

影响涂层仿皮革面料的成衣加工性能因素分析

马燕红

(惠州经济职业技术学院 服装与艺术系, 广东 惠州 516057)

摘要:介绍了涂层仿皮革面料织物的基本性能特征,分析了影响涂层仿皮革面料的成衣加工性能因素,为企业制订该类服装的加工标准提供依据,以提高服装质量水平。

关键词:涂层仿皮革面料;成衣加工性能;影响因素

中图分类号:TS941.7

文献标识码:A

文章编号:1673-0356(2016)05-0042-02

涂层仿皮革面料是一种近年来新兴的服装面料,具有多样化的生产工艺和皮革的外观效果,且抗皱、耐磨、易打理,因此,各种涂层仿皮革面料的服装和涂层仿皮革面料镶拼在服装加工行业中得到了广泛应用。

1 面料基本特性

涂层仿皮革织物是在底布的基础上涂抹上一层仿皮革化合物,使织物呈现皮革的特性。作为涂料载体的底布也是涂层织物主体的底布,因此涂层织物的质量和服装性能的好坏,与其底布和所使用的涂层物有着很密切的关系。有研究者对涂层仿皮革织物的相关性作了系统研究与分析,结果表明与一般普通厚重织物相比,涂层仿皮革织物的厚度较小,但重量无明显差异,织物挺括有身骨^[1]。涂层仿皮革织物抗皱性能较好,洗涤性能稳定,但不耐高温,须进行垫布熨烫。涂层仿皮革织物的拉伸断裂强度与普通厚重型面料相近,在小应力下的拉伸长度没有显著变化,适合镶、嵌、滚、绣在普通面料制成的服装上。

2 影响面料成衣加工性能的因素

服装生产加工过程就是将缝料立体缝合成型的过程,也即面料、缝线、缝制机械以及操作人员手脚动作等基本要素互相协调的过程^[2]。面料成衣加工性能是指面料在加工中形成优良服装外观的难易程度^[3]。而影响成衣加工性能的因素很多,涉及到加工设备配置、机针选择、缝纫线性能匹配、加工面料的性能等多个方面。

2.1 涂层仿皮革面料的织物性能

据服装加工的理论研究和实际经验,面料的织物性能会影响服装质量和服装生产效率。在涂层仿皮革

面料的加工工艺中,面料的拉伸性和弯曲刚度性能会在面料的铺陈、裁剪、缝制等过程中不同程度地给其施加一定的物理作用。涂层仿皮革面料拉伸性能过低,车缝超喂时难以拉伸;涂层仿皮革面料的拉伸性能过高,铺料时容易变形,导致裁剪出的衣片尺寸有偏差。涂层仿皮革面料弯曲刚度过低,在裁剪过程中易变形,缝制过程中易发生接缝起皱;弯曲刚度过高,则会影响面料的悬垂性,进而影响服装的外观效果。

涂层仿皮革服装的各部分衣片的匹配及缝合等也由于不同的底布组织结构和涂层剂而选择不同的处理方法。因此,面料的织物性能是决定成衣加工性能的基本因素。在涂层仿皮革成衣加工前期,需要熟知所加工面料性能后才能正确选择加工设备、工艺参数、缝线和缝针等,以确保高效率地缝制出高质量服装。

2.2 机针的选择

机针是成衣加工缝纫设备的主要机件之一,其规格、针尖形状等对衣片上线迹的形成和衣片缝合的外观质量有着重要影响。在成衣缝制过程中,如果机针运用不合理会发生针距不均匀、跳针、接缝起皱、针眼粗大、高速摩擦引起针身发热导致的熔断缝线和纱线等现象。因此,机针的选择正确与否会直接影响成衣加工工艺质量的好坏。

在涂层仿皮革面料的成衣加工过程中,由于其面料织物的特殊性而容易出现针伤现象,即机针穿刺后还会在涂层膜表面留下明显的针洞,影响服装外观质量。在涂层织物中,涂层是比普通织物多出来的一个部分结构,因此产生针伤一般也与涂层有关。一般来说,涂层是由一定的高分子聚合物组成的。这种化学聚合物不会和普通的针织线一样在加工过程中发生偏移,对其进行缝制需要将其进行一定的刺破。如果机针的缝制角度出现问题,则会使涂层破裂,造成一定的针伤。一般而言,轻薄型面料选择号数较小的机针,如9~11号针;机针号数较大的适用于中厚型面料,如12

~17号针。涂层仿皮革面料由于在基布表面涂抹了高分子聚合物,厚度明显增加,属于厚重型服装面料,为防止断针、跳线等不良现象,缝制时需要使用号数较大的机针,因而可能会造成针伤的现象^[4]。

2.3 缝纫线的可缝性

缝纫线是成衣加工的重要辅助材料,其作用主要用于缝合各种服装材料,其质量的好坏和选择恰当与否都直接影响到成衣加工的缝纫效率、所缝服装的外观质量和加工成本等。而可缝性是评定缝纫线质量的综合指标之一,体现出缝纫线在规定的条件下能够顺利缝纫,形成合格线迹并在缝道中保持一定机械性能的品质^[5]。缝纫线可缝性的优劣会对涂层仿皮革服装的生产效率、缝制质量及服用性能产生直接影响。

由于涂层仿皮革面料表面涂层膜的特殊性,应在服装加工中尽量避免拆线或反复缝纫。缝纫线的牵扯也会引起面料上涂层膜上的针孔变大。在服装穿着使用过程中,缝纫线对受力部位的面料会产生拉伸作用,缝合处的织物容易发生破裂现象。因此,在涂层仿皮革面料的成衣缝制过程中应该选择与面料相配伍的缝纫线,才能保证其缩率、耐热性、耐磨性、耐用性等的统一,避免线、面料间的差异而引起外观皱缩。而涂层仿皮革面料又是属于有一定厚度的材料,因此选择表面光洁、拉伸性能好,具有丝一般的光泽且有适当的耐热性、可缝性均佳的涤纶长纤线会更符合其织物的性能。

2.4 缝纫工艺参数的选择

在服装加工过程中,为了提高服装的质量,必须针对所使用的涂层织物选择适合的缝纫机及缝纫线,结合所要达到的要求,调整在缝制过程中的各种缝纫工艺参数,包括压脚压力、送布牙高度、缝纫线张力、线迹密度等,确保缝制处的强度能够达到服装所要求的标准。

大部分涂层仿皮革面料属于中厚型,压脚压力适当调大些,且选用胶底压脚可以减少对涂层面料的摩擦力,从而减少涂层仿皮革面料接缝起皱现象的出现。

送布牙是缝纫机上送布机构的主要部件,其主要作用是完成送布过程。涂层仿皮革面料因其底布和涂

层剂的影响,其衣料层之间的摩擦力较大,在送布牙送布过程中要选择下送布方式,避免出现上下层缝料不同步的现象。送布牙齿的宽度大小和列数会影响送布力量。送布牙列数越少、越窄,送布力量越小,适合薄料;送布牙列数越多、越宽,则送布力量越大,缝制稳定。缝制厚度较大的涂层仿皮革面料的送布牙齿可以增加至5~6列。此外,送布牙工作高度也会影响涂层仿皮革面料的成衣缝制外观质量:过高会使面料层留下送料牙齿痕迹,过低则无法使送料牙正常输送面料。送布牙工作高度指送布牙上升至最高位置时,露出针板面的高度。缝制较厚或较硬的面料,送布牙工作高度要高,反之则低些^[6]。在缝制一般面料时,送布牙工作高度约为0.7~0.9 mm,缝厚料时可调至1 mm,而缝薄料时则可调至0.5 mm。

3 结语

由于涂层仿皮革织物的特殊性,其在加工工艺方面也与普通织物有着一定的区别。在具体的加工缝制工艺过程中,要依据涂层仿皮革面料的实际性能选择匹配的成衣加工工艺,使其在加工过程中达到最优的搭配效果。

参考文献:

- [1] 余芳,陈雁. 涂层仿皮革织物的服装加工性能的研究[J]. 北京服装学院学报, 2008, (1): 26-30.
- [2] 裴国治. 可缝性研究初探(上)[J]. 缝纫机科技, 1995, (3): 24-25.
- [3] 王府梅. 服装面料的性能设计[M]. 上海: 中国纺织大学出版社, 2000.
- [4] 余芳,陈雁. 涂层仿皮革织物缝制的机针选择[J]. 纺织导报, 2007, (12): 102-104.
- [5] 孙金阶. 缝纫线可缝性测试方法探讨[J]. 山东纺织科技, 2000, (2): 39-41.
- [6] 徐蓉蓉,张欣. 服装面料成衣加工性能的研究与应用[J]. 针织工业, 2005, (7): 27-30.

Analysis on the Affecting Factors of the Garment Processing Performance of the Coated Imitation Leather Fabric

MA Yan-hong

(Department of Clothing and Art, Huizhou Economics and Polytechnic College, Huizhou 516057, China)

Abstract: The basic properties of coated imitation leather fabric were introduced. The affecting factors of coated artificial leather fabric garment processing performance were analyzed. It provided a reference for enterprises to formulate the garment processing standards and improve the clothing quality.

Key words: coated imitation leather fabric; garment processing performance; influencing factor