(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106245185 A
(43)申请公布日 2016.12.21

(21)申请号 201610772548.7

(22)申请日 2016.08.31

(71)申请人 佛山市立笙纺织有限公司
地址 528211 广东省佛山市南海区西樵镇百东村沙瀛南便村大塱

(72)发明人 韩凯

(74)专利代理机构 广东安国律师事务所 44317
代理人 杨文明

(51)Int.Cl.
D03D 13/00(2006.01)
D03D 15/00(2006.01)
D03D 15/08(2006.01)

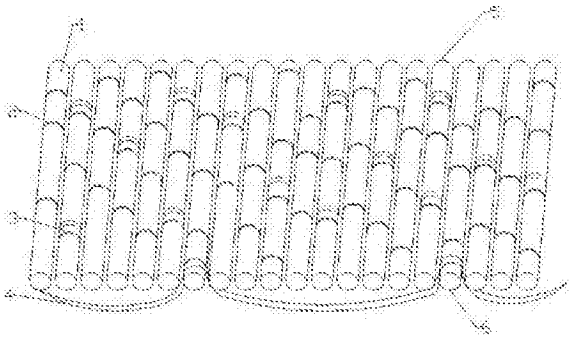
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

一种重组织牛仔面料

(57)摘要

一种重组织牛仔面料及其工艺，所述的牛仔面料层由经纱和纬纱相互交织组成，所述经纱使用优质的棉纱，所述纬纱由至少一根软纱和一根硬纱组成，软纱比硬纱具有更大的收缩率或是同样的收缩率，所述的软纱与所述的经纱规律地交织成斜纹在所述的牛仔面料层表面，硬纱至少要跨过7根经纱，与所述的经纱在所述的牛仔面料层反面规律地交织成类似于针织物效果的反面，所述的织物表面比反面编织得更为紧，本发明的一种重组织牛仔面料具有良好的伸展性，同时具有机织牛仔面料的挺括丰满的手感，又具有针织面料的外观，加工服装后穿着舒适透气以及伸展性好。



CN 106245185 A

1.一种重组织牛仔面料，其特征在于，所述的牛仔面料层由经纱(1)和纬纱(2)相互交织组成，所述经纱(1)使用优质的棉纱，所述纬纱(2)由至少一根软纱(3)和一根硬纱(4)组成，所述软纱(3)比硬纱(4)具有更大的收缩率或是同样的收缩率，所述的软纱(3)与所述的经纱(1)规律地交织成斜纹在所述的牛仔面料层表面(5)，所述硬纱(4)至少要跨过7根经纱(1)，与所述的经纱(1)在所述的牛仔面料层反面规律地交织成类似于针织物效果的反面(6)。

2.根据权利要求1所述的一种重组织牛仔面料，其特征在于，所述经纱(1)采用优良的棉纱，支数在5支～40支之间，优选为大约8支～21支之间，包括8支和21支在内。

3.根据权利要求1所述的一种重组织牛仔面料，其特征在于，所述软纱(3)可以采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维可为：

A、所述软纱(3)采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用优良棉纱，支数在12支～40支之间，优选大约为21支～32支之间，包括21支和32支在内，弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内；

B、所述软纱(3)采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用混纺短纤，支数在12支～40支之间，优选大约为21支～32支之间，包括21支和32支在内，弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内；

C、所述软纱(3)采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用长丝，旦数为75D～300D之间，优选大约为75D和150D之间，包括75D和150D在内，弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内。

4.根据权利要求1所述的一种重组织牛仔面料，其特征在于，所述硬纱(4)可为：

A、所述硬纱(4)可以采用优良的棉纱，支数为8支～60支之间，优选大约为16支～40支之间，包括16支和40支在内；

B、所述硬纱(4)可以采用优良的棉纱，支数为8支～60支之间，优选大约为16支～40支之间，包括16支和40支在内；

C、所述硬纱(4)采用超细旦长丝，旦数在100D～600D之间，优选大约为100D～450D，包括100D和450D在内。

5.根据权利要求1所述的一种重组织牛仔面料，其特征在于，所述硬纱(4)采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维可为：

A、所述硬纱(4)采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用优良棉纱，支数在12支～40支之间，优选大约为21支～32支之间，包括21支和32支在内，所述软纱(3)采用弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内；

B、所述硬纱(4)采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用优良混纺短纤纱，支数在12支～40支之间，优选大约为16支～32支之间，包括16支和32支在内，所述软纱(3)采用弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内。

6.根据权利要求1所述的一种重组织牛仔面料，其特征在于，所述的硬纱(4)跨过经纱(1)之比在7:1与15:1之间，包括7:1与15:1在内。

7.根据权利要求1所述的一种重组织牛仔面料，其特征在于，所述软纱(3)与硬纱(4)之比在1:1与2:4之间，包括1:1与2:4在内或在1:1与4:2之间，包括1:1与4:2在内。

一种重组织牛仔面料

技术领域

[0001] 本发明涉及一种纺织面料，尤其一种重组织牛仔面料。

背景技术

[0002] 织物一般是指用罗纹针或其它花色针式编织出来纺织品，其特点是有弹性，透气性好，花纹多样，但是其工艺比较复杂，有人工编织的，也有专门的电脑纺织机生产的，我们常常看到的棉毛衫(北方叫秋衣)，毛衣等都属于这一类。随着纺织品市场的迅猛发展，单单针织物纺织品不能满足消费者的需求，且由于针织靓蓝织物织物费用昂贵，以及织物染色难以控制，此外，如果人们穿上针织靓蓝织物，织物的两侧染有的靓蓝染料则会粘上皮肤。

[0003] 因此，有必要提供一种重组织牛仔面料，具有良好的伸展性，同时具有机织牛仔面料的挺括丰满的手感，又具有针织面料的外观，加工服装后穿着舒适透气以及伸展性好。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对现有技术的不足，一种重组织牛仔面料，具有良好的伸展性，同时具有机织牛仔面料的挺括丰满的手感，又具有针织面料的外观，加工服装后穿着舒适透气以及伸展性好。

[0005] 为达到上述目的，本发明通过以下技术方案实现：

一种重组织牛仔面料，所述的牛仔面料层由经纱和纬纱相互交织组成，所述经纱使用优质的棉纱，所述纬纱由至少一根软纱和一根硬纱组成，软纱比硬纱具有更大的收缩率或是同样的收缩率，所述的软纱与所述的经纱规律地交织成斜纹在所述的牛仔面料层表面，硬纱至少要跨过7根经纱，与所述的经纱在所述的牛仔面料层反面规律地交织成类似于针织物效果的反面。

[0006] 进一步，产生织物的工艺方法包括印花，涂层，酵洗，石磨，漂洗，割破，提供经纱，提供纬纱，还有编织图案等。

[0007] 进一步，所述经纱采用优良的棉纱，支数在5支～40支之间，优选为大约8支～21支之间，包括8支和21支在内。

[0008] 进一步，所述软纱采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用优良棉纱，支数在12支～40支之间，优选大约为21支～32支之间，包括21支和32支在内，弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内。

[0009] 进一步，所述软纱采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用混纺短纤，支数在12支～40支之间，优选大约为21支～32支之间，包括21支和32支在内，弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内。

[0010] 进一步，所述软纱采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用长丝，旦数为75D～300D之间，优选大约为75D和150D之间，包括75D和150D在内，弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内。

[0011] 进一步，所述硬纱可以采用优良的棉纱，支数为8支～60支之间，优选大约为16支

～40支之间，包括16支和40支在内。

[0012] 进一步，所述硬纱可以采用优良的混纺短纤纱，支数为8支～60支之间，优选大约为16支～40支之间，包括16支和40支在内。

[0013] 进一步，所述硬纱采用超细旦长丝，旦数在100D～600D之间，优选大约为100D～450D，包括100D和450D在内。

[0014] 进一步，所述硬纱采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用优良棉纱，支数在12支～40支之间，优选大约为21支～32支之间，包括21支和32支在内，所述软纱采用弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内。

[0015] 进一步，所述硬纱采用弹性包芯纱，弹性包芯纱的外包纤维采用优良混纺短纤纱，支数在12支～40支之间，优选大约为16支～32支之间，包括16支和32支在内，所述软纱采用弹性包芯纱的芯纱则采用20D~105D之间的氨纶丝，优选20D~70D之间，包括20D和70D在内。

[0016] 进一步，所述的硬纱跨过经纱之比在7:1与15:1之间，包括7:1与15:1在内。

[0017] 进一步，所述软纱与硬纱之比在1:1与2:4之间，包括1:1与2:4在内或在1:1与4:2之间，包括1:1与4:2在内。

[0018] 进一步，所述的织物表面比反面编织得更为紧密，所述的织物表面形成斜纹图案，反面形成如针织物效果的纹理。

[0019] 本发明的有益效果是：一种重组织牛仔面料，具有良好的伸缩弹性，同时具有机织牛仔面料的挺括丰满的手感，又具有针织面料的外观，加工服装后穿着舒适透气以及伸展性好。

附图说明

[0020] 图1为本发明的实施制造织物方法的流程图。

[0021] 图2为本发明的编织实例1的示意图。

[0022] 图3为本发明的编织实例2的示意图。

[0023] 图4为本发明的编织实例3的示意图。

[0024] 图5是本发明的编织实例参数表。

[0025] 图6为本发明的织物机构示意图。

具体实施方式

[0026] 为了对本发明的结构、特征及其功效，能有更进一步地了解和认识，现举一较佳实施例，并结合附图详细说明如下：

如图1所示，产生织物的工艺方法包括印花，涂层，酵洗，石磨，漂洗，割破，提供经纱，提供纬纱，还有编织图案等。

[0027] 如图2所示，本实施例所描述的一种重组织牛仔面料，所述的牛仔面料层由经纱和纬纱相互交织组成，所述经纱由16S棉纱组成，所述的纬纱软纱为两根21/40D棉弹纱组成，和一根硬纱10S组成，两种纱之比为2:1，21/40D比10S具有更大的收缩率，所述的软纱21/40D与所述的经纱16S规律地交织成斜纹在所述的牛仔面料层表面，硬纱10S则跨过9根经纱，与所述的经纱16S在所述的牛仔面料层反面规律地交织成类似于针织物效果的反面。

[0028] 如图3所示，本实施例所描述的一种重组织牛仔面料，所述的牛仔面料层由经纱和

纬纱相互交织组成，所述经纱由16S棉纱组成，具有微弹性，所述的纬纱软纱为一根100/40D长丝包芯纱组成，和一根硬纱21S组成，两种纱之比为1:1，100/40D比21S具有更大的收缩率，所述的软纱21/40D与所述的经纱16S规律地交织成斜纹在所述的牛仔面料层表面，硬纱21S则跨过11根经纱，与所述的经纱16S在所述的牛仔面料层反面规律地交织成类似于针织物效果的反面。

[0029] 如图4所示，本实施例所描述的一种重组织牛仔面料，所述的牛仔面料层由经纱和纬纱相互交织组成，所述经纱由21S棉纱组成，具有微弹性，所述的纬纱软纱和硬纱都是由一根21/50D+40D双包芯纱组成，收缩率一致，比例也可以写为1:1，其中一根与所述的经纱21S规律地交织成斜纹在所述的牛仔面料层表面，另外一根则跨过9根经纱，与所述的经21S在所述的牛仔面料层反面规律地交织成类似于针织物效果的反面。

[0030] 如图6所示，一种重组织牛仔面料，所述的牛仔面料层由经纱1和纬纱2相互交织组成，所述经纱1使用优质的棉纱，所述纬纱2由至少一根软纱3和一根硬纱4组成，所述软纱3比硬纱4具有更大的收缩率或是同样的收缩率，所述的软纱3与所述的经纱1规律地交织成斜纹在所述的牛仔面料层表面5，所述硬纱4至少要跨过7根经纱1，与所述的经纱1在所述的牛仔面料层反面规律地交织成类似于针织物效果的反面6。

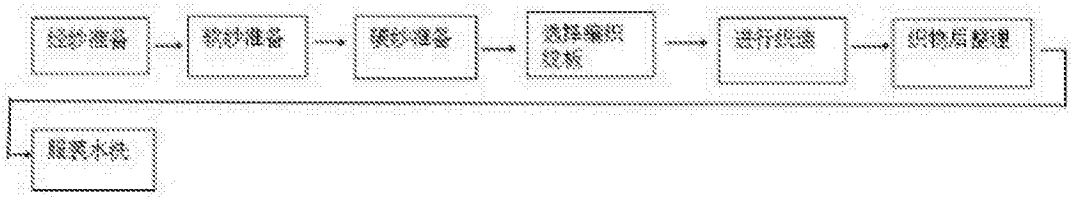


图1

纬纱15	X	X	X		X	X	X	X	X	X	10S/1
纬纱14	X	X	X		X	X	X	X		X	21/40D
纬纱13	X		X	X	X	X		X	X	X	21/40D
纬纱12	X	X	X	X	X	X	X	X	X		10S/1
纬纱11	X	X	X	X		X	X	X	X		21/40D
纬纱10	X	X		X	X	X	X		X	X	21/40D
纬纱9	X	X	X	X	X		X	X	X	X	10S/1
纬纱8		X	X	X	X		X	X	X	X	21/40D
纬纱7	X	X	X		X	X	X	X		X	21/40D
纬纱6	X		X	X	X	X	X	X	X	X	10S/1
纬纱5	X		X	X	X	X		X	X	X	21/40D
纬纱4	X	X	X	X		X	X	X	X		21/40D
纬纱3	X	X	X	X	X	X	X		X	X	10S/1
纬纱2	X	X		X	X	X	X		X	X	21/40D
纬纱1		X	X	X	X		X	X	X	X	21/40D
	经纱1	经纱2	经纱3	经纱4	经纱5	经纱6	经纱7	经纱8	经纱9	经纱10	

图2

经纱6	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		21S/1
经纱5	X		X	X		X	X		X	X		X	100/400
经纱4	X	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	21S/1
经纱3		X	X		X	X		X	X		X	X	100/400
经纱2	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	21S/1
经纱1	X	X		X	X		X	X		X	X		100/400
	纬纱1	纬纱2	纬纱3	纬纱4	纬纱5	纬纱6	纬纱7	纬纱8	纬纱9	纬纱10	纬纱11	纬纱12	

图3

纬纱15		X	X	X	X		X	X	X	X	21/50D*400
纬纱14	X	X	X	X	X	X	X	X		X	21/50D*400
纬纱13	X	X	X		X	X	X	X	X	X	21/50D*400
纬纱12	X		X	X	X	X		X	X	X	21/50D*400
纬纱11	X	X	X	X		X	X	X	X		21/50D*400
纬纱10	X	X	X	X	X	X	X	X	X		21/50D*400
纬纱9	X	X		X	X	X	X		X	X	21/50D*400
纬纱8		X	X	X	X	X	X	X	X	X	21/50D*400
纬纱7	X	X	X		X	X	X	X	X	X	21/50D*400
纬纱6	X	X	X		X	X	X	X	X	X	21/50D*400
纬纱5	X	X	X	X	X	X		X	X	X	21/50D*400
纬纱4	X		X	X	X	X	X	X	X	X	21/50D*400
纬纱3	X	X	X	X		X	X	X	X	X	21/50D*400
纬纱2	X	X		X	X	X	X	X	X	X	21/50D*400
纬纱1	X	X	X	X	X	X	X		X	X	21/50D*400
	经纱1	经纱2	经纱3	经纱4	经纱5	经纱6	经纱7	经纱8	经纱9	经纱10	

图4

示例	经纱	纬纱	绒纱	绒纱跨过经纱根数
示例1	16S/1	21/40D长丝包芯纱	10S/1半精梳	9
示例2	16S/1	100/40D长丝包芯纱	21S/1半精梳	11
示例3	21S/1	21/50D+40D双包芯纱	21/50D+40D双包芯纱	9

图5

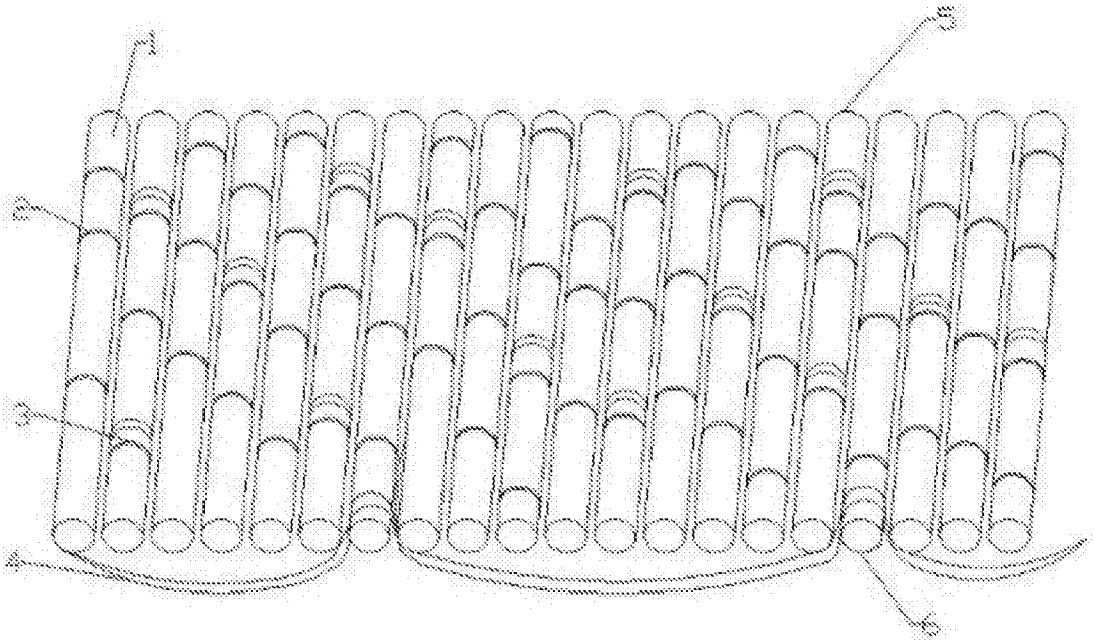


图6