



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2008년04월30일
(11) 등록번호 10-0826223
(24) 등록일자 2008년04월23일

(51) Int. Cl.

D03D 27/00 (2006.01) D06M 11/38 (2006.01)

D06C 3/00 (2006.01) D06P 1/00 (2006.01)

(21) 출원번호 10-2006-0130096

(22) 출원일자 2006년12월19일

심사청구일자 2006년12월19일

(56) 선행기술조사문헌

JP2005076156 A

(뒷면에 계속)

(73) 특허권자

권상옥

대구 달서구 이곡동 1308-1번지 성서2차서한 102동 606호

(72) 발명자

권상옥

대구 달서구 이곡동 1308-1번지 성서2차서한 102동 606호

(74) 대리인

이병일

전체 청구항 수 : 총 1 항

심사관 : 김종규

(54) 밉크 느낌이 나는 벨벳직물 제조방법

(57) 요 약

본 발명은 외관과 질감이 밉크 느낌이 나는 벨벳직물을 제조하는 제조방법에 관한 것으로서 구체적인 것은 폴리에스테르 드로텍스처사(DTY) 75데니어를 경사로 하고 폴리에스테르사 30중량%, 면사 70중량%를 합성한 합성섬유를 위사로 하여 벨벳직물 바탕지를 제조하고 폴리에스테르 150데니어 96필라멘트사를 파일사로 공급하여 파일길이가 8~10mm 되도록 제직하는 벨벳 원단제조단계와

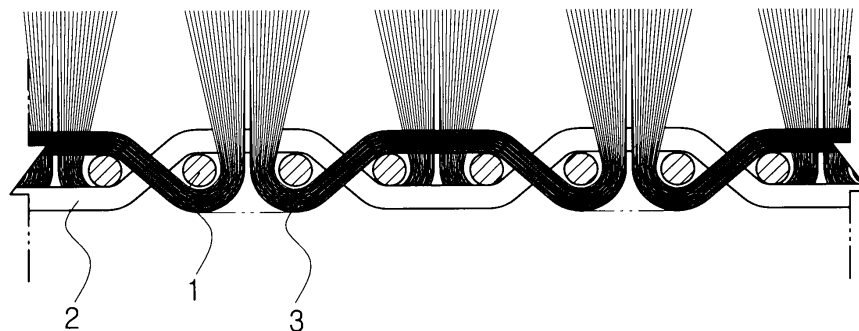
제직한 벨벳직물을 120℃ 되는 가성소다 용액에 침지하여 40분간 알카리 처리하는 감량단계와

130℃ 되는 분산염료 용액에 상기 직물을 침지하여 60~80분간 고압하에서 염색하는 염색단계와

염색이 끝난 벨벳직물을 섬유유연제와 대전방지제 방수제를 혼합한 처리조에 투입하여 안정화시키는 가공단계와

안정화 가공단계를 거친 벨벳직물지를 120~170℃의 온도하에서 텐터링 처리하는 단계를 순차적으로 실시하여 이루어지는 밉크 느낌이 나는 벨벳직물 제조방법이다.

대표도 - 도1



(56) 선행기술조사문헌
KR1019950018784 A
KR1019980014511 A
KR1020030038050 A
KR1020060006739 A
KR200386709 Y1

특허청구의 범위

청구항 1

폴리에스텔 드로텍스처사(DTY) 75데니어를 경사로 하고 폴리에스텔사 30중량%, 면사 70중량%를 합성한 합섬섬유를 위사로 하여 벨벳직물 바탕지를 제조하고 폴리에스텔 150데니어 96필라멘트사를 파일사로 공급하여 파일길이 8~10mm 되도록 제작하는 벨벳 원단제조단계와

제작한 벨벳지를 120℃ 되는 가성소다 용액에 침지하여 40분간 처리하는 감량단계와

130℃ 되는 분산염료 용액에 상기 직물을 침지하여 60~80분간 고압하에서 염색하는 염색단계와

염색이 끝난 벨벳직물을 섬유유연제와 대전방지제 방수제를 혼합한 처리조에 투입하여 안정화시키는 가공단계와

안정화 가공단계를 거친 벨벳직물지를 120~170℃의 건조장치에서 텐터링 처리하는 단계를 순차적으로 실시하여 이루어지는 밉크 느낌이 나는 벨벳직물 제조방법

명세서

발명의 상세한 설명

발명의 목적

발명이 속하는 기술 및 그 분야의 종래기술

<6> 본 발명은 외관과 질감이 밉크 느낌이 나는 벨벳직물을 제조하는 제조방법에 관한 것이다.

<7> 일반적으로 벨벳직물은 견사, 작잠사, 인견사, 아세테이트사, 나일론사 등을 사용하여 제작한 특이한 광택과 촉감을 가지는 파일 직물로서 여성의류, 장식용 모자, 의자 커버등으로 많이 사용되고 있으나 파일의 길이가 0.3~1mm정도로 짧고 일방향으로 정렬되어 제조되므로 밉크와 같은 천연모의 느낌과 감촉이 나도록 할 수 없는 한계가 있다.

발명이 이루고자 하는 기술적 과제

<8> 본 발명은 상기와 같은 불편을 해소하기 위해 개발한 것으로 보다 상세히 설명하면 다음과 같다.

발명의 구성 및 작용

<9> 본 발명은 폴리에스텔 드로텍스처사(DTY: Draw Textured Yarn) 75데니어를 경사(2)로 하고 폴리에스텔사 30중량%, 면사 70중량%를 합성한 합섬섬유를 위사(1)로 하여 벨벳직물 바탕지를 제조하고 폴리에스텔 150데니어 96필라멘트사를 파일사(3)로 공급하여 파일길이 8~10mm 되도록 제작하는 벨벳 원단제조단계와

<10> 제작한 벨벳지를 120℃ 되는 가성소다 용액에 침지하여 40분간 알카리 처리하는 감량단계와

<11> 130℃ 되는 분산염료 용액에 상기 직물을 침지하여 60~80분간 고압하에서 염색하는 염색단계와

<12> 염색이 끝난 벨벳직물을 섬유유연제와 대전방지제 방수제를 혼합한 처리조에 투입하여 안정화시키는 가공단계와

<13> 안정화 가공단계를 거친 벨벳직물지를 120~170℃의 온도하에서 텐터링 처리하는 단계를 순차적으로 실시하여 이루어지는 발명이다.

발명의 효과

<14> 이와 같이 된 본 발명은 벨벳 직물 바탕지를 구성하는 경사에 드로텍스처사(DTY)를 사용하고 위사에 폴리에스텔 30중량%, 면사70중량%를 혼합한 합섬섬유를 사용하고 파일사를 폴리에스텔 150데니어 96필라멘트사를 사용하여 파일 길이를 8~10mm로 길게 하고 벨벳직물 제작후에 바로 가성소다용액에 침지하여 알카리 처리를 하여 감량시킨 다음 염색하고 유연화시켜서 텐터링 하기 때문에 벨벳 제작단계에서 형성된 파일이 감량단계와 염색단계에서 불규칙한 압력을 받아 파일사의 입모 방향이 변화를 이루게 되고 그 상태로 성형이 고착이 되기 때문에 파일의 입모방향이 다양한 벨벳을 만들 수 있는 효과를 내게 된다.

<15> 따라서 본원발명은 도 2의 실물사진과 같이 밉크털과 같이 자연스러운 파일이 형성된 벨벳 직물지를 보다 염가

로 용이하게 만들어 경쟁력 있고 외관이 미려한 벨벳지를 만들 수 있는 이점이 있다.

도면의 간단한 설명

<1> 도 1은 본 발명의 대상물인 벨벳 직물의 한례를 도시한 예시도

<2> 도 2는 본 발명의 제품사시도이다.

<3> * 도면의 주요부분에 대한 부호설명

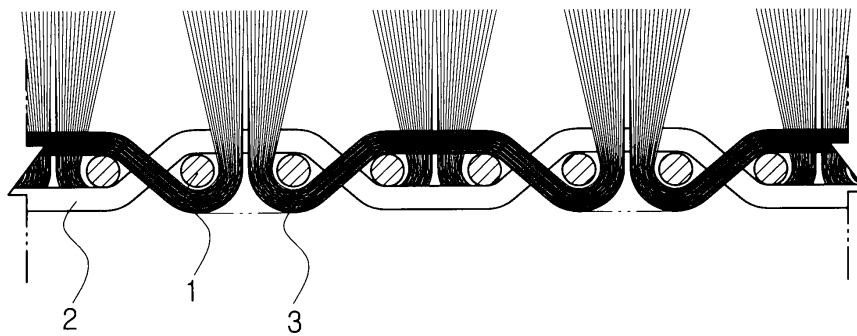
<4> 1 : 위사

2 : 경사

<5> 3 : 파일사

도면

도면1



도면2

