

品牌家纺 贴牌加工 全棉工艺绣+印花 四件套 质量优款式多

产品名称	品牌家纺 贴牌加工 全棉工艺绣+印花 四件套 质量优款式多
公司名称	上海朵朵纺织品有限公司
价格	168.00/套
规格参数	品牌:琐色 货号:SS-11318 床品套件:四件套
公司地址	中国 江苏 海门市 叠石桥国际家纺城
联系电话	86 0513 82332345 13776932998

产品详情

品牌	琐色	货号	SS-11318
床品套件	四件套	适用对象	成人
床品面料	棉布	图案类型	花朵/草/叶子
适合床尺寸	1.5m 1.8m	床品风格	简约格调风
面料支数	40	是否提供加工定制	是

更多花型图片：

宝贝说明：

本款为高档高支高密全棉加厚印花四件套,质地为100%高档活性纯棉,手感柔软、细腻,色彩时尚、温雅,用料考究(面料细腻而富有韧性)、做工精细、包装体面、使用舒适、吸湿透气,独具时尚个性。洗涤后不起球,不褪色,不缩水,采用世界先进生产艺,使用一流技术装备,完全遵循国际品质标准。此款领先国际家纺潮流,装点您的温馨家居.

规格：被套1条：200cm*230cm床单1条：245cm*250cm枕套2只（单人枕）：48cm*74cm

面料：100%全棉

样式：双层贴边印花床单式或贴边加斜条床单（枕套工艺绣）

产品说明:

此系列花型面料全部由大公司提供,如金太阳下面的子公司:路易邦威;雅惠、尚美、丽森、鸿业、梦

馨等，请客户们放心面料质量问题这块。面料在生产之前经过公司验布工序检验，而后裁剪下单审批，半成品工艺抽检、小烫、大烫，成品检验，合格入库等一整套工序，也请客户们放心成品质量问题，如有质量问题公司包退换（人为及一系列不可抗拒因素除外）。

工艺说明：

此系列产品被套为暗线锁边、四根被角带系住被子，床单为双层贴边圆角工艺打裱或床单加斜条圆角工艺打裱，床单加大、美观大方、下垂性强，目前市场上最好的也就是单层贴边规格，同工艺质量价格要比我们高出10-15元左右，床单规格为：245*250cm。枕套做法里子叠口13公分定位做（工艺复杂），一般其他厂家叠口为7公分左右，而且是开口做（工艺简单），枕套规格：47*73cm，5公分标准边。

温馨提示：

此系列产品看花型可定做大规格：被套:220*240cm

床单：245*270cm

特点说明	采用精梳棉纱40s、130*70的纱织密度，全棉半活性印花为面料，面料经过烧毛、水洗、预缩、细腻、光泽好，色泽亮丽，立体感强。
产品优势	活性面料是使用反应性基因的染料，固着于织物的一种印花，先将染料初步固着于织物上蒸完全固着，后再经高温水（水温约为90—60摄氏度）去除浮色还原，以达到色牢度标准。的色牢度较强，手感较为柔软。
产品保养	30度以下水温机洗或手洗，中性洗涤剂，不可漂白，洗涤时应注意：等待洗涤剂充分溶解后才宜用具有漂白剂作用的洗涤剂清洗，那样容导致产品色泽的脱褪，不宜长时间浸泡于水中，！不可干洗，中温熨烫。
售后服务	图片因受显示器分辨率或拍摄灯光等原因的影响，图片与实物可能会存在一定的色差，这请谅解。一切以实物准，概不接受因色差问题的退货请收件人在快递公司或邮局接受包裹时请在确认无误后在签收，在签收后再提出异议，本店概不负责。如发现商品本身有质量问题是费进行调还逾期不再受理。床品都是全新的，如有线头，针眼，污点等小瑕疵，还请谅解。避免的细节问题。如不能接受的亲们，还请慎重购买哦！请收到床品后如有问题请和我联系答复。

面料专业知识

面料知识：

1、常用概念

（1）纱支：表示纱线粗细的指标，例如30支的纱就是指在公定回潮率下1克重的纱线其长度为30个长度单位，因此纱线越细其支数就越高，如80s、60s,反之纱线越粗其支数就越低如30s、21s。

（2）经向：织物的长度方向，即与布边平行的方向。

纬向：织物的宽度方向，即与布边垂直的方向。

（3）经纬密度：指织物在1英寸中经纱和纬纱的根数。

如110/90，即表示1英寸里经纱是110根，纬纱是90根

织物组织：纺织品是在织机上由相互垂直的两个系统的纱线，按一定的规律交织而成，也就是经纬线按一定的规律相互沉浮，使织物表面形成一定的纹路和花纹。

（4）精梳棉纱：通过精梳的工艺纺的纱，纱条中纤维平行顺直，条干均匀，光洁，纱支高，品质好，是精梳棉织物的原料。

（5）普通棉纱：用一般的棉纺系统所纺的纱，或由梳棉加工所得的纱称普梳纱或粗纺棉纱。

2、面料的分类

按织物的组织机构不同可分为：

平纹：经纱和纬纱每隔一根纱上下交织一次的织物。特点：交织点多，质地坚牢、表面平整，正反面外观效果相同，较为轻薄，耐磨性好，但手感较后两种硬，透气性略差。

斜纹：是采用斜纹组织的织物，布面有明显斜向纹路，由二根经纱和一根纬纱交织一次，其特点是有正反面的区别；织物的经纬密度一般比平纹织物大，也比平纹紧密厚实；因交织点少，故织物的光泽较好，手感较松软，但在经纬纱粗细、密度相同的条件下，其坚牢度不及平纹织物。通常采用增加经向密度的手法来提高斜纹织物强力。

缎纹：由三根或以上的经纱和一根纬纱交织一次。特点：缎纹有正反面之分，织物的密度高，浮线最长，织物表面几乎完全由经向或纬向的浮线所构成，质地松软，布面平滑细腻，富有光泽，但牢度有所降低，由于织物表面的浮线较长，易受外力磨擦而刮毛，甚至破损。

色织：先将纱线染色后再经过经纬线交织而成的织物。因此色织面料有两种以上的颜色，织物色彩丰富，不显单调，花形立体感强，档次高。

提花：利用织造过程中的经纬纱不同的交织方法而产生的不同图案，纱支精细，对原料棉要求极高。

3、各种面料的特点：

（1）、纯棉面料：天然植物纤维，与肌肤接触无任何刺激，对人体有益无害。具有良好的吸湿性、透气性、柔软舒适，试用性能优良，染色性能好，色泽好，耐碱性强，抗酸能力差，耐热性和耐光性能均较好，弹性较差，容易皱，易生霉，但抗虫蛀。

（2）、麻织面料：天然植物纤维，透气性好，富有弹性，抗霉菌性能好，不易受潮发霉，其强度，导热性和吸湿性都比棉织物大。

（3）、色织纯棉：纯棉面料的一种，是用不同颜色的经、纬纱织成。由于先染后织，染料渗透性强，色泽牢度较好，且异色纱织物的立体感强，风格独特，床上用品中多表现为条格花型。它具有纯棉面料的特点，但通常缩水率更大。

（4）、涤棉：分为平纹和斜纹两种。平纹涤棉布面细薄，强度和耐磨性都很好，缩水率极小，制成产品外形不易走样，且价格低廉，耐用性能好，但舒适贴身性不如纯棉，易起毛球，并产生静电。此外，由于涤纶不易染色，所以涤棉面料花型多为清淡、浅色调，更适合春夏季使用。斜纹涤棉通常采用平纹密度大，所以显得致密厚实，表面光泽，手感都比平纹好。

（5）、真丝：外观华丽、富贵，有天然柔光及闪烁效果，手感特柔软，垂感好。

(6)、天丝：具有棉的“舒适性、涤纶的“强度”、毛织物的“豪华美感”和真丝的“独特触感”及“柔软垂感”，无论在干或湿的状态下，均极具强韧性。手感挺爽，透气性好，强度高，尺寸稳定性好。此纤维织物收缩率低，可洗性好。

(7)、七彩丝：采用棉、粘胶、和圣莱丝组成，圣莱丝属金属丝，因其外观有多种色彩，故将含有圣莱丝的面料称为七彩丝。

(8)、人造纤维棉：主要以粘胶纤维为主，手感柔软舒适，吸湿性极好，透气，悬垂性好，成本低，但缩水率大，湿处理强度差，易皱。

(9)、丝棉面料：棉和蚕丝的混纺织物，质感柔软舒适，光洁度好，透气性好，吸湿性好，易皱，高档华丽但价格贵。

4、印染工艺

(1) 按织前纱线漂染加工可分为本白坯布和色织布。本白坯布是用未经漂白、染色的纱织成的织物；色织布是用不同颜色的经、纬纱织成的织物。

(2) 按织物漂、染、整加工方法不同，可分为本色坯布、漂布、色布和印花布。

本色坯布未经漂、染、印、整加工，漂布是经漂白加工的织物，色布是经染色加工的织物，印花布是经印花加工的织物。

5、各种面料的工艺处理（全工艺包括：烧毛预缩水洗丝光）

(a) 烧毛：面料在经过印染之前先通过烧毛机火口所喷出的火苗，烧掉纱支周围的细毛，使织物表面光洁，减轻织物表面起毛球现象。

(b) 磨毛：一般在30s以下的厚实面料可采取此工艺，经过机械压磨处理，使面料上浮起一层细毛，经过此道工艺处理，此面料在冬季使用倍感舒适、温柔。

(c) 丝光：是一种面料光泽的工艺处理，经过丝光后的面料有良好的光泽，虽经多次洗涤，但熨烫后仍能保持较好的光泽感。

(d) 水洗：面料经过印染之后再经过从100度水温到常温十几缸的洗涤工序水洗，洗掉粘在织物纱支上的多余染料，因此经过水洗的面料再经过正常洗涤基本不会有染料退出。

(e) 轧光：面料经过印染之后经机械高压，使面料表面光滑、平整的工艺。

(f) 浮色：面料经印染后还有多余的染料粘在织物纱支的周围，经第一次水洗会脱落，但不会影响织物本身的花型本色。

(g) 预缩：织物在印染加工过程中受到机械张力的拉伸存在内应力，当织物被湿润时内应力松弛，会形成缩水效应，因此在实际生产中对织物进行机械预缩整理，经减轻棉织物的缩水率，便于成品尺寸的控制。

(h) 缩水率:织物在洗涤或浸水后织物收缩的百分数.

越易吸水的纤维,缩水率越大, 织物密度越稀,缩水率越大., 织物纱支越粗,缩水率越大.

织物的织造,印染工艺不同,经线张力越大,则经线缩水率就越大,纬线拉幅越宽,则纬线缩水率就越大.国家标

准的缩水率为3-5公分,优等品缩3公分.

(i) 涂料印花：涂料印花是不溶性颜料借助于黏合剂，将颜料用机械设备（或手工印花）固定于织物表面上的一种印花方法，再经焙烘对织物表面的颜料固着，温度在102—104摄氏度，时间为5—6分钟。

(j) 活性印染：是使用反应性基因的染料，固着于织物的一种印花，先将染料初步固着于织物上，再经102—104摄氏度的气蒸完全固着，后再经高温水（水温约为90—60摄氏度）去除浮色还原，以达到色牢度合乎标准。活性印花相对于涂料印花的色牢度较强，手感较为柔软。

补救商品污损方法

污渍类型	使用的药品及溶剂	使用方法
动植物油渍	汽油或松节油	先擦干，等油渍化开用肥皂洗，最后用清水洗净
酱油渍	氨水、草酸	先用氨水擦洗，再用草酸擦，最后用清水洗净。
圆珠笔油渍	酒精	用酒精擦洗，再用开水泡。
墨渍	米饭、食盐	用米饭或米粥加食盐擦洗
血渍	氨水	先用冷水洗，再用氨水洗
铁锈	稀硫酸	用热水浸湿，涂上稀硫酸，用清水洗净。
果汁	双氧水	用双氧水洗，再用清水洗。
汗渍	食盐、水	放在3%的盐水中浸泡2 - 3小时，用清水漂洗，再用肥皂洗净。
黄泥渍	生姜	先用刷子刷，再用生姜涂擦污处，最后用清水洗
化妆品污渍	酒精	少量酒精在污处滴几滴，用手轻擦，用清水洗净