

## 100%全棉染色绣花运动毛巾(图)

产品名称	100%全棉染色绣花运动毛巾(图)
公司名称	南通阿特福纺织有限公司
价格	.00/个
规格参数	长宽规格:35*35 ( cm ) 原料:全棉 产地:江苏
公司地址	中国 江苏 如皋市 东陈工业园区
联系电话	86 0513 87080298 13806279319

## 产品详情

长宽规格	35*35 ( cm )	原料	全棉
产地	江苏	等级	高档
品种	彩条	种类	绣花
品牌	工厂	送礼用途	公关礼品
产品类别	面巾		

本公司是专业生产出口毛巾的工厂，主要产品有素色类毛巾，提花类毛巾，提花缎档类毛巾，印花毛巾，割绒毛巾等。根据产品的规格和用途，有方巾，面巾，茶巾，地巾，浴巾，体育毛巾，浴袍，毛巾拖鞋等。所有产品全部出口到日本，欧洲，美国，加拿大，澳大利亚，新西兰，中东，东南亚等国家和地区。

保质保量，准期交货，是我们的宗旨。

欢迎国内外朋友来样定做。

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： 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； 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。 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。

