



(19) 中華民國智慧財產局

(12) 新型說明書公告本

(11) 證書號數：TW M656367 U

(45) 公告日：中華民國 113 (2024) 年 06 月 01 日

(21) 申請案號：113202164

(22) 申請日：中華民國 113 (2024) 年 03 月 04 日

(51) Int. Cl. : A41D13/00 (2006.01)

A41D27/00 (2006.01)

(71) 申請人：飛雁有限公司(中華民國) SPORTS CITY INTERNATIONAL INC. (TW)

臺北市內湖區瑞光路 585 號 11 樓

(72) 新型創作人：張又方 CHANG, YU-FANG (TW)

(74) 代理人：李秋成；曾國軒

(NOTE) 備註：相同的創作已於同日申請發明專利(Another patent application for invention in respect of the same creation has been filed on the same date)

申請專利範圍項數：10 項 圖式數：7 共 32 頁

(54) 名稱

布料接合結構

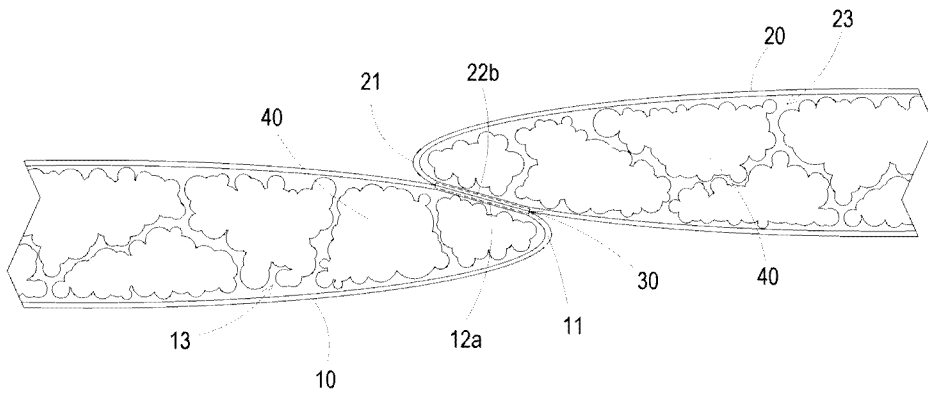
(57) 摘要

本案提供一種布料接合結構。第一面料對折形成第一對折邊、第一貼合部和第一容置絨道。第一對折邊和第一貼合部位於第一面料的外面，第一容置絨道位於第一面料的內裡，第一貼合部沿第一對折邊設置。第二面料對折形成第二對折邊、第二貼合部和第二容置絨道。第二對折邊和第二貼合部位於第二面料的外面，第二容置絨道位於第二面料的內裡，第二貼合部沿第二對折邊設置。液態膠噴塗於第一貼合部或/及第二貼合部上，並通過熱壓製程固定連接第一貼合部以及第二貼合部。在第一貼合部面向第二貼合部的視向上，第一容置絨道與第二容置絨道部份重合。

A fabric joint structure is disclosed and includes a first fabric, a second fabric and a liquid glue. The first fabric is folded in half to form a first folded edge, a first bonding portion and a first down-accommodating channel. The first folded edge and the first bonding portion are located on the outside of the first fabric, the first down-accommodating channel is located on the inside of the first fabric, and the first bonding portion is arranged along the first folded edge. The second fabric is folded in half to form a second folded edges, a second bonding portion and a second down-accommodating channel. The second folded edge and the second bonding portion are located on the outside of the second fabric, the second down-accommodating channel is located on the inside of the second fabric, and the second bonding portion is arranged along the second folded edge. The liquid glue is sprayed and coated on the first bonding portion and/or the second bonding portion, and the first bonding portion and the second bonding portion are fixedly connected to each other through a hot-pressing process. In the viewing direction from the first bonding portion to the second bonding portion, the first down-accommodating channel and the second down-accommodating channel are partially overlapped with each other.

指定代表圖：

1



第1D圖

符號簡單說明：

1:布料接合結構

10:第一面料

11:第一對折邊

12a:第一貼合部

13:第一容置絨道

20:第二面料

21:第二對折邊

22b:第二貼合部

23:第二容置絨道

30:液態膠

40:填充材料



公告本

【新型摘要】

M656367

【中文新型名稱】 布料接合結構

【英文新型名稱】 FABRIC JOINT STRUCTURE

【中文】

本案提供一種布料接合結構。第一面料對折形成第一對折邊、第一貼合部和第一容置絨道。第一對折邊和第一貼合部位於第一面料的外面，第一容置絨道位於第一面料的內裡，第一貼合部沿第一對折邊設置。第二面料對折形成第二對折邊、第二貼合部和第二容置絨道。第二對折邊和第二貼合部位於第二面料的外面，第二容置絨道位於第二面料的內裡，第二貼合部沿第二對折邊設置。液態膠噴塗於第一貼合部或/及第二貼合部上，並通過熱壓製程固定連接第一貼合部以及第二貼合部。在第一貼合部面向第二貼合部的視向上，第一容置絨道與第二容置絨道部份重合。

【英文】

A fabric joint structure is disclosed and includes a first fabric, a second fabric and a liquid glue. The first fabric is folded in half to form a first folded edge, a first bonding portion and a first down-accommodating channel. The first folded edge and the first bonding portion are located on the outside of the first fabric, the first down-accommodating channel is located on the inside of the first fabric, and the first bonding portion is arranged along the first folded edge. The second fabric is folded in half to form a second folded edges, a second bonding portion and a second down-accommodating channel. The second folded edge and the second bonding portion are

located on the outside of the second fabric, the second down-accommodating channel is located on the inside of the second fabric, and the second bonding portion is arranged along the second folded edge. The liquid glue is sprayed and coated on the first bonding portion and/or the second bonding portion, and the first bonding portion and the second bonding portion are fixedly connected to each other through a hot-pressing process. In the viewing direction from the first bonding portion to the second bonding portion, the first down-accommodating channel and the second down-accommodating channel are partially overlapped with each other.

【指定代表圖】 第1D圖

【代表圖之符號簡單說明】

- 1：布料接合結構
- 10：第一面料
- 11：第一對折邊
- 12a：第一貼合部
- 13：第一容置絨道
- 20：第二面料
- 21：第二對折邊
- 22b：第二貼合部
- 23：第二容置絨道
- 30：液態膠
- 40：填充材料

【新型說明書】

【中文新型名稱】 布料接合結構

【英文新型名稱】 FABRIC JOINT STRUCTURE

【技術領域】

【0001】 本案係關於一種布料，尤指一種適用於羽絨衣之布料接合結構，通過液態膠貼合對折布料以簡化絨道生成製程，最佳化絨道容置空間，同時確保羽絨填充材料可於絨道中均勻分佈，提高保暖效果。

【先前技術】

【0002】 近年來，羽絨外套一直是保暖服飾的代表。為了使羽絨外套達到保暖的效果，常見的方法是通過車線車縫方式使雙層織物形成絨道再填充羽絨、棉布、人造樹脂棉等填充材料，藉由蓬鬆的填充材料將兩層織物撐起而使得絨道維持立體空間，進而使羽絨外套達到保暖的效果。然而傳統的車線車縫製程在形成絨道時，常常伴隨著針孔的產生，造成冷點問題，進而導致保暖效果受損。此外，另有以片狀膠貼合面料方式形成羽絨外套的絨道，儘管這方法可避免針孔產生的問題，但片狀膠貼合時會壓縮絨道的容置空間，造成羽絨等填充材料的填充量減少。

【0003】 有鑑於此，如何提供一種適用於羽絨衣之布料接合結構，通過液態膠貼合對折布料以簡化絨道生成製程，最佳化絨道容置空間，同時確保羽絨填充材料可於絨道中均勻分佈，提高保暖效果，改善習知技術之缺失，實為目前迫切需要解決之問題。

【新型內容】

【0004】 本案之目的在於提供一種適用於羽絨衣之布料接合結構，通過液態膠貼合對折布料以簡化絨道生成製程，最佳化絨道容置空間，同時確保羽絨填充材料可於絨道中均勻分佈，提高保暖效果。

【0005】 本案另一目的在於提供一種適用於羽絨衣之布料接合結構。通過將兩面料對折後可使用自動化機器將可噴式液態膠直接噴於貼合部，同時進行熱壓，完成兩面料的接合並形成各別獨立絨道，以減少絨道製程工序，並允許各別絨道提供最佳化絨道容置空間進行填充材料填充，進而達到提升絨道保暖效果的目的。可噴式液態膠的使用有助於解決針孔產生的冷點問題，同時使兩對折面料形成的絨道各自別獨立且於貼合方向上部分重疊，不僅創造出更寬敞的絨道容置空間，提高單格絨道的羽絨填充容量，更維持整體的保暖效果。

【0006】 本案再一目的在於提供一種適用於羽絨衣之布料接合結構。其中進行接合選用的面料具有高品質，於對折後可提供穩固的貼合面。再者，可噴式液態膠可通過自動化機械進行準確且快速的噴塗作業，使液態膠直接添加於對折面料的貼合部上，同時確保液態膠的均勻分布。爾後，利用熱壓機進行熱壓，使液態膠快速固化並黏合於兩對折面料的貼合部重合處，不影響兩對折面料形成的各別絨道，確保後續羽絨等填充材料填入絨道時可均勻分佈，進而達提高保暖效果的目的。由於可噴式液態膠更免除傳統貼膠製程，可進一步製程簡化，有效提高生產效率。而兩對折面料的貼合部獨立於絨道容置空間外，有利於絨道空間的提升，並創造出較無死角限制的絨道空間，提高單格絨道的羽絨容量。此外，相較於傳統羽絨衣結構，兩面料對折後再貼合形成之布料接合結構平整，外觀整

潔，藉以形成的成品品質更與現行市面上的羽絨款式有顯著區別。換言之，利用本案布料接合結構生產的羽絨衣，不僅能夠提升羽絨衣的保暖效果，同時也滿足了消費者對外觀品質的需求，為保暖服飾領域帶來了一個全新的發展方向，極具產業利用價值。

【0007】 為達前述目的，本案提供一種布料接合結構，包括第一面料、第二面料以及液態膠。第一面料對折形成第一對折邊、第一貼合部以及第一容置絨道，其中第一對折邊以及第一貼合部位於第一面料的外面，第一容置絨道位於第一面料的內裡，第一貼合部沿第一對折邊設置。第二面料對折形成第二對折邊、第二貼合部以及第二容置絨道，其中第二對折邊以及第二貼合部位於第二面料的外面，第二容置絨道位於第二面料的內裡，第二貼合部沿第二對折邊設置，其中第一貼合部以及第二貼合部於空間上彼此相對且貼合。液態膠噴塗於第一貼合部或/及第二貼合部上，並通過熱壓製程固定連接第一貼合部以及第二貼合部，其中在第一貼合部面向第二貼合部的視向上，第一容置絨道與第二容置絨道至少部份重合。

【0008】 於一實施例中，第一面料更包括第一拷克邊，於空間上相對第一對折邊，第一容置絨道形成於第一對折邊和第一拷克邊之間。

【0009】 於一實施例中，第一面料更包括第三對折邊以及第一拷克段，第三對折邊於空間上相對第一對折邊，第一容置絨道形成於第一對折邊和第三對折邊之間，第一拷克段位於第一容置絨道的底面。

【0010】 於一實施例中，第一面料更包括延伸貼合部，延伸貼合部與第一貼合部分別位於第一容置絨道的兩相反側，延伸貼合部組配通過液態膠貼合至另一面料。

【0011】 於一實施例中，第二面料更包括第二拷克邊，於空間上相對第二對折邊，第二容置絨道形成於第二對折邊和第二拷克邊之間。

【0012】 於一實施例中，第二面料更包括第四對折邊以及第二拷克段，第四對折邊於空間上相對第二對折邊，第二容置絨道形成於第二對折邊和第四對折邊之間，第二拷克段位於第二容置絨道的底面。

【0013】 於一實施例中，第二面料更包括延伸貼合部，延伸貼合部與第二貼合部分別位於第二容置絨道的兩相反側，延伸貼合部組配通過液態膠貼合至另一面料。

【0014】 於一實施例中，液態膠為可噴式液態熱熔膠，至少部分噴塗於第一貼合部或/及第二貼合部上，於控制溫度下呈液態，且於加熱溫度條件下加壓使液態膠連接第一貼合部以及第二貼合部，其中加熱溫度範圍介於 110°C 至 130°C 之間。

【0015】 於一實施例中，液態膠通過噴嘴噴塗於第一貼合部或/及第二貼合部上，形成一膠體厚度，膠體厚度範圍介於 50 μm 至 200 μm 之間，噴嘴之寬度範圍介於 4 mm 至 10 mm 之間。

【0016】 如請求項 1 所述之布料接合結構，其中第一面料和第二面料分別選自由一高密度織物、一聚酯纖維(Polyester)、一尼龍(Nylon)及其複合材料所構成群組中之一者，其中第一容置絨道以及第二容置絨道分別組配容置一填充材料，填充材料包括一羽絨物、一聚酯合成物或一隔熱材，其中布料接合結構適用於一羽絨衣物。

【圖式簡單說明】

【0017】 第 1A 圖至第 1D 圖係揭示本案布料接合結構之接合過程。

【0018】 第 2 圖係揭示本案第一較佳實施之布料接合結構示意圖。

【0019】 第 3A 圖至第 3B 圖係揭示本案第一較佳實施之布料接合結構的延伸示範例。

【0020】 第 4 圖係揭示本案第二較佳實施之布料接合結構示意圖。

【0021】 第 5A 圖至第 5B 圖係揭示本案第二較佳實施之布料接合結構的延伸示範例。

【0022】 第 6 圖係揭示本案第三較佳實施之布料接合結構示意圖。

【0023】 第 7A 圖至第 7B 圖係揭示本案第三較佳實施之布料接合結構的延伸示範例。

【實施方式】

【0024】 體現本案特徵與優點的一些典型實施例將在後段的說明中詳細敘述。應理解的是本案能夠在不同的態樣上具有各種的變化，其皆不脫離本案的範圍，且其中的說明及圖式在本質上係當作說明之用，而非用於限制本案。例如，若是本揭露以下的內容敘述了將一第一特徵設置於一第二特徵之上或上方，即表示其包含了所設置的上述第一特徵與上述第二特徵是直接接觸的實施例，亦包含了尚可將附加的特徵設置於上述第一特徵與上述第二特徵之間，而使上述第一特徵與上述第二特徵可能未直接接觸的實施例。另外，本揭露中不同實施例可能使用重複的參考符號及/或標記。這些重複係為了簡化與清晰的目的，並非用以限定各個實施例及/或所述外觀結構之間的關係。再者，為了方便描述圖式中一組件或特徵部件與另一(複數)組件或(複數)特徵部件的關係，可使用空間相

關用語，例如“左”、“右”、“頂”、“底”、“上”、“下”及類似的用語等。除了圖式所繪示的方位之外，空間相關用語用以涵蓋使用或操作中的裝置的不同方位。所述裝置也可被另外定位(例如，旋轉 90 度或者位於其他方位)，並對應地解讀所使用的空間相關用語的描述。此外，當將一組件稱為“連接到”或“耦合到”另一組件時，其可直接連接至或耦合至另一組件，或者可存在介入組件。儘管本揭露的廣義範圍的數值範圍及參數為近似值，但盡可能精確地在具體實例中陳述數值。另外，可理解的是，雖然「第一」、「第二」、「第三」等用詞可被用於申請專利範圍中以描述不同的組件，但這些組件並不應被這些用語所限制，在實施例中相應描述的這些組件是以不同的組件符號來表示。這些用語是為了分別不同組件。例如：第一組件可被稱為第二組件，相似地，第二組件也可被稱為第一組件而不會脫離實施例的範圍。

【0025】 參考第 1A 圖至第 1D 圖。本案提供一種適用於羽絨衣之布料接合結構 1。布料接合結構 1 包括第一面料 10、第二面料 20 以及液態膠 30。於本實施例中，第一面料 10 對折形成第一對折邊 11、第一貼合部 12a 以及第一容置絨道 13。其中第一對折邊 11 以及第一貼合部 12a 位於第一面料 10 的外面，第一容置絨道 13 位於第一面料 10 的內裡。第一貼合部 12a 沿第一對折邊 11 設置，例如位於對折後第一面料 10 的頂面。另外，第二面料 20 對折形成第二對折邊 21、第二貼合部 22b 以及第二容置絨道 23。其中第二對折邊 21 以及第二貼合部 22b 位於第二面料 20 的外面，第二容置絨道 23 位於第二面料 20 的內裡。第二貼合部 22b 沿第二對折邊 21 設置，例如位於對折後第二面料 20 的底面。於本實施例中，對折後第一面料 10 上的第一貼合部 12a 以及對折後第二面料 20 上的第二貼合部 22b 於空間上彼此例如上下相對，如第 1A 圖所示，且組配於後續再通

過液態膠 30 貼合。於本實施例中，液態膠 30 噴塗於第一面料 10 的第一貼合部 12a 或/及第二面料 20 的第二貼合部 22b 上，如第 1B 圖所示。爾後，上下部分重疊的第一面料 10 及第二面料 20 同時通過一熱壓製程使液態膠 30 固化而固定連接第一貼合部 12a 以及第二貼合部 22b，如第 1C 圖所示。於本實施例中，其中在第一貼合部 12a 面向第二貼合部 22b 的視向（即由下往上）上，第一容置絨道 13 與第二容置絨道 23 至少部份重合。最後，第一容置絨道 13 與第二容置絨道 23 允許各別提供容置空間進行填充材料 40 的填充，所得適用於羽絨衣之布料接合結構 1 如第 1D 圖所示。

【0026】需說明的是，於本實施例中，通過將第一面料 10 和第二面料 20 對折後即可使用自動化機器將例如可噴式液態膠 30 直接噴於第一貼合部 12a 或第二貼合部 22b，同時進行熱壓，完成第一面料 10 與第二面料 20 的接合並形成各別獨立第一容置絨道 13 和第二容置絨道 23，以減少絨道製程工序，並允許各別絨道提供最佳化絨道容置空間進行填充材料 40 的填充，進而達到提升絨道保暖效果的目的。

【0027】於本實施例中，液態膠 30 例如是一可噴式液態熱熔膠，於第一面料 10 和第二面料 20 對折後至少部分噴塗於第一貼合部 12a 或/及第二貼合部 22b 上。液態膠 30 於一控制溫度下呈液態，且於一加熱溫度條件下加壓使液態膠 30 固定連接第一貼合部 12a 以及第二貼合部 22b。於本實施例中，控制溫度範圍尤其以 120°C 較佳，通過自動化噴嘴（未圖式）噴塗於第一貼合部 12a 或/及第二貼合部 22b 後具有足夠的黏滯性可均勻貼附於第一貼合部 12a 或/及第二貼合部 22b 且不四處溢流。其中液態膠 30 噴塗於第一貼合部 12a 或/及第二貼合部 22b 上後形成一膠體厚度，膠體厚度範圍介於 50 μm 至 200 μm 之間，而噴嘴之寬度範

圍介於 4 mm 至 10 mm 之間，例如 4 mm、6 mm、8 mm、10 mm 以控制液態膠 30 噴塗於第一貼合部 12a 或/及第二貼合部 22b 上，於加壓後提供足夠的黏合力固定第一貼合部 12a 和第二貼合部 22b。於其他實施例中，液態膠 30 噴塗於第一貼合部 12a 和第二貼合部 22b 上的條件可不同，本案並不以此為限，先予說明。於本實施例中，第一貼合部 12a 和第二貼合部 22b 之間液態膠 30 的加熱溫度範圍介於 110°C 至 130°C 之間，尤其 120°C 較佳。於本實施例中，通過可噴式液態膠 30 的使用有助於解決傳統針孔產生的冷點問題，同時使兩對折面料形成的絨道各自別獨立且於貼合方向上部分重疊，不僅創造出更寬敞的絨道容置空間，提高單格絨道的羽絨填充容量，更維持整體的保暖效果。

【0028】 於本實施例中，第一面料 10 和第二面料 20 分別選自由一高密度織物、一聚酯纖維、一尼龍及其複合材料所構成群組中之一者。其中第一容置絨道 13 以及第二容置絨道 23 分別組配容置一填充材料 40，填充材料 40 包括一羽絨物、一聚酯合成物或一隔熱材，使布料接合結構 1 適用於一羽絨衣物。由於第一貼合部 12a 和第二貼合部 22b 之間液態膠 30 的加熱溫度範圍約 120°C 左右，所以第一面料 10 和第二面料 20 布料的選擇無需擔心因熱和光澤而造成的損壞。換言之，本案布料接合結構 1 提供了更廣泛的布料選擇，而聚酯纖維 (Polyester) 及尼龍 (Nylon) 可為較佳選擇。於其他實施例中，第一面料 10 和第二面料 20 亦可一防水透濕聚氨酯膜複合而成。當然，第一面料 10 和第二面料 20 布料的規格均可用，如材料/經紗緯妙密度/單纖維纖度... 等亦可視實際應用需求調變，本案並不以為限，且不再贅述。

【0029】 第 2 圖係揭示本案第一較佳實施之布料接合結構示意圖。參考第 1A 圖至第 1D 圖及第 2 圖。第一面料 10 更包括第三對折邊 14 以及第一拷克

(Overlock) 段 16，第三對折邊 14 於空間上相對第一對折邊 11，分別位於左右兩側，第一容置絨道 13 形成於第一對折邊 11 和第三對折邊 14 之間，第一拷克段 16 位於第一容置絨道 13 的底面（布料接合結構 1 的內面）。另外，第二面料 20 更包括第四對折邊 24 以及第二拷克段 26，第四對折邊 24 於空間上相對第二對折邊 21，分別位於右左兩側，第二容置絨道 23 形成於第二對折邊 21 和第四對折邊 24 之間，且第二拷克段位於第二容置絨道 23 的底面（布料接合結構 1 的內面）。通過第三對折邊 14、第一拷克段 16、第四對折邊 24、第二拷克段 26 結構，使第一容置絨道 13 及第二容置絨道 23 形成無死角限制的兩獨立絨道空間，有助於提供單格絨道的羽絨容置，並於第一面料 10 和第二面料 20 貼合後維持平整，形成外觀（外面）整潔的布料接合結構 1。藉此形成的成品品質更與現行市面上的羽絨款式有顯著區別。另外，於本實施例中，第一容置絨道 13 和第二容置絨道 23 的前後並不限制尺寸或密封方式，亦可應用前述之布料接合結構 1 進行拼接，於此並不再贅述。當然，於其他實施例中，第一面料 10 可先行形成第一對折邊 11、第三對折邊 14 和第一拷克段 16；第二面料 20 亦先行形成第二對折邊 21、第四對折邊 24 和第二拷克段 26，爾後第一面料 10 和第二面料 20 再通過液態膠 30 貼合第一貼合部 12a 和第二貼合部 22b。此外，第一面料 10 或第二面料 20 亦可拷克形成環面後，再進行內裡外翻動作，以提供平整的外環面進行液態膠 30 的噴塗作業，本案並不限制布料接合結構 1 組合其他布料處理技術的時序。換言之，本案布料接合結構 1 之接合程序可視實際應用需求調變順序，且不以此為限。

【0030】 需說明的是，於本實施例中，第一面料 10 以及第二面料 20 的布料厚度，第一貼合部 12a 以及第二貼合部 22b 的貼合寬度，或第一容置絨道 13

以及第二容置絨道 23 的容置寬度均可視實際應用需求調整，本案並不以此為限。另外，第 2 圖中貼合後第一面料 10 和第二面料 20 更可進一步向左右兩延伸結構。第 3A 圖係揭示第 2 圖布料接合結構的一延伸示範例。於本實施例中，第一面料 10 更包括一延伸貼合部 15a、15b，延伸貼合部 15a、15b 與第一貼合部 12a 分別位於第一容置絨道 13 的兩相反左右側。其中第一貼合部 12a 位於頂面，延伸貼合部 15a 位於頂面，延伸貼合部 15b 位於底面，延伸貼合部 15a、15b 均可通過前述液態膠 30 的使用貼合至另一面料。同樣地，第二面料 20 更包括一延伸貼合部 25a、25b，延伸貼合部 25a、25b 與第二貼合部 22b 分別位於第二容置絨道 23 的兩相反右左側。其中第二貼合部 22b 位於底面，延伸貼合部 25a 位於頂面，延伸貼合部 25b 位於底面，延伸貼合部 25a、25b 均可通過前述液態膠 30 的使用貼合至另一面料。於本示範中，以第二組布料接合結構 1'' 的第一面料 10 的延伸貼合部 15a 貼合至第一組布料接合結構 1' 第二面料 20 的延伸貼合部 25b，即可構成第 3A 圖所示結構。第 3B 圖係揭示第 2 圖布料接合結構的另一延伸示範例。於本示範中，以第二組布料接合結構 1'' 的第一面料 10 的延伸貼合部 15b 貼合至第一組布料接合結構 1' 第二面料 20 的延伸貼合部 25a，即可構成第 3B 圖所示結構。當然，第一面料 10 以及第二面料 20 通過前述對折及液態膠 30 可為之組合並不僅受限於此，可視實際應用需求而變化。

【0031】 第 4 圖係揭示本案第二較佳實施之布料接合結構示意圖。於本實施例中，布料接合結構 1a 與第 1A 圖至第 1D 圖及第 2 圖所示之布料接合結構 1 相似，且相同的元件標號代表相同的元件、結構與功能，於此不再贅述。於本實施中，參考第 1A 圖至第 1D 圖及第 4 圖。於本實施例中，第一面料 10a 更包括第一拷克邊 14a，於空間上相對第一對折邊 11，第一容置絨道 13 形成於第一對

折邊 11 和第一拷克邊 14a 之間。另外，第二面料 20a 更包括第二拷克邊 24a，於空間上相對第二對折邊 21，第二容置絨道 23 形成於第二對折邊 21 和第二拷克邊 24a 之間。第一面料 10a 和第二面料 20a 再通過液態膠 30 貼合第一貼合部 12a 和第二貼合部 22b 後，第一容置絨道 13 及第二容置絨道 23 成為兩獨立絨道空間，各別提供單格絨道的羽絨容置，並維持平整。於本實施例中，布料接合結構 1a 亦可再向左右增加獨立絨道空間而延伸結構。為維持整體結構的外觀整潔，第一面料 10a 更包括一延伸貼合部 15a，延伸貼合部 15a 與第一貼合部 12a 分別位於第一容置絨道 13 的兩相反左右側。其中第一貼合部 12a 位於頂面，延伸貼合部 15a 位於頂面，延伸貼合部 15a 可通過前述液態膠 30 的使用貼合至另一面料。同樣地，第二面料 20a 更包括一延伸貼合部 25a，延伸貼合部 25a 與第二貼合部 22b 分別位於第二容置絨道 23 的兩相反右左側。其中第二貼合部 22b 於底面，延伸貼合部 25a 位於頂面，延伸貼合部 25a 可通過前述液態膠 30 的使用貼合至另一面料。第 5A 圖係揭示第 4 圖布料接合結構的一延伸示範例。於本示範中，第一面料 10 的延伸貼合部 15a 可貼合另一第一面料 10a' 的底部第一貼合部 12b，而第二面料 20a 的延伸貼合部 25a 則可貼合至另一第二面料 20a' 的第二貼合部 22b，即可構成第 5A 圖所示結構。第 5B 圖係揭示第 4 圖布料接合結構的另一延伸示範例。於本示範中，第二面料 20a 的延伸貼合部 25a 則可貼合至另一新增第二面料 20a' 的第二貼合部 22b，而新增第二面料 20a' 的延伸貼合部 25a 可再貼合至再一新增第二面料 20a'' 的第二貼合部 22b，即可構成第 5B 圖所示結構。當然，第一面料 10a 以及第二面料 20a 通過前述對折及液態膠 30 可為之組合並不僅受限於此，可視實際應用需求而變化。

【0032】第 6 圖係揭示本案第三較佳實施之布料接合結構示意圖。於本實施例中，布料接合結構 1b 與第 1A 圖至第 1D 圖及第 2 圖所示之布料接合結構 1 相似，且相同的元件標號代表相同的元件、結構與功能，於此不再贅述。於本實施中，參考第 1A 圖至第 1D 圖及第 6 圖。於本實施例中，布料接合結構 1b 由第一面料 10 位於底面的第一貼合部 12b 與第二面料 20a 位於頂面的第二貼合部 22a 通過液態膠 30 固定貼合而成。另外，第一面料 10 包括第三對折邊 14 以及第一拷克段 16，第三對折邊 14 於空間上相對第一對折邊 11，分別位於左右兩側，第一容置絨道 13 形成於第一對折邊 11 和第三對折邊 14 之間，第一拷克段 16 位於第一容置絨道 13 的底面（布料接合結構 1 的內面）。第二面料 20a 包括第二拷克邊 24a，於空間上相對第二對折邊 21，第二容置絨道 23 形成於第二對折邊 21 和第二拷克邊 24a 之間。於本實施例中，第一面料 10 更包括一延伸貼合部 15a、15b，延伸貼合部 15a、15b 與第一貼合部 12b 分別位於第一容置絨道 13 的兩相反左右側。其中第一貼合部 12b 位於底面，延伸貼合部 15a 位於頂面，延伸貼合部 15b 位於底面，延伸貼合部 15a、15b 均可通過前述液態膠 30 的使用貼合至另一面料。另外，第二面料 20a 則包括一延伸貼合部 25a，延伸貼合部 25a 與第二貼合部 22a 分別位於第二容置絨道 23 的兩相反右左側。其中第二貼合部 22a 於頂面，延伸貼合部 25a 位於頂面，延伸貼合部 25a 可通過前述液態膠 30 的使用貼合至另一面料。

【0033】第 7A 圖係揭示第 6 圖布料接合結構的一延伸示範例。於本示範中，第二面料 20a 的延伸貼合部 25a 則可貼合至另一新增第二面料 20a' 的第二貼合部 22b，而新增第二面料 20a' 的延伸貼合部 25a 可再貼合至再一新增第二面料 20a'' 的第二貼合部 22b，即可構成第 7A 圖所示結構。第 7B 圖係揭示第 6 圖布料

接合結構的另一延伸示範例。於本示範中，以第二組布料接合結構 1b'' 的第一面料 10 的延伸貼合部 15b 貼合至第一組布料接合結構 1b' 第二面料 20 的延伸貼合部 25a，即可構成第 7B 圖所示結構。當然，第一面料 10 以及第二面料 20a 通過前述對折及液態膠 30 可為之組合並不僅受限於此。前述實施例中，第一面料 10、10a 和第二面料 20、20a 均可視實際應用需求而變化組合。

【0034】綜上所述，本案提供一種適用於羽絨衣之布料接合結構，通過液態膠貼合對折布料以簡化絨道生成製程，最佳化絨道容置空間，同時確保羽絨填充材料可於絨道中均勻分佈，提高保暖效果。通過將兩面料對折後可使用自動化機器將可噴式液態膠直接噴於貼合部，同時進行熱壓，完成兩面料的接合並形成各別獨立絨道，以減少絨道製程工序，並允許各別絨道提供最佳化絨道容置空間進行填充材料填充，進而達到提升絨道保暖效果的目的。可噴式液態膠的使用有助於解決針孔產生的冷點問題，同時使兩對折面料形成的絨道各自別獨立且於貼合方向上部分重疊，不僅創造出更寬敞的絨道容置空間，提高單格絨道的羽絨填充容量，更維持整體的保暖效果。其中進行接合選用的面料具有高品質，於對折後可提供穩固的貼合面。再者，可噴式液態膠可通過自動化機械進行準確且快速的噴塗作業，使液態膠直接添加於對折面料的貼合部上，同時確保液態膠的均勻分布。爾後，利用熱壓機進行熱壓，使液態膠快速固化並黏合於兩對折面料的貼合部重合處，不影響兩對折面料形成的各別絨道，確保後續羽絨等填充材料填入絨道時可均勻分佈，進而達提高保暖效果的目的。由於可噴式液態膠更免除傳統貼膠製程，可進一步製程簡化，有效提高生產效率。而兩對折面料的貼合部獨立於絨道容置空間外，有利於絨道空間的提升，並創造出較無死角限制的絨道空間，提高單格絨道的羽絨容量。此外，相較於傳統羽絨衣結構，兩面料對折後再貼合

形成之布料接合結構平整，外觀整潔，藉以形成的成品品質更與現行市面上的羽絨款式有顯著區別。換言之，利用本案布料接合結構生產的羽絨衣，不僅能夠提升羽絨衣的保暖效果，同時也滿足了消費者對外觀品質的需求，為保暖服飾領域帶來了一個全新的發展方向，極具產業利用價值。

【0035】 本案得由熟習此技術之人士任施匠思而為諸般修飾，然皆不脫如附申請專利範圍所欲保護者。

【符號說明】

【0036】

1、1'、1''、1a、1a'、1a''、1b、1b'、1b''：布料接合結構

10、10a、10a'：第一面料

11：第一對折邊

12a、12b：第一貼合部

13：第一容置絨道

14：第三對折邊

14a：第一拷克邊

15a、15b：延伸貼合部

16：第一拷克段

20、20a、20a'、20a''：第二面料

21：第二對折邊

22a、22b：第二貼合部

23：第二容置絨道

24：第四對折邊

24a：第二拷克邊

25a、25b：延伸貼合部

26：第二拷克段

30：液態膠

40：填充材料

【新型申請專利範圍】

【請求項1】 一種布料接合結構，包括：

一第一面料，對折形成一第一對折邊、一第一貼合部以及一第一容置絨道，其中該第一對折邊以及該第一貼合部位於該第一面料的外面，該第一容置絨道位於該第一面料的內裡，該第一貼合部沿該第一對折邊設置；

一第二面料，對折形成一第二對折邊、一第二貼合部以及一第二容置絨道，其中該第二對折邊以及該第二貼合部位於該第二面料的外面，該第二容置絨道位於該第二面料的內裡，該第二貼合部沿該第二對折邊設置，其中該第一貼合部以及該第二貼合部於空間上彼此相對且貼合；以及

一液態膠，噴塗於該第一貼合部或/及該第二貼合部上，並通過一熱壓製程固定連接該第一貼合部以及該第二貼合部，其中在該第一貼合部面向該第二貼合部的視向上，該第一容置絨道與該第二容置絨道至少部份重合。

【請求項2】 如請求項1所述之布料接合結構，其中該第一面料更包括一第一拷克邊，於空間上相對該第一對折邊，該第一容置絨道形成於該第一對折邊和該第一拷克邊之間。

【請求項3】 如請求項1所述之布料接合結構，其中該第一面料更包括一第三對折邊以及一第一拷克段，該第三對折邊於空間上相對該第一對折邊，該第一容置絨道形成於該第一對折邊和該第三對折邊之間，該第一拷克段位於該第一容置絨道的底面。

【請求項4】 如請求項2或3所述之布料接合結構，其中該第一面料更包括一延伸貼合部，該延伸貼合部與該第一貼合部分別位於該第一容置絨道的兩相反側，該延伸貼合部組配通過該液態膠貼合至另一面料。

【請求項5】 如請求項1所述之布料接合結構，其中該第二面料更包括一第二拷克邊，於空間上相對該第二對折邊，該第二容置絨道形成於該第二對折邊和該第二拷克邊之間。

【請求項6】 如請求項1所述之布料接合結構，其中該第二面料更包括一第四對折邊以及一第二拷克段，該第四對折邊於空間上相對該第二對折邊，該第二容置絨道形成於該第二對折邊和該第四對折邊之間，該第二拷克段位於該第二容置絨道的底面。

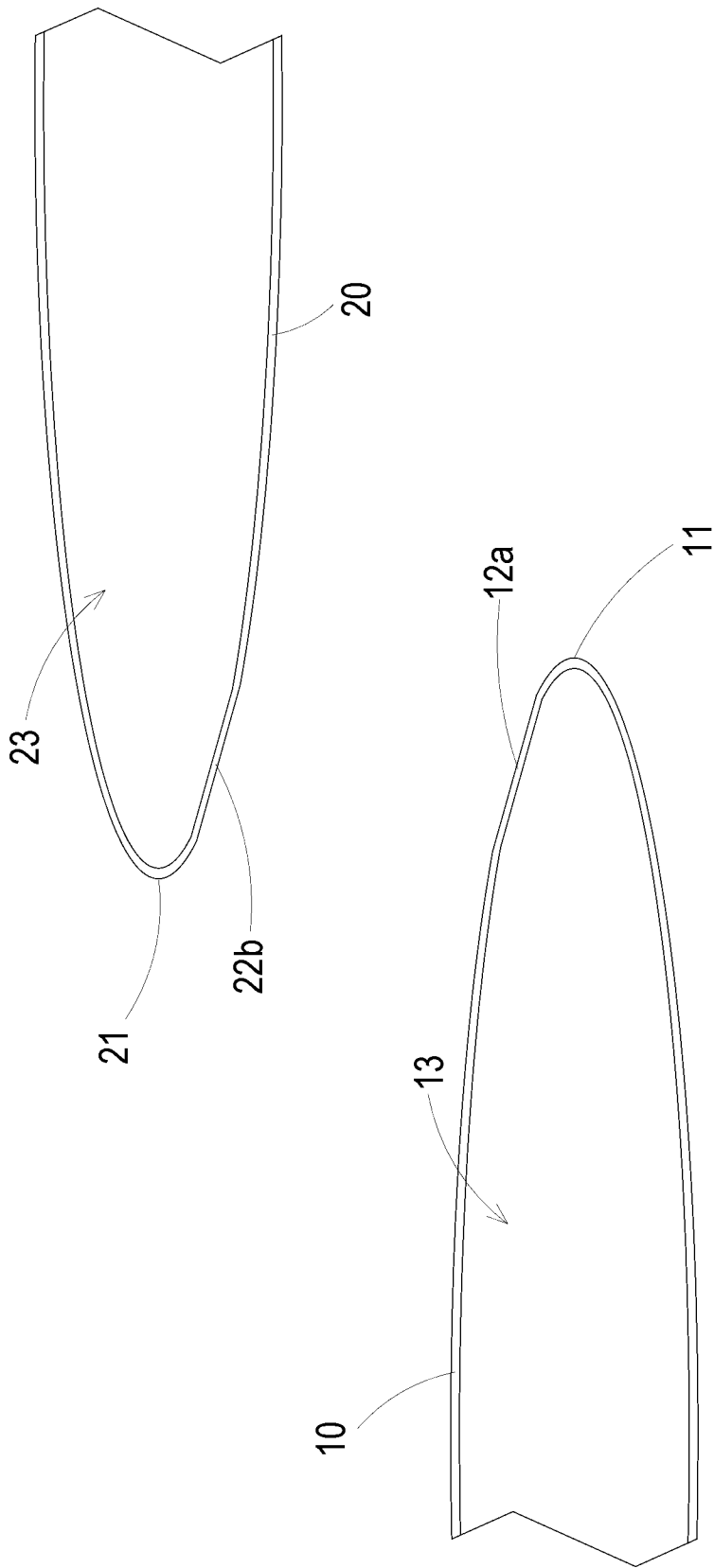
【請求項7】 如請求項5或6所述之布料接合結構，其中該第二面料更包括一延伸貼合部，該延伸貼合部與該第二貼合部分別位於該第二容置絨道的兩相反側，該延伸貼合部組配通過該液態膠貼合至另一面料。

【請求項8】 如請求項1所述之布料接合結構，其中該液態膠為一可噴式液態熱熔膠，至少部分噴塗於該第一貼合部或/及該第二貼合部上，於一控制溫度下呈液態，且於一加熱溫度條件下加壓使該液態膠連接該第一貼合部以及該第二貼合部，其中該加熱溫度範圍介於110°C至130°C之間。

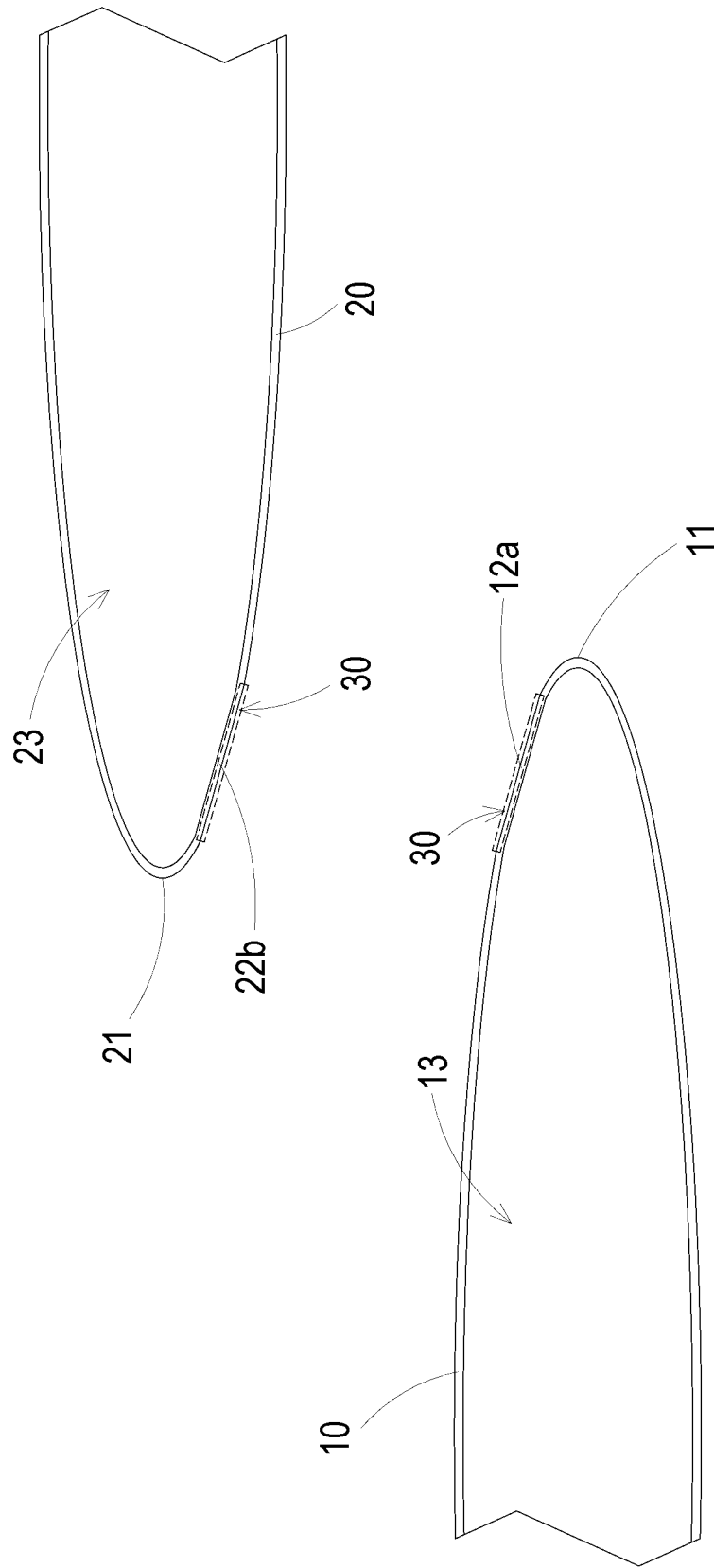
【請求項9】 如請求項1所述之布料接合結構，其中該液態膠通過一噴嘴噴塗於該第一貼合部或/及該第二貼合部上，形成一膠體厚度，該膠體厚度範圍介於50 μm 至200 μm 之間，該噴嘴之寬度範圍介於4 mm至10 mm之間。

【請求項10】 如請求項1所述之布料接合結構，其中該第一面料和該第二面料分別選自由一高密度織物、一聚酯纖維、一尼龍及其複合材料所構成群組中之一者，其中該第一容置絨道以及該第二容置絨道分別組配容置一填充材料，該填充材料包括一羽絨物、一聚酯合成物或一隔熱材，其中該布料接合結構適用於一羽絨衣物。

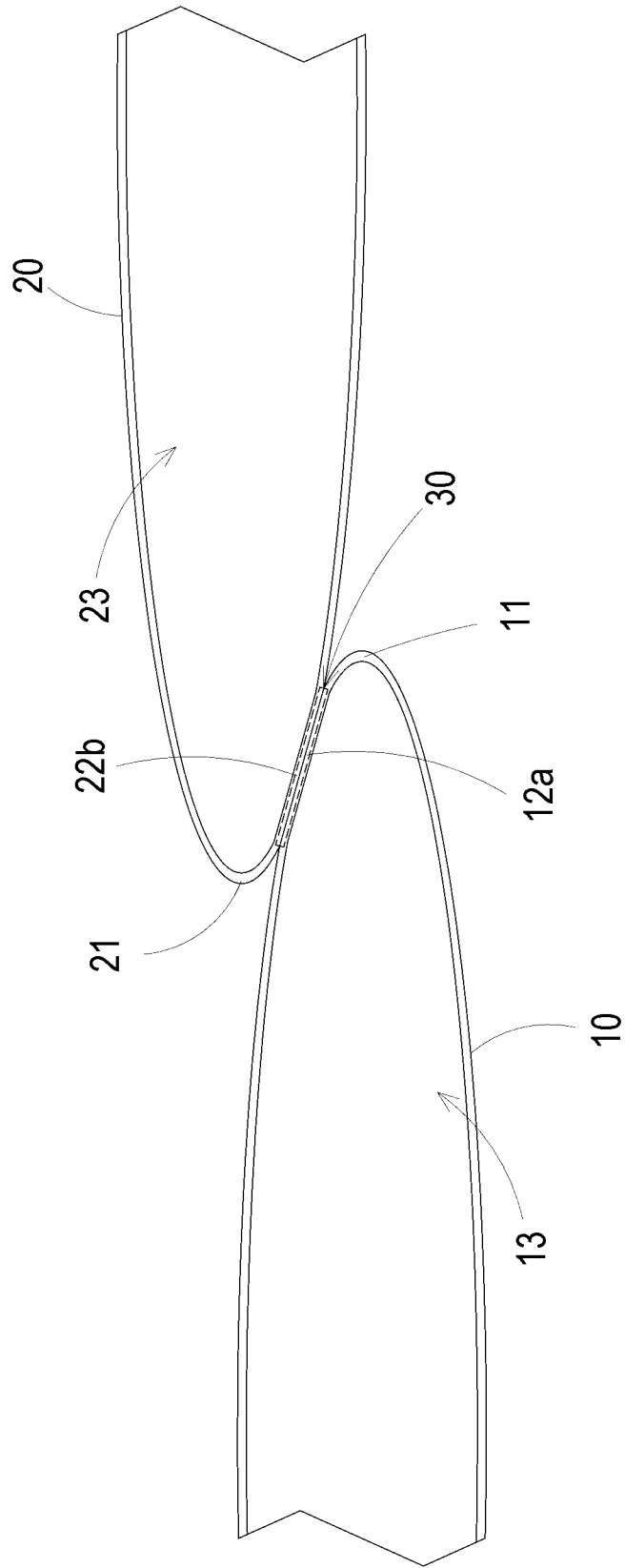
【新型圖式】



第1A圖

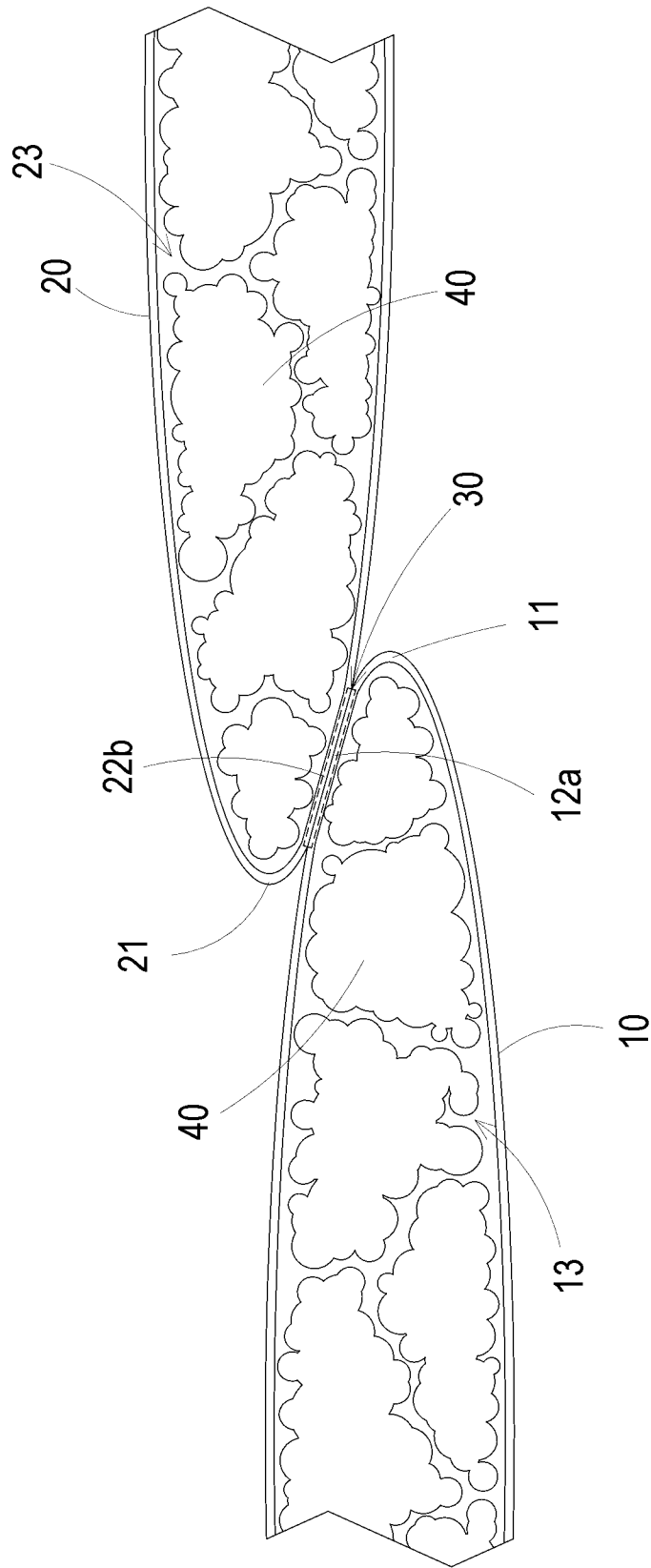


第1B圖



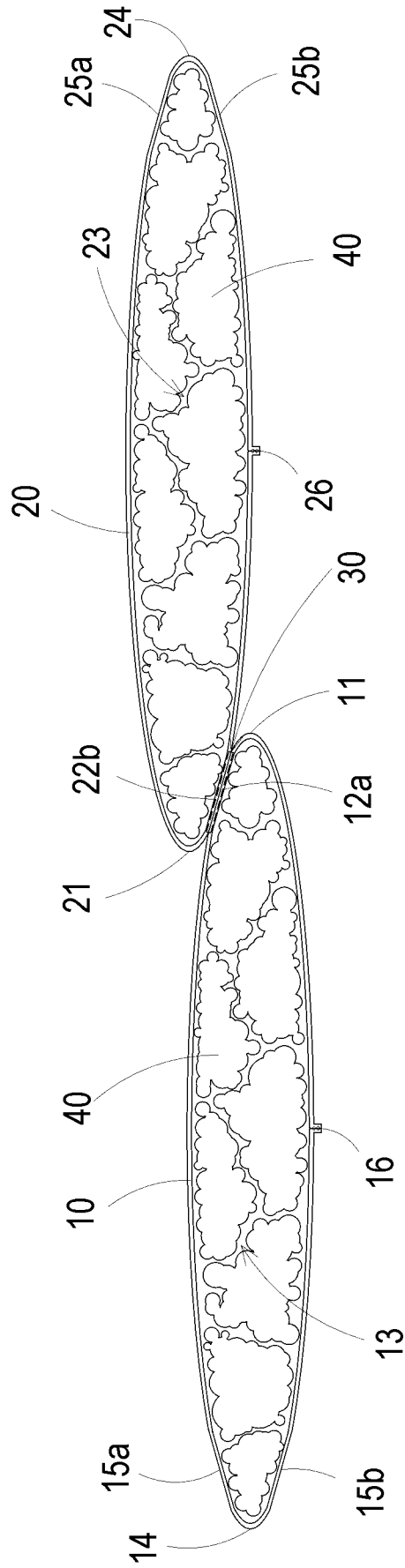
第1C圖

1

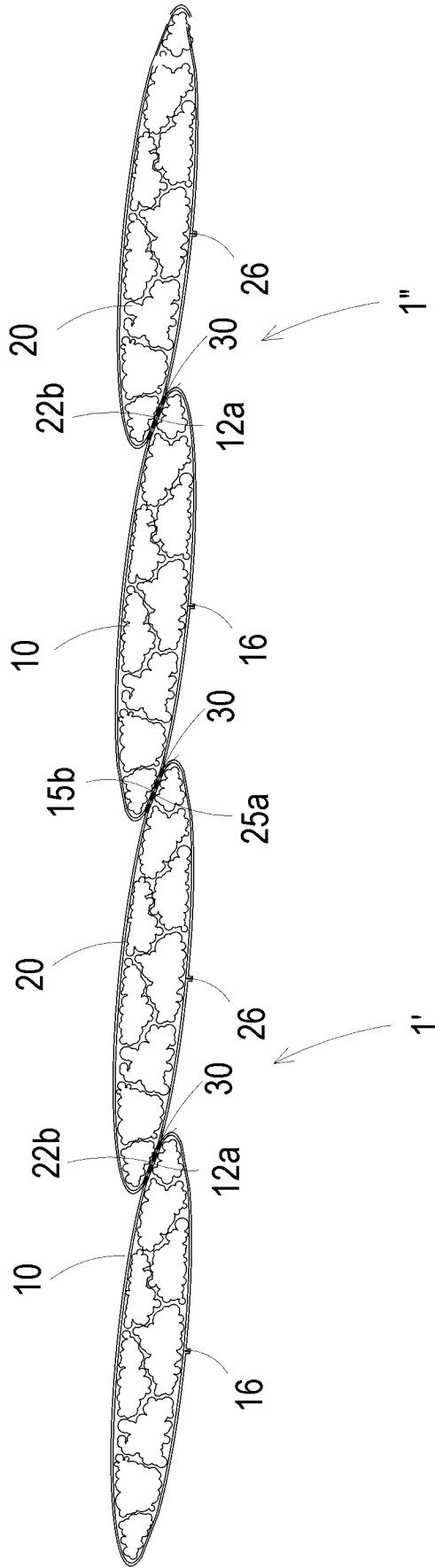


第1D圖

1

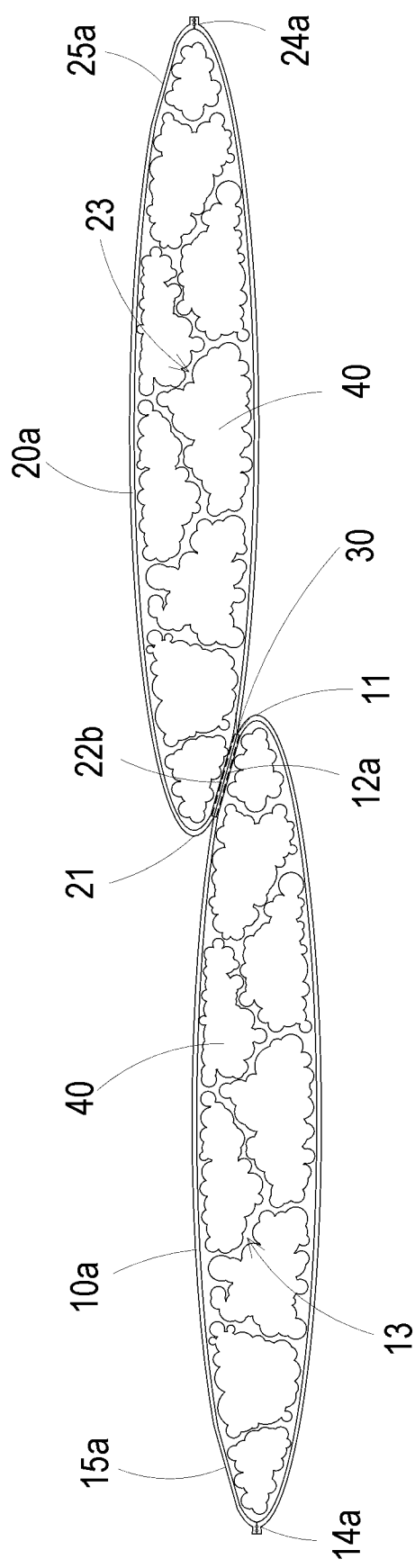


第2圖

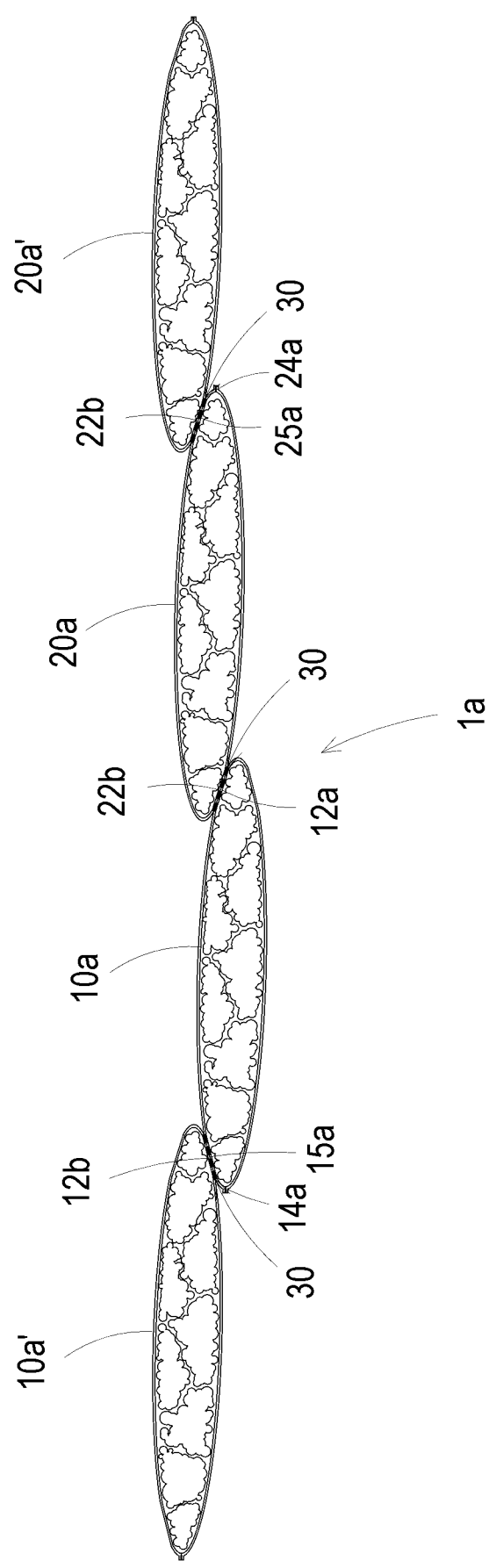


第3B圖

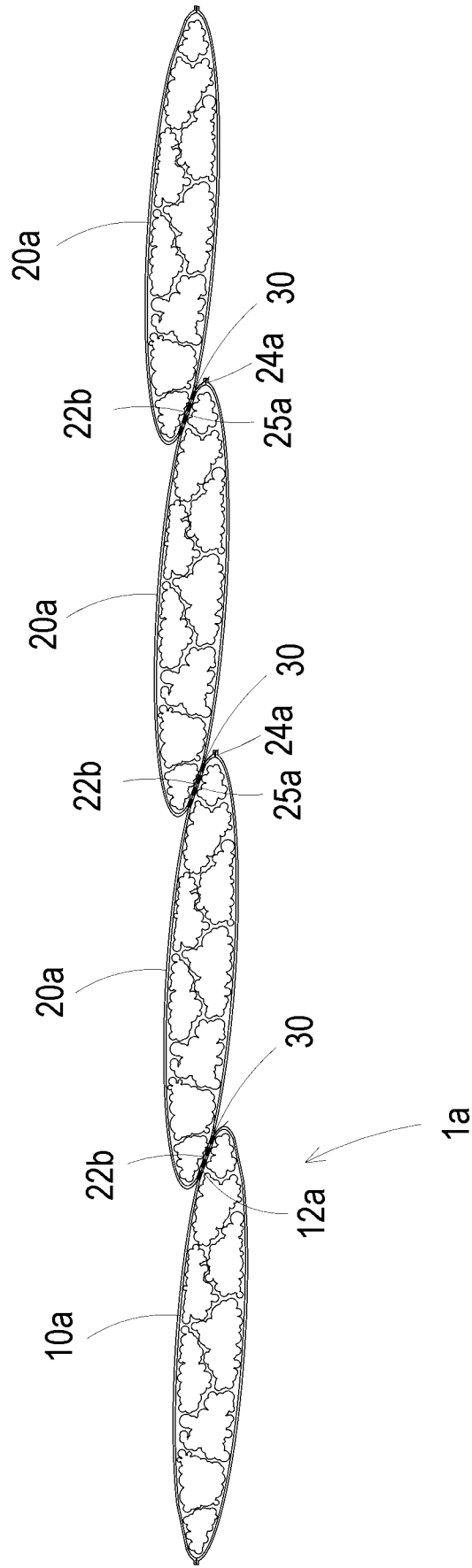
1a



第4圖

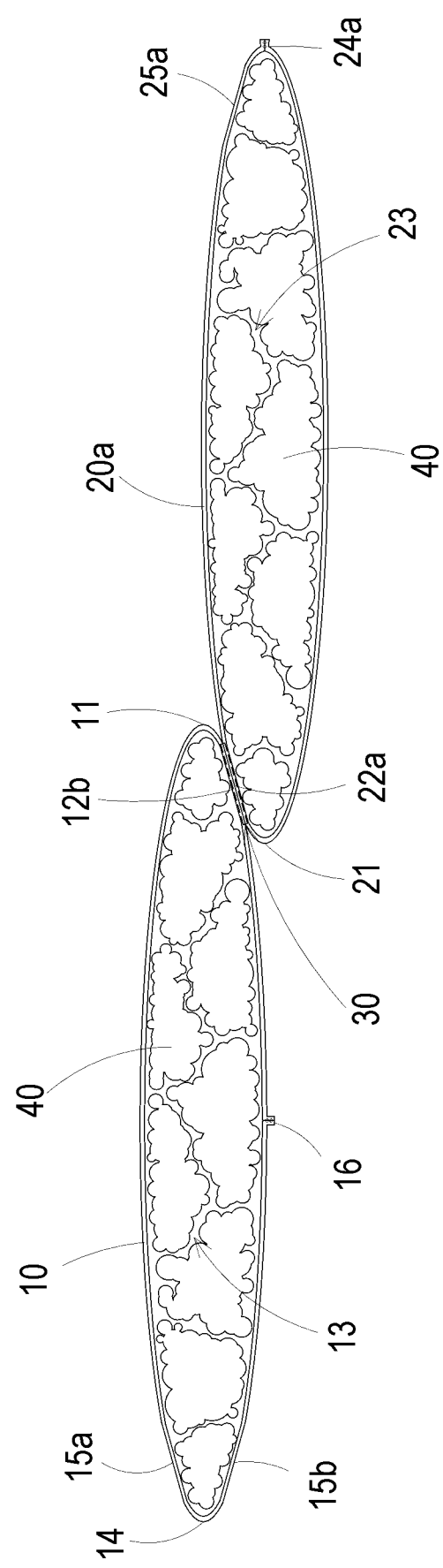


第5A圖

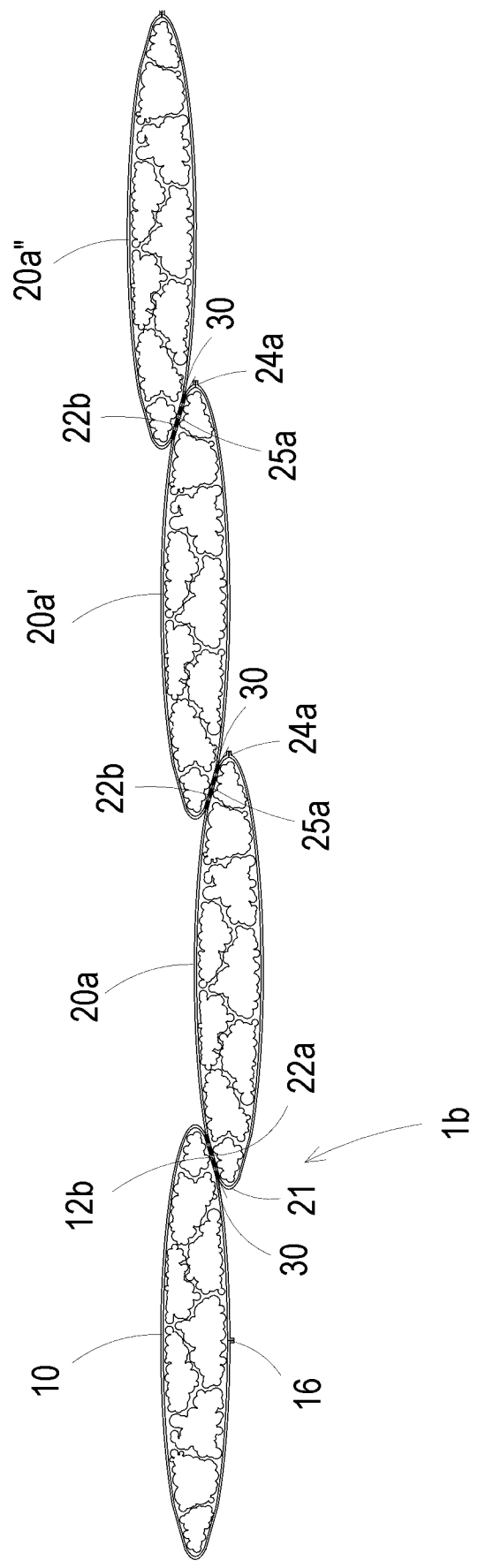


第5B圖

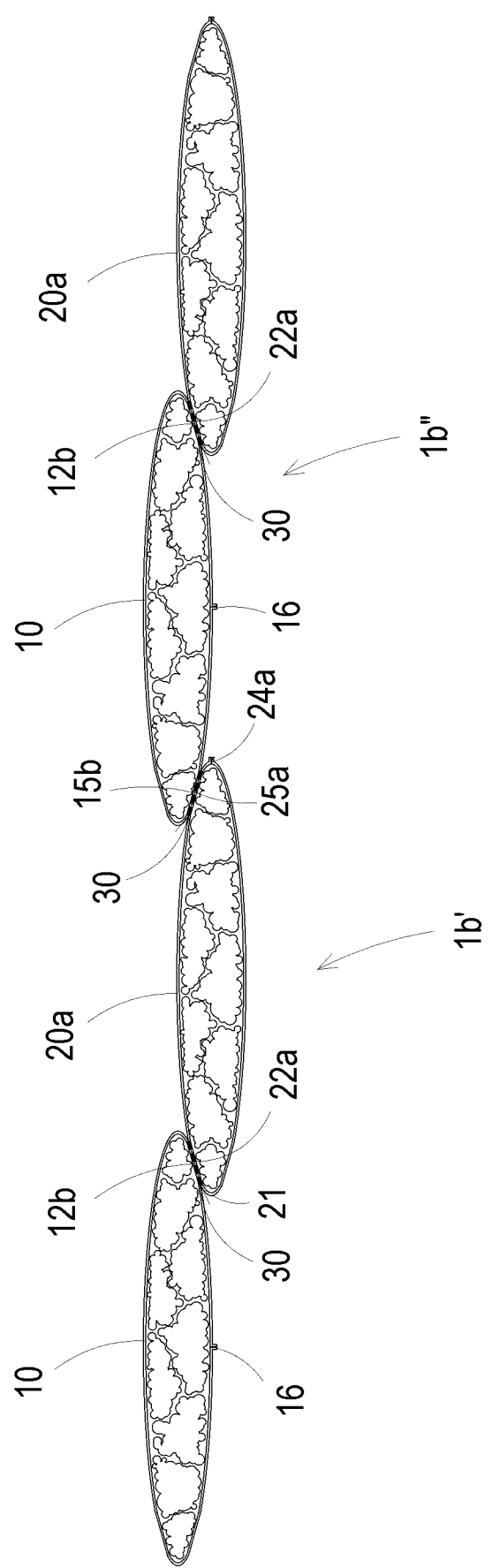
1b



第6圖



第7A圖



第7B圖