

## 如何区别不同类型的牛仔布

牛仔是一年四季可以穿着的服饰，那如何区分不同类型的牛仔布（牛仔面料）呢：首先根据牛仔布的厚度，分为4.5安，6安，8安，10安，11安，12安，13.5安，14.5安等，4.5安非常薄，常用来做夏季女士的背心，无袖衫等，而14.5安已很厚，用来做冬季的男士棉衣夹棉都可以。而我们经常穿的牛仔裤大多从8安-12安不等。

从牛仔面料种类来讲可分平纹，斜纹，人字纹，交织纹，竹节，暗纹，以及植绒牛仔等。从成分来讲，牛仔分精梳和普梳，有100%全棉，含弹力(莱卡)的，棉麻混纺的，以及天丝。目前国内较流行的牛仔布品种主要是环锭纱牛仔布、经纬向竹节牛仔布、超靛蓝染色牛仔布、套色、什色牛仔布以及纬向弹力牛仔布等等。

### 环锭纱牛仔布

随着环锭纺纱高速、大卷装、细络联、无结纱等新工艺设备的发展应用，粗支纱纺纱长度短、生产效率低、结头多等缺点已得到解决。牛仔布的用纱被气流纱代替的局面正在迅速改变，环锭纱大有卷土重来之势。由于环锭纱牛仔布优于气流纱的一些性能，例如手感、悬垂性、撕裂强度等，同时也由于人们心理上的回归自然，追求原始开发的牛仔风格的影响，更重要的原因是环锭纱牛仔服装经过磨洗加工后，表面会呈现出朦胧的竹节状风格，正符合当今牛仔装个性化的需求。此外目前市场十分流行竹节牛仔装，而环锭竹节可以纺制出较短较密的竹节，也推动了环锭牛仔布的发展势头。

### 竹节牛仔布

当设计用不同纱号、不同竹节粗度(与基纱比)，节竹长度和节距的竹节纱，采用单经向或单纬向以及经纬双向都配有竹节纱，与同号或不同号的正常纱进行适当配比和排列时，即可生产出多种多样的竹节牛仔布，经服装水洗加工后可形成各种不同的朦胧或较清晰的条格状风格牛仔装，受到消费个性化需求群体的欢迎。

早期的竹节牛仔布几乎都是用环锭竹节纱，因其可纺制长度较短、节距较小、密度相对较大的竹节纱，易于形成布面较密集的点缀效果，并以经向竹节为主。随着市场消费需求的发展，目前流行经纬双向竹节牛仔布，特别是有纬向弹力的双向竹节牛仔布产品，国内外市场都十分畅销。而一些品种只要组织结构设计得好，经向可采用单一品种的环锭纱，纬向用适当比例的竹节纱，同样可达到经纬双向竹节牛仔的效果。

### 纬向弹力牛仔布

氨纶弹力丝的采用，使牛仔品种发展到了一个新领域，可使牛仔装既贴身又舒适，再配以竹节或不同的色泽，使牛仔产品更适应时装化，个性化的消费需求，因而有很大的发展潜力。目前弹力牛仔布大多为纬向弹力，弹性伸度一般在20%~40%，弹性伸度的大小取决于织物的组织设计，在布机上的经纬向组织紧度愈小，则弹性愈大，反之，在经纱组织紧度固定的条件下，纬向弹力纱的紧度愈大，则弹性愈小，纬向紧度达到一定程度，甚至会出现丧失弹性的情况。

此外目前弹力牛仔成品布的突出问题是纬向缩水率过大，一般为10%以上，个别甚至高达20%以上。布幅不稳定给服装生产带来很大困难，解决的方法一是在产品设计时不要使弹性伸度过大，一般取20%~30%，即保持一定的经纬向组织紧度，并在预缩整理时采取适当加大张力的方法，使布幅有较大的收缩，从而获得成品布纬向较低的剩余缩水率另一个解决方法是弹力牛仔经预缩整理后进行热定型处理，这样可获得较均匀一致的布幅和较稳定的、较低的纬向缩水率，满足服装加工生产的要求。

### 特种色牛仔布

由于超级靛蓝染色或特深靛蓝染色牛仔布制成的服装经磨洗加工后，能获得色泽浓艳明亮的特殊效果，而受到消费者的广泛欢迎。“超靛蓝”染色牛仔布有两大特征：即染色深度特别深和磨洗色牢度特别好。前者是指单位重量纱线上上染的靛蓝染料(一般为染料占纱干重

扫一扫  
关注中棉行协官方微信



环保上浆

本网最新

- 管理确定确定浆纱稳定性 09-29
- 浆纱机疏水器的重要性 09-29
- 浆纱的几种工艺 09-29
- 解决断弹问题的几种方法 09-29
- 如何让细菌生产靛蓝 09-29
- 一种遮阳阻燃面料 09-29
- 经纬竹节面料 09-29
- 几种轻薄凉爽面料 09-29
- 面料设计师必备技能 09-29
- 2020年1-8月我国外贸运行情况 09-29
- 新疆：进一步落实减税降费... 09-29
- 柯桥力促纺织印染提质增效 09-28
- 中国数字经济发展促进开放合作 09-28
- 数字经济占GDP比重超三成 09-28
- 积极促进外贸新业态新模式发展 09-28

的%表示, 简称染色深度%)特别多, 例如常规牛仔布经纱靛蓝染色深度都在1%~3%, 而“超靛蓝”染色深度则需要达到4%以上, 才可以称为超级靛蓝色或特深靛蓝色。

后者则是指“超靛蓝”染色牛仔服需要经受重复磨洗3小时以上, 其色泽仍能达到或超过常规染色牛仔布未经磨洗时的色泽深度, 而其色光要比常规染色牛仔布浓艳明亮得多。对于靛蓝染色牛仔布的磨洗色牢度, 其实质是取决于染料对纱线的透芯程度, 而非染料本身的磨洗牢度(靛蓝湿磨牢度仅为1级), 即透芯程度愈好, 磨洗色牢度愈好。

过去所谓的“靛蓝染色快速水洗工艺”, 实际上是在纱线染色过程中, 故意使靛蓝染料对纤维的透芯程度很浅, 这样当牛仔服装磨洗加工时, 纱线表面极薄的一层染料被磨去后, 露出较多的白色纱芯, 使色泽很快变淡, 从而达到短时间磨洗后, 立即褪色的效果。而“超靛蓝”染色工艺却与此相反, 要求染料透芯程度特别好, 才能使牛仔服装经磨洗加工后, 获得既深浓又艳亮的色泽。

由于“超靛蓝”染色牛仔产品的染色深度比常规的传统牛仔布染色增加60%以上, 因此染液的靛蓝浓度也将成倍地增加, 甚至达到3~4g/L, 才有可能获得较深浓的色泽。这样染液粘滞性增加, 流动性变差, 影响染料隐色体的渗透能力, 使牛仔布的磨洗色牢度降低, 达不到服装生产对最终深度的需求。于是有的企业就采取再次增加染色深度的设计, 使染液靛蓝浓度再次增加, 渗透性能也就变得更差, 如此往返形成恶性循环, 仍达不到“超靛蓝”色的要求。染液中靛蓝浓度愈高, 则染色物的红光愈重, 色泽愈灰暗, 就没有“超靛蓝”的效果。

因此目前有许多生产厂已经或正准备改造染浆联设备, 用增加染色道数的方法来解决这一难题。例如把染色道数增加到8道, 甚至10道的, 不但使投资费用、染化料耗用增多, 操作难度增大, 且增加了对环境的污染。解决这一矛盾的较好方法是, 适当降低保险粉或烧碱的配比用量, 尤其是烧碱用量的控制, 使染液PH值稳定在11~12之间, 上染率最高且色泽稳定, 同时适当降低经纱片的染色张力, 从而获得较好的“超靛蓝”染色效果。

#### 套色牛仔布

为增加靛蓝牛仔品种的色泽、色光变化, 各种套色牛仔品种目前极为流行。例如靛蓝套染硫化黑、靛蓝套染硫化草绿、硫化黑绿、硫化蓝等等, 适应市场个性化的需求。同时也使牛仔布生产厂各自有了专利特色的牛仔新品种, 来提高市场的竞争力。这方面需要注意的是, 尽可能控制好母液的浓度, 防止染液过多的溢流而造成染料的浪费和扩大对环境的污染。

#### 彩色(什色)牛仔布

主要有溴靛蓝(市场俗称翠蓝)牛仔布和硫化黑牛仔布, 以及采用硫化染料拼色的咖啡、翠绿、灰色、卡其、硫化蓝牛仔布, 还有少量的以纳夫妥染料或活性染料染色的大红、桃红、妃色牛仔布等等, 虽然生产批量不大, 但市场需求比较迫切, 往往满足不了需要。

主要问题是色泽色光不够稳定, 染色重视性也较差, 服装生产厂不满意, 这固然与生产批量不大、色种过多有关, 但由染浆联合机生产什色品种难度较大, 消耗大、成本高, 且污水难以处理等等, 也有一定影响。解决的方法一是设计时尽量减少拼色数, 尽可能采用二拼色, 最多不超过三拼色, 或采用其他较稳定的染料品种来替代, 以适应染浆联机台的生产特性, 获得较稳定的染色效果二是较彻底解决的方法还是采用色织工厂纱线大容量染色, 分条整经的生产工艺路线来生产什色牛仔布较为理想。

再谈谈如何车缝一件牛仔服装, 这也是设计牛仔服装的关键:

车线: 大多为2分单边双明线, 还有2分单明线, 2分双边双明线, 车线色一般为土黄色(等撞色线)也有配色线, 注意是配洗水过后的布色线。之字线等特种工艺线。加粗手绣线。

配料: 牛仔大多用工字钮, 四合钮, 撞钉, 鸡眼, 皮牌, 金属拉链等。

唛头: 包括, 主唛, 尺码唛, 洗水唛, 旗唛, 侧唛等。

牛仔由于牛仔的缩率的问题, 所以在牛仔厂的师傅最忙了, 一般普通的牛仔布也会有2%-3%横直缩率, 而弹力牛仔布的缩率可达10%以上, 加上每卷牛仔布匹都有所不同, 所以牛仔师傅的版总是打个没完没了

一般做休闲型牛仔款较多, 而这类版型大多都是平面裁剪, 关键是尺寸的确定如何。而弹力的牛仔(包括含莱卡)可就麻烦大了, 这种布往往用来做女性的修身夹克, 贴身低腰牛仔褲, 加上超过10%的缩率, 版型总是不断的调整, 而且, 牛仔褲最忌讳前浪起皱, 要求就是贴身合体, 而近两年, 一些大品牌推出三维裁剪, 跟我们学的立裁差不多, 在膝盖处加多收褶, 或多一个面, 更好地增强牛仔褲的活动自如, 而牛仔西装的裁剪则可以体现一个版师的功力, 尤其是采用弹力较高, 很难将袖山做得平整, 不起皱, 又外形漂亮。

#### 牛仔的装饰工艺

近两年牛仔的潮流趋势已与从前不同, 除了很讲究洗水的变化设计, 还非常重视牛仔的装饰工艺的处理:

毛边: 将牛仔褲下脚, 褲身用剪刀修剪的破破烂烂, 再加上特种线;加机绣, 包括电脑机绣的图案花形设计。

烫钻: 这种很受俄罗斯市场欢迎, 贴布绣, 手绣, 珠绣, 很有工艺设计。

胶浆印：手感硬，洗水会容易图案脱落。

镭射：烧掉布的所有色彩，露出本身布胚的色彩，带有渲染的效果牛仔还可以与不同的布料来搭配，如羊毛，仿皮，灯芯绒，厚针织(抓毛布，卫衣布)等相拼。

而牛仔可以做的款式可就多了，包括五袋牛仔裤，牛仔衬衫，牛仔外套，裙，大衣等等，这也是体现你的创意和才华的地方。

常见水洗方法

#### 1、普洗即普通洗涤。

只不过将我们平日所熟悉的洗涤改为机械化而已，其水温在60° -90° C 左右，加一定的洗涤剂，经过15分钟的左右普通洗涤后，过清水加柔软剂即可，使织物更柔软、舒适，在视觉上更自然更干净。通常根据洗涤时间的长短和化学药品的用量多少，普洗又可以分为轻普洗、普洗、重普洗。通常轻普洗为5分钟左右，普洗为15分钟左右，重普洗为30分钟左右，(这个时间是不精确)，这三种洗法没有明显的界限。

#### 2、石洗 / 石磨 (STONE WASH) 石洗。

即在洗水中加入一定大小的浮石，使浮石与衣服打磨，打磨缸内的水位以衣物完全浸透的低水位进行，以使得浮石能很好地与衣物接触。在石磨前可进行普洗或漂洗，也可在石磨后进行漂洗。根据客户的不同要求，可以采用黄石、白石、AAA石、人造石、胶球等进行洗涤，以达到不同的洗水效果，洗后布面呈现灰蒙、陈旧的感觉，衣物有轻微至重度破损。

#### 3、酵素洗 (ENZYME WASH) 酵素。

这是一种纤维素酶，它可以在一定PH值和温度下，对纤维结构产生降解作用，使布面可以较温和地褪色，褪毛(产生“桃皮”效果)，并得到持久的柔软效果。可以石头并用或代替石头，若与石头并用，通常称为酵素石洗 (ENZYMESTONE WASH)。

#### 4、砂洗 (SAND WASH)

砂洗多用一些碱性，氧化性助剂，使衣物洗后有一定褪色效果及陈旧感，若配以石磨，洗后布料表面会产生一层柔和霜白的绒毛，再加入一些柔软剂，可使洗后织物松软、柔和，从而提高穿着的舒适性。

#### 5、化学洗 (CHEMICAL WASH)

化学洗主要是通过使用强碱助剂(NaOH, NaSiO<sub>3</sub>等)来达到褪色的目的，洗后衣物有较为明显的陈旧感，再加入柔软剂，衣物会有柔软、丰满的效果。如果在化学洗中加入石头，则称为化石洗 (CHEMICAL STONE WASH)，可以增强褪色及磨损效果，从而使衣物有较强的残旧感，化石洗集化学洗及石洗效果集于一身，洗后可以达到一种仿旧和起毛的效果。

#### 6、漂洗 (BLEACH WASH)

为使衣物有洁白或鲜艳的外观和柔软的手感，需对衣物进行漂洗，即在普通洗涤过清水后，加温到60° C，根据漂白颜色的深浅，加适量的漂白剂 (bleaching agent)，7-10 分钟时间内使颜色对板一致。操作时，加漂剂的方向应与转缸的转向一致，以免漂白剂因不能尽快的与水稀释而直接落在衣物上，出现局部漂白。

漂白前，缸内水位要稍高，以便漂水稀释。衣物漂白对板后，即以大(小)苏打( Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>, NaHCO<sub>3</sub>)对水中的残余漂白水进行中和，使漂白完全停止。待过清水后，在50° C水温中加洗涤剂，荧光增白剂，双氧水等作最后的洗涤，中和PH值，荧光增白等，最后进行柔软处理即可。漂洗可分为氧漂和氯漂。氧漂是利用双氧水在一定PH值及温度下的氧化作用来破坏染料结构，从而达到褪色，增白的目的，一般漂布面会略微泛红。氯漂是利用次氯酸钠的氧化作用来破坏染料结构，从而达到褪色的目的。氯漂的褪色效果粗犷，多用于靛兰牛仔布的漂洗。

漂白对板后，应以海波对水中及衣物残余氯进行中和，使漂白停止，漂白后再进行石磨，则称为石漂洗 (BLEACH STONE)

#### 7、破坏洗 (DESTROY WASH)

成衣经过浮石打磨及助剂处理后，在某些部位(骨位、领角等)产生一定程度的破损，洗后衣物会有较为明显的残旧效果。

#### 8、雪花洗

把干燥的浮石用高锰酸钾溶液浸透，然后在专用转缸内直接与衣物打磨，通过浮石打磨在衣物上，使高锰酸钾把摩擦点氧化掉，使布面呈不规则褪色，形成类似雪花的白点。

雪花洗的一般工艺过程如下：浮石浸泡高锰酸钾——浮石与衣物干磨——雪花效果对板——取出衣物在洗水缸内用清水洗掉衣物上的石尘——草酸中和——水洗——上柔软剂。

#### 9、猫须 (MOUSTACHE EFFECT)

也就是WHISKER，不过WHISKER的说法专业一些。猫须就是手砂(手擦，HAND BRUSH)的一种，它只不过磨成猫须的形状而已。

#### 10、喷沙又叫打沙 (SPRAY STONE WASH / SAND BLAST)

是用专用设备(形象点讲就是一种电动的大型牙刷，只不过是滚筒型的)在布料上打磨，通常有一个充气模型配合。

#### 11、喷马骝(MONKEY WASH)

它和喷沙本质的区别就是前者为化学作用，后者则为物理作用。喷马骝就是用喷枪把高锰酸钾溶液按设计要求喷到服装上，发生化学反应使布料退色。用高锰酸钾的浓度和喷射量来控制退色的程度。从效果上分的话，喷马骝退色均匀，表层里层都有退色，而且可以达到很强的退色效果。而喷沙只是在表层有退色，可以看到纤维的物理损伤。

#### 12、碧纹洗(Pigment wash / pigment dyed wash)

也叫“单面涂层 / 涂料染色”，意思是说这种洗水方法是专为经过涂料染色的服装而设的，其作用是巩固原来的艳丽色泽及增加手感的软度。

来源：网络、色尚坊布博士

---

京ICP备14037240号 公安备案号：11010502039965

地址：北京市朝阳区东二环朝阳门北大街18号7层 邮编：100027 邮箱：ccta\_bgs@126.com  
电话：010-85229649 010-85229419 传真：010-85229649 2010 版权所有 © 中国棉纺织行业协会

