝以及高性能的防缩等。

仿绸、仿毛、仿麻、仿麂皮、仿棉、仿兽皮等。

起毛、起绒、起绉等。

磨毛、磨绒等。

剪毛、剪花。

轧光、无光—消光、夜光、闪光。

涂层。

还有耐久性定型、液氨、柔软整理等。由于色织物向多工艺、精加工、高档化发展，对不同产品有不同的后整理工艺要求。

（杨澍嘉）

女线呢 cotton suiting for women

女线呢是用有色纱线织制的外观具有类似毛料呢绒风格的棉织物。主要用作女装，故习惯称作女线呢。这是色织主要传统产品之一，具有质地厚实、坚牢耐穿、仿毛感强等特点。

随着化学纤维的发展，女线呢原料已从纯棉发展到涤棉、维棉、涤粘、涤腈、膨体腈纶等多种。采用各种原料的有色股线、双色花线、多色花线、花式捻线等织制的女线呢，花式品种丰富多彩，并各具特点：纯棉的手感柔软，吸湿性好；维棉与纯棉相似，使用寿命比纯棉长；涤棉具有挺括、耐穿、免烫的优点，但吸湿性较差；涤粘、涤腈保暖性、吸湿性、弹性、蓬松性好；膨体腈纶厚实丰满，易洗快干，防蛀耐晒。按经纬纱线的不同，女线呢又分为全线、半线、全纱三类。织物组织变化范围广，一般在平纹或绉地上形成条格及各种起花方式，有绉花呢、松花呢、经花呢、提花呢等；以平纹绉纹为基础地纹，经纬纱中除色纱外采用不同比例的花式捻线为主织成的织物，称为绉花呢；以平纹绉纹为基础组织，结合缎纹的纵向或横向与有色纱线相互交织形成条子或格子的各种仿毛呢织物，称为格花呢；应用特别经线在普通织机上织制而成的各种纵向起花织物，称为经花呢；以色线及多色花线结合，利用组织变化达到经纬向有各种提花的织物，称为提花呢。按其组织结构的不同，女线呢又可划分为灯芯类、仿印线类、灯笼类、凸条类、联合变化类等，主要产品规格见表1。

主要工艺：①络筒应按使用纱线种类的不同采取不同的工艺：纯棉粗、中号纱因杂质较多，宜采用磨盘式张力圈，以兼清除原纱上的杂质；②女线呢采用联合组织、提花组织较多，大多用多页综织造，为保证开口清晰、减少断头，一般安排地综在前面，花综在后面；③因织物组织复杂，几种组织造成经纱缩率不一，为了便于织造，对提花组织浮点在3~5以上的织物经纱，络筒和整经时应增加张力来进行调节，以减少经纱因织缩率的不同在织造时伸长而造成经缩起圈和空关车；④织造采用多梭箱多臂织机。根据织物组织的特点，选择工艺参数应考虑以下各点：①经位置线可略低于经水平线，后杆托架低于墙板上边缘90mm；②开口时间的选择根据织物组织而定，织造提花类织物时开口时间一般为织口离钢筘64mm；③投梭时间一般为胸梁离钢筘228mm；④梭箱升降时间（快速升降多梭箱机构）一般为胸梁离钢筘292mm；⑤梭口高度以梭子通过梭道时，不致与上层经纱

表1

名称	原料成分	纱线号数		tex [英支]		密度		根/10cm (根/英寸)	成品幅宽 cm (英寸)
		经	纱	纬	纱	经向	纬向		
格花呢	纯棉	14×2 [42/2]		28 [21]		291 (74)	236 (60)	81.5 (32)	
	纯棉	18×2 [32/2]		36 [16]		252 (64)	220.5 (56)	81.5 (32)	
	纯棉	36 [16]		36 [16]		299 (76)	220.5 (56)	81.5 (32)	
	纯棉	18×2 [32/2]		18×2 [32/2]		283.5 (72)	212.5 (54)	81.5 (32)	
	涤65%棉35%	(13+13)+21 [45/45+28]		28 [21]		362 (92)	260 (66)	91.5 (36)	
	涤65%粘35%	(18+18)+(18×2) [32/32+32/2]		同经		228 (58)	205 (52)	91.5 (36)	
	涤50%腈50%	(16×2)+(16+16) [36/2+36/36]		同经		268 (68)	220.5 (56)	91.5 (36)	

续表

名称	原料成分	纱线号数 tex [英支]		密度 根/10cm (根/英寸)	成品幅宽 cm (英寸)
		经 纱	纬 纱		
绉花呢	纯棉	(18×2) + (14+14+14) [32/2+42/42/42]	36 + (14+14+14) [16+42/42/42]	268 (68)	81.5 (32)
	涤65%棉35%	(13+13) + (13+13+ 13.3+13) [45/45+45/45/120旦/45]	同经	291 (74)	91.5 (36)
	涤65%粘35%	(18+18) + 毛巾结子 [32/32+毛巾结子]	18+18 [32/32]	216.5 (55)	91.5 (36)
经花呢	纯棉	18×2 [32/2]	14+14 [42/42]	315 (80)	81.5 (32)
	纯棉	18×2 [32/2]	36 [16]	295 (75)	81.5 (32)
提花呢	纯棉	14×2 [42/2]	28 [21]	394 (100)	81.5 (32)
	纯棉	(18×2) + (18+18) [32/2+32/32]	36 + (18+18) [16+32/32]	319 (81)	81.5 (32)
	纯棉	18×2 [32/2]	36 [16]	223 (82)	81.5 (32)

摩擦为宜，梭口的下层经纱必须和走梭板保持0.8~1.6mm的间隙。

女线呢穿着季节长，适用性广，适宜做妇女、青年、儿童两用衫、裙料等。

(卢克勤)

男线呢 cotton suiting for men

男线呢是一种纯棉中号纱线织制的色织棉布，主要用作男式服装，故名。以前在男子盛行长袍时作为长袍的面料，故又名“袍料”，是色织的传统产品之一。

男线呢织物组织多为 $\frac{2}{2}$ 左、右斜纹和变化斜纹等。品种按生产

用纱分为线经、线纬的全线呢和线经、纱纬的半线呢，造型设计以仿毛料条子花呢为主，部分素色，很少格子。常用配色以深色调为主，如深咖啡，藏青、铁灰、深蟹青等，部分中浅色，如驼灰、青灰、中灰、蓝灰等捻花线混色。

男线呢具有质地坚牢、手感厚实、保暖性好等特点，适宜我国广大城乡、农村、山区群众及渔民作春、秋、冬三季外衣服装。

男线呢一般只经轧光整理，缩水率大，达8%~9%（除大整理产品），染料多用硫化染料，色牢度差。

男线呢主要品种规格见表2。

随着化学纤维的发展，以涤纶为主的各类纤维的混纺和交捻，为古老的男线呢创造了更新换代的条件，代之以涤/棉、涤/粘、涤/腈和它们的互捻等各类仿毛花呢。现今纯棉男线呢已趋于淘汰。

(毕华)

二六元贡 yarn dyed sateen

用元色棉纱织制而成的斜纹贡呢织物，因其幅宽91cm(36英寸)合市尺二尺六寸，故名。产品主要用作男女布鞋面料。在二十世纪初，我国北方主要用来裁制外套礼服，故又有礼服呢之称。

二六元贡的特点是：①色泽乌黑均匀带青光，丝光度足；②斜纹纹路清晰而陡直；③布面光洁平整，少茸毛，无条状色花色差，无极光；④布身紧密，手感厚实，略具毛型感，布边平直。

原料采用中号纯棉纱，经纱为14tex×2(42/2英支)股线，捻向S；纬纱为28tex(21英支)单纱，捻向Z，织物组织为变化斜纹组织（见图1）。如此配色，织物光泽较好。

表2

纱线号数 tex [英支]		花线捻度 (捻/英寸)	密度		根/10cm (根/英寸)	成品cm 幅宽 (英寸)	备 注
经 纱	纬 纱		经 向	纬 向			
$(14+14)+(14\times 2)$ [42/42+42/2]	29 [20]	75~79(S) (19~20)	315 (80)	252 (64)	74 (29)		
14×2 [42/2]	14×2 [42/2]	75(S) (19)	370 (94)	220 (56)	74 (29)		又称: 绢纹呢
$(18+7.5+18)+(18\times 2)$ [32/80/32+32/2]	18×2 [32/2]	①18+7.5:43(S) ②18+7.5+18:35(Z) (①32/80:11S ②32/80/32:9Z)	315 (80)	236 (60)	74 (29)		又称: 雪花男 线呢
$(18+13.3人丝+18)+(18\times 2)$ [32/120旦/32+32/2]	18×2 [32/2]	①18+13.3:43(S) ②18+13.3+18:35(Z) (①32/120旦115 ②32/120旦/32:9Z)	315 (80)	228 (58)	74 (29)		又称: 夹丝男 线呢
$(18+18)+(18\times 2)$ [32/32+32/2]	同经	63~71(S) (16~18)	299~315 (76~80)	220~236 (56~60)	76 (30)		后期生产的为 大整理产品, 部 分外销的成品幅 宽为81.5~91.5 cm (32~36英 寸)
$(14+28)+(18\times 2)$ [42/21+32/2]	同经	55(S) (14)	299~315 (76~80)	220~236 (56~60)	76 (30)		
$(14+14+14)+(18\times 2)$ [42/42/42+32/2]	18×2 [32/2]	①14+14:43(S) ②14+14+14:35(Z) (①42/42:11S ②42/42/42:9Z)	354 (90)	252 (64)	76 (30)		

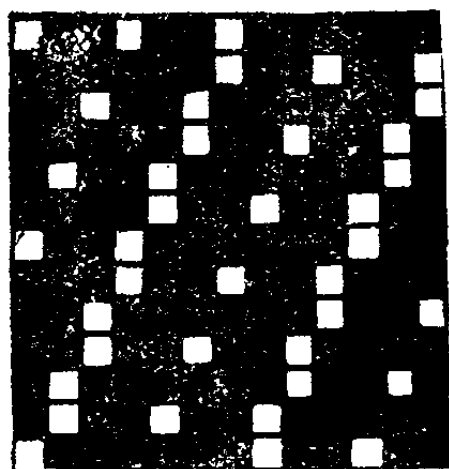


图1 二六元贡组织图

主要生产工艺：①为体现织物的特点，对原料配棉及品质指标要求较高，棉纱用专纺纱，染色采用丝光硫化元防施工工艺；②为使布面光洁，减少断头，经纱适当增加捻度（21捻/英寸）；③因织物结构紧密，又要斜纹纹路清晰，在织造时宜加大张力；④为减少提综次数，采取反面向上织造。

（汤妙英）

色织被单布 yarn dyed bed sheet

色织被单布又称床单布，是色织布中的家用纺织品。它的品种比较单纯，但门幅较宽，织物组织变化多样。按幅宽分有91cm、112cm（36、44英寸）两种，个别的门幅达204~232cm（80~90英寸），称双幅被单布；按花型分有条子和格子被单布；按色泽分有白底和色底被单布；按纱号分有全纱、半线和全线被单布；按织物组织分有平纹、斜纹、绉地和提花被单布。由于色泽配比的变化，结合织纹组织的变化，它的花纹图案和色彩比较丰富，除条格花型外，使用大提花织机可织出花、鸟、动物、风景等图案。全纱被单布的经纬纱用28tex和18tex（21和32英支）棉纱，也有经纬都用28tex棉纱的；半线被单布的经纱多用14tex×2（42/2英支）股线，纬纱多为18tex（32英支）单纱；全线被单布的经纬纱都是14tex×2（42/2英支）股线。

由于被单布需经常洗涤，大多采用士林或纳夫妥等高档染料染色，因此，色泽鲜艳，耐洗耐晒。斜纹和绉纹被单布手感柔软，但因经纬交织点少、浮纱较长而不很耐磨，容易起毛。

（杨澍嘉）

色织灯芯绒 yarn dyed corduroy

色织灯芯绒是利用特殊的织物组织和整理加工工艺，将部分纬纱切断而在织物表面形成灯芯条状毛绒的织物。它由一个系统经纱和两个系统的纬纱交织而成，其中一个系统的纬纱（地纬）和经纱交织成地布，另一系统的纬纱（绒纬）与经纱交织，以其纬浮长线覆于织物表面，在整理过程中把绒纬割断经过整理加工后形成毛绒。

色织灯芯绒是先染色后织造，利用色泽的变化和花式线及提花组织的配合形成各种不同图案。它具有手感柔软、线条圆润、纹路清晰、绒毛丰满的特点。

灯芯绒织物纬密比经密大得多，一般灯芯绒经向紧度为50%~60%，纬向紧度为140%~180%。在织造时打纬阻力很大，经纱所承受的张力和摩擦程度都很大，为了减少经纱断头率，经纱一般采用股线或捻系数较大、强力较高的单纱，纬纱粗细也与织物密度有关，如果纬纱细则纬密要增加。灯芯绒织物经纬密度必须配合恰当，否则影响毛绒稠密及绒毛固结坚牢程度，如在组织相同的情况下，经密增加则毛绒短而固结坚牢，织物手感厚实；反之经密减少则毛绒长而松散，坚牢度差，织物手感较松软。一般经纱采用 $14\text{tex} \times 2 \sim 28\text{tex} \times 2$ ，纬纱采用 $28 \sim 36\text{tex}$ 。

灯芯绒地组织常采用平纹、 $\frac{2}{1}$ 或 $\frac{2}{2}$ 斜纹、 $\frac{2}{2}$ 经纬重平等。

绒纬与绒经的交织处为绒根，绒根的固结有V型和W型等方式。绒根的固结方式、绒纬浮长的长短和绒根分布的情况对生产和织物质量都有很大的影响。

色织灯芯绒一般在单面四梭箱多臂机上制织，利用色纱不同排列和提花效果形成类型繁多的色织灯芯绒产品。例如：①采用花式线作纬纱织造的色织灯芯绒，有仿雪花及多种混色、复色的效果；②利用多梭箱织机织造的色织灯芯绒，形成大小各异的条格；③利用提花组织形成各种几何图形花纹；④利用色纱和织物组织变化织造的色织灯芯绒；⑤利用特种花式线点缀，生产的独具风格的色织灯芯绒。

色织灯芯绒坚牢耐用，是男女老少在春秋冬季均适用的服装面料和制作高档帽、鞋等的用料。

（吴玉琴）

双纬绒 double-weft flannelette

双纬绒是经向采用单纱，纬向采用两根纱线并合（无捻）的双纬

织制的起绒织物，有单面拉绒或双面拉绒。

因纬纱用两根纱（无捻）并合成一根纬纱织造，故织物拉绒后手感较一般绒类织物柔软，质地厚实且绒毛丰满稠密。地组织采用 $\frac{2}{2}$ 斜纹组织，如采用其它斜纹组织会影响手感及绒毛。

原料采用优质纯棉特纺纱，纬纱为松捻纱，便于拉绒。一般经纱为29tex，纬纱为29+29tex，经密248根/10cm（63根/英寸），纬密192.5根/10cm（49根/英寸），幅宽91.5~114.5cm（36~45英寸）。

主要生产工艺：①纬纱先络筒，然后并双头，不加捻，再用双纱筒子络纤。络筒时棚架回转方向要求一致，并头时两根纱张力一定要均匀，防止织造时造成单根断纬；②坯布门幅要比成品门幅大7cm

（2.8英寸）以上，以保证成品门幅和绒毛质量。轧光后拉绒，拉绒为重车6道。

产品主要用作睡衣料。

（汤妙英）

厚格绒 heavy flannelette checked

厚格绒又称双面绒，具有手感厚实、柔软、绒毛丰满、保暖性好、立体感强的特点。一般采用经纱28tex、纬纱96tex的纯棉纱织制。经向密度181根/10cm（46根/英寸），纬向密度220根/10cm（56根/英寸），幅宽114.5~147.5cm（45~58英寸），组织采用纬二重和纬三重变化组织（见图2），纬纱采用两种以上色纱交织，使布面呈现不同颜色的几何图案，富有立体感。

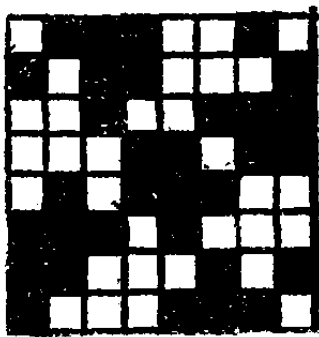
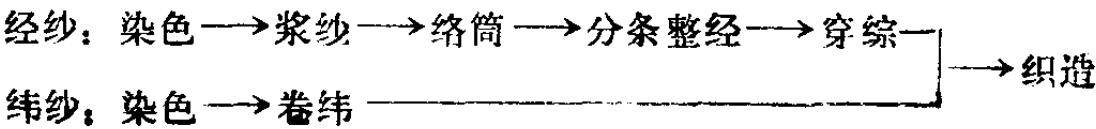


图2 厚格绒组织图

主要生产工艺：



——> 验布 ——> 修织 ——> 拉绒 ——> 检验 ——> 出厂。

经拉绒防缩整理，产品风格独特，织物正反两面都可利用。适宜做童毯和装饰布，既能衣着用，又是艺术装饰品。

(汤妙英)

色织彩格绒布 yarn dyed flannelette checked

色织彩格绒布是一种彩色格子起绒棉织物，是五十年代后期开始生产的全棉产品，有单面绒、双面绒之分。其主要品种组织规格见表3。

表3

纱线号数tex[英支]		织物密度根/10cm (根/英寸)		织物组织
经 纱	纬 纱	经向	纬向	
28 [21]	36 [16]	263.5 (67) 314.5 (80)	212.5 (54) 228.0 (58)	$\frac{2}{2}$ 斜纹
28 [21]	28 [21]	263.5 (67) 314.5 (80)	212.5 (54) 228.0 (58)	$\frac{2}{2}$ 斜纹
28 + (28 + 28) [21 + 21/21]	36 [16]	314.5 (80)	228.0 (58)	$\frac{2}{2}$ 斜纹
28 + (18 + 18) [21 + 32/32]	36 [16]	314.5 (80)	228.0 (58)	$\frac{2}{2}$ 斜纹
28 + (18 + 18) [21 + 32/32]	同经	314.5 (80)	228.0 (58)	$\frac{2}{2}$ 斜纹
28 + (28 + 28) [21 + 21/21]	36 + (28 + 28) [16 + 21/21]	263.5 (67)	212.5 (54)	$\frac{2}{2}$ 斜纹

成品幅宽根据客户要求选定，有76cm (30英寸)、81.5cm (32英寸) 和91.5cm (36英寸)。

后整理工艺：单面绒、双面绒先经轧光后拉绒，也有用防缩整理的。

彩格绒布颜色有橄榄青、咖啡、月黄、秋香、浅灰、浅蓝等较为文静的色泽。织物经拉绒整理，布面柔软，宜作内衣面料和套裙以及男装、女装、童装。

(宋小楚)

色织牛仔布 yarn dyed denim

色织牛仔布是一种较粗厚的色织斜纹布，一般为蓝色，其名称来源于美国西部牧童穿的“牛仔裤”。又称靛蓝劳动布、坚固呢。

牛仔布的特点是纱粗，织物密度高，手感厚实，色泽鲜艳，织纹清晰。其主要产品规格见表 4。

表4

纱线号数tex[英支]		织物密度 根/10cm (根/英寸)		成品幅宽 cm (英寸)	织物组织	染色
经纱	纬纱	经向	纬向			
80 [7]	96 [6]	255.5 (65)	165 (42)	114.5 (45)	$\frac{3}{1}$ ↘	靛蓝
58 [10]	58 [10]	295 (75)	165 (42)	114.5 (45)	$\frac{3}{1}$ ↘	硫化
36 [16]	48 [12]	366 (93)	212.5 (54)	114.5 (45)	$\frac{3}{1}$ ↘	硫化

牛仔布纺、织、染、整的主要工艺：①经纬纱采用气流纺纱；②选用浆染联合一步法染色工艺；③织物经M221橡毯预缩机预缩。

牛仔布的发展趋势：目前向着多原料、多花色的方向发展，如氨纶弹力牛仔布、白花蓝底大提花牛仔布、纬向嵌金（银）丝的金银丝牛仔布、织物反面染有各种颜色的单面染色的牛仔布等。

我国用靛蓝染色的历史悠久，它有特殊的鲜艳色光和色牢度。随洗涤次数的增加，靛蓝的色光越洗越显得艳而蓝。但染色不易一次达到色光要求，必须经多次染色氧化。除此之外，尚有半靛蓝染色、硫化染色等。半靛蓝染色是先染硫化颜料后，再套染靛蓝，工序比靛蓝染色大为减少。

牛仔布经防缩处理，缩水率比一般织物小，适宜做男女式牛仔裤、牛仔上装、牛仔短裤及牛仔裙等。

(吴 革)

色织自由条布 yarn dyed gingham

色织自由条布是一种表面具有不规则条格形的色织布，是六十年代初期发展的一种低档大整理产品。有经纬均采用28tex（21英支）和经纬用28×28tex（21×21英支）、28+（28+28）×28tex（21+

21/21×21英支)染色纯棉纱等品种。经纱密度为275.5根/10cm(70根/英寸),纬纱密度为236根/10cm(60根/英寸)。成品幅宽根据客户要求,一般有81.5cm(32英寸)、91.5cm(36英寸)两种规格。

色织自由条布的花型图案有多种风格,色纱排列一般采用色经、元纬较多。组织运用以下几种:①平纹为底组织,阴阳斜纹结合形成不规则的格型;②以平纹为基础,点缀新颖的小提花;③以平纹组织为基础,采用稀密箱形成不规则条形;④经向穿插黑白花线,有浅色或中复色组成条型。

后整理采用大整理工艺,产品轻薄凉爽,宜做上衣、内衣面料,穿着舒适,四季皆宜。

(宋小楚)

填芯织物 fabric with coarse and fine yarn in weft

填芯织物是采用填芯凹凸组织的织物,也称高花织物。具有花纹凹凸明显、立体感强的特征。花型凸起部分的织物表面是平纹组织,其经纱号数较小,密度较高。在花型背后有经纱(称缝经)沉于其后,沉纱的长短及范围与花型轮廓相同。平纹与缝经之间多数填有高号数纬纱(称为填芯纬纱或芯纬)。

例如涤棉填芯织物组织规格:经纱13.5tex,纬纱13.5+97.5tex;经密441根/10cm,纬密377根/10cm,幅宽91cm。作芯纬纱的有棉纱、涤棉混纺纱、腈纶膨体纱、空气变形丝、雪尼尔纱、摩擦纺纱等。在织物风格上更是多姿多采,有些填芯织物具有双面效应,一面细薄凹凸,一面又有工艺编织花型的风格,别具特色,正反两面都可穿用。

为了充分表现这类织物的凹凸效应,织物底色以浅色为多。有特白、浅湖蓝、浅水蓝、浅血牙、浅紫罗兰色等。

后整理采用一般涤棉工艺整理。

填芯织物是一种工艺性强、风格独特的高档产品,适宜做外衣料和装饰用布。

(严迪威)

色织纯棉双层鞋面帆布 yarn dyed cotton shoe canvas

色织纯棉双层鞋面帆布是一种表里交织成一体的制鞋用色织帆

布。采用纯棉纱先染后织，形成条格。它色泽鲜艳，花色繁多，具有丰满、挺括、不起毛、色牢度好、耐磨等优点，穿着牢度比原来粘合布缝制的鞋子可提高30%左右，还可减少一道粘合工序。又因其表、里经与纬纱交织在一起，因而布幅一致，布面平整，避免了用两种布粘合因布幅不一致而造成的浪费。

双层鞋用帆布经纬纱均采用28tex×2 (21/2英支) 纯棉纱线，经纱密度602根/10cm (153根/英寸)，纬纱密度374根/10cm(95根/英寸)，成品幅宽78.5cm (31英寸)。

双层鞋用帆布基础组织为表层 $\frac{2}{2}$ 斜纹组织（色纱），里层 $\frac{2}{2}$ 方平组织（本白纱），使用“上接下”的接结方法，即将表经下沉与里纬相交织，以达到双层的目的。染色用硫化元、纳夫妥、士林染料。

织造一般采用6页踏盘开口机构（4页斜纹、2页平纹）、6页综框，前2页是双列，后4页是单列提织斜纹。织制提花双层帆布时采用多臂龙头。经纱插筘时同一组的表经与里经穿入同一筘齿内。下面为8页综多臂机织造一品种的经纱排列、穿综插筘及纹板图。

经纱排列：	白	元	白	咖	白	大红	白	姜黄	白	
	1	2	2	2	2	2	2	2	1	
纬纱排列：	白	元	白	元	白	姜黄	白	姜黄		
	2	2	2	2	2	2	2	2		
穿综：	1、	5、	2、	7、	4		5、	2、	7、	
		6、	3、	8				1、	6、	
									3、	
									8	
	8根插1筘					8根插1筘				

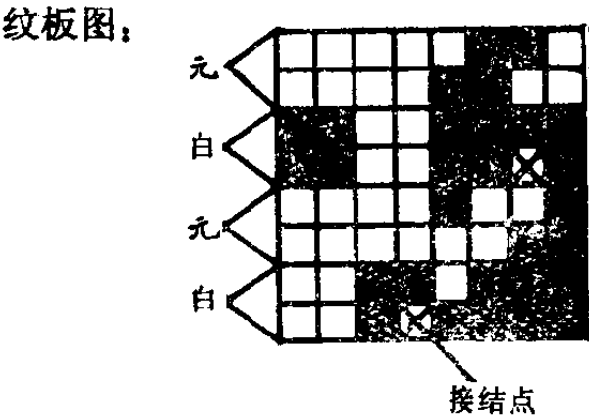


图3 双层鞋面帆布纹板图

(杨澍嘉)

色织府绸 yarn dyed poplin

色织府绸是用有色纱线织制的府绸织物，其表面呈现菱形颗粒的特征，手感柔软滑爽，有丝绸感。

色织府绸的经向紧度为52%~68%，纬向紧度为37%~43%，经纬向紧度之比约为1.4~1.8:1。

色织府绸由于原料性能、纱线粗细和组织规格不一，基本分为纯棉纱线府绸与涤棉混纺府绸两大类。其主要品种规格见表5。

表5

织物名称	组织	纱线号数 tex(英支)		密度 根/10cm (根/英寸)		紧度%		总紧度 %
		经纱	纬纱	经向	纬向	经向	纬向	
纯棉全纱府绸	平纹小提花	J 14.5 (J 40)	J 14.5 (J 40)	472 (120)	267.5 (68)	66.73	37.8	79.31
涤棉提花府绸	平纹小提花	J 13 (J 45)	J 13 (J 45)	440.5 (112)	283 (72)	58.95	37.90	74.05
涤棉提花府绸	平纹小提花	J 13 (J 45)	J 13 (J 45)	393.5 (100)	275.5 (70)	52.63	36.84	70.09
涤棉纬长丝府绸	平纹小提花	J 13 (J 45)	8.3 (75旦)	393.5 (100)	330.5 (84)	52.63	35.30	69.36

(吕运连)

纯棉全纱府绸 cotton poplinette

纯棉全纱府绸是经纬均用纯棉纱的色织府绸，是六十年代国际市场上的流行品种。一般采用14.5tex (40英支) Z捻纱，也有的织入结子线、毛巾线、松紧捻线和金银丝等各种花式捻线，以增加花色。运用16页多臂（多梭）织机织制，织物组织主要是平纹，有原组织起花、几何型小提花、剪花组织、联合组织、变化组织等变化。配色有