# 专业制作超细纤维印花毛巾 （新品上市）

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 专业制作超细纤维印花毛巾 （新品上市） |
| 公司名称 | 龙游丽美毛巾厂 |
| 价格 | 480.00/箱 |
| 规格参数 | 产品类别:面巾<br>品牌:LY<br>货号:002 |
| 公司地址 | 龙游县模环乡刘家村 |
| 联系电话 | 86 0594 3888819 13358535919 |

# 产品详情

| | | | |
|---|---|---|---|
| 产品类别 | 面巾 | 品牌 | LY |
| 货号 | 002 | 材质 | 超细纤维 |
| 图案 | 卡通/动漫 | 适用人群 | 成人 |
| 克重 | 70g | 规格（长*宽cm） | 34*85 |
| 包装工艺 | 20条/OPP | 吸水性 | 26-30s |
| 适用送礼场合 | 广告促销、商务馈赠、节日、乔迁、展销会、周年庆典、开业典礼、员工福利 | | |

龙游丽美毛巾厂是一家集毛巾制品开发设计、生产加工、销售于一体的专业化、现代化的实体型中小企业，坚守以人为本、诚信经营、以质量求生存、创造一流品牌的理念，在毛巾行业内享有良好的信誉和较高的知名度。工厂具有丰富的生产运作经验，拥有雄厚的技术力量，设施齐全并具有一流的管理水平，选用一流的生产设备，采用符合国际卫生标准的染化料和助剂，加上一直领先于国际先进水平的工艺设计，创作出独具风格的超细纤维印花毛巾，让消费者感受到舒适、自然、时尚、典雅，她的快速发展得到了业内人士的瞩目与好评。主要产品有毛巾、方巾、枕巾、浴巾、毛巾被、压缩毛巾、沙滩巾、宾馆套巾、超细纤维毛巾、竹纤维毛巾、木纤维毛巾、美容巾、干发巾、干发帽、汽车擦拭巾等制品。产分为无捻、螺旋、缎档、割绒、印花、提花、绣花几大系列。具有毛环蓬松、手感柔软、吸水性强和色泽明艳等特点。产品均提供oem代加工业务

毛巾的常识:

1、毛巾深色的比浅色的成本高，毛巾浅色的比深色耐用。因为深色的成本高，

也就是投入的化学品，染色时间要高。所以对纤维的损伤就大。而且颜色越深，

牢度越差。儿童最好用浅色的。不要买带绣花的毛巾。

2、湿毛巾比干毛巾容易烂，容易感染细菌。

3、使用时间久了会发生硬化。

4、为什么有的毛巾[1]下水后不吸水了？有点毛巾一摸，水就干了？因为在

处理毛巾过程中，使用了一种助剂：柔软剂这个东西就是一种液体，毛巾从

里面过一下就会变得很柔软。它有两种：一种是吸水性的；一种是不吸水性的。

自然，你就知道了前面的问题了。

不吸水的产品色泽特别的鲜艳，好像表明涂了一层油脂一样的；所以，当您想

买吸水毛巾的话，很薄的毛巾很鲜艳的话，就是不吸水的啦。

纺织品染色方法：

纺织品着色有两种主要方法，一是应用最为广泛的染色(常规染色)，主要是将纺织品放在化学染料溶液中处理，另一种方法是使用涂料，把涂料制成微小的不可溶的有色颗粒以黏附与织物上(纤维原料原液染色不在此列)。

纺织品染色可在任何阶段进行，在纤维、纱线、织物及成衣等不同阶段景进行染色。

1、散纤维染色-在纺纱之前的纤维或散纤维的染色，装入大的染缸，在适当的温度进行染色。色纺纱大多采用散纤维染色的方法(也有不同纤维单染的效果)，常用于粗纺毛织物。

2、毛条染色-属于纤维成纱前的纤维染色，与散纤维染色的目的一样，是为了获得柔和的混色效果。毛条染色一般用于精梳毛纱与毛织物。

3、纱线染色-织造前对纱线进行染色，一般用于色织物、毛衫等或直接使用纱线(缝纫线等)。纱线染色是染织的基础。常规纱线染色的方法有三种：①绞纱染色—将松散的绞纱浸在特制的染缸中，这是一种成本最高的染色方法；②筒子染色—筒子染色的纱线卷绕在一个有孔的筒子上，然后将许多的筒子装入染色缸，染液循环流动，蓬松效果与柔软程度不如绞纱染色。③经轴染色—是一种大规模卷装染色，梭织制造前要先制成经轴(整经)，将整个经轴的纱线进行染色，如联合浆染机与经轴纱线束装染色。由于是经轴，所以多适用梭织染色使用。但随着经轴落筒的出现，我们可以把染色后经轴上的纱线落成筒子纱，这种染色的纱线使用范围就更广了，譬如靛蓝染色大多使用的还原染色方法，只有使用经轴染色才可以很好的解决，如果没有经轴落筒，是很难实现的。

4、匹染-对织物进行染色的方法为匹染，常用的方法有绳状染色、喷射染色、卷染、轧染(不是扎染)和经轴染色。这里不一一介绍。

5、成衣染色-把成衣装入尼龙袋子，一系列的袋子一起装入染缸，在染缸内持续搅拌(桨叶式染色机)。成衣染色多适合于针织袜类、t恤等大部分针织服装、毛衫、裤子、衬衫等一些简单的成衣。

90年代以来，高新技术突飞猛进，大批新材料、新工艺相继出现，而且印染技术符合生态纺织品标准100

的要求，迎合当今世界纺织品消费潮流，应用前景十分乐观。由于国外新型高分子材料的成功应用及其商业成本下降，新型粘合剂配以相关的糊料及助剂后，即使在真丝织物上，也能以适当的方法进行大面积印花染色，其成品手感、色泽鲜艳度均与染料印花或染色相似，真正做到了超级柔软的效果，扩大了应用范围。

特种印花：技术进一步开发与完善，有发泡立体印花、金银粉印花、珠光印花、闪烁印花、仿烂花印花、反光涂料印花、金属箔印花、涂料罩印、夜花印花、钻石印花、变色印花等。

仿烂花印花：国外(日本、意大利、德国)开发的一种采用特殊的涂料印花浆，印制在织物上形成半透明效果的工艺。此印浆的主要组分为聚氨酯，它可以用在派力司织物、棉华尔纱、锦纶66及羊毛织物上，既可用在白地上，也可用在色地上，可增加织物的花色品种。

金属箔印花：近年来在国内外市场上十分流行，多用于制作妇女的上衣或裙子、阿拉伯妇女的头巾等，具有富丽华贵之感。其工艺不太复杂，只是关键性的一种特殊粘合剂需要进口，且价格昂贵。目前该粘合剂已试制成功，效果与进口相似，成本只有进口的2/3。

涂料罩印花：又称仿拔染印花，是指涂料以直接印花的方式，在染色织物上获得酷似拔染印花效果的方法。涂料罩印分白罩印和彩色罩印，前者技术比较成熟，应用比较多，后者虽有产品应市，但往往对地色的遮盖性以及与色涂料拼混时的发色性或者手感等问题不能很好解决，尤其是大红色相经常出现失真现象，即黄光大红变成带粉色的红相。解决办法应采用优质粘合剂，配以颜色失真度最小的底粉制成印花浆，可在深地色织物上印制出手感柔软、牢度好的仿拔染印花织物。

闪烁印花：是在织物上印制带有闪烁金属光泽的花型，它能在一些起绒织物或轻薄织物、如乔其纱类织物上印制出闪烁金属光泽的效果，是提高纺织品附加涂料染色技术的新发展，除连续染色(轧染)和涂料浸染(匹染及成衣染色)方法的研究现应用比较活跃外，近年又发展了一些适合时尚、市场所需要的新工艺即涂料染色印花一步固色法(即涂料染色—烘干—印花—焙烘)和涂料染色整理一步法(即染色烘干后的织物经树脂、防水、拒水、阻燃、涂层等加工后再焙烘的工艺)，可大大缩短工艺流程，节约能源，很有发展前途。