

驼 丝 锦

仿生学在毛织物设计和生产中的应用，已具有悠久历史。人们借以生产了两类产品：一为人造毛皮(包括仿毛皮、仿裘皮)，近年来正迅速的发展着，生产出了不少仿珍贵兽皮的产品，如紫貂、猞猁、水獭等。它们的外观、手感都几乎到了乱真的程度。一为仿革产品，最典型的即为驼丝锦。

驼丝锦是英文Doe·skin的音译。“Doe”原意为母鹿或母羚羊或母兔；“skin”原意为皮。由于驼丝锦的外观、手感等酷似母鹿等的皮而得此雅名，首

创于英格兰西部。

一、驼丝锦的固有风格

驼丝锦为素色产品，采用细羊毛、高支纱、大经密、大紧度等构思设计，精密织制并经驼丝锦整理，所得产品有一定的身骨、弹性好、手感柔软、细腻、滑糯；绒面有短、顺、匀、净的绒毛，不露底或微露底，且能隐约看到缎纹或斜的线条；表面

光洁平滑,具有优雅柔和的光泽,品质优良、精美,被誉为毛织物之王。

二、驼丝锦的分类

1. 粗纺驼丝锦: 早先的驼丝锦只是粗纺毛织物,采用优质的美利奴羊毛(细度 $<21\mu$)为原料,经纬分别纺成19支(公制,下同)、18支粗纺纱,采用五枚或八枚经面缎纹织制,机上218.4厘米幅宽的坯布,经过驼丝锦整理,成品宽仅147.3厘米,其幅缩宽达33%,成品经纬密度分别为252根/10厘米和236根/10厘米。成品经向紧度与麦尔登相仿,但绒面不能象麦尔登那样绒毛纠结,而仍应能隐约看到织纹并复盖有短、顺、匀的绒毛。

2. 精粗粗纬驼丝锦: 为了解决粗纺驼丝锦整理时幅缩太大会使呢面发糊,手感变硬等缺点,采用60~70支精纺股线作经,增加上机经密到需要的数量,有时甚至采用经二重组织,以达到大经密的要求,而采用27支单股粗纺纱作纬,织制并通过整理即能得到精粗粗纬的驼丝锦。

3. 精纺驼丝锦: 采用60~70支股线,甚至更高支数的精纺纱作经纬,例如以75支/2及88支/2股线,成品经纬密度分别为458根/10厘米、300根/10厘米,按五枚二飞经面缎纹织制,可制成244克/米²的驼丝锦。

三、发展中的驼丝锦组织

驼丝锦分类的另一侧面揭示了驼丝锦的演变和发展,粗纺驼丝锦已不被人们关注,而精纺驼丝锦则随着轻薄型织物的热销,其组织有较大的突破,以适应这种发展的需要。驼丝锦的传统组织有:五枚经面缎纹、八枚经面缎纹等,现代设计师们则创新地采用了2/1斜纹、3/1斜纹或破斜纹、加强缎纹(图1)等。这就给织制带来了一定的方便,为驼丝锦织物的发展开拓了新的道路。

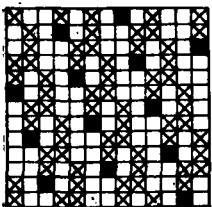


图1 加强缎纹

四、驼丝锦整理

所谓驼丝锦整理即不露底重缩绒整理。此种整理用于驼丝锦、海狸(水獭)呢、台球呢等产品,系借助缩绒使坯布门幅收缩、呢面毡化并通过刺菜轻

起毛,把表面的茸毛起出、理直、并朝一个方向梳齐。

其具体的工艺流程如下:

生坯修补→洗呢→脱水→缝袋→缩呢→洗呢→脱水→染色→脱水→刺菜起毛→剪毛→刷毛→压呢

其中,粗纺驼丝锦的缩呢工艺如前所述,幅缩达33%,为防止呢面发生折皱和毡并,缩呢时应不时将呢坯拉开展幅,或采用袋形缩呢。而精纺驼丝锦因为设计时采用了大经密,因此缩呢时幅缩较粗纺的小得多,只要轻缩达到绒面要求即可。

经起毛后的熟坯需剪毛,使成品表面具有覆盖着短、顺、匀、净的绒毛的效果。

压呢是最后的整理工艺,它的好坏,直接影响到织物的光泽。日本东京纤维研究所的寺田商太郎曾对压呢机的主要工作原理作了介绍,图2是一种滚筒压呢机的示意图。坯布a沿着箭头所示的方向运动,经过拉幅板b后到c被蒸汽预热后进入de间,d为用暖气加热的金属床,e为加压罗拉,在e的压力作用下,使织物表面与金属床表面接触,随着e按箭头方向回转、挤压,织物由此而产生了光泽。

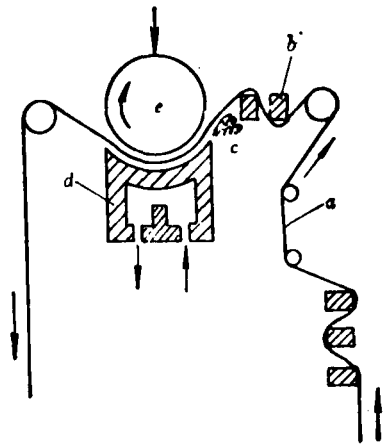


图2 滚筒压呢机示意

五、驼丝锦的用途

驼丝锦的重量一般在240~360克/米²左右,常用以制作高档女装,如大衣、礼服、套装、连衣裙等。此外,还用以制作鞋、帽和手提包等妇女用品。(上海毛麻公司产品研究室卞璧人、包梅珍、张维青)