

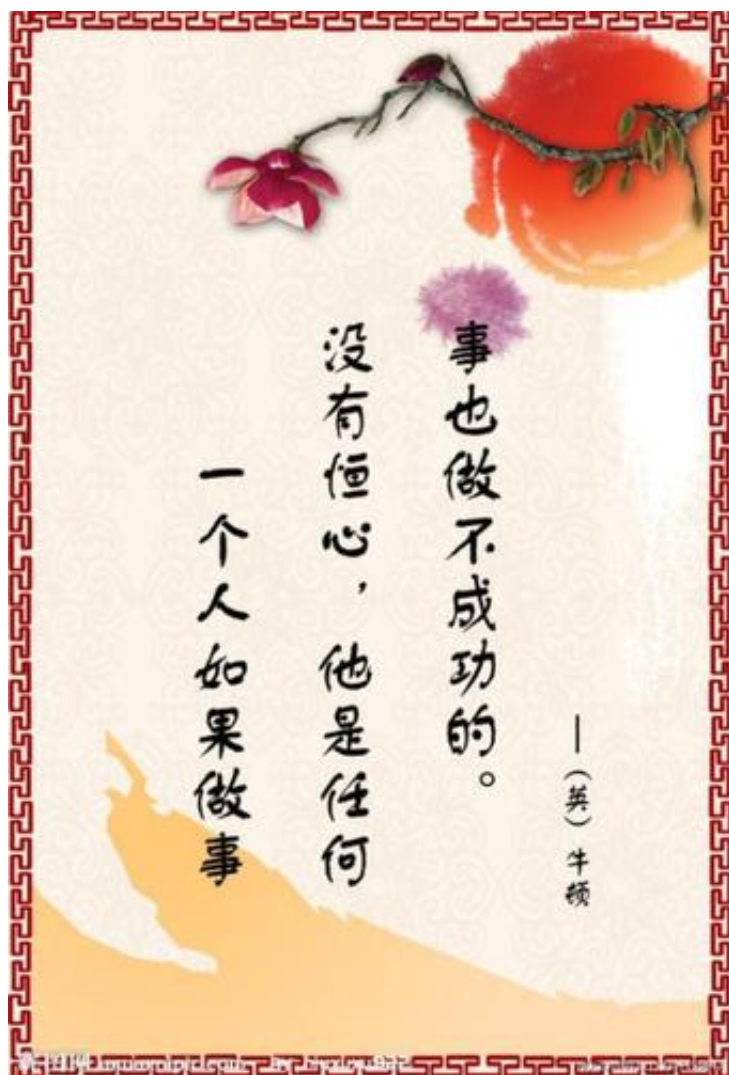
洗

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/fanwen/zuowen/1678210223178840.html>

范文网，为你加油喝彩！

养什么赚钱-新年话语



2023年3月8日发(作者：衣服掉毛怎么处理)

水洗的常见方法

1、普洗(GARMENTWASH)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 (STONEWASH) 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 (ENZYMEWASH) 酵素是一种纤维素酶，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 (ENZYMESTONEWASH)。

4、砂洗（SANDWASH）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。

（1）砂洗用剂a)膨化剂:根据纤维的类别,织物的组织结构和紧密程度而选定

膨化剂和浓度,温度、时间等膨化条件,纯棉衣物砂洗时可采用碱性膨化剂如纯

碱来加以膨化处理。b)砂洗剂:衣物经膨化后,纤维疏松,再籍助于特殊的砂洗

进行摩擦,使疏松的表面纤维产生丰满柔和的茸毛,欲使绒面丰满,必须选用不同

形态,不同硬度的砂粉,如可选用菱形砂(使松散的纤维产生绒毛),多角形砂(使绒

挺立),圆形砂(使绒毛丰满)。c)柔软剂:用于砂洗的柔软剂。要求达到柔软带

糯性,使织物能增重,悬垂性要明显改善。因此这类柔软剂碳链要长,且具有阳离子

性,能在织物上吸附,达到增重的目的。

（2）砂洗设备目前一般采用于工业洗水机进行膨化,砂洗和柔软处理,用离心泵

脱水机脱水,干烘采用针织厂烘干鹅绒的转筒烘干机。

（3）砂洗工艺棉布衣物可根据组织结构,经纬密度和纱支的粗细、捻度的强弱来

决定膨化剂的类别、用量、温度和时间、以及砂洗粉、柔软剂的用量和处理温度、

时间,一般来说,选择纱织物砂洗效果优于线织物,粗支纱优于高支纱,低捻度优于

高捻度,浮点长的优于浮点短的产品。

5、化学洗 (CHEMICALWASH) 化学洗主要是通过使用强碱助剂 (NaOH, NaSiO₃

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 (CHEMICALSTONE

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 (BLEACHWASH) 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(bleachingagent),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(Na₂CO₃,NaHCO₃)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（BLEACHSTONEWASH）。

7、破坏洗（DESTROYWASH）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（SNOWWASH）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（MOUSTACHEEFFECT）就是WHISKER，不过WHISKER的说法专业一些。猫须就是手砂（手擦，HANDBRUSH）的一种，它只不过磨成猫须的形状而已。

10、喷沙又叫打沙（SPRAYSTONEWASH/SANDBLAST）。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（MONKEYWASH）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（Pigmentwash/pigmentdyedwash），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。

服装工业洗水常用材料、特殊设备及其原理

酵素：

溶解于水，与润湿剂、净洗剂相容性良好，遇还原剂、氧化剂酶效降低。

选择性地用于纤维素纤维和纤维素纤维的衍生物，能改善纺织品表面，以产生仿旧的效果，能改变印染织物的色光，使织物失重、使纤维素纤维降解，以达到织物手感柔软的舒适性效果。使轻、重、紧密的织物产生持久的柔软效果；并可去除织物表面的死棉及绒毛。

不同的供应商根据不同的面料、效果及市场开发出不同的酵素产品（如下）：

酸性石磨酵素水：酸性纤维素酶，用于石磨洗水产生怀旧效果；

酸性除毛酵素水：用于生物抛光，去除衣物上的细毛绒及死棉，防止衣物起毛球；

酸性酵素粉：用于石磨洗水效果的经济型低回染配方酵素制剂；

碱性酵素粉：用于棉或其混纺纤维上产生桃皮效果（即起毛）的酵素制剂；

高速酵素粉：效果迅速的含缓冲剂的即用纤维素酶，可缩短洗水时间；

全能酵素粉：含缓冲剂即用酵素制剂，能于广泛的酸碱值及温度条件下发挥作用；

漂白酵素：一种漂白生物酶用以取代漂水。

中性酵素：特别调配于中性条件下操作的纤维素酶，能有效防止回染，对衣物的纤维损害最少。

特种酵素：特别配方用于丝绸和羊毛织物的酵素制剂；

退浆剂：液体或粉状配方退浆生物酶，提供全面的退浆功能，有助于衣物后处理

的稳定性及流畅性;另外还有非生物酶退浆剂，利用表面活性剂系统，确保浆料完

全清除；

二手酵素（LaccaseEnzyme）：洗怀旧效果用；

热水酵素：去除布面毛球，效果等同于酸性除毛酵素水,但热水会煮掉织物颜色；

冷水酵素：效果基本同热水酵素，但冷水酵素温度低,对服装颜色改变较小。

但总体来说，酵素可分为两大类，一类为酸性酵素，酸性酵素有去除毛球功能。

另外一类就是中性酵素，中性酵素一般都偏弱碱，有起毛效果，一般配合起毛剂/

石头/沙洗粉/胶球使用。（由于个人水平有限，难免有错漏之处，敬请各同仁光

临兰亭的博客进行指正：/，兰亭不胜感激！）

乳化渗透剂：

无色至微蓝色透明液体，pH值：7.0(10%水溶液)。

是低泡高效洗净剂，具有优异的渗透乳化、分散、洗净力，对矿物油、浮色的去

除效果比较好；非离子，对各种纤维均有较好的煮练能力，对污物悬浮能力佳。

一般用量1—2g/L。可替代视油。

双氧水稳定剂：

阴离子，淡黄色透明液体，pH值：酸性（pH:1__2）；易溶于水，能与阴离子

表面活性剂以任何比例相溶。

适用于棉及棉混纺纱织物的漂白工艺，非矽双氧水稳定剂不会产生任何矽斑及矽

垢。一般用量：0.5__1.5g/L.

螯合分散剂：

浅黄至黄色透明液体，阴离子，pH值:11__12(100%水溶液)；易溶于水，不

宜与阳离子表面活性剂同浴混用。

可防止洗、印、染各工序中染料与水质中含有的铁、钙、镁等金属离子结合而影

响染料性能及染色鲜艳度，防止产生染斑等印疵。对水中金属离子有封锁作用；

并能有效防止砂斑、浮游物或污染物的再附着。用于前处理，有一定的精练稳定

效果，用后洗水等后处理时有一定的去除未上染料的效果，增强色牢度。正常用

量：0.5__2g/L.

软水剂：

白色粉状，阴离子，易溶于水，耐酸、碱、电解质及氧化剂。

可对水进行软化，能有效去除水中多余的溶解性硬金属，并对重金属离子有强力

螯合力，并对不溶性皂洗有较好分解能力，能有效防止不溶物沉积于纤维上。正

常用量1.0__3.0g/L.

冷水软片：

米黄色薄片，弱阳离子，易溶于25—30 冷水，与阳、非离子助剂互溶。耐酸、

耐硬水。

适用于天然纤维和化学纤维及其混纺的织物的柔软处理。

(按1:10重量比例缓慢加入80KG水，边加入水加搅拌，片剂全部分散于水中

即停止搅拌，让其充分膨化，约2—3小时后，加入剩余10KG水，再过约1个

小时后，以转速100—200转/min充分搅拌至均匀乳液，即可过滤待用。最佳

溶解温度：30—50℃。) 10—100g/L。

热溶型非离子软片：

米白色薄片，高级脂肪酸衍生物，极弱阳离子/非离子；易溶于75℃以上的热水。

适用于所有类别的纤维及其混纺织物的柔软处理，尤其是色泽要求严格的染色织

物及漂白、加白型织物的柔软处理。不影响漂白、加白织物的白度，不会产生色

相变化，耐热性好，黄变度低。(按软片/水1:10的比例，加入冷水中边加热

边搅拌，当温度升至75—85℃时，基本完全溶解，此时停止加温，但要继续搅

拌直至成为均匀乳液，仍需搅拌至温度降至低于40℃方可停止搅拌，以免结皮，

乳液制成后过滤待用。搅拌转速不可太快，40—50转/min为宜。10—150g/L，

过软后应尽快烘干。

处方软油与硅油混合软剂：由有机软剂和硅油调配混合而成，提高衣物柔软性；

防黄软剂：有防臭氧功能，可避免衣物尤其是牛仔被阳光或人造光线长期照射而

产生氧化变黄；

渗透硅油；微粒子乳化硅油，对纤维有极强的渗透性，使衣物更加柔软；

平滑硅油：长粒子硅油，能在衣物表面产生持久的柔滑手感的效果；

纳米乳化硅油：用纳料技术发展成的亲水性硅软剂，渗透力强，使衣物手感顺滑柔软。

无醛固色剂：

聚胺类活性剂，阳离子，淡黄色透明低粘度液体；对硬水及通常用量的酸、碱、

电解质高度稳定；阴离子产品不相溶；阳离子、非离子产品相溶性良好。

提高上色率及染色牢度，增强活性染料、直接染料等染色或印花织物的耐洗色牢

度及湿处理牢度，改善直接染料和活性染料的耐摩擦牢度及耐海水、汗渍牢度；

对蒸汽、干热相当稳定，织物极少或无色光变化，良好的重现性；对日晒牢度影

响较少，对手感无影响。织物干燥过程中能防止染料泳移。

活性染料：5—20g/L.直接染料；5—30g/L.

加入整理液前应用水稀释，与许多阴离子产品或聚合物、高浓度电解质不相容，

因此一般不同浴使用，要先排净染色机和清洗被染物后加入。

皂洗粉（SoapClear）

非离子，白色粉状，废水无污染，不起泡、易溶解，皂洗后牢度四级以上

适用于任何纤维、毛、棉、尼龙、混纺织物的活性染料皂洗，冷水或热温水，边

加入边搅拌即溶。皂洗粉1公斤+9公斤水制成10公近10%溶液，再用1—1.5g/L

处理95 × 20分钟。

磨粒剂：用于轻薄面料的石磨处理，浮石的替代品，可避免损害布面及出现石痕、抓痕。

防染剂：在洗水过程中将浮游染料隔离，防止深浅撞色搭配衣物或色织面料衣物

浅色部位及袋布、商标类受到浮色回染；加入印花浆中能防止色花的产生；用于

印花坯的预处理，可提高印花清晰度和色牢度；皂洗时1—5g/L,85 以上热水洗，

再过清水洗净。严重浮色，用上述方法后再固色，烘干再过软油；加入印花浆中

3—6g/L.

拉力剂：有助于减少缝子（止口）脱线或断线、断纱等情况，适用于丝绸及天丝

等面料服装的水洗。

摩擦牢度增强剂：能有效提高衣物或面料的的干、湿摩擦牢度，常温条件下使用。

促染剂：将衣物纤维阳离子化，提高染料上染率，减少染料用量，提高染色牢度。

润滑剂：适用于所有洗水流程，能有效防止水痕、摺痕、油脂的产生。

视粉；去除洗水后附着于衣物上的砂粒及其它污渍，也可作退浆助剂。

视油：非离子表面活性剂，用于去除衣物上的油渍及污渍。

微分子视油（弱阴离子表面活性剂）：去油污、退浆、膨胀纤维、除杂质能力强，

能彻底乳化和分解轻油、重油、蜡质、硅油等油类物质，并可防止织物变黄，减

少死痕；对浆料、树脂、蛋白浆有裂解、乳化作用；能有效提高烧碱、双氧水对

死棉的溶解，能有效去除死棉；与除油剂混合使用，可彻底乳化分解油污，不会

再次沾于布面而产生阴阳色及色牢度不稳定，并能同时提高去棉籽壳和退浆的能

力，增加毛效；用于活性染色布的剥色工序中，肯有很好的退固及退软油功效，

避免退固和退软油不净而产生色花，用量为1g/L；可用于成衣退浆、洗水、染色。

增白剂：增加衣物的白度，增白剂有由红到蓝光谱的一系列纤维增白剂。

荧光增白剂：增白的同时增强荧光效果。

砂洗粉：使衣服产生绒毛效果,可代替浮石。

挺硬剂：加强衣物的厚度手感。

起毛剂：增强衣物更好的起毛手感，可与酵素相容。

石磨粉：浮石的最佳替代品，效果优于磨粒剂。

蓬松剂；中性柔软剂，使衣物蓬松厚实的手感。5—30g/L。

除氯粉：高效除氯剂，先用大苏打除氯，然后用除氯剂洗衣服。0.5__1KG/机。

磨术水（magicliquid）：牛仔布/硫化布专用固色油。

除浮色剂：酵洗后除浮色用，1—2公斤/机。

洗马骝粉：喷马骝后洗除用，低温使用。

漂水稳定剂/线色保护剂：0.5__1kg/机，与漂水共用，先加入漂水稳定剂后再

加入漂水，高温重漂中保护衣服不追色；保护线色不改变。

匀染络合剂（弱阴离子膨胀剂）：可以任何染料及分散剂混合使用；使纤维膨胀，

提高染料的分散能力，降低染色体的聚集，增加染料渗透能力，达到分散、膨胀、

渗透、混色、均染及湿润功能；提高染色体的组织密度及颜色深度、光泽度；能

有效降低色花、阴阳色、匹差死痕等疵点的产生；正常用量：0.5__2g/L。

匀染剂（弱阴离子表面活性剂）：可以各种染料混合使用；在染色工序中，作为

均染、分散、渗透、膨胀、防皱、软水、金属离子络合等助剂，即可用于高、低

温缸染，也可用于连续染色；较强的膨胀功效，能防止或减少死痕，令颜色更均

衡，减少静电；使染料对碱、温度保持一定的稳定性，不影响原配伍性及色光，对一些敏感性染料具有强力的分散作用；并能同时分散乳化油污；降低色花、条花、鸡爪印、缸差、匹差、中边差、阴阳色和死痕的产生；能有效提高色牢度、颜色深度、鲜艳度；定型修色时可作为均染剂、渗透剂使用；正常用量：缸染 0.2__0.5g/L;轧染：2.5__5g/L。

精练化油剂（非离子表面活性剂）：可以任何离子型助剂混合使用；彻底乳化油污；防止漂油再沾于布面，避免阴阳色、缸差和染色不稳定；增强退浆及去死棉的能力，提高毛效及染色质量；不含甲苯，除油能力强，避免用腐蚀性助剂对氨纶及纤维的脆化降解而对染色的影响，有利于环保及污水处理；稳定性好，可用于煮练及皂洗工序中；缸染：0.15__0.3g/L;轧染：1—3g/L；可单独或与其它助剂同浴使用。

拔色剂：主要用于印花，拔印印花，如在深色面料上印浅色花，但直接印上去，就没有效果，那么就可以通过使用拔色剂来把衣服上要印花的部位，用拔色剂把面料的颜色拔掉成所要印的花的形状，拔色后，被拔色部位会变成本白色，这样就方便印浅色的花到深色面料上了。但拔色剂在洗水中也有运用，可以用拔色剂在服装上做出各种图案效果。但由于拔色剂是酸性，所以在用后三分钟内要清洗

干净。

拔色剂也用于成衣染色不良需回修时,先要用拔色剂把第一次不良染色全拔掉后,才能开始重新返染色.

防皱树脂：经树脂处理后,服装挺括,不易起皱变形,免烫。根据不同面料，确定所用树脂兑水的比例，通常兑水比例范围在1：1.5__5左右,兑好水后，将一定比例的衣服放入树脂水中浸泡，脱水后8至9成干衣，烫至定型，然后放入高温锅炉烘焙。

树脂主要是起持久定型作用，除了防皱以外，牛仔服装洗水中的抓皱，压皱工艺也需要树脂定型，树脂可以让起皱效果长期保持不变，但一定要注意兑水比例，树脂过浓了，会损坏面料纱线组织，造成布面断裂，树脂过于稀释了，无法让起皱效果达到持久的效果。

纤维保护剂：使用树脂时要加入纤维保护剂，减轻树脂对纤维的损坏。

高锰酸钾（potassiumpermanganate）（马骝）：根据客人要求的效果轻重，决定其兑水浓度比例。高锰酸钾水根据服装效果，可用布刷在服装上描其所需形状，又叫扫马骝；可用喷雾器喷，又叫喷马骝；还有的特殊图案需要用草绳捆扎住某

个部位，然后放入兑水的高锰酸钾溶液中浸泡，其方法类似扎染。

草酸：可以解漂，也可以在洗除衣服上残留的高锰酸钾液，服装漂洗和使用高锰酸钾后，都要用草酸解漂或洗除残留的高锰酸钾液。

喷料：有的款式，要喷上不规则的涂料，以产生特别的视觉效果。即按其轻重效果不同，以不同比例的涂料兑水，加上10%的固浆，在服装需要喷的部位或喷或滴或用笔描画不规则的图案，然后入高温锅炉固色，再入水过软油。

大苏打：经过漂洗的衣服，要用大苏打解漂。

纯碱：可以增白，有的服装，需要经过洗水褪浅颜色，可加纯碱煮;也用于染色:

软水、调节酸碱度及脱色剂

烧碱：洗水中用于洗浅颜色，功效比纯碱更强。

醋酸：用于调节酸碱度,或配合酸性酵素用于脱布毛/毛头等.

浮水石：一种火山石，密度比水低，能浮于水面；此特性非常适合用作石磨衣物。

印尼黄石一般用于牛仔类产品,由于黄石洗后水发黄,故不适用于洗浅色服装。

土耳其白石因为比较洁白，可用于任何颜色的衣物。

高尔夫球(胶波/胶球):用作锤击衣物使产生久穿的松软但不会有磨擦度于边上;

石头的最佳替代品。

网袋：衣物放进后洗水能减轻缩率,如法国罗纹做成的成衣;另,装网袋洗及烘干还

可减轻磨擦,避免长丝织物勾纱.

焗炉：涂层/防皱/压皱及需高温处理的特殊处理.

充气人台：(上衣和裤子分别用不同的人台),对于要做手擦或喷马骝的服装,先套

在人台上,然后把人台充气膨胀后就把服装充分展开,便于操作.

电动刷：用于机擦（代替手擦）,主要用于牛仔服装.

钢锯条：用于牛仔服装的破洞处理,在需要破洞效果的位置画好位置及大小后,用

锯条横向刮过(沿着纬纱方向),这样即可刮断经纱而保持白色的纬纱破洞效果.

另外现在还有一种气动介烂工具，利用高速流动的压缩空气通过气嘴介烂，极灵

活，适用于小范围介烂，如贴后袋的双线之间。

砂纸：用于局部手擦效果,如猫须;大面积连续性的手擦一般用电动刷做,根据不同

面料及效果选择粗糙度不同的砂纸.

砂轮（轮为布轮）：利用高速转动来做服装的磨边效果，针织/梭织/牛仔都有应用。

喷砂机及其原理：通过压缩空气,把金刚砂通过管道和喷嘴均匀的喷出,高速压缩

空气中夹杂金刚砂的惯性对牛仔布表面形成冲击,使布面浆料脱落(牛仔面料浆纱

通常比较重,表面有一层很明显的浆料.)而发白,颜色明显浅于未喷砂部位：喷砂

要注意位置，及程度控制，不过喷得过重或过轻，更不要喷到不需要喷砂的位置。

缝小虫（缝皱/手缝工艺）：用日常用手工针，线尽量选用纱支比较细的线，这样

洗后不会留下大的针洞：手缝是一种美观/高效/安全的压皱替代工艺。因为压皱

要用树脂加高温处理，树脂很容易破坏纱线，处理不当，很容易造成服装在穿用

的过程中断裂，破损；而缝小虫只须在洗水前把需要褶皱效果的位置用手工针线

缝好，待洗水后一拆线，其皱位也会有自然的洗水效果及褶皱效果，不用担心断

裂，因为不需要用树脂定型。

印染助剂运用及原理

磨粒剂：用于轻薄面料的石磨处理，浮石的替代品，可避免损害布面及出现石痕、

抓痕。

防染剂：

在洗水过程中将浮游染料隔离，防止深浅撞色搭配衣物或色织面料衣物浅色

部位及袋布、商标类受到浮色回染；加入印花浆中能防止色花的产生；用于印

花坯的预处理，可提高印花清晰度和色牢度；皂洗时1—5g/L,85℃以上热水洗，

再过清水洗净。严重浮色，用上述方法后再固色，烘干再过软油；加入印花浆中

3—6g/L.

拉力剂：有助于减少缝子（止口）脱线或断线、断纱等情况，适用于丝绸及

天丝等面料服装的水洗。

摩擦牢度增强剂：能有效提高衣物或面料的干、湿摩擦牢度，常温条件下

使用。

促染剂：将衣物纤维阳离子化，提高染料上染率，减少染料用量，提高染色

牢度。

润滑剂：适用于所有洗水流程，能有效防止水痕、摺痕、油脂的产生。

视粉；去除洗水后附着于衣物上的砂粒及其它污渍，也可作退浆助剂。

视油：非离子表面活性剂，用于去除衣物上的油渍及污渍。

微分子视油（弱阴离子表面活性剂）：

去油污、退浆、膨胀纤维、除杂质能力强，能彻底乳化和分解轻油、重油、

蜡质、硅油等油类物质，并可防止织物变黄，减少死痕；对浆料、树脂、蛋白浆

有裂解、乳化作用；能有效提高烧碱、双氧水对死棉的溶解，能有效去除死棉；

与除油剂混合使用，可彻底乳化分解油污，不会再次沾于布面而产生阴阳色及色

牢度不稳定，并能同时提高去棉籽壳和退浆的能力，增加毛效；用于活性染色布

的剥色工序中，肯有很好的退固及退软油功效，避免退固和退软油不净而产生色

花，用量为1g/L；可用于成衣退浆、洗水、染色。

增白剂：增加衣物的白度，增白剂有由红到蓝光谱的一系列纤维增白剂。

萤光增白剂：增白的同时增强萤光效果。

砂洗粉：使衣服产生绒毛效果,可代替浮石。

挺硬剂：加强衣物的厚度手感。

起毛剂：增强衣物更好的起毛手感，可与酵素相容。

石磨粉：浮石的最佳替代品，效果优于磨粒剂。

蓬松剂；中性柔软剂，使衣物蓬松厚实的手感。5—30g/L。

除氯粉：高效除氯剂，先用大苏打除氯，然后用除氯剂洗衣服。0.5__1KG/

机。

磨术水（magicliquid）：牛仔布/硫化布专用固色油。

除浮色剂：酵洗后除浮色用，1—2公斤/机。

洗马骝粉：喷马骝后洗除用，低温使用。

漂水稳定剂/线色保护剂：0.5__1kg/机，与漂水共用，先加入漂水稳定

剂后再加入漂水，高温重漂中保护衣服不追色；保护线色不改变。

匀染络合剂（弱阴离子膨胀剂）：

可以任何染料及分散剂混合使用；使纤维膨胀，提高染料的分散能力，降低

染色体的聚集，增加染料渗透能力，达到分散、膨胀、渗透、混色、均染及湿润

功能；提高染色体的组织密度及颜色深度、光泽度；能有效降低色花、阴阳色、

匹差死痕等疵点的产生；正常用量：0.5__2g/L。

匀染剂（弱阴离子表面活性剂）：

可以各种染料混合使用；在染色工序中，作为均染、分散、渗透、膨胀、防

皱、软水、金属离子络合等助剂，即可用于高、低温缸染，也可用于连续染色；

较强的膨胀功效，能防止或减少死痕，令颜色更均衡，减少静电；使染料对碱、

温度保持一定的稳定性，不影响原配伍性及色光，对一些敏感性染料具有强力的

分散作用；并能同时分散乳化油污；降低色花、条花、鸡爪印、缸差、匹差、中

边差、阴阳色和死痕的产生；能有效提高色牢度、颜色深度、鲜艳度；定型修色

时可作为均染剂、渗透剂使用；正常用量：缸染0.2__0.5g/L;轧染：2.5__5g/L。

精练化油剂（非离子表面活性剂）：

可以任何离子型助剂混合使用；彻底乳化油污；防止漂油再沾于布面，避免

阴阳色、缸差和染色不稳定；增强退浆及去死棉的能力，提高毛效及染色质量；

不含甲苯，除油能力强，避免用腐蚀性助剂对氨纶及纤维的脆化降解而对染色的

影响，有利于环保及污水处理；稳定性好，可用于煮练及皂洗工序中；缸染：

0.15__0.3g/L;轧染：1—3g/L；可单独或与其它助剂同浴使用。

拔色剂：主要用于印花，拔印印花，如在深色面料上印浅色花，但直接印上

去，就没有效果，那么就可以通过使用拔色剂来把衣服上要印花的部位，用拔色

剂把面料的颜色拔掉成所要印的花的形状，拔色后，被拔色部位会变成本白色，

这样就方便印浅色的花到深色面料上了。但拔色剂在洗水中也有运用，可以用拔

色剂在服装上做出各种图案效果。但由于拔色剂是酸性，所以在用后三分钟内要

清洗干净。

拔色剂也用于成衣染色不良需回修时,先要用拔色剂把第一次不良染色全拔

掉后,才能开始重新返染色.

防皱树脂：经树脂处理后,服装挺括,不易起皱变形,免烫。根据不同面料，确

定所用树脂兑水的比例，通常兑水比例范围在1：1.5__5左右,兑好水后，将一

定比例的衣服放入树脂水中浸泡，脱水后8至9成干衣，烫至定型，然后放入高温锅炉烘焙。

树脂主要是起持久定型作用，除了防皱以外，牛仔服装洗水中的抓皱，压皱工艺也需要树脂定型，树脂可以让起皱效果长期保持不变，但一定要注意兑水比例，树脂过浓了，会损坏面料纱线组织，造成布面断裂，树脂过于稀释了，无法让起皱效果达到持久的效果。

纤维保护剂：使用树脂时要加入纤维保护剂，减轻树脂对纤维的损坏。

高锰酸钾（potassiumpermanganate）（马骝）：根据客人要求的效果轻重，决定其兑水浓度比例。高锰酸钾水根据服装效果，可用布刷在服装上描其所需形状，又叫扫马骝；可用喷雾器喷，又叫喷马骝；还有的特殊图案需要用草绳捆扎住某个部位，然后放入兑水的高锰酸钾溶液中浸泡，其方法类似扎染。

草酸：可以解漂，也可以在洗除衣服上残留的高锰酸钾液，服装漂洗和使用高锰酸钾后，都要用草酸解漂或洗除残留的高锰酸钾液。

喷料：有的款式，要喷上不规则的涂料，以产生特别的视觉效果。即按其轻重效果不同，以不同比例的涂料兑水，加上10%的固浆，在服装需要喷的部位或

喷或滴或用笔描画不规则的图案，然后入高温锅炉固色，再入水过软油。

大苏打：经过漂洗的衣服，要用大苏打解漂。

纯碱：可以增白，有的服装，需要经过洗水褪浅颜色，可加纯碱煮;也用于

染色;软水、调节酸碱度及脱色剂烧碱：洗水中用于洗浅颜色，功效比纯碱更强。

醋酸：用于调节酸碱度,或配合酸性酵素用于脱布毛/毛头等.

浮水石：一种火山石，密度比水低，能浮于水面；此特性非常适合用作石磨

衣物。

印尼黄石一般用于牛仔类产品,由于黄石洗后水发黄,故不适用于洗浅色服装。

土耳其白石因为比较洁白，可用于任何颜色的衣物。

高尔夫球(胶波/胶球):用作锤击衣物使产生久穿的松软但不会有磨擦度于边

上;石头的最佳替代品。

网袋：衣物放进后洗水能减轻缩率,如法国罗纹做成的成衣;另,装网袋洗及烘

干还可减轻磨擦,避免长丝织物勾纱.

焗炉：涂层/防皱/压皱及需高温处理的特殊处理.

充气人台：(上衣和裤子分别用不同的人台),对于要做手擦或喷马骝的服装,

先套在人台上,然后把人台充气膨胀后就把服装充分展开,便于操作.

电动刷：用于机擦（代替手擦），主要用于牛仔服装。

钢锯条：用于牛仔服装的破洞处理，在需要破洞效果的位置画好位置及大小后，

用锯条横向刮过（沿着纬纱方向），这样即可刮断经纱而保持白色的纬纱破洞效果。

另外现在还有一种气动介烂工具，利用高速流动的压缩空气通过气嘴介烂，极灵

活，适用于小范围介烂，如贴后袋的双线之间。

砂纸：用于局部手擦效果，如猫须；大面积连续性的手擦一般用电动刷做，根据

不同面料及效果选择粗糙度不同的砂纸。

砂轮（轮为布轮）：利用高速转动来做服装的磨边效果，针织/梭织/牛仔都

有应用。

喷砂机及其原理：通过压缩空气，把金刚砂通过管道和喷嘴均匀的喷出，高速压

缩空气中夹杂金刚砂的惯性对牛仔布表面形成冲击，使布面浆料脱落（牛仔面料浆

纱通常比较重，表面有一层很明显的浆料。）而发白，颜色明显浅于未喷砂部位：喷砂

要注意位置，及程度控制，不过喷得过重或过轻，更不要喷到不需要喷砂的位置。

缝小虫（缝皱/手缝工艺）：用日常用手工针，线尽量选用纱支比较细的线，

这样洗后不会留下大的针洞：手缝是一种美观/高效/安全的压皱替代工艺。因为

压皱要用树脂加高温处理，树脂很容易破坏纱线，处理不当，很容易造成服装在穿用的过程中断裂，破损；而缝小虫只须在洗水前把需要褶皱效果的位置用手工针线缝好，待洗水后一拆线，其皱位也会有自然的洗水效果及褶皱效果，不用担心断裂，因为不需要用树脂定型

更多 实用文体 请访问 https://www.wtabcd.cn/fanwen/list/93_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](#)开发