



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220390563 U

(45) 授权公告日 2024. 01. 26

(21) 申请号 202321943753.7

B32B 3/30 (2006.01)

(22) 申请日 2023.07.24

B32B 5/06 (2006.01)

A47H 23/08 (2006.01)

(73) 专利权人 苏州安安纺织科技有限公司

地址 215200 江苏省苏州市吴江区黎里镇
浦西开发区

(72) 发明人 杨文龙 张雪妹 翁天强

(51) Int. Cl.

B32B 27/02 (2006.01)

B32B 27/36 (2006.01)

B32B 27/34 (2006.01)

B32B 27/30 (2006.01)

B32B 27/08 (2006.01)

B32B 27/12 (2006.01)

B32B 27/06 (2006.01)

B32B 3/08 (2006.01)

B32B 3/24 (2006.01)

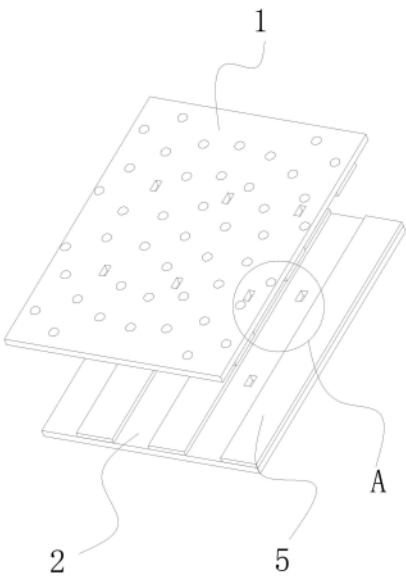
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

遮光涤纶梭织布

(57) 摘要

本实用新型公开了遮光涤纶梭织布,涉及梭织布技术领域。其技术方案要点是:包括相互固定连接耐磨层和加强层,耐磨层与加强层间设有支撑部,支撑部支撑耐磨层与加强层之间形成透气腔,支撑部的截面形状呈井字形。本实用新型中设置有腈纶纱线,腈纶纱线的耐热性好,在阳光长时间的暴晒下能够保持其强度,延长面料的使用时间,保证面料长时间的遮光效果。



1. 遮光涤纶梭织布,包括相互固定连接的耐磨层(1)和加强层(2),其特征在于:所述耐磨层(1)与加强层(2)间设有支撑部,所述支撑部支撑耐磨层(1)与加强层(2)之间形成透气腔(3),所述支撑部的截面形状呈井字形。

2. 根据权利要求1所述的遮光涤纶梭织布,其特征在于:所述支撑部包括与耐磨层(1)固定连接的支撑片一(4)和与加强层(2)固定连接的支撑片二(5),所述支撑片一(4)的长度方向与支撑片二(5)的长度方向垂直。

3. 根据权利要求2所述的遮光涤纶梭织布,其特征在于:所述支撑片一(4)与支撑片二(5)均包括设置为尼龙绒的若干绒毛。

4. 根据权利要求2所述的遮光涤纶梭织布,其特征在于:位于相邻支撑片一(4)的所述耐磨层(1)上开设有透气孔一(6),位于相邻支撑片二(5)的所述加强层(2)上开设有透气孔二(7),所述透气孔一(6)与透气孔二(7)的轴线交错设置。

5. 根据权利要求1所述的遮光涤纶梭织布,其特征在于:所述耐磨层(1)的两侧上一体成型有若干凸起(8),所述耐磨层(1)设置为绉组织,所述绉组织的组织循环自左向右、自下向上依次设置为纬浮点、经浮点、经浮点、经浮点,纬浮点、纬浮点、经浮点、纬浮点,纬浮点、经浮点、纬浮点、纬浮点,经浮点、经浮点、经浮点、纬浮点。

6. 根据权利要求1所述的遮光涤纶梭织布,其特征在于:所述耐磨层(1)通过耐磨耐光纱线(9)编织而成,所述耐磨耐光纱线(9)包括涤纶纱线(10)以及螺旋缠绕在其外周壁的外包线,所述外包线通过锦纶纱线(11)和腈纶纱线(12)加捻而成。

7. 根据权利要求6所述的遮光涤纶梭织布,其特征在于:所述加强层(2)设置为斜纹组织,所述加强层(2)通过涤纶纱线(10)编织而成。

遮光涤纶梭织布

技术领域

[0001] 本实用新型涉及梭织布技术领域,更具体地说,它涉及遮光涤纶梭织布。

背景技术

[0002] 涤纶梭织面料就是把以涤纶纤维为原材料的经纱和纬纱相互垂直交织在一起形成的织物。

[0003] 涤纶布制作成窗帘时,为了保证窗帘的遮光效果,会增加涤纶布的编织密度,编织密度的增加带来遮光效果的同时会降低面料的透气效果,面料透气效果的下降会阻碍空气的流通,空气流通变慢会降低房间的空气品质,导致霉菌和细菌滋生,因而设置一种结构解决遮光面料透气性差的问题。

[0004] 因此需要提出一种新的方案来解决这个问题。

实用新型内容

[0005] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供遮光涤纶梭织布。

[0006] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:该遮光涤纶梭织布,包括相互固定连接耐磨层和加强层,所述耐磨层与加强层间设有支撑部,所述支撑部支撑耐磨层与加强层之间形成透气腔,所述支撑部的截面形状呈井字形。

[0007] 本实用新型进一步设置为:所述支撑部包括与耐磨层固定连接的支撑片一和与加强层固定连接的支撑片二,所述支撑片一的长度方向与支撑片二的长度方向垂直。

[0008] 本实用新型进一步设置为:所述支撑片一与支撑片二均包括设置为尼龙绒的若干绒毛。

[0009] 本实用新型进一步设置为:位于相邻支撑片一的所述耐磨层上开设有透气孔一,位于相邻支撑片二的所述加强层上开设有透气孔二,所述透气孔一与透气孔二的轴线交错设置。

[0010] 本实用新型进一步设置为:所述耐磨层的两侧上一体成型有若干凸起,所述耐磨层设置为绉组织,所述绉组织的组织循环自左向右、自下向上依次设置为纬浮点、经浮点、经浮点、经浮点,纬浮点、纬浮点、经浮点、纬浮点,纬浮点、经浮点、纬浮点、纬浮点,经浮点、经浮点、经浮点、纬浮点。

[0011] 本实用新型进一步设置为:所述耐磨层通过耐磨耐光纱线编织而成,所述耐磨耐光纱线包括涤纶纱线以及螺旋缠绕在其外周壁的外包线,所述外包线通过锦纶纱线和腈纶纱线加捻而成。

[0012] 本实用新型进一步设置为:所述加强层设置为斜纹组织,所述加强层通过涤纶纱线编织而成。

[0013] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:

[0014] 透气腔增加了面料的厚度,从而能够更好地阻挡光线的穿过,支撑部的截面形状呈井字形,井字形的支撑部保证对耐磨层和加强层的稳定支撑,使得面料更加轻便,提高面

料的透气效果。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0016] 图2为图1中A处的放大示意图；

[0017] 图3为本实用新型中斜纹组织图；

[0018] 图4为本实用新型中耐磨耐光纱线的切片图。

[0019] 图中：1、耐磨层；2、加强层；3、透气腔；4、支撑片一；5、支撑片二；6、透气孔一；7、透气孔二；8、凸起；9、耐磨耐光纱线；10、涤纶纱线；11、锦纶纱线；12、腈纶纱线。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图和实施例，对本实用新型进行详细描述。

[0021] 该遮光涤纶梭织布，如图1-图2所示，包括相互固定连接的耐磨层1和加强层2，耐磨层1设置在外侧能够实现对加强层2的保护，延长面料的使用时间，加强层2进一步加强面料的厚度，延长光线穿透面料的路径，提高面料的遮光效果，耐磨层1与加强层2间设有支撑部，支撑部支撑耐磨层1与加强层2之间形成透气腔3，透气腔3增加了面料的厚度，从而能够更好地阻挡光线的穿过，支撑部的截面形状呈井字形，井字形的支撑部保证对耐磨层1和加强层2的稳定支撑，使得面料更加轻便，提高面料的透气效果。

[0022] 如图1-图2所示，支撑部包括与耐磨层1通过植绒固定的支撑片一4和与加强层2通过植绒固定的支撑片二5，支撑片一4的长度方向与支撑片二5的长度方向垂直，支撑片一4与支撑片二5均包括设置为尼龙绒的若干绒毛，尼龙绒的结构强度更高，保证支撑片一4与支撑片二5对耐磨层1和加强层2的稳定支撑，且支撑片一4与支撑片二5垂直设置，使得支撑片一4与支撑片二5交界区域的厚度更大，提高透气腔3的容积，加强面料的透气效果。

[0023] 如图1-图2所示，位于相邻支撑片一4的耐磨层1上开设有透气孔一6，位于相邻支撑片二5的加强层2上开设有透气孔二7，通过透气腔3将透气孔一6与透气孔二7连通起来，使得外界的空气沿透气孔一6进入透气腔3内然后沿透气孔二7穿出，实现面料两侧空气的交流，透气孔一6与透气孔二7的轴线交错设置，避免照射在透气孔一6内的光线直接沿透气孔二7穿出，使得面料的遮光性更好。

[0024] 如图1-图2所示，耐磨层1按照绉组织的编织方式进行编织在其两侧上一体成型有若干凸起8，使得凸起8与耐磨层1的连接更加稳定，凸起8的设置提高了耐磨层1的粗糙度，使得光线照射在耐磨层1上时，利用耐磨层1表面的凸起8对光线进行反射，减少射入至面料内的光线量，且耐磨层1靠近加强层2一侧的凸起8增加了支撑片一4的高度，使得透气腔3的容积更大，加强面料的透气效果。

[0025] 如图1-图2、图4所示，耐磨层1通过耐磨耐光纱线9编织而成，耐磨耐光纱线9包括涤纶纱线10以及螺旋缠绕在其外周壁的外包线，外包线通过锦纶纱线11和腈纶纱线12加捻而成，锦纶纱线11和腈纶纱线12通过加捻机加捻得到外包线，外包线通过走锭的方式螺旋缠绕在涤纶纱线10的外周壁上，得到耐磨耐光纱线9，锦纶纱线11的耐磨性好，在面料的使用过程中不易磨损断裂，腈纶纱线12的耐热效果好，在阳光长时间的暴晒下能够保持其强度，延长面料的使用时间。

[0026] 如图1-图4所示,耐磨耐光纱线9按照绉组织的组织循环自左向右、自下向上依次设置为纬浮点、经浮点、经浮点、经浮点,纬浮点、纬浮点、经浮点、纬浮点,纬浮点、经浮点、纬浮点、纬浮点,经浮点、经浮点、经浮点、纬浮点通过喷水织机进行喷织得到与凸起8一体成型的耐磨层1,编织好的耐磨层1通过涂胶机在其一侧间隔涂抹若干胶液条,然后利用植绒工艺将尼龙绒植绒固定在胶液条上形成支撑片一4,最后通过激光切割机在相邻支撑片一4之间的区域进行切割形成若干透气孔一6。

[0027] 如图1-图4所示,加强层2设置为斜纹组织,加强层2通过涤纶纱线10编织而成,涤纶纱线10按照斜纹组织的编织方式进行编织得到加强层2,涤纶纱线10的强度高且保形性好,使得加强层2更加平整稳定,编织好的加强层2通过涂胶机在其一侧间隔涂抹若干胶液条,然后利用植绒工艺将尼龙绒植绒固定在胶液条上形成支撑片二5,最后通过激光切割机在相邻支撑片二5之间的区域进行切割形成若干透气孔二7。

[0028] 如图1-图2所示,加工好的耐磨层1放置在加工好的加强层2上,支撑片一4与支撑片二5相互贴合且支撑片一4的轴线与支撑片二5的轴线垂直,通过缝纫机进行缝合固定得到本面料。

[0029] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围并不仅局限于上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

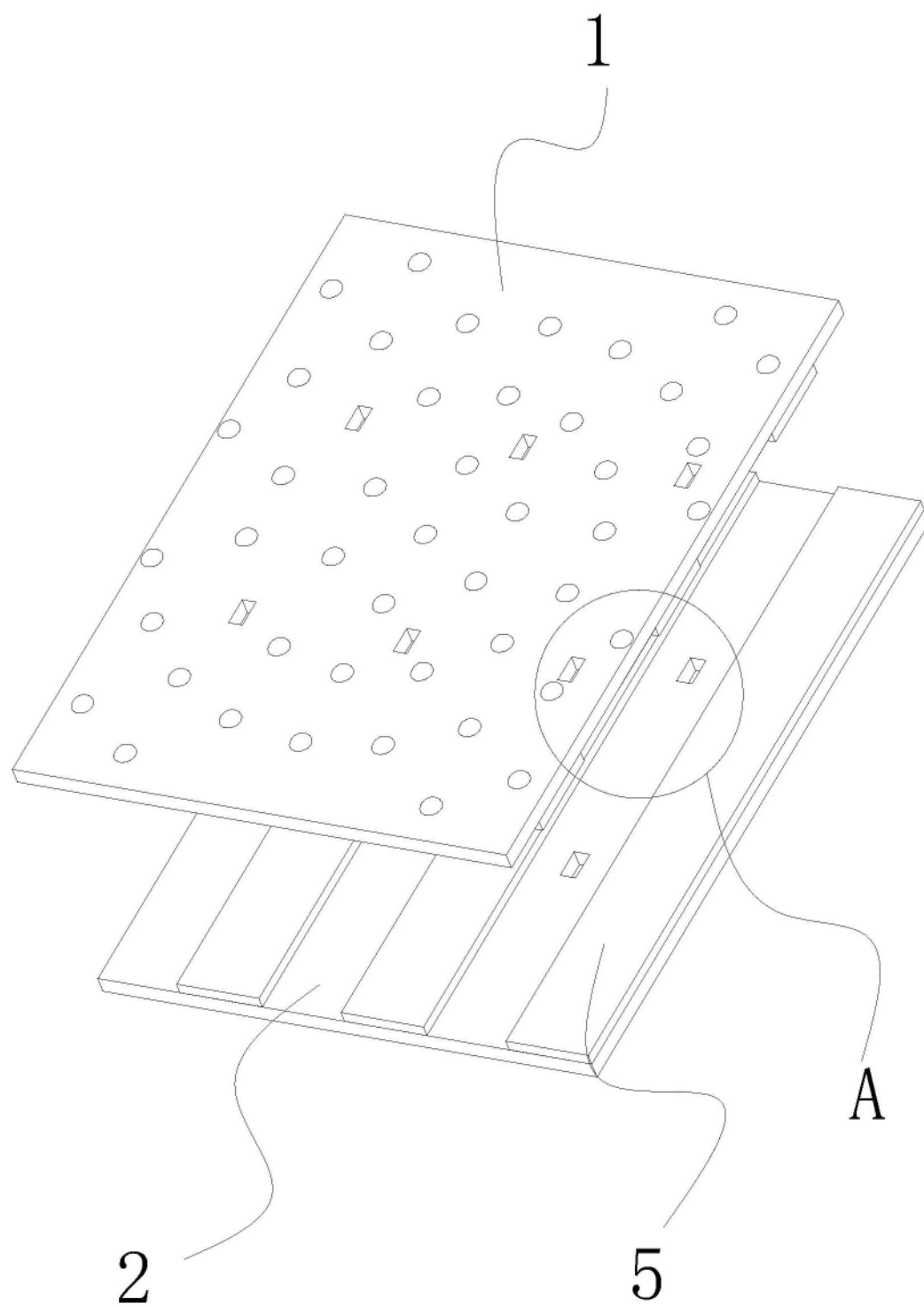


图1

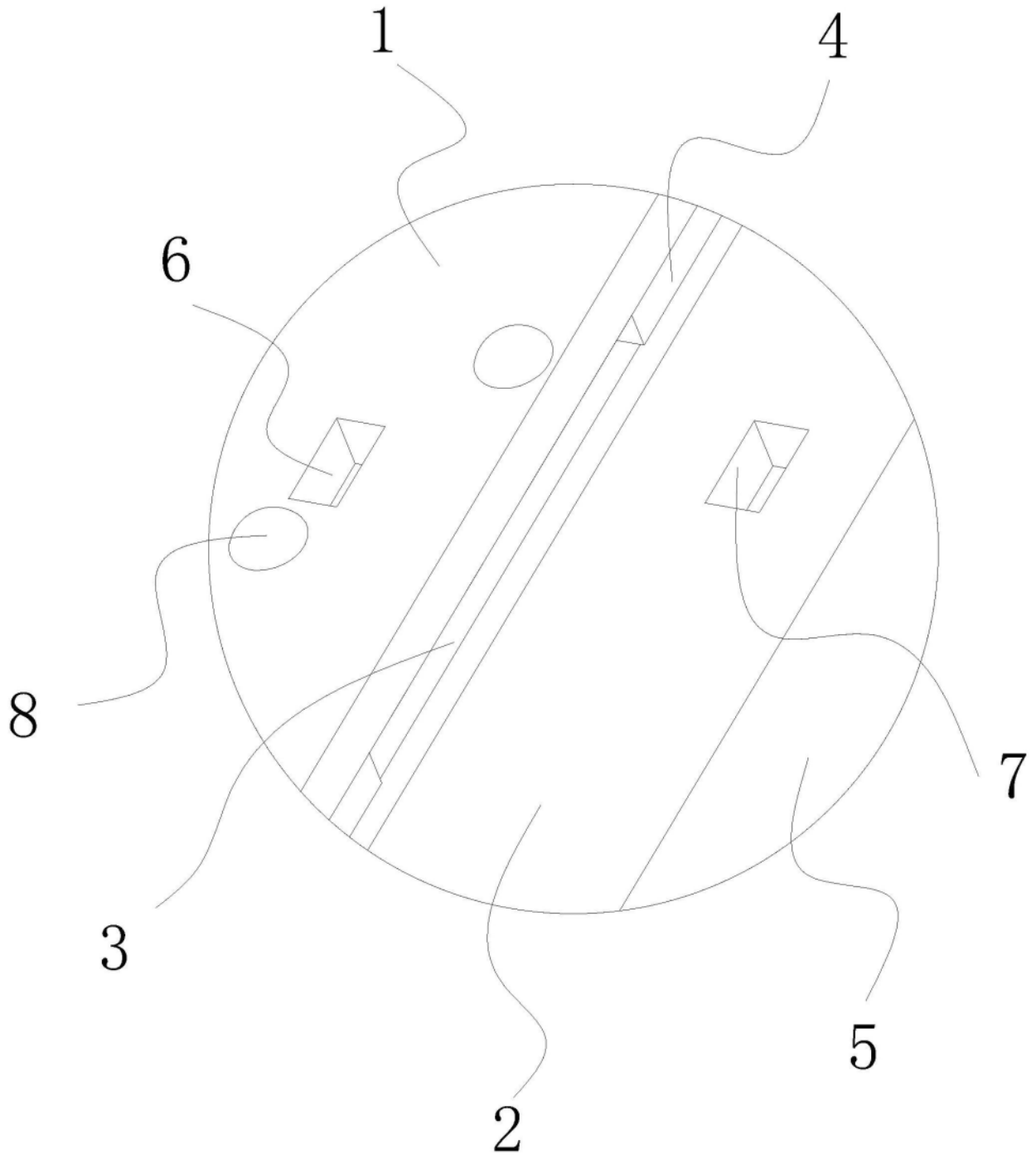


图2

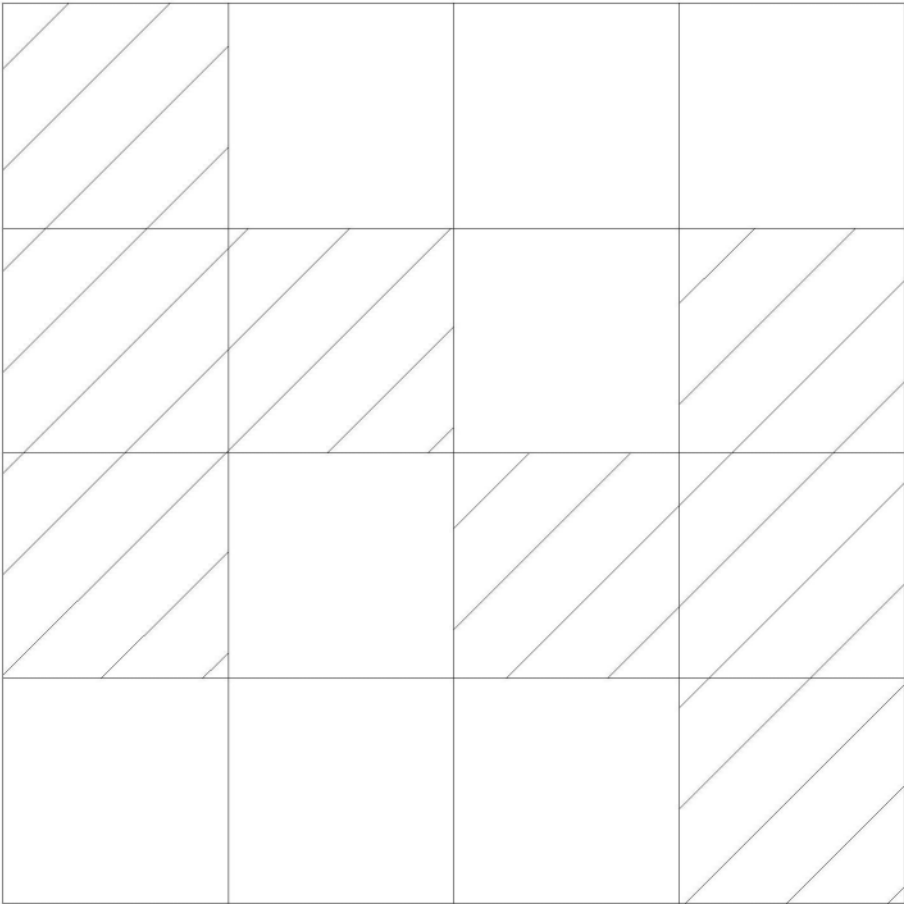


图3

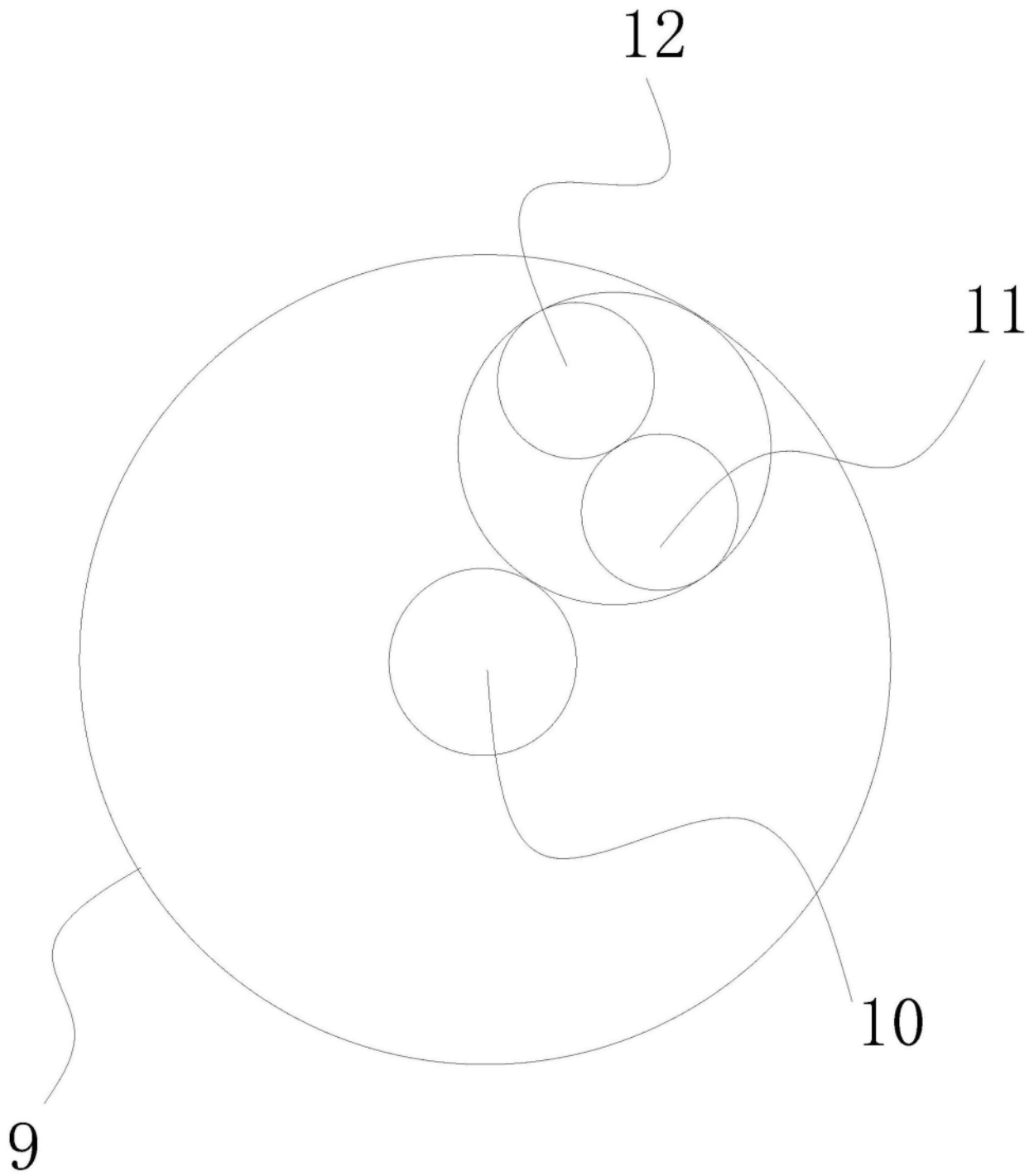


图4