(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109907678 A
(43)申请公布日 2019.06.21

(21)申请号 201811576304.7

(22)申请日 2018.12.22

(71)申请人 伍天俊雄
地址 523430 广东省东莞市寮步镇世和路88号后栋

(72)发明人 伍天俊雄

(74)专利代理机构 北京鱼爪知识产权代理有限公司 11754
代理人 廖斌

(51)Int.Cl.
A47K 10/02(2006.01)

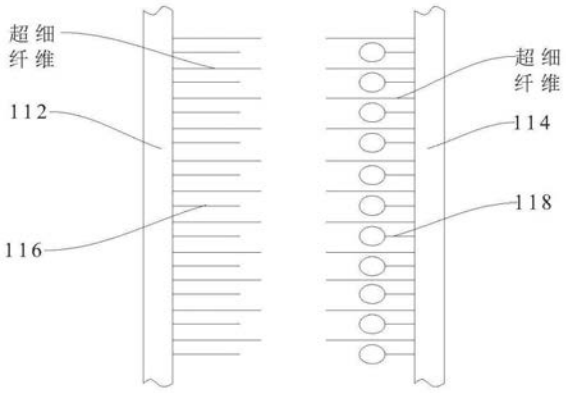
权利要求书1页 说明书6页 附图1页

(54)发明名称

一种浴巾及其生产工艺

(57)摘要

本发明提供一种浴巾及其生产工艺，涉及生活用品领域。本发明提出一种浴巾的生产工艺，其包括：将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧。第一绒布上包括第一粘接绒，第二绒布上包括与第一粘接绒粘接匹配的第二粘接绒。该工艺简单易行，生产效率较高，便于浴巾的批量生产。且由该工艺制得的浴巾在两侧具有能够粘接匹配的第一粘接绒和第二粘接绒。若用户需要将浴巾裹在身上，则两个侧面会相互接触，接触时，第一粘接绒会和第二粘接绒匹配粘接在一起，增大浴巾之间的横向摩擦力，增强两个侧面的粘接稳定性，但同时用户用手揭开两个侧面的粘接处又能轻易将两个侧面分离，因此该浴巾使用方便，裹于用户身体上时非常稳定，取下浴巾时也极为方便。



CN 109907678 A

1.一种浴巾的生产工艺,其特征在于,包括:将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧,所述第一绒布上包括第一粘接绒,所述第二绒布上包括与所述第一粘接绒粘接匹配的第二粘接绒。

2.根据权利要求1所述的浴巾的生产工艺,其特征在于,所述第一粘接绒呈针状,所述第二粘接绒呈伞状,所述第一绒布采用剪毛绒布的织法织出毛圈,定型后再剪去毛圈,得到针状的所述第一粘接绒;所述第二绒布采用VISA面料织法织出伞状绒毛,定型后得到伞状的所述第二粘接绒。

3.根据权利要求1所述的浴巾的生产工艺,其特征在于,采用医疗级环保胶水将所述第一绒布和所述第二绒布分别粘贴在所述毛巾布的两侧。

4.根据权利要求1所述的浴巾的生产工艺,其特征在于,所述毛巾布由超细纤维织成,所述超细纤维的直径小于或等于5微米,所述超细纤维包括质量比为2-3:8的锦纶和涤纶。

5.根据权利要求4所述的浴巾的生产工艺,其特征在于,将纤维开纤300次以上,使每根纤维的直径小于或等于5微米,得到所述超细纤维。

6.根据权利要求5所述的浴巾的生产工艺,其特征在于,将200根以上的所述超细纤维编织成纱线,再将所述纱线织造成所述毛巾布。

7.根据权利要求4-6任一项所述的浴巾的生产工艺,其特征在于,将所述第一绒布和所述第二绒布分别固定在所述毛巾布的两侧时,使所述超细纤维与所述第一粘接绒均匀交替布设,使所述超细纤维与所述第二粘接绒均匀交替布设。

8.一种浴巾,其特征在于,由如权利要求1-7任一项所述的浴巾的生产工艺制得。

9.根据权利要求8所述的浴巾,其特征在于,所述浴巾包括浴巾本体,所述浴巾本体包括依次连接的第一手臂区、主体区和第二手臂区,所述第一手臂区一端与所述主体区固定连接,另一端与所述主体区可拆卸连接,所述第二手臂区一端与所述主体区固定连接,另一端与所述主体区可拆卸连接,所述第一手臂区的两侧分别设置有所述第一粘接绒、所述第二粘接绒,所述第二手臂区的两侧分别设置有所述第一粘接绒、所述第二粘接绒。

10.根据权利要求9所述的浴巾,其特征在于,所述第一手臂区靠近所述主体区的一端设置有第一挂钩,所述主体区靠近所述第一手臂区的一端设置有与所述第一挂钩匹配的第一压片,所述第一压片位于所述主体区内,所述第二手臂区靠近所述主体区的一端设置有第二挂钩,所述主体区靠近所述第二手臂区的一端设置有与所述第二挂钩匹配的第二压片,所述第二压片位于所述主体区内。

一种浴巾及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及生活用品领域，具体而言，涉及一种浴巾及其生产。

背景技术

[0002] 浴巾是毛巾的一个品种。大部分以纯棉纱线为原料，毛圈高度和密度比面巾、枕巾高而密，吸水储水性和保暖性优于其他毛巾。主要用于沐浴后擦身、遮体，也常用于盖身防凉。现有的浴巾通常是使用者将其直接围系在身体上并向内塞紧，在活动时浴巾很容易滑脱。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种浴巾，该浴巾能够快速粘接，对用户形成稳定包裹，使用非常方便。

[0004] 本发明的另一目的在于提供一种浴巾的生产工艺，该工艺简单易行，生产效率较高。

[0005] 本发明解决其技术问题是采用以下技术方案来实现的。

[0006] 本发明提出一种浴巾的生产工艺，其包括：将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧。第一绒布上包括第一粘接绒，第二绒布上包括与第一粘接绒粘接匹配的第二粘接绒。

[0007] 本发明提出一种浴巾，其主要采用上述生产工艺制得。

[0008] 本发明实施例提供的浴巾及其生产工艺至少具有以下有益效果：

[0009] 本发明实施例提供一种浴巾，其主要生产工艺如下：将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧。第一绒布上包括第一粘接绒，第二绒布上包括与第一粘接绒粘接匹配的第二粘接绒。该工艺简单易行，生产效率较高，便于浴巾的批量生产。且由该工艺制得的浴巾在两侧具有能够粘接匹配的第一粘接绒和第二粘接绒。若用户需要将浴巾裹在身上，则两个侧面会相互接触，接触时，第一粘接绒就会和第二粘接绒匹配粘接在一起，增大浴巾之间的横向摩擦力，大大增强两个侧面的粘接稳定性，但同时用户用手揭开两个侧面的粘接处又能轻易将两个侧面分离，因此该浴巾使用方便，裹于用户身体上时非常稳定，取下浴巾时也极为方便。传统的魔术贴设置粘接力过强，在粘接、分离过程中极易破坏毛面，使用次数有限，基本上使用几百次后就失去粘接作用了。本发明提供的浴巾则不会在粘接过程中破坏毛面，使用寿命极长。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案，下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍，应当理解，以下附图仅示出了本发明的某些实施例，因此不应被看作是对范围的限定，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他相关的附图。

[0011] 图1为本发明实施例3提供的浴巾的结构示意图；

[0012] 图2为本发明实施例3提供的浴巾卷绕后的结构示意图；

[0013] 图3为本发明实施例3提供的浴巾的两个侧面的粘接匹配示意图。

[0014] 图标：100-浴巾；110-浴巾本体；112-第一侧面；114-第二侧面；116-第一粘接绒；118-第二粘接绒；120-第一擦拭区；122-第二擦拭区。

具体实施方式

[0015] 为使本发明实施例的目的、技术方案和优点更加清楚，下面将对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。实施例中未注明具体条件者，按照常规条件或制造商建议的条件进行。所用试剂或仪器未注明生产厂商者，均为可以通过市售购买获得的常规产品。

[0016] 下面对本发明实施例提供的浴巾及其生产工艺进行具体说明。

[0017] 本发明实施例提供一种浴巾的生产工艺，其主要包括以下步骤：

[0018] 准备直径小于或等于5微米的超细纤维，该超细纤维包括质量比为2-3:8的锦纶和涤纶。当然，根据不用的使用需求，也可以是其他的材质作为超细纤维的组成部分。用户可以直接购买直径符合要求的超细纤维，也可以将购买的纤维利用微米开纤技术将一根纤维开纤300次以上，使每根纤维的直径小于或等于5微米。再将200根以上的超细纤维编织成纱线，再将纱线织造成毛巾布。开纤技术可以参照现有的涤锦复合超细纤维织物的(碱法)开纤工艺。可以将超细纤维编织成的纱线以传统工艺织成毛巾布，例如一部分纱线作为经纱，一部分纱线作为纬纱，采用织布机织成毛巾布即可。织成的毛巾布还可以继续进行冲洗、染色、冲洗、沥干、高温定型等处理。

[0019] 毛巾布制备好以后，再将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧。固定方式有多种，例如可以采用医疗级环保胶水将第一绒布和第二绒布分别粘贴在毛巾布的两侧。当然，其他实施例中也可以采用其他机械方式将两种绒布固定在毛巾布的两侧。绒布指经过拉绒后表面呈现丰润绒毛状的棉织物，通过在布的表面做的针孔扎绒工艺，产生较多绒毛，立体感强，光泽度高，摸起来柔软厚实。同时，第一绒布上包括第一粘接绒，第二绒布上包括与第一粘接绒粘接匹配的第二粘接绒。

[0020] 为了生产得到的浴巾品质更加均匀，用户体验更好，将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧时，使超细纤维与第一粘接绒均匀交替布设，使超细纤维与第二粘接绒均匀交替布设。当然，在生产制备过程中，由于超细纤维和粘接绒都是直径非常小的材料，无法使超细纤维和粘接绒达到完全均匀间隔分布的程度，上述所说的均匀交替布设仅仅是指大体上保持超细纤维与粘接绒的均匀交替。

[0021] 为保证第一粘接绒和第二粘接绒的粘接匹配，两者可以是任意能够匹配的形式，例如，第一粘接绒呈针状，第二粘接绒呈伞状。当两种粘接绒匹配时，横向摩擦力较大，两者的连接不会沿横向轻易掉落，但用户可以从竖直方向上将针状的第一粘接绒从伞状的第二粘接绒内轻易拔出，浴巾的使用非常方便。

[0022] 第一绒布采用剪毛绒布的织法织出毛圈，定型后再剪去毛圈，得到针状的第一粘接绒。织出毛圈后，经精练、水洗、染色、烘干、抓毛、定型等工序生产，再采用德国进口精度极高的剪毛机剪去1mm长的毛圈就生产出针绒布(即第一绒布)。第二绒布采用VISA面料织

法织出伞状绒毛，定型后得到伞状的第二粘接绒。VISA面料是针织经编布料，其生产已应用较多，其一般是100％的涤纶材质。织出伞状绒毛后，经精练、水洗、染色、烘干、抓毛、定型等工序生产得到第二绒布。

[0023] 染色处理时，例如染色液可以包括以下主要成分：天然植物染色剂、聚酰胺树脂、螯合剂、促染剂、茶油等。可以调节染色液的pH值为7.2-7.5，处理温度为65-75℃，处理时间为25-35分钟。

[0024] 高温定型一般可以是在120-140℃迅速脱水高温定型。

[0025] 以上提及的毛巾布的生产过程以及第一绒布和第二绒布的生产过程，未详细描述之处均可以参照现有的生产工序进行处理。

[0026] 主要采用以上工艺制得的浴巾可以具有以下结构：

[0027] 浴巾本体包括依次连接的第一手臂区、主体区和第二手臂区。第一手臂区一端与主体区固定连接，另一端与主体区可拆卸连接。第二手臂区一端与主体区固定连接，另一端与主体区可拆卸连接。第一手臂区的两侧分别设置有第一粘接绒、第二粘接绒。第二手臂区的两侧分别设置有第一粘接绒、第二粘接绒。

[0028] 进一步地，第一手臂区靠近主体区的一端设置有第一挂钩。主体区靠近第一手臂区的一端设置有与第一挂钩匹配的第一压片，第一压片位于主体区内。第二手臂区靠近主体区的一端设置有第二挂钩。主体区靠近第二手臂区的一端设置有与第二挂钩匹配的第二压片。第二压片位于主体区内。

[0029] 以下结合实施例对本发明的特征和性能作进一步的详细描述。

[0030] 实施例1

[0031] 本实施例提供一种浴巾的生产工艺，其主要包括以下步骤：

[0032] 准备直径小于或等于5微米的超细纤维，该超细纤维包括质量比为1:4的锦纶和涤纶。再将200根以上的超细纤维编织成纱线，再将纱线织造成毛巾布。织成的毛巾布继续进行冲洗、染色、冲洗、沥干、高温定型处理。

[0033] 第一绒布采用剪毛绒布的织法织出毛圈，定型后再剪去毛圈，得到针状的第一粘接绒。织出毛圈后，经精练、水洗、染色、烘干、抓毛、定型等工序生产，再采用德国进口精度极高的剪毛机剪去1mm长的毛圈就生产出针绒布(即第一绒布)。第二绒布采用VISA面料织法织出伞状绒毛，定型后得到伞状的第二粘接绒。织出伞状绒毛后，经精练、水洗、染色、烘干、抓毛、定型等工序生产得到第二绒布。

[0034] 毛巾布制备好以后，再将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧。将第一绒布和第二绒布分别固定在毛巾布的两侧时，使超细纤维与第一粘接绒均匀交替布设，使超细纤维与第二粘接绒均匀交替布设。采用医疗级环保胶水将第一绒布和第二绒布分别粘贴在毛巾布的两侧。即得浴巾。

[0035] 实施例2

[0036] 本实施例提供一种浴巾的生产工艺，其与实施例1中提供的生产工艺的区别在于，其还包括以下步骤：

[0037] 毛巾布生产完毕后，将毛巾布切割为3个区域，包括依次连接的第一手臂区、主体区和第二手臂区。第一手臂区一端与主体区固定连接，另一端与主体区可拆卸连接。第二手臂区一端与主体区固定连接，另一端与主体区可拆卸连接。在主体区靠近第一手臂区的一

端布置多个(至少2个)第一压片,第一压片的两端穿透主体区,且第一压片的两端弯折后使第一压片紧贴在主体区上。第一手臂区靠近主体区的一端粘接有第一挂钩。在主体区靠近第二手臂区的一端布置多个(至少2个)第二压片,第二压片的两端穿透主体区,且第二压片的两端弯折后使第二压片紧贴在主体区上。第二手臂区靠近主体区的一端粘接有第二挂钩。

[0038] 然后向第一手臂区、主体区和第二手臂区的两侧分别粘接第一绒布、第二绒布。粘接时,第一压片的自由端和第二压片的自由端处于毛巾布的同一侧,该侧可以与第一绒布完全紧密粘贴。但压片需要与挂钩匹配的一侧在粘接时,需要注意不要使第二绒布粘住压片,挂钩才能伸入第二绒布与压片之间并与压片进行匹配。

[0039] 实施例3

[0040] 本实施例提供一种浴巾100,其主要采用实施例*的生产工艺制得。

[0041] 请参照图1,图1所示为浴巾100的结构示意图。浴巾100与传统浴巾在功能上基本相同,均可用于浴后擦拭身体或裹于身体上,也可用作小毛毯、披肩等,用户可以根据自身需求,用于各种各种的场所。

[0042] 浴巾100主要包括浴巾本体110。请参照图1、图2和图3,图2所示为浴巾100卷绕后的结构示意图,图3所示为浴巾100的两个侧面的粘接匹配示意图。浴巾本体110包括相对设置的第一侧面112和第二侧面114,图1中展示的为第一侧面112。第一侧面112设置有第一粘接绒116,第二侧面114设置有与第一粘接绒116粘接匹配的第二粘接绒118。当用户将浴巾100缠绕至身体上时,浴巾100大致呈图2所示的状态,此时用户只需将两个自由端处的第一侧面112和第二侧面114贴合,按照图三所示的趋势压合两个侧面,借助第一粘接绒116和第二粘接绒118的粘接匹配,即可将浴巾100固定在身体上。

[0043] 如图3所示,第一粘接绒116呈针状,第二粘接绒118呈伞状。当然,其他实施例中,两者也可以呈其他形状,只要能够粘接匹配即可。第一粘接绒116可以插入第二粘接绒118里面,被第二粘接绒118卡住,增加两个侧面横向上(图1中的横向)的摩擦力,粘接较为稳定。同时用户又可以轻易将图2中的外侧的自由端拉开,从竖直方向上轻松地将第一侧面112上的第一粘接绒116从第二粘接绒118内拔出,从而分离两个侧面。需要说明的是,图3展示的结构和状态仅仅是为了更好地描述第一粘接绒116和第二粘接绒118的匹配关系,并不作为对两者的限定。由于第一粘接绒116和第二粘接绒118的直径都非常小,且均具有一定的柔软度,浴巾100上实际布置的第一粘接绒116和第二粘接绒118的数量也非常多,加上用户人为的搓揉,所以浴巾100的两个侧面上所形成的结构无法达到图3中所展示的规整的结构,但第一侧面112和第二侧面114的匹配粘接原理可以参照图3。

[0044] 为了提高浴巾100上各处粘接力的均匀性,以提高浴巾100缠裹时的稳定性,在生产制作浴巾100时,应尽量使第一粘接绒116均匀布设于第一侧面112上,第二粘接绒118均匀布设于第二侧面114上。第一侧面112整个面上均匀布设第一粘接绒116,第二侧面114整个面上均匀布设第二粘接绒118,以使第二粘接绒118与第一粘接绒116能在浴巾本体110的任意位置匹配连接以限定出不同的包裹体积。尤其是针对不同胖瘦程度的用户,浴巾100都能在裹到合适的尺寸时进行稳定粘接。当然,若想要节约成本,其他实施例中,也可以只在浴巾本体110横向上的两端30-40厘米长度处分别布设第一粘接绒116和第二粘接绒118,其他中间区域不布设粘接绒。

[0045] 第二粘接绒118和第一粘接绒116均是采用绒布材质。当两者浸泡至水中时，粘接能力有所降低，在机洗时，由于卷曲缠绕，两个侧面的接触面积较小(在同一平面内的接触面积很小)，使得两个侧面粘接在一起的几率更小，因此用户对浴巾100的清洗也极为方便。

[0046] 进一步地，为了提高浴巾100的综合性能，浴巾本体110上均以超细纤维为主体材料(第一侧面112和第二侧面114均以超细纤维为主体材料)，超细纤维的直径一般为3-5微米。一般来说，直径在5微米及以下的纤维都称为超细纤维。超细纤维一般由涤纶和氨纶或锦纶组成，本发明实施例中使用的超细纤维由80wt％的涤纶和20wt％的锦纶组成。当然，其他实施例中也可以以其他材料为主体材料。

[0047] 超细纤维由于直径很小，因此其弯曲刚度很小，纤维手感特别柔软，具有极强的清洁功能和防水透气效果。超细纤维在微纤维之间具有许多微细的孔隙，形成毛细管构造，具有高吸水性。使用漂白剂会缩短超细纤维面料的使用寿命。清洗时不要使用柔顺剂，柔顺剂会在超细纤维表面留下一层薄膜，将降低超细纤维面料的吸水性，严重影响擦拭效果。尽量不要和其他衣物一起用洗衣机洗涤或干燥，超细纤维面料会吸附住细软的衣物表面，也会从中吸附很多灰尘、油脂、污垢等，进而影响使用效果和使用寿命。

[0048] 浴巾100由于使用了超细纤维为主体材料，其具有高吸水性、强去污能力、不脱毛、不变硬、使用寿命长、易清洗、不发霉等优点。由于超细纤维强度大，韧性强，因此它的使用寿命是普通毛巾使用寿命的4倍以上，多次水洗后仍不变性，同时，高分子聚合纤维不会像棉纤维那样产生蛋白质水解，即便使用后不晾晒，也不会发霉，腐烂，因此具有超长寿命。普通毛巾(或浴巾)使用时，特别是天然纤维毛巾(或浴巾)，将被擦物表面的灰尘、油脂、污垢等直接吸收到纤维内部，使用后残留于纤维之中，不易清除，用了较长时间后甚至会变硬失去弹性，影响使用。而超细纤维毛巾(或浴巾)是把污物吸附于纤维之间(而不是纤维内部)，再加之纤维纤度高、密度大，因此吸附能力强，使用后只需稍加清洗即可。

[0049] 请再参照图3，为了进一步提高浴巾100整体的品质均匀性，提升用户体验度，超细纤维与第一粘接绒116均匀交替布设于第一侧面112。超细纤维与第二粘接绒118均匀交替布设于第二侧面114。当然，在生产制备过程中，由于超细纤维和粘接绒都是直径非常小的材料，无法使超细纤维和粘接绒达到图3中所示出的完全均匀间隔分布的程度，上述所说的均匀交替布设仅仅是指大体上保持超细纤维与粘接绒的均匀交替。

[0050] 请再参照图1，第一侧面112包括第一擦拭区120和第二擦拭区122，第二侧面114包括第三擦拭区(图中未示出)和第四擦拭区(图中未示出)。第一擦拭区120可以作为擦脸区，第二擦拭区122可以作为擦拭身体区，第一擦拭区120和第二擦拭区122可以制成不同的颜色，方便用户进行使用区分。第三擦拭区与第一擦拭区120对称设置于两个侧面上，第四擦拭区与第二擦拭区122对称设置于两个侧面上。根据用户的具体需求，可以将四个擦拭区用于不同对象的擦拭。当然，其他实施例中，四个擦拭区也可以不是两两对称的设置，擦拭区的数量也可以进行相应调整。

[0051] 进一步地，其他实施例中，浴巾本体110还可以包括依次连接的第一手臂区(图中未示出)、主体区(图中未示出)和第二手臂区(图中未示出)，即，将浴巾本体110划分为三块。第一手臂区一端(指图1中宽度方向上的一端，即竖直方向上的一端)与主体区固定连接，另一端与主体区可拆卸连接。第二手臂区一端(指图1中宽度方向上的一端)与主体区固定连接，另一端与主体区可拆卸连接。第一手臂区的两侧分别设置有第一粘接绒116、第二

粘接绒118。第二手臂区的两侧分别设置有第一粘接绒116、第二粘接绒118。

[0052] 浴巾100作为披肩或者是给小孩使用的围兜时，为了使浴巾100固定更加方便，更加稳定，可以将第一手臂区的可拆卸部分和第二手臂区的可拆卸部分从主体区上拆下，将两个手臂区缠绕在人体的两个手臂上(也是依靠两侧粘接绒的相互匹配)。这样的缠裹方式，当浴巾100作为披肩或者是给小孩使用的围兜时，浴巾100的使用稳定性都非常高。

[0053] 进一步地，还可以提供一种手臂区与主体区的可拆卸连接方式，举例如下：

[0054] 第一手臂区靠近主体区的一端设置有第一挂钩(图中未示出)。主体区靠近第一手臂区的一端设置有与第一挂钩匹配的第一压片(图中未示出)，第一压片位于主体区内。第一压片并没有裸露在主体区外部，而是被固定在主体区的夹层内，一方面主体区更加美观，另一方面用户在触摸主体区时，不会与压片直接接触，避免让用户认为浴巾100手感不佳。最后，将第一压片隐藏在主体区内部也能够避免儿童在无人看护的情况下将第一压片取下，有吞食危险，因此，该种设计对有儿童的家庭具有更高的安全使用性。另外，第一压片与主体区内部紧密贴合，一方面避免设置有第一压片的位置在厚度方向上凸出过多，另一方面挂钩也能够与第一压片配合的更加稳定。当第一挂钩伸入到主体区内部与第一压片进行匹配后，第一挂钩也不会裸露在外，而是完全被主体区和第一手臂区完全遮盖，该设计避免了在浴巾本体110作为整体使用时破坏浴巾本体110的整体性，不会因为主体区和第一手臂区的设计影响用户的使用体验。

[0055] 第二手臂区靠近主体区的一端设置有第二挂钩(图中未示出)。主体区靠近第二手臂区的一端设置有与第二挂钩匹配的第二压片(图中未示出)。第二压片位于主体区内。第二挂钩与第二压片的配合及设计均可以参考前述第一挂钩和第一压片的配合及设计。当然，其他实施例中，两个手臂区与主体区也可以采用其他可拆卸连接方式。

[0056] 浴巾100的工作原理是：

[0057] 用户可以根据自身实际需求将浴巾100用于各种用途。例如，沐浴后，用户将浴巾100缠裹于身体上，用户可以借助浴巾100两侧的第一粘接绒116和第二粘接绒118的匹配将浴巾100稳定地缠裹于身体上。但同时，当用户需要取下浴巾100时，可以将浴巾100开，即可轻松将浴巾100取下，使用极为方便。

[0058] 需要说明的是，浴巾100在进行了相应尺寸的变化以及设计上的变化后，也可以作为毛巾、浴袍、浴帽等常用居家用品。

[0059] 以上所描述的实施例是本发明一部分实施例，而不是全部的实施例。本发明的实施例的详细描述并非旨在限制要求保护的本发明的范围，而是仅仅表示本发明的选定实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本发明保护的范围。

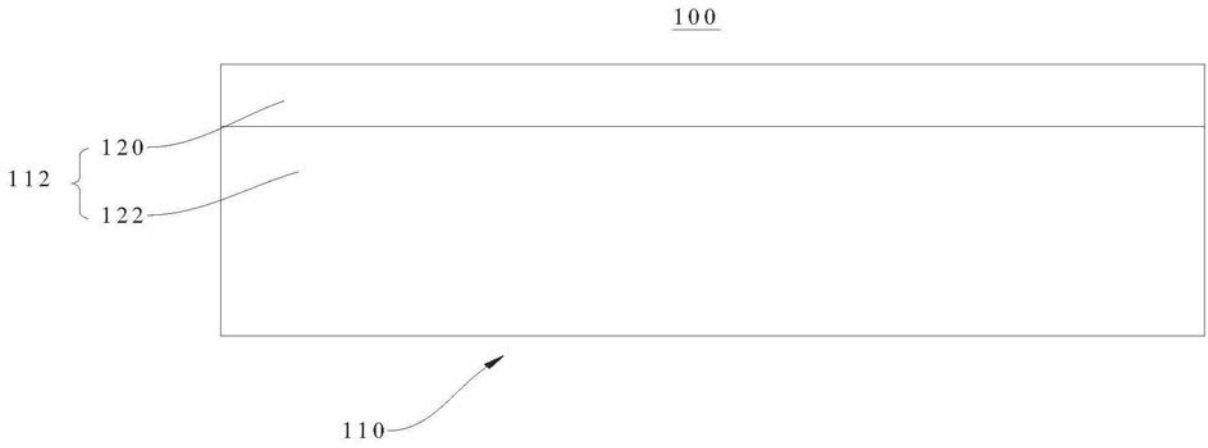


图1

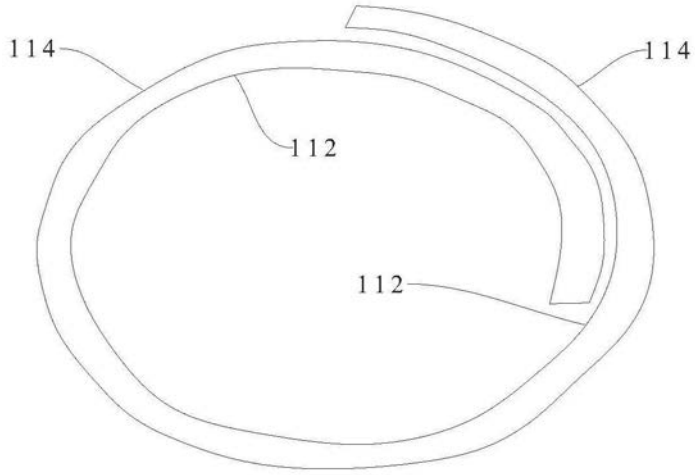


图2

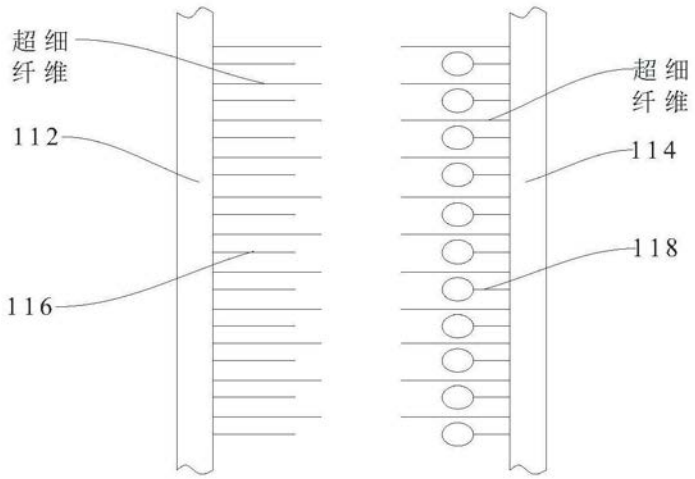


图3