



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207176201 U

(45)授权公告日 2018.04.03

(21)申请号 201720719056.1

D04B 1/18(2006.01)

(22)申请日 2017.06.20

D06C 7/02(2006.01)

(73)专利权人 江苏众恒染整有限公司

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

地址 213162 江苏省常州市武进区纺织工业园江东路35号

(72)发明人 李雪明

(74)专利代理机构 常州市英诺创信专利代理事务所(普通合伙) 32258

代理人 朱丽莎

(51) Int. Cl.

D04B 1/04(2006.01)

D04B 1/10(2006.01)

D04B 1/12(2006.01)

D04B 1/14(2006.01)

D04B 1/16(2006.01)

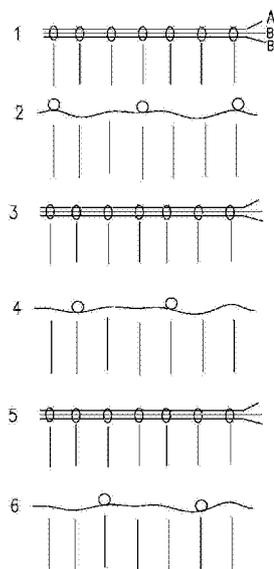
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

针织牛仔斜纹塑身面料

(57)摘要

本实用新型涉及牛仔面料技术领域,尤其涉及一种针织牛仔斜纹塑身面料及其制作工艺,使用不同性质的纱线做面纱和地纱,从而使面料兼具舒适、塑性、弹力等特性,提高面料的服用性能。这样就使面料的正反两面均覆盖着棉纱,保证了面料既具有全棉面料的亲肤舒适性,又具有更佳的透气呼吸特性。通过低温低速做到面料的缩率稳定,从而达到面料最大的回弹和恢复性,使面料具有更好的塑身效果和舒适性。



1. 一种针织牛仔斜纹塑身面料,其特征在于:所述针织牛仔斜纹塑身面料具有三层,分别为表层、中间夹层和底层,采用添纱组织,用精梳环锭纺棉纱做面纱,聚酯纤维和莱卡弹力丝做地纱,莱卡和聚酯纤维处于中间夹层内,同时,所述的添纱组织为地组织,在编织线圈的同时,将精梳靛蓝纱线作为衬垫纱与地组织纱线发生规律的,周期性的位移交织成圈,在其余的线圈上呈浮线停留在所述面料的底层,形成衬垫组织。

2. 如权利要求1所述的针织牛仔斜纹塑身面料,其特征在于:所述针织牛仔斜纹塑身面料的组织的最小花型循环具有6个线圈纵列和6个线圈横列;

第1线圈纵行的6路结构单元为:第1、2、3、5路为成圈结构单元,第4、6路为不编织结构单元;

第2线圈纵行的6路结构单元为:第1、3、4、5路为成圈结构单元,第2、6路为不编织结构单元;

第3线圈纵行的6路结构单元为:第1、3、5、6路为成圈结构单元,第2、4路为不编织结构单元;

第4线圈纵行的6路结构单元为:第1、2、3、5路为成圈结构单元,第4、6路为不编织结构单元;

第5线圈纵行的6路结构单元为:第1、3、4、5路为成圈结构单元,第2、6路为不编织结构单元;

第6线圈纵行的6路结构单元为:第1、3、5路为成圈结构单元,第2、4、6路为不编织结构单元。

针织牛仔斜纹塑身面料

技术领域

[0001] 本实用新型涉及牛仔面料技术领域,尤其涉及一种针织牛仔斜纹塑身面料。

背景技术

[0002] 牛仔布是一种较粗厚的色织经面斜纹棉布。始于美国西部,放牧人员用以制作衣裤而得名,质地紧密,厚实,色泽鲜艳,织纹清晰,牛仔布的年产量超过20亿米。过去,美国以生产纬向弹力牛仔布为主,欧洲则大多为经向弹力或经纬双向弹力牛仔布;人们不断研发具有时尚变化的牛仔布,通过染色和整理获得新颖的外观、手感和性能。

[0003] 20世纪70年代末以来,牛仔布在中国经过多次大发展,已成为国际上牛仔布的重要生产国。一大批较先进的牛仔布、牛仔服装企业,在质量和品种方面已基本与国际水准接轨,初步扭转了中国牛仔产品在国际市场上属于“低档品”的观念。

[0004] 中国牛仔产品的开发生产虽起步较晚,但起步水平较高,拥有气流纺纱、自动络筒、球经染色、无梭织机(大量的是剑杆,其次是片梭,再次是喷气),重型预缩后整理机等较先进的设备,从而为牛仔布品种开发、提高质量水平创造了良好条件。然而长期以来,一些性能优良、功能齐全的设备如剑杆织机的电子多臂、多色、不均匀卷取、快速更换品种以及无人操作等功能,没有引起足够重视,造成功能浪费,这种状况亟待解决,以便更好地为开发品种、提高质量和劳动生产率服务。

[0005] 牛仔服能风行世界各国,保持经久不衰的地位,除了具有耐磨、挺括、穿着舒适的独特魅力外,更重要的是因为牛仔服经返旧处理后所赋予的粗犷奔放、富有立体感和柔美感的外观效应,得到各种消费层次和不同年龄层次的青睐。

[0006] 牛仔布虽然结实耐穿,但是现有的牛仔面料塑形性较弱,长期穿着后回弹回复性差,导致做成的服装穿着一定时间后容易变形、松垮,也无法起到良好的塑形效果。

实用新型内容

[0007] 本实用新型要解决的技术问题是:为了解决现有技术中牛仔面料塑形性弱、回弹性差的技术问题,本实用新型提供一种针织牛仔斜纹塑身面料。

[0008] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种针织牛仔斜纹塑身面料,针织牛仔斜纹塑身面料具有三层,分别为表层、中间夹层和底层,采用添纱组织,用精梳环锭纺棉纱做面纱,黑色新型聚酯纤维和莱卡弹力丝做地纱,莱卡和聚酯纤维处于中间夹层内,同时,所述的添纱组织为地组织,在编织线圈的同时,将精梳靛蓝纱线作为衬垫纱与地组织纱线发生规律的,周期性的位移交织成圈,在其余的线圈上呈浮线停留在所述面料的底层,形成衬垫组织。本实用新型在牛仔面料使用不同性质的纱线做面纱和地纱,从而使面料兼具舒适、塑性、弹力等特性,提高面料的服用性能。这样就使面料的正反两面均覆盖着棉纱,保证了面料既具有全棉面料的亲肤舒适性,又具有更佳的透气呼吸特性。

[0009] 所述针织牛仔斜纹塑身面料的组织的最小花型循环具有6个线圈纵列和6个线圈横列;

[0010] 第1线圈纵行的6路结构单元为：第1、2、3、5路为成圈结构单元，第4、6路为不编织结构单元；

[0011] 第2线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、4、5路为成圈结构单元，第2、6路为不编织结构单元；

[0012] 第3线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、5、6路为成圈结构单元，第2、4路为不编织结构单元；

[0013] 第4线圈纵行的6路结构单元为：第1、2、3、5路为成圈结构单元，第4、6路为不编织结构单元；

[0014] 第5线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、4、5路为成圈结构单元，第2、6路为不编织结构单元；

[0015] 第6线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、5路为成圈结构单元，第2、4、6路为不编织结构单元；

[0016] 2、一种针织牛仔斜纹塑身面料的制作工艺，

[0017] 1) 织造具体方法如下：

[0018] 采用添纱组织，用精梳环锭纺棉纱做面纱，聚酯纤维和莱卡弹力丝做地纱，加入的莱卡和聚酯纤维，使其处于面料夹层中，同时，以此添纱组织为地组织，在编织线圈的同时，将精梳靛蓝纱线作为衬垫纱与地组织纱线发生规律的、周期性的位移交织成圈（如图1所示即每隔两路进行成圈一次），在其余的线圈上呈浮线停留在织物反面，形成衬垫组织，使面料的正反面均覆盖棉纱；

[0019] 2) 对步骤1) 中的面料进行后整理处理；

[0020] 所述后整理处理的定型处理中的定型温度范围为120-160℃，车速范围为9-17码/分钟。

[0021] 通过低温低速做到面料的缩率稳定，从而达到面料最大的回弹和恢复性，使面料具有更好的塑身效果和舒适性。

[0022] 本实用新型的有益效果是，本实用新型的针织牛仔斜纹塑身面料，使用不同性质的纱线做面纱和地纱，从而使面料兼具舒适、塑性、弹力等特性，提高面料的服用性能。这样就使面料的正反面均覆盖着棉纱，保证了面料既具有全棉面料的亲肤舒适性，又具有更佳的透气呼吸特性。通过低温低速做到面料的缩率稳定，从而达到面料最大的回弹和恢复性，使面料具有更好的塑身效果和舒适性。

附图说明

[0023] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0024] 图1是本实用新型针织牛仔斜纹塑身面料编织结构示意图。

[0025] 图2是本实用新型针织牛仔斜纹塑身面料与传统牛仔面料的使用对比图。

[0026] 图3是本实用新型针织牛仔斜纹塑身面料与传统牛仔面料的使用对比图。

[0027] 图中：表示成圈，表示集圈，表示不编织。

具体实施方式

[0028] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图，仅以示意方式说明本实用新型的基本结构，因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0029] 本实用新型最优实施例，一种针织牛仔斜纹塑身面料，所述针织牛仔斜纹塑身面料具有三层，分别为表层、中间夹层和底层，采用添纱组织，用精梳环锭纺棉纱做面纱，聚酯纤维和莱卡弹力丝做地纱，莱卡和聚酯纤维处于中间夹层内，同时，所述的添纱组织为地组织，在编织线圈的同时，将精梳靛蓝纱线作为衬垫纱与地组织纱线发生规律的，周期性的位移交织成圈，在其余的线圈上呈浮线停留在所述面料的底层，形成衬垫组织。

[0030] 如图1所示，图中A为面纱（精梳环锭纺棉纱），B1为聚酯纤维，B2为莱卡弹力丝，C为衬垫纱，第1、3和5路采用的纱线一样，均为A、B1和B2，第2、4和6路采用的纱线一样，均为C，针织牛仔斜纹塑身面料的组织的最小花型循环具有6个线圈纵列和6个线圈横列；

[0031] 第1线圈纵行的6路结构单元为：第1、2、3、5路为成圈结构单元，第4、6路为不编织结构单元；

[0032] 第2线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、4、5路为成圈结构单元，第2、6路为不编织结构单元；

[0033] 第3线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、5、6路为成圈结构单元，第2、4路为不编织结构单元；

[0034] 第4线圈纵行的6路结构单元为：第1、2、3、5路为成圈结构单元，第4、6路为不编织结构单元；

[0035] 第5线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、4、5路为成圈结构单元，第2、6路为不编织结构单元；

[0036] 第6线圈纵行的6路结构单元为：第1、3、5路为成圈结构单元，第2、4、6路为不编织结构单元。

[0037] 图1中的第7线圈纵行的6路结构单元已经开始循环第1线圈纵行的6路结构单元。

[0038] 2、一种针织牛仔斜纹塑身面料的制作工艺，

[0039] 1) 织造具体方法如下：

[0040] 采用添纱组织，用精梳环锭纺棉纱做面纱，聚酯纤维和莱卡弹力丝做地纱，加入的莱卡和聚酯纤维，使其处于面料夹层中，同时，以此添纱组织为地组织，在编织线圈的同时，将精梳靛蓝纱线作为衬垫纱与地组织纱线发生规律的，周期性的位移交织成圈，在其余的线圈上呈浮线停留在织物反面，形成衬垫组织，使面料的正反两面均覆盖棉纱；

[0041] 2) 对步骤1) 中的面料进行后整理处理；

[0042] 后整理处理的定型处理中的定型温度范围为120-160℃，车速范围为9-17码/分钟。

[0043] 本实用新型面料D通过与传统面料E的实验进行对比，明显达到恢复效果。

[0044] 步骤一：将本实用新型面料D和传统针织牛仔面料E做成尺寸相同的裤管，以模拟在相同条件下消费者的服饰穿着效果。

[0045] 步骤二：将两条裤筒同时穿在模特身上，静置120分钟。

[0046] 步骤三：将两条裤筒脱下，比较两条裤筒膝盖处的形状。见图2

[0047] 步骤四：两条裤筒放置20分钟后，比较两条裤筒膝盖处的形状。见图3

[0048] 通过实验对比得出：两条裤筒脱下后，本实用新型面料D做成的牛仔裤膝盖处能够

基本保持原有的裤型,传统牛仔面料E做成的牛仔裤膝盖处有明显皱纹;

[0049] 两条裤筒放置20分钟后,本实用新型面料D做成的牛仔裤膝盖处能够恢复原有的裤型,传统牛仔面料E做成的牛仔裤膝盖处仍然有明显皱纹。

[0050] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

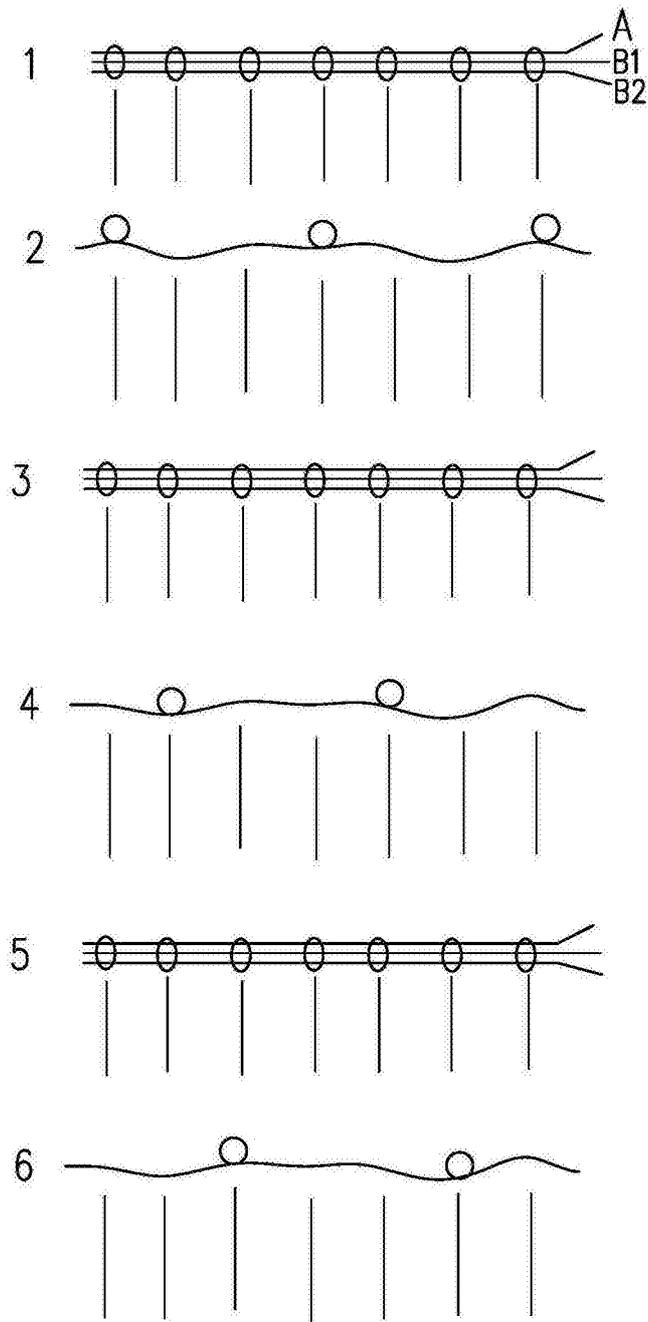


图1

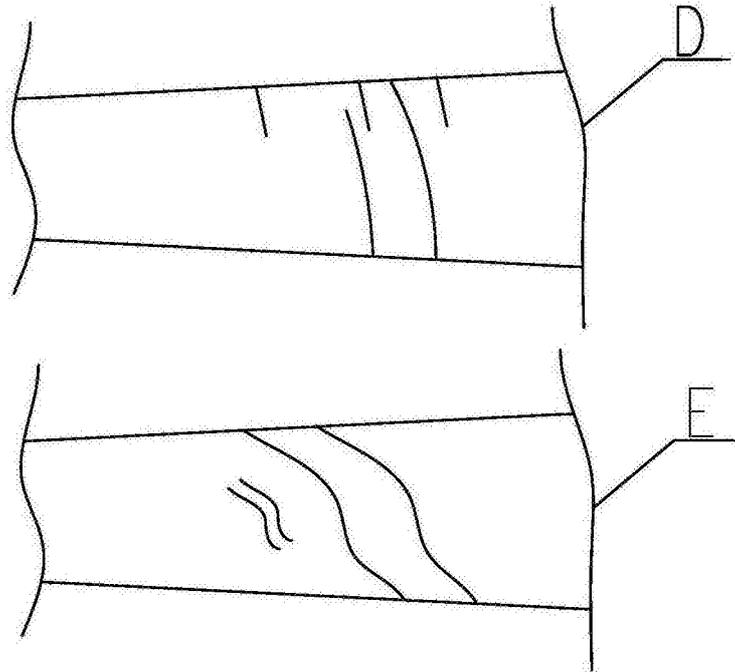


图2

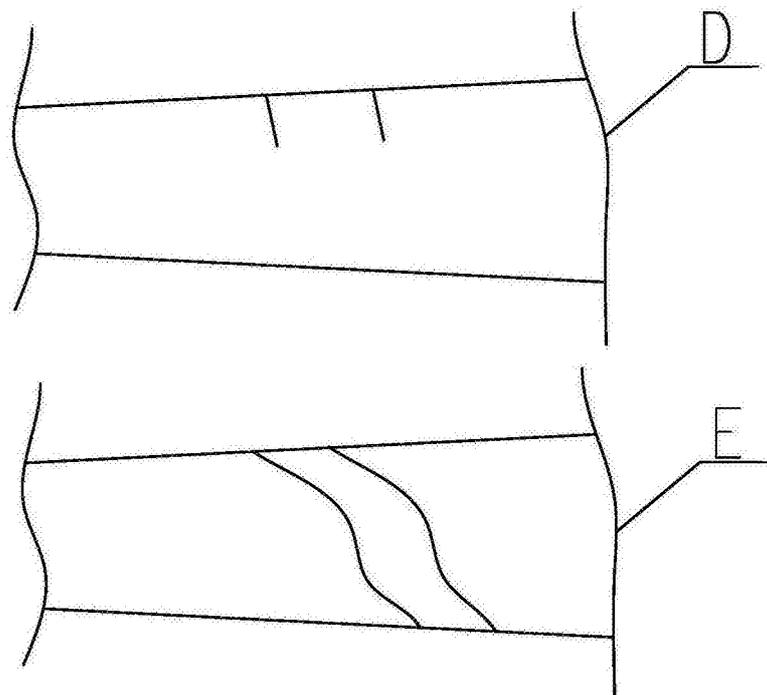


图3