

Supercool 复合功能针织 T 恤面料开发与性能

赵茂成

上海贵达科技有限公司, 上海 200335

摘要: 优选改性聚酯 (Supercool) 纤维, 设计线密度为 11.8 tex 的 Supercool/莫代尔 (80/20) 混纺纱线, 通过单面单珠地集圈网眼、单面双珠地集圈网眼和双面集圈网眼组织结构设计, 以及单股、双股针织工艺和后整理工艺, 开发复合功能针织面料, 测试并分析了面料的吸湿速干、力学、外观保持和热湿舒适等性能, 以及抗菌抑菌和防紫外性能。研究结果显示, 所开发面料吸水率 $\geq 242\%$, 滴水扩散时间 ≤ 2.9 s, 芯吸高度 ≥ 117 mm, 干燥速率 ≥ 0.206 g/h, 符合吸湿速干 I 级标准要求; 对金黄色葡萄球菌、大肠埃希菌、白念珠菌的抑菌率 $\geq 94\%$, 抗菌抑菌性能达 AAA 级; 紫外线防护系数 > 50 , UVA 和 UVB 透射比平均值分别为 0.42 和 0.28, 且手感柔软、透气透湿, 抗起毛起球达 4 级, 适宜制备春夏季针织 T 恤。

关键词: Supercool 纤维; 吸湿速干; 抗菌抑菌; 防紫外; 针织 T 恤

中图分类号: TS 186

文献标志码: A

文章编号: 1004-7093(2025)10-0044-07

Development and performance of Supercool composite functional knitted T-shirt fabrics

Zhao Maocheng

Shanghai Vita Science & Technology Co., Ltd., Shanghai 200335, China

Abstract: The modified polyester Supercool fibers were selected to design 11.8 tex Supercool/Modal (80/20) blended yarns. Through the design of single-faced pique tuck mesh, single-faced lacoste tuck mesh and double-faced tuck mesh structure, as well as single and double strand knitting, dyeing and finishing technology, the composite functional knitted fabrics were developed. The fabric performance of moisture-wicking and quick drying, mechanical, appearance retention and thermo-physiological comfort, as well as antimicrobial and UV-resistant were tested and analyzed. The results demonstrated that the developed fabrics met Class I moisture-wicking standards with specifications; water absorption rate $\geq 242\%$, drip diffusion time ≤ 2.9 s, wicking height ≥ 117 mm, and drying rate ≥ 0.206 g/h. The bacteriostatic rate of *Staphylococcus aureus*, *Escherichia coli*, and *Candida albicans* is $\geq 94\%$, achieving Class AAA antibacterial performance. The fabric features an UV protection factor > 50 and average UVA and UVB transmission ratio of 0.42 and 0.28 respectively. At the same time, it also had soft handle, breathable and moisture-

收稿日期: 2025-08-20

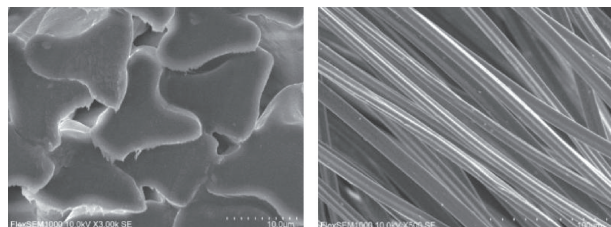
作者简介: 赵茂成, 男, 1968 生, 工程师, 主要从事功能性纤维及纺织产品开发与管理工作, mcz186@sina.com

wicking properties, and Class 4 of anti-pilling resistance, which was suitable for making spring and summer knit T-shirts.

Keywords: Supercool fiber; moisture-wicking and quick drying; antimicrobial; UV protection; knit T-shirt

针织 T 恤因质地柔软、吸湿透气、亲肤微弹,兼顾时尚与功能等特征,满足全年龄段日常通勤穿着需求,深受消费者青睐。春夏季贴身穿着的针织 T 恤,在服用舒适性的基础上,若能兼具吸湿速干、抗菌抑菌和防紫外复合功能,则可满足不同应用场景的多样化需求^[1-3]。

现有针织 T 恤常用材质包括:亲肤、吸湿、透气的纯棉纱;快干、耐磨的聚酯纱;导湿、速干的 Coolmax 等异截面改性聚酯纱;舒适、抗皱保形的聚酯与棉、黏胶、莫代尔、天丝等纤维素纤维混纺的纱;快干、抗菌抑菌的竹纤维纱及其混纺纱;改性聚酯与天然纤维或纤维素纤维混纺纱等^[4-7]。Supercool 纤维是一种在聚对苯二甲酸乙二醇酯高分子链上接枝了亲水基团的“Y”形截面改性聚酯纤维(图 1),其表面含有微孔,纱维具备吸湿、速干、抗菌抑菌、防紫外等多种功能,可将 Supercool 纤维与其他纤维素纤维按一定比例混纺。如,当 Supercool 纤维在混纺纱线中占有一定质量比时,所制备的织物无需助剂整理即可达到吸湿速干、抗菌抑菌的功能^[8],且织物手感柔软,可用于复合功能针织 T 恤产品的开发。



a) 横截面 ($\times 3\ 000$) b) 纵向 ($\times 500$)

图 1 Supercool 纤维的扫描电子显微镜照片
Fig. 1 SEM of Supercool fibers

1 设计思路

通过纤维原料、混纺纱线与组织结构的合理选择,纱线线密度的组合优化设计,进行面料开发。

1.1 面料功能与性能设计

依据消费者对针织 T 恤功能的需求,设计的面料具有吸湿、速干、抗菌抑菌、防紫外复合功能,其吸

湿性、速干性、抑菌率和防紫外性能应分别满足 GB/T 21655.1—2023《纺织品 吸湿速干性的评定 第 1 部分:单项组合试验法》、FZ/T 73023—2006《抗菌针织品》、GB/T 18830—2009《纺织品 防紫外线性能的评定》等国家、行业标准。其次,设计的面料手感柔软,透气、透湿性好,穿着舒适。为适合春夏季贴身穿着,面料的面密度应控制在 $170 \sim 270\text{ g/m}^2$,同时面料的色牢度、抗起毛起球等内在质量指标,亦应符合国家相关标准要求。

1.2 纤维优选与纱线设计

为满足面料兼具吸湿、速干、抗菌抑菌、防紫外等复合功能的需求,且保证面料手感柔软、吸湿性佳,本文优选 Supercool 纤维与莫代尔纤维混纺,以兼顾 Supercool 纤维速干、抗菌抑菌、防紫外复合功能,以及莫代尔纤维吸湿柔软、贴身穿着的服用舒适性能,设计 Supercool 纤维与莫代尔纤维混纺的质量配比为 80:20。为使面料表观光洁、品质佳,兼顾触感柔软、轻薄且具有一定身骨,优选赛络紧密纺工艺^[9-11]制备 Supercool/莫代尔(80/20)混纺纱线,设计纱线线密度为 11.8 tex (即 50 s),捻度为 105 捻/(10 cm),捻系数为 360。

1.3 织物组织结构设计

依据点、线接触原理^[12-13],本文优选单面单珠地集圈网眼、单面双珠地集圈网眼和双面集圈网眼 3 种组织,各组织结构的编织图如图 2 所示。其中,单针单列集圈的单面单珠地集圈网眼组织可在织物反面(贴身层)形成似四角网眼形状;单针双列集圈的单面双珠地集圈网眼组织可在织物反面(贴身层)形成似六角网眼形状,具有更显著的凹凸效果;双面集圈网眼织物为双层结构,其通过集圈、成圈和浮线的合理搭配,使集圈后的凸起悬弧呈现于织物一侧(贴身层),构成具有凹凸效应的网眼面,而织物另一侧(外层)则形成光滑平滑面。这些凸起的集圈线圈与人体皮肤形成“点接触”而非传统的“面接触”,减少了织物与皮肤的接触面积,为水分的传递与蒸发提供了通道,同时更利于穿着者皮肤表面热量的散失,提升出汗时的穿着舒适感。

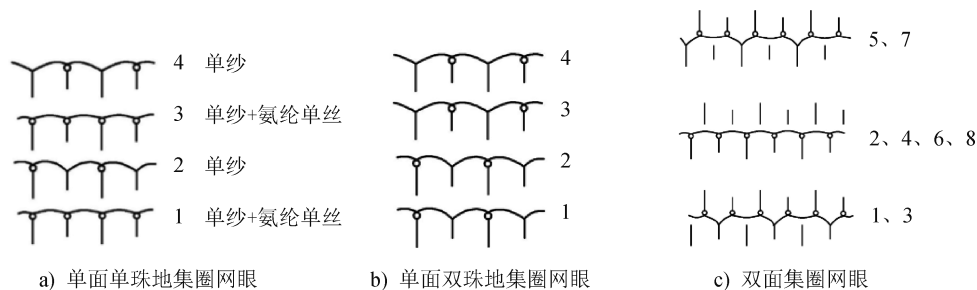


图2 3种组织结构的编织图

Fig. 2 Knitting diagrams of three fabric structures

为兼顾织物结构及其硬挺滑爽的表面风格效应,设计的单面单珠地集圈网眼组织如图 2a)所示,氨纶单丝以半衬方式喂入,即奇数路成圈系统由单股 Supercool/莫代尔混纺纱(11.8 tex)与氨纶单丝(4.4 tex)同时交织喂入,偶数路成圈集圈系统仅由单股 Supercool/莫代尔混纺纱(11.8 tex)编织。设计的单面双珠地集圈网眼织物由双股 Supercool/莫代尔混纺纱(11.8 tex ×2)编织[图 2b)]。设计的双面集圈网眼织物由单股 Supercool/莫代尔混纺纱(11.8 tex)编织[图 2c)]。

2 制备工艺

2.1 织造工艺

2.1.1 单面单珠地集圈网眼织物(1#试样)

该织物以 Supercool/莫代尔(80/20)混纺纱(“a”,11.8 tex)和氨纶单丝(“b”,4.4 tex)为原料,在德国迈耶单面圆纬机上进行编织。其中,机号为24针/(25.4 mm),筒径为762 mm(即30英寸),配置96路成圈系统,织针采用ABAB方式交替排列。在编织过程中,三角与导纱器穿纱配置如表1所示(“Δ”代表针筒针成圈、“∩”代表针筒针集圈)。通过四路循环形成单面单珠地集圈网眼织物,下机门幅可达188 cm,下机面密度达124 g/m²,其中,混纺纱质量分数为93.99%,氨纶单丝质量分数为6.01%。

表1 1#试样的三角与导纱器穿纱配置

Tab. 1 Cam and yarn guide threading configuration of 1# sample

路数(路)	1	2	3	4
穿纱	a+b	a	a+b	a
针筒针	A	Δ	Δ	∩
	B	Δ	∩	Δ

2.1.2 单面双珠地集圈网眼织物(2#试样)

该织物以双股 Supercool/莫代尔(80/20)混纺纱(“a”,11.8 tex×2)为原料,在德国迈耶单面圆纬机上进行编织。其中,机号为24针/(25.4 mm),筒径为762 mm,配置96路成圈系统,织针采用ABAB方式交替排列。在编织过程中,三角与导纱器穿纱配置如表2所示。通过四路循环形成单面双珠地集圈网眼织物,下机门幅可达238 cm,下机面密度达162 g/m²。

表2 2#试样的三角与导纱器穿纱配置

Tab. 2 Cam and yarn guide threading configuration of 2# sample

路数(路)	1	2	3	4
穿纱	a	a	a	a
针筒针	A	Δ	∩	∩
	B	∩	∩	Δ

2.1.3 双面集圈网眼织物(3#试样)

该织物以 Supercool/莫代尔(80/20)混纺纱(“a”,11.8 tex)为原料,在德国UP472双面圆纬机上进行编织。其中,机号为24针/(25.4 mm),筒径为762 mm,配置72路成圈系统,织针采用罗纹排针配置(即针筒针按ABAB排列,针盘针按CDCD排列)。在编织过程中,三角与导纱器穿纱配置如表3所示(“∇”代表针盘针成圈;“—”代表针盘针或针筒针不工作)。通过双面针床的协同动作形成双面集圈网眼织物,下机门幅可达196 cm,下机面密度达131 g/m²。

2.2 后整理

1#试样采用 Supercool/莫代尔(80/20)混纺纱与氨纶单丝交织,染整工艺主要流程为配缸→预缩→脱水→开幅→预定型→染色→脱水→理布→热定

表 3 3# 试样的三角与导纱器穿纱配置

Tab.3 Cam and yarn guide threading configuration of 3# sample

路数(路)	1	2	3	4	5	6	7	8
穿纱	a	a	a	a	a	a	a	a
针盘针	C	∇	—	∇	—	∇	—	∇
	D	∇	—	∇	—	∇	—	∇
针筒针	A	—	Δ	—	Δ	∩	Δ	∩
	B	∩	Δ	∩	Δ	—	Δ	—

型。2#、3# 试样仅采用 Supercool/莫代尔 (80/20) 混纺纱织造,染整工艺主要流程为配缸→染色→脱水→开幅→热定型。3 种试样的染色工艺与热定型工艺相同,但 1# 试样由于有氨纶单丝的引入,在湿热环境中存在显著的收缩率差异与结构不稳定性,故染色前需进行预缩和预定型以释放纱线

内应力、平衡多组分纤维收缩,防止织物纹路塌陷。

2.2.1 染色工艺

利用高温高压染色机,采用分散/活性染料两浴两步法染色。第一浴以分散染料上染 Supercool 纤维并还原清洗,第二浴以活性染料上染莫代尔纤维并皂洗。

(1) Supercool 纤维的染色工艺

染色配方及工艺参数:分散红玉 S-5BL 质量分数为 1%,pH 值为 5.5,分散剂亚甲基双萘磺酸钠(扩散剂 NNO)用量为 1 g/L,固色温度为 115 °C,固色时间为 35 min,浴比为 1:15。

还原清洗:保险粉为 2 g/L,纯碱为 2 g/L,温度为 80 °C,时间为 15 min,浴比为 1:20。

Supercool 纤维的染色工艺曲线如图 3 所示。

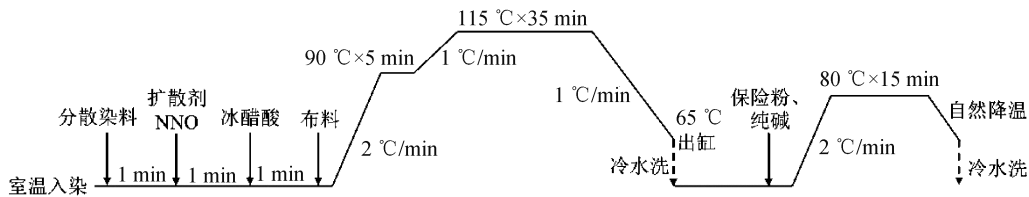


图 3 Supercool 纤维的染色工艺曲线
Fig.3 Dyeing process curves of Supercool fiber

(2) 莫代尔纤维的染色工艺

染色配方及工艺参数:活性红 3BS 质量分数为 6%,元明粉用量为 50 g/L,纯碱用量为 30 g/L,固色温度为 60 °C,固色时间为 60 min,浴比为 1:5。

皂洗配方及工艺参数:肥皂粉为 1 g/L,纯碱为 0.5 g/L,温度为 100 °C,时间为 10 min,浴比为 1:10。

莫代尔纤维的染色工艺曲线如图 4 所示。

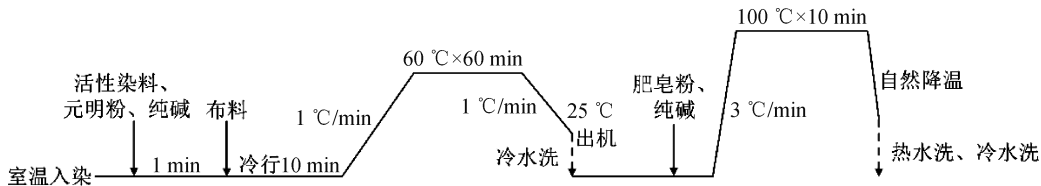


图 4 莫代尔纤维的染色工艺曲线
Fig.4 Dyeing process curves of Modal fiber

2.2.2 热定型

采用 Montex 6500 型热风拉幅定型机对织物进行热定型。在 190 °C 的定型温度条件下,以 15 m/min 的加工速度配合 5% 的超喂比进行热定型处理,从而有效消除面料在前道工序中产生的内应力和褶皱,并提供较好的尺寸稳定性。

3 性能

3.1 结构参数

1#、2#、3# 试样经上述后整理工艺后相应获得 3 种成品面料(4#、5#、6# 面料)。在标准状态下静置

48 h 后,对面料的横密、纵密、面密度和厚度等主要结构参数进行测试,结果如表 4 所示。

表 4 面料的主要结构参数

Tab. 4 Main structural parameters of the fabrics

编号	组织结构	横密/[纵行·(5 cm) ⁻¹]	纵密/[横列·(5 cm) ⁻¹]	面密度/(g·m ⁻²)	厚度/mm
4 [#]	单面单珠地集圈网眼	70.9	126.0	173.4	0.73
5 [#]	单面双珠地集圈网眼	63.4	77.6	268.5	1.01
6 [#]	双面集圈网眼	74.8	97.2	203.8	0.95

3.2 主要性能

分别参照 GB/T 21655.1—2023《纺织品 吸湿速干性的评定 第 1 部分:单项组合试验法》、GB/T 19976—2005《纺织品 顶破强力的测定 钢球法》、GB/T 18318.1—2009《纺织品 弯曲性能的测定 第 1 部分:斜面法》、GB/T 23329—2009《纺织品 织物悬垂性的测定》、GB/T 4802.1—2008《纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分:圆轨迹法》、GB/T 5453—1997《纺织品 织物透气性的测定》、GB/T

12704.1—2009《纺织品 织物透湿性试验方法 第 1 部分:吸湿法》、GB/T 11048—2018《纺织品 生理舒适性 稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)》等国家标准,测试研发面料的吸水率、滴水扩散时间、芯吸高度、干燥速率等吸湿速干性能,顶破强力、弯曲长度、抗弯刚度等力学性能,悬垂系数、抗起毛起球等外观保持性能,以及透气、透湿、热阻、克罗值、传热系数等热湿舒适性能,测试结果如表 5 所示(其中,L 表示面料纵向,W 表示面料横向)。

表 5 面料性能测试结果

Tab. 5 Test results of fabric performance

测试指标	标准要求	测试结果		
		4 [#]	5 [#]	6 [#]
吸湿速干性能	吸水率/% I 级 ≥ 80 II 级 ≥ 100 III 级 ≥ 150	251	242	302
	滴水扩散时间/s I 级 ≤ 6 II 级 ≤ 4 III 级 ≤ 2	2.8	2.9	2.6
	芯吸高度/mm I 级 ≥ 80 II 级 ≥ 90 III 级 ≥ 110	L:122 W:119	L:140 W:127	L:117 W:102
	干燥速率/(g·h ⁻¹) I 级 ≥ 0.20 II 级 ≥ 0.30 III 级 ≥ 0.40	0.206	0.245	0.212
力学性能	顶破强力/N ≥ 250	270	495	422
	弯曲长度/cm /	L:0.92 W:0.93	L:0.96 W:0.98	L:0.88 W:0.90
	抗弯刚度/(mN·cm) /	L:0.135 W:0.140	L:0.237 W:0.252	L:0.138 W:0.148
外观保持性能	悬垂系数/% /	16.2	17.5	14.8
	抗起毛起球/级 ≥ 4	4	4	4
热湿舒适性能	透气率/(mm·s ⁻¹) /	275.2	241.9	296.4
	透湿率/[g·(m ² ·24 h) ⁻¹] /	6 781.0	5 614.5	6 039.6
	热阻/(m ² ·K·W ⁻¹) /	22.19×10 ⁻³	21.62×10 ⁻³	35.10×10 ⁻³
	克罗值/clo /	0.143	0.139	0.226
	传热系数/[W·(m ² ·K) ⁻¹] /	45.07	46.25	28.49

由表 5 可总结出如下结论。

(1) 吸湿速干性能: 3 种面料的吸水率范围为 242%~302%, 整体较高, 均显著超过吸湿速干 III 级标准要求 ($\geq 150\%$), 其中 6# 面料的吸水率最大, 表明双层组织的吸水率优于单层组织, 其双层孔隙结构可以提供更多水分传输通道; 3 种面料的滴水扩散时间范围为 2.6~2.9 s, 满足吸湿速干 II 级标准要求 (≤ 4 s), 且不同网眼结构的扩散时间相近, 说明网眼结构对水分扩散具有共性优势; 3 种面料的纵向芯吸高度均大于横向芯吸高度 (按标准要求, 芯吸高度值以纵向或横向中较大者进行考核), 达吸湿速干 III 级标准要求 (≥ 110 mm), 说明 Supercool 纤维独特的“Y”形截面有益于增强毛细效应^[8]; 根据 GB/T 21655.1—2023《纺织品 吸湿速干性的评定 第 1 部分: 单项组合试验法》, 3 种面料的干燥速率满足吸湿速干性能评定 I 级标准 (≥ 0.20 g/h), 可见 3 种面料均符合吸湿速干标准要求, 可认定为吸湿速干面料。

(2) 力学性能: 所有面料的顶破强力整体较高, 变化范围为 270~495 N, 顶破强力不小于 250 N, 满

足服用产品的使用要求; 3 种面料的弯曲长度和抗弯刚度较低, 表明均具有柔软的手感。

(3) 外观保持性能: 3 种面料的悬垂系数变化范围为 14.8%~17.5%, 整体悬垂性能较好; 抗起毛起球性能满足标准要求, 适宜产业化推广应用。

(4) 热湿舒适性能: 3 种面料的透气率变化范围为 241.9~296.4 mm/s, 透气性能良好; 透湿率变化范围为 5 614.5~6 781.0 g/(m²·24 h), 符合 GB/T 21295—2024 中对透湿率 $\geq 2 200$ g/(m²·24 h) 的要求, 整体透湿性能好; 热阻变化范围为 21.62×10⁻³~35.10×10⁻³ m²·K/W, 整体热阻较小、导热性能较好, 适宜春夏季穿着。

3.3 抗菌抑菌和防紫外线性能

将 6# 面料外送专业检测机构, 参照 FZ/T 73023—2006《抗菌针织品》AAA 级判定面料对金黄色葡萄球菌、大肠埃希菌、白念珠菌的抑菌率, 参照 GB/T 18830—2009《纺织品 防紫外线性能的评定》测试紫外线防护系数 (UPF) 和透射比平均值 ($T_{(UVA)AV}$, $T_{(UVB)AV}$), 测试结果如表 6 所示, 结果表明该织物具备良好的抗菌抑菌和防紫外线性能。

表 6 6# 面料的抗菌抑菌和防紫外线功能检测结果

Tab. 6 Test results of antimicrobial and UV-resistant protection functions of 6# fabric

测试指标	标准要求	测试结果	
抑菌率/%	金黄色葡萄球菌 (ATCC6538)	≥ 80	>99
	大肠埃希菌 (8099)	≥ 70	94
	白念珠菌 (ATCC10231)	≥ 60	95
防紫外线性能	UPF	>40	>50
	$T_{(UVA)AV}/\%$	<5	0.42
	$T_{(UVB)AV}/\%$	/	0.28

4 结语

本文优选 Supercool 纤维, 设计线密度为 11.8 tex 的 Supercool/莫代尔 (80/20) 混纺纱线, 并设计单面单珠地集圈网眼、单面双珠地集圈网眼和双面集圈网眼组织结构, 以及单股、双股针织工艺和相应的后整理工艺, 开发了具有吸湿速干、抗菌抑菌和防紫外复合功能的纬编面料。

(1) 所开发的 3 种面料吸水率范围为 242%~302%, 达吸湿速干 III 级标准要求, 其中双面集圈网眼面料的吸水率最大; 滴水扩散时间范围为 2.6~

2.9 s, 满足吸湿速干 II 级标准要求; 纵向芯吸高度范围为 117~140 mm, 达吸湿速干 III 级标准要求; 干燥速率范围为 0.206~0.245 g/h, 满足吸湿速干 I 级标准要求, 其中单面双珠地集圈网眼面料的芯吸高度和干燥速率更优。3 种面料均被认定为吸湿速干针织面料。

(2) 所开发的 3 种面料具有较高的顶破强力, 较低的弯曲长度和抗弯刚度, 手感柔软; 抗起毛起球达 4 级; 透气性能良好, 透气率变化范围为 241.9~296.4 mm/s; 透湿率较高, 达 5 614.5~6 781.0 g/(m²·24 h); 热阻较小、导热性能较好, 适宜春夏季穿着。

(3) 双面集圈网眼面料对金黄色葡萄球菌、大

肠埃希菌、白念珠菌的抑菌率均 $\geq 94\%$,紫外线防护系数 > 50 ,抗菌抑菌和防紫外性能优异。

今后针对 Supercool 纤维,可进一步将其与不同吸湿性能的纤维素纤维按不同比例混纺或交织,探究纤维、纱线、织物结构对热湿舒适性能的影响机制,为 Supercool 纤维及其系列针织产品的开发提供理论依据。



期刊采编平台



中国知网下载

参考文献

[1] 方蕾妹,丛洪莲. 功能性针织产品的开发及应用现状[J]. 纺织导报, 2024(4): 22-26.
[2] 肖顶,寿凤萍. 纺织新材料在针织面料上的开发与应用[J]. 纺织科学研究, 2023, 34(1): 63-64.
[3] 刘书涛,赵秀. 纺织新材料在针织面料上的开发与应用[J]. 山东纺织经济, 2022, 39(3): 36-38.
[4] 孙宇轩. 功能型改性涤纶的发展与展望[J]. 辽宁丝

绸, 2024(3): 74.
[5] 邵月冰,宋晓霞. 羊毛/Coolmax 交织面料的开发与性能[J]. 上海纺织科技, 2024, 52(7): 46-50.
[6] 孙浪涛,李建华,何小玲,等. Coolmax/棉混纺织物的吸湿速干性分析[J]. 中原工学院学报, 2022, 33(1): 1-5.
[7] 赵恒迎. 导湿透湿柔软功能针织物研究[J]. 纺织报告, 2023, 42(8): 26-28.
[8] 薛香,左凯杰. 采用 Supercool 纤维开发吸湿快干抗菌面料[J]. 针织工业, 2019(5): 6-8.
[9] JADEJA J, KARANDE A, SHIVANKAR V, 等. 不同横截面聚酯纤维舒适性能的比较分析[J]. 国际纺织导报, 2021, 49(2): 7-9.
[10] PATEL K, PATEL M, SOLANKI A, 等. 纤维混纺比对纱线强度的影响[J]. 国际纺织导报, 2022, 50(6): 7-10.
[11] 徐建昌,杨阳,张素青,等. 改性黏胶/棉纬编面料开发[J]. 产业用纺织品, 2020, 38(2): 9-14.
[12] 余佳文. 运动型羊毛/涤纶针织物热湿舒适性研究与综合评价[D]. 上海: 东华大学, 2023.
[13] 王其,冯勋伟. 形成差动毛细效应的条件研究[J]. 东华大学学报(自然科学版), 2002, 28(3): 34-36.

欢迎订阅 2026 年《纺织器材》

《纺织器材》是由中国纺织信息中心、中国纺织机械协会和陕西纺织器材研究所有限责任公司共同主办,由全国纺织器材科技信息中心、陕西纺织器材杂志社有限责任公司编辑出版的纺织器材行业唯一的全国性科技综合期刊(ISSN 1001-9634, CN 61-1131/TS),国内外公开发行人。主要栏目有技术专论、生产实践、应用研究、革新改造、综合述评、科学管理、标准与检测、新品之窗等。专业性强、信息量大是本刊特色,可供纺织行业的各级领导、科技人员、管理干部参考,也是大专院校师生了解纺织器材发展的重要刊物。

《纺织器材》被“万方数据资源系统(ChinaInfo)数字化期刊群”文献源、“中国学术期刊综合评价数据库(CAJCED)”统计源期刊、“中国期刊全文数据库(CJFD)”文献源、《中国学术期刊(光盘版)》文献源、“中国期刊网”文献源、“中文科技期刊数据库”文献源、《中国纺织文摘》文献源等全文收录,是全国纺织工业优秀期刊。2007年《纺织器材》成功通过国家新闻出版署启动的全国期刊出版形式规范检查,进入中国新闻出版报刊登的全国期刊出版形式

规范合格期刊名单,连年被陕西省科技期刊编辑学会评为优秀期刊或特色期刊。

《纺织器材》为双月刊,单月底出版发行。邮发代号 52-125,每期定价 15 元,全年订费 90 元。请在当地邮政局/所订阅,或直接通过编辑部办理订阅手续,订单电、函索即寄。

欢迎赐稿,欢迎刊登广告,详情可来电或登录纺织器材信息网。

地址:陕西省西安市浐灞生态区浐灞三路 789 号秦创原科控浐灞创新园 E 座 911 室 陕西纺织器材杂志社有限责任公司(710016)

电话:029-83553518 83553528(投稿与咨询)
029-83553540 83553545(合作与订阅)

Http://www.ctainfo.cn

E-mail: fzqc@vip.163.com

官方微信号:纺织器材在线(fzqc_online)

户名:陕西纺织器材杂志社有限责
任公司

账号:614899991013000034795

开户行:交通银行咸阳渭阳路支行

