



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220720506 U

(45) 授权公告日 2024. 04. 05

(21) 申请号 202322183335.9

B32B 27/34 (2006.01)

(22) 申请日 2023.08.15

B32B 27/02 (2006.01)

(73) 专利权人 吴江新腾巨织造有限公司

B32B 27/08 (2006.01)

地址 215200 江苏省苏州市平望经济开发
区环湖路

B32B 27/12 (2006.01)

(72) 发明人 李晓林

(51) Int. Cl.

B32B 9/02 (2006.01)

D03D 13/00 (2006.01)

D03D 15/283 (2021.01)

D03D 15/217 (2021.01)

D03D 15/47 (2021.01)

D03D 15/50 (2021.01)

B32B 3/30 (2006.01)

B32B 9/04 (2006.01)

B32B 27/36 (2006.01)

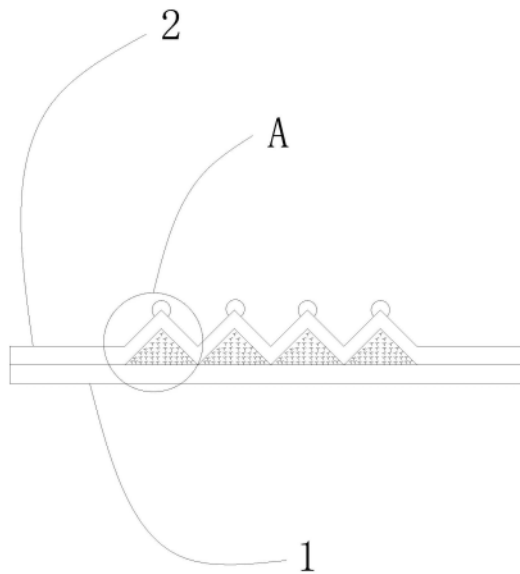
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

耐磨聚酯梭织物

(57) 摘要

本实用新型公开了耐磨聚酯梭织物,涉及纺织面料技术领域,旨在解决现有的织物不能长时间保证其具有稳定的耐磨性的问题。其技术方案要点是:包括相互固定连接的内层和外层,外层包括交替设置的平缓段和耐磨段,耐磨段的厚度大于平缓段的厚度,耐磨段具有保证其高于平缓段的形变性能。本实用新型的耐磨聚酯梭织物利用涤纶纤维具有的结构强度高特点来加强结构整体的耐磨性能。



1. 耐磨聚酯梭织物, 包括相互固定连接的内层 (1) 和外层 (2), 其特征在于: 所述外层 (2) 包括交替设置的平缓段和耐磨段, 所述耐磨段的厚度大于平缓段的厚度, 所述耐磨段具有保证其高于平缓段的形变性能; 所述耐磨段设为若干凸起 (3), 所述凸起 (3) 位于外层 (2) 远离内层 (1) 的一侧; 所述凸起 (3) 与内层 (1) 之间形成有缓冲空腔 (4), 所述缓冲空腔 (4) 内填充有鹅绒。

2. 根据权利要求1所述的耐磨聚酯梭织物, 其特征在于: 所述凸起 (3) 的波峰处设有绒毛条 (5), 所述绒毛条 (5) 通过植绒工艺与外层 (2) 固定连接。

3. 根据权利要求1所述的耐磨聚酯梭织物, 其特征在于: 所述外层 (2) 设为纬重平组织, 所述外层 (2) 的经纱组织点为浮, 所述外层 (2) 的纬纱组织点为沉, 所述外层 (2) 的组织循环为: 浮沉浮沉浮沉浮沉、浮沉浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮沉浮、沉浮沉浮沉浮沉浮、浮沉浮沉浮沉浮沉、浮沉浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮沉浮、沉浮沉浮沉浮沉浮, 所述凸起 (3) 通过纬重平组织编织形成。

4. 根据权利要求1所述的耐磨聚酯梭织物, 其特征在于: 所述外层 (2) 由粗糙纱线 (6) 编织而成, 所述粗糙纱线 (6) 包括粗糙纱芯以及螺旋缠绕在其外侧的粗糙包覆纱, 所述粗糙纱芯由锦纶纤维 (7) 加捻而成, 所述粗糙包覆纱由苧麻纤维 (8) 和截面形状为三角形的锦纶异形纤维 (9) 加捻而成。

5. 根据权利要求1所述的耐磨聚酯梭织物, 其特征在于: 所述内层 (1) 由柔软纱线 (10) 编织而成, 所述柔软纱线 (10) 由涤纶纤维 (11) 和棉纤维 (12) 加捻而成。

耐磨聚酯梭织物

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织面料技术领域,更具体地说,它涉及耐磨聚酯梭织物。

背景技术

[0002] 织物通常是由细长柔软状的物品通过不同的编织方式形成,织物制品在日常生活中十分常见,根据材质的不同分为化纤织物和天然织物,根据编织方式的不同也分为很多的种类。

[0003] 织物在日常生活中的应用多种多样,用于制作服饰以及一些生活用品,耐磨性是很多服饰需要具备的一种性能,特别是对于一些施工人员来说,由于工作环境的特殊,衣服经常与外界接触,时间一长容易造成衣物破损,有些织物表面设置凸条等来提高耐磨效果,但在长时间与外界接触挤压过程中,凸起会逐渐与面料整体平齐,不能长时间保证织物的耐磨效果,织物制成的生活用品其具有的性质通常是由织物本身决定的,因此现有的织物存在不能长时间保证其具有稳定的耐磨性的问题。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供耐磨聚酯梭织物。

[0005] 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:该耐磨聚酯梭织物,包括相互固定连接的内层和外层,所述外层包括交替设置的平缓段和耐磨段,所述耐磨段的厚度大于平缓段的厚度,所述耐磨段具有保证其高于平缓段的形变性能。

[0006] 本实用新型进一步设置为:所述耐磨段设为若干凸起,所述凸起位于外层远离内层的一侧。

[0007] 本实用新型进一步设置为:所述凸起与内层之间形成有缓冲空腔,所述缓冲空腔内填充有鹅绒。

[0008] 本实用新型进一步设置为:所述凸起的波峰处设有绒毛条,所述绒毛条通过植绒工艺与外层固定连接。

[0009] 本实用新型进一步设置为:所述外层设为纬重平组织,所述外层的经纱组织点为浮,所述外层的纬纱组织点为沉,所述外层的组织循环为:浮沉浮沉浮沉浮沉、浮沉浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮沉浮、沉浮沉浮沉浮沉浮、浮沉浮沉浮沉浮沉、浮沉浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮沉浮、沉浮沉浮沉浮沉浮,所述凸起通过纬重平组织编织形成。

[0010] 本实用新型进一步设置为:所述外层由粗糙纱线编织而成,所述粗糙纱线包括粗糙纱芯以及螺旋缠绕在其外侧的粗糙包覆纱,所述粗糙纱芯由锦纶纤维加捻而成,所述粗糙包覆纱由苧麻纤维和截面形状为三角形的锦纶异形纤维加捻而成。

[0011] 本实用新型进一步设置为:所述内层由柔软纱线编织而成,所述柔软纱线由涤纶纤维和棉纤维加捻而成。

[0012] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:

[0013] 凸起与内层之间的缓冲空腔内填充有鹅绒,利用鹅绒具有蓬松性好的特点来确保

凸起可以稳定保持,进而使耐磨段具有保证其高于平缓段的形变性能,从而减少织物整体与外界的接触面积,增强织物整体的耐磨效果,同时利用内层具有柔软性好的特点来加强结构整体的柔软性,对织物整体受到的力可以进行分散和缓冲,提高面料的整体性能。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的剖视图;

[0015] 图2为图1中A处的放大图;

[0016] 图3为本实用新型中外层的组织图;

[0017] 图4为本实用新型中粗糙纱线的切片图;

[0018] 图5为本实用新型中柔软纱线的切片图。

[0019] 图中:1、内层;2、外层;3、凸起;4、缓冲空腔;5、绒毛条;6、粗糙纱线;7、锦纶纤维;8、苧麻纤维;9、锦纶异形纤维;10、柔软纱线;11、涤纶纤维;12、棉纤维。

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] 实施例:

[0022] 该耐磨聚酯梭织物,如图1和图2所示,包括相互固定连接的内层1和外层2,内层1和外层2通过纱线缝合的方式固定在一起,相较于单层织物而言,双层材质的织物具有更好的强度和耐磨性,外层2包括交替设置的平缓段和耐磨段,耐磨段的厚度大于平缓段的厚度,使得外层2整体与外界接触面积减小,进而增强织物整体的耐磨性能,耐磨段设为若干凸起3,凸起3位于外层2远离内层1的一侧,凸起3与内层1之间形成有缓冲空腔4,缓冲空腔4内填充有鹅绒,利用鹅绒具有蓬松性好的特点来确保凸起3可以稳定保持,进而使耐磨段具有保证其高于平缓段的形变性能,从而减少织物整体与外界接触面积,增强织物整体的耐磨效果。

[0023] 如图1和图2所示,凸起3的波峰处设有绒毛条5,绒毛条5通过植绒工艺与外层2固定连接,当外层2与外界接触被磨损时,首先是凸起3上的绒毛条5最先被磨损,当绒毛条5被磨损后,凸起3才会与外界接触,当凸起3磨损至与平缓段齐平时,外层2整体才会与外界接触,从而延长了织物整体的使用时间。

[0024] 如图1、图2和图3所示,外层2设为纬重平组织,外层2的经纱组织点为浮,外层2的纬纱组织点为沉,外层2的组织循环为:浮沉浮沉浮沉浮沉、浮沉浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮、沉浮沉浮沉浮、浮沉浮沉浮沉浮沉、浮沉浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮沉浮、沉浮沉浮沉浮沉浮,通过上述的编织方式编织出纬重平组织结构,进而确保外层2上可以形成稳定的凸起3,确保织物整体结构的稳定性。

[0025] 如图1、图2、图3和图4所示,外层2由粗糙纱线6通过喷气织机编织而成,粗糙纱线6包括粗糙纱芯以及螺旋缠绕在其外侧的粗糙包覆纱,将粗糙纱芯以及粗糙包覆纱通过走锭纺工艺得到粗糙纱线6,粗糙纱芯由锦纶纤维7通过加捻机加捻而成,粗糙包覆纱由苧麻纤维8和截面形状为三角形的锦纶异形纤维9通过加捻机加捻而成,利用锦纶纤维7具有的结构强度高的特点来加强结构整体的稳定性,同时利用苧麻纤维8和锦纶异形纤维9具有的表面粗糙的特点来进一步加强结构整体的粗糙程度,进一步增强织物整体的耐磨效果。

[0026] 如图1、图2、图4和图5所示,内层1由柔软纱线10通过喷气织机编织而成,利用柔软纱线10具有的柔软性好的特点来进一步加强内层1以及结构整体的柔软性,柔软纱线10由涤纶纤维11和棉纤维12通过加捻机加捻而成,利用棉纤维12具有柔软性好的特点来加强内层1的柔软程度,利用涤纶纤维11具有的抗皱性好和强度高的特点来进一步加强内层1以及织物整体的性能。

[0027] 如图1、图2、图3、图4和图5所示,制作该织物,首先将加捻完成的粗糙纱芯以及粗糙包覆纱通过走锭纺工艺得到粗糙纱线6,将粗糙纱线6通过喷气织机按照纬重平组织的编织方式形成外层2以及与外层2一体成形的若干凸起3,有凸起3的外层2区域即为耐磨段,相邻两个耐磨段之间的平坦外层2区域即为平缓段,利用植绒机在凸起3的波峰处通过植绒工艺得到绒毛条5,在凸起3与内层1之间形成的缓冲空腔4内通过胶水粘接鹅绒,将柔软纱线10利用喷气织机编织得到内层1,最后利用缝纫机将内层1与外层2缝合在一起即可得到本织物。

[0028] 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。

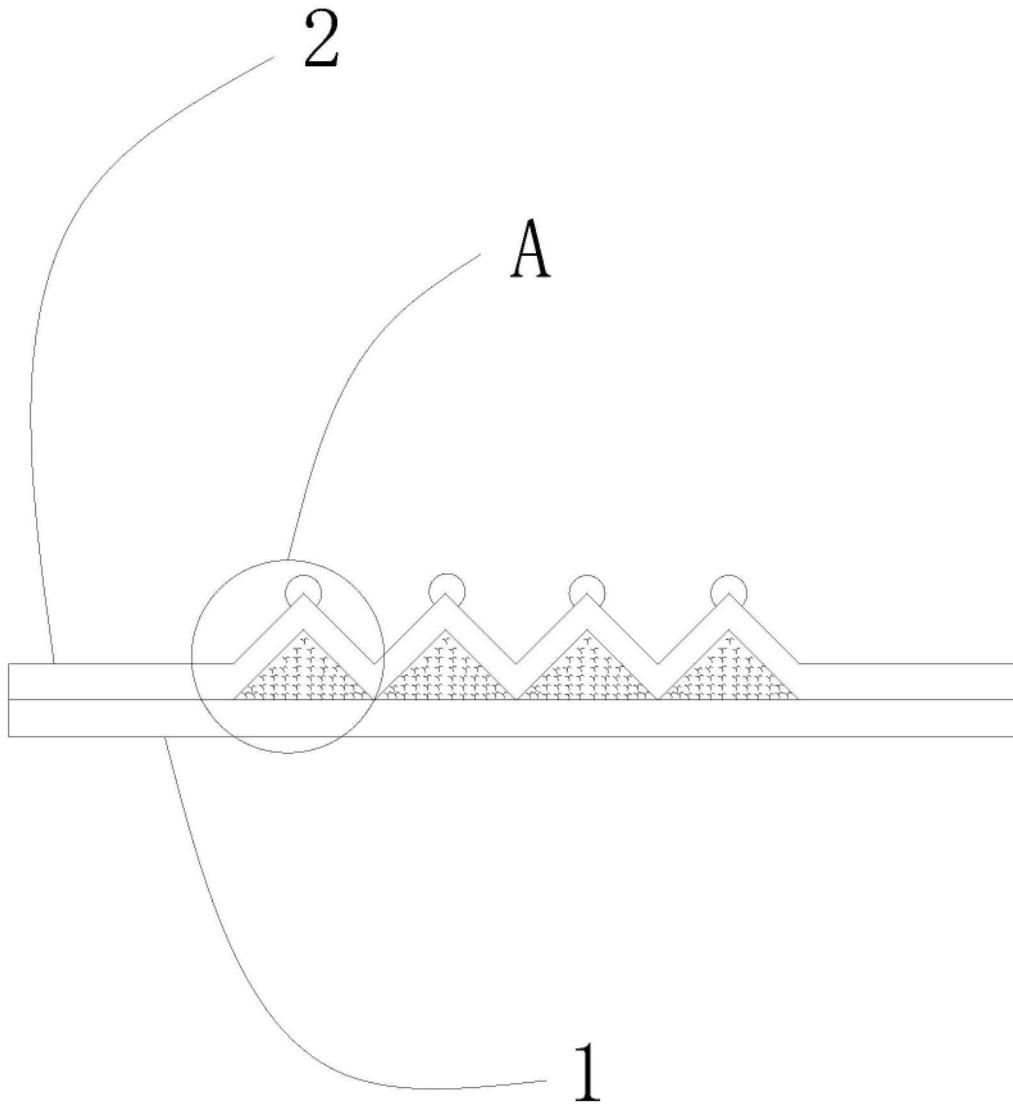


图1

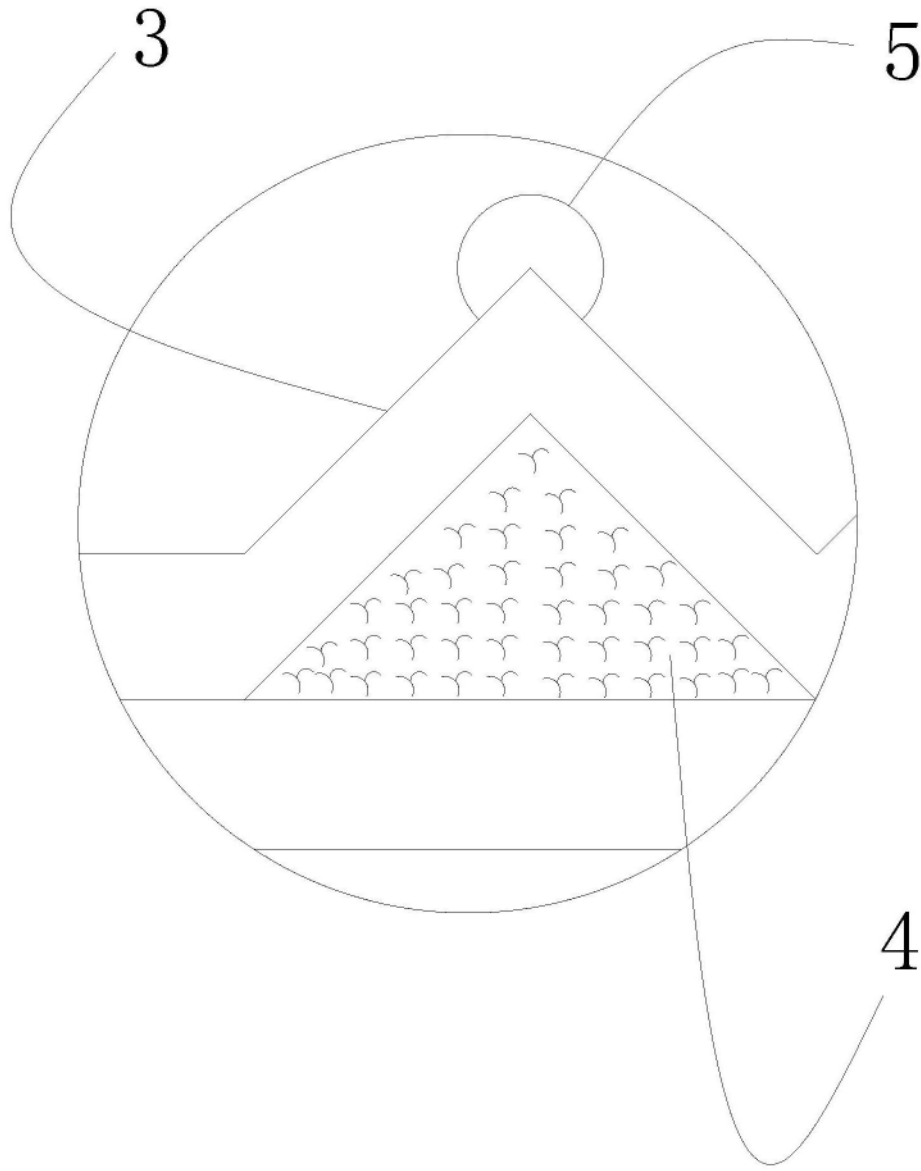


图2

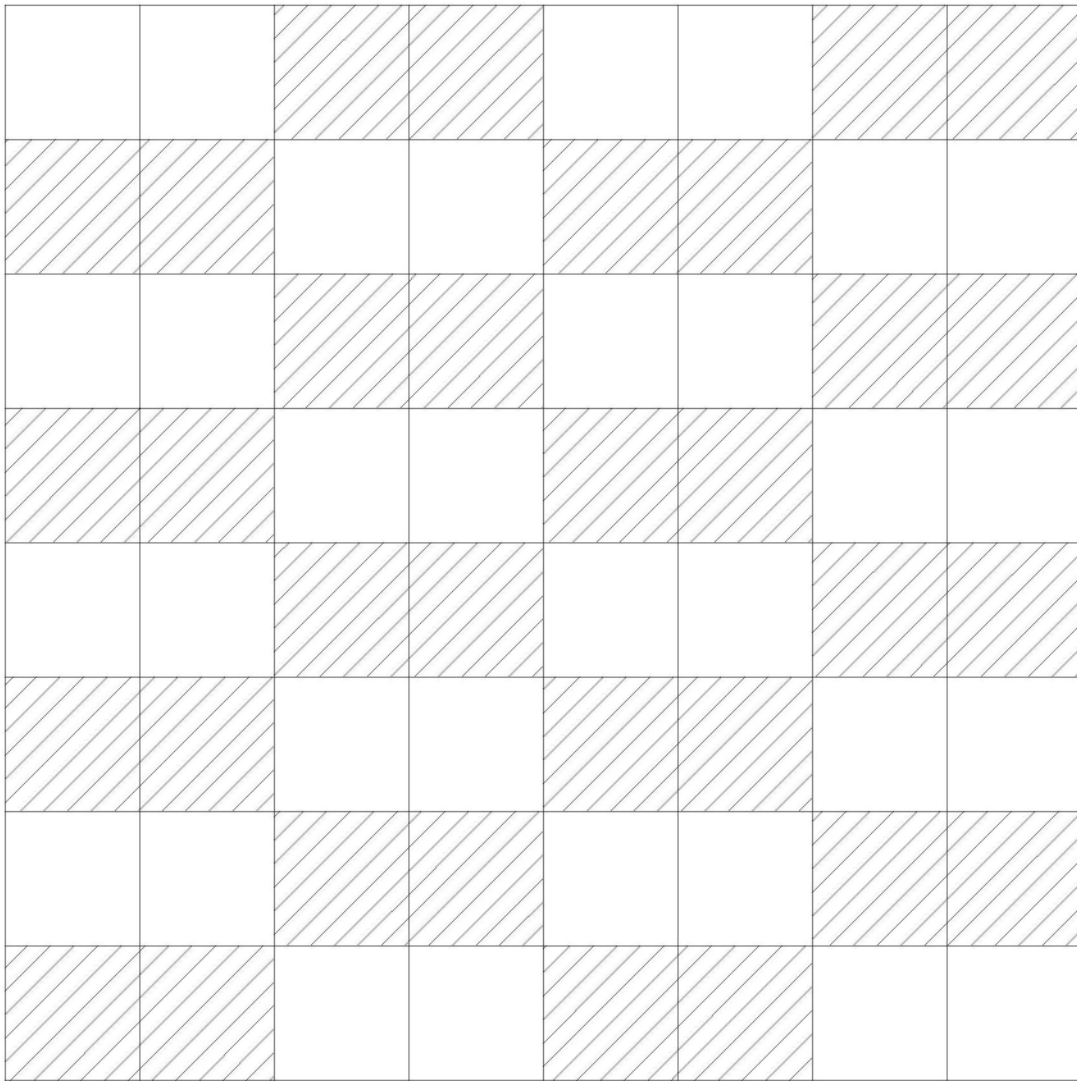


图3

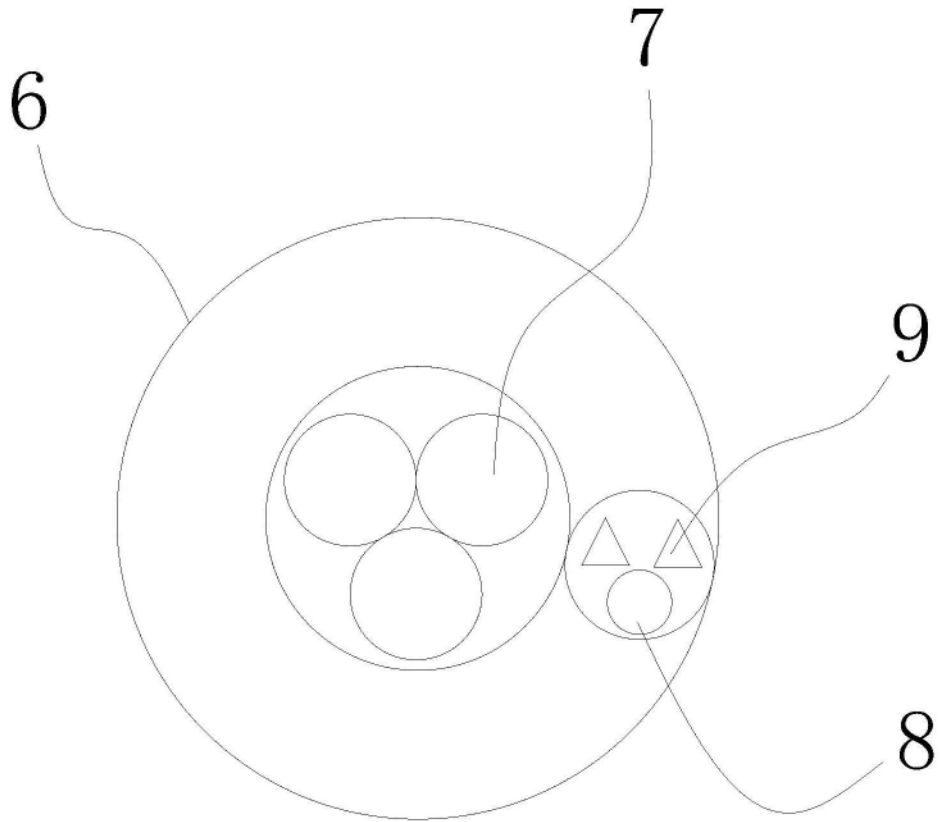


图4

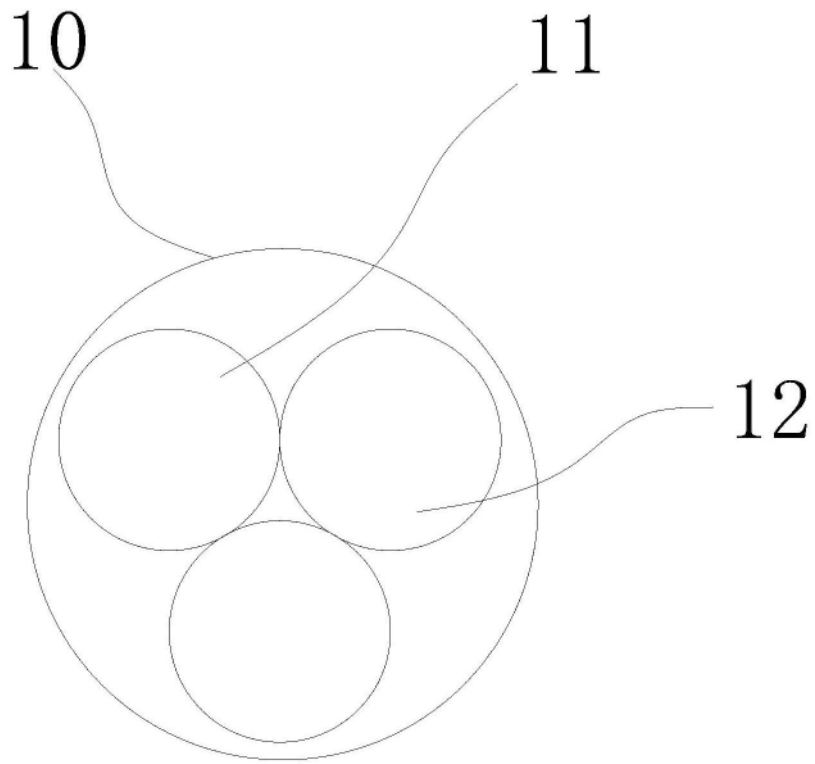


图5