



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104585907 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201510006292. 4

(22) 申请日 2015. 01. 07

(66) 本国优先权数据

201410845792. 2 2014. 12. 31 CN

(71) 申请人 南通斯得福纺织装饰有限公司

地址 226000 江苏省南通市港闸区港闸经济
开发区永兴路 52 号

(72) 发明人 张华

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务
所(普通合伙) 11316

代理人 滑春生

(51) Int. Cl.

A41D 3/00(2006. 01)

A41D 27/00(2006. 01)

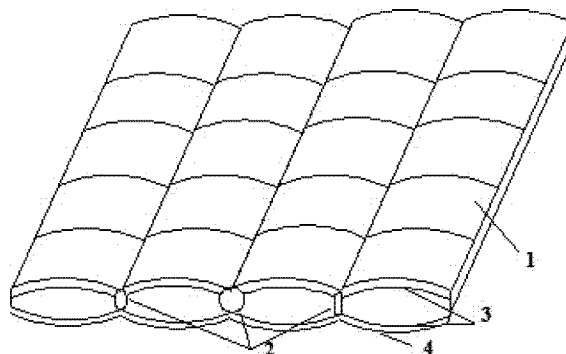
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 发明名称

一种防止被芯窜绒的方法

(57) 摘要

本发明涉及一种防止被芯窜绒的方法,属于服装或家纺用品领域。本发明提供一种简单易行、成本低的防止被芯内羽绒游动的方法,其包括以下步骤:首先将被芯分隔成一个个小方格,在相邻小方格的交接处设置立衬,被芯的上下表面还有一层防绒布,其中立衬的上下面分别与被芯的上下表面和防绒布相缝接,立衬为长方体或圆柱体等立体结构,与小方格相接处的立衬面是封闭或半封闭结构被芯内羽绒不窜绒,同时被芯中整个立衬是相通并充满空气。本发明的上述防止被芯内羽绒游动的方法很方便且易推广,采用上述方法制得的被芯适用于羽绒服或羽绒被等服装或家纺领域,被芯不再窜绒且保温效果好。



1. 一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:其包括以下步骤:首先将被芯分隔成一个个小方格,在相邻小方格的交接处设置立体结构的立衬,被芯的上下表面还有一层防绒布,被芯的上、下表面与防绒布通过绗缝或烫印而连在一起;其中立衬的上下面或边分别与被芯的上下表面和防绒布相缝接,与小方格相接处的立衬面是封闭或半封闭结构使得被芯不窜绒,同时被芯中整个立衬是相通并充满空气。

2. 根据权利要求1所述的一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:所述小方格的长为2~40cm、宽为2~35cm。

3. 根据权利要求1所述的一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:所述立衬的截面为长方形、圆形或椭圆形状。

4. 根据权利要求1所述的一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:所述立衬的高为0.2~5cm。

5. 根据权利要求1所述的一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:所述被芯内防绒布为全棉面料、真丝面料、全涤面料、丝棉交织面料或涤棉面料。

6. 根据权利要求1所述的一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:所述被芯内羽绒为化纤材料、蚕丝、竹纤维、羊毛、驼毛、棉花或鸭绒。

7. 根据权利要求1所述的一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:所述立衬面的半封闭结构为与方格接触表面的全部或部分为栅格结构。

8. 根据权利要求7所述的一种防止被芯窜绒的方法,其特征在于:所述栅格的孔径 $\leq 5\text{mm}$ 。

9. 根据权利要求1所述的一种防止被芯窜绒的方法在制作羽绒被或羽绒服中的应用。

一种防止被芯窜绒的方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种防止被芯窜绒的方法,属于服装或家纺用品领域。

背景技术

[0002] 在生活中常常出现清洗羽绒服或羽绒被后,在被芯中一个个小方格中羽绒完全缩成一团而不分散,这样使得羽绒服或羽绒被晾干以后,羽绒分布不均匀,使得羽绒量少的地方而感觉冷。同时也存在这样的情况,羽绒被使用久后,羽绒很容易流窜去了别处,使得有的地方羽绒量少,有的地方羽绒较多,这样完全没有实现羽绒服或羽绒被温暖的目的。

[0003] 在目前羽绒被制作过程中有立衬和切穿两种方法,其中切穿是直接缝合过去,没有立衬条支撑;而立衬是有立衬条支撑的,可以起到在单位面积固定羽绒的目的,使羽绒分布更加均匀,羽绒被更加暖和。羽绒被外形基本都是统一的为了时羽绒的分布均匀,制作时将羽绒被用方形切割,分成多个小方格。

[0004] 传统的羽绒被为切穿工艺制作,羽绒在被子里面分布均匀后上机直接将上下两面面料扎在一起,外观漂亮饱满。但是使用时就存在一个明显的缺点。因为羽绒蓬松好小格太饱满又不完全贴身,然而分格处又没有羽绒,这样达不到其保暖作用。最终还是需要加盖毛毯压住才有保暖的效果,但是在增加毛毯时,又失去了羽绒被轻盈的特性。

[0005] 然而立衬工艺就是在两层面料中间加上了一个站立面将以前的独立的“小气球”变成了连在一起的立体小盒子,使羽绒被内的羽绒分布及整体厚度均匀,从而实现羽绒被温暖的特性。

发明内容

[0006] 本发明提供一种简单可行的防止羽绒窜动的方法,其由以下步骤组成:首先将被芯分隔成一个个小方格,在相邻小方格的交接处设置立衬,被芯的上下表面还有一层防绒布,其中立衬的上下表面分别与被芯的上下表面和防绒布相缝接,立衬为长方体或圆柱体等立体结构,与小方格相接处的立衬面是封闭或半封闭结构被芯内羽绒不窜绒,同时被芯中整个立衬是相通并充满空气。

[0007] 具体的,小方格的长为 2~40、宽为 2~35cm。

[0008] 具体的,立衬的截面为长方形、圆柱形或椭圆等形状。

[0009] 具体的,上述被芯上、下表面的面料为全棉面料、真丝面料、全涤面料、丝棉交织面料或涤棉面料。

[0010] 具体的,上述防绒布为聚酯纤维或全棉面料。

[0011] 具体的,上述被芯内的羽绒为化纤材料、蚕丝、竹纤维、羊毛、驼毛、棉花或鸭绒等。

[0012] 其中被芯的上、下表面与防绒布通过缝合或烫印而连在一起。

[0013] 具体的,在相邻小方格的边界处设置立衬,立衬的一面或一边与被芯的上表面和防绒布缝接,而立衬的对立面或对立边与被芯的下表面和防绒布缝接。由于立衬是立体结构,这样使得被芯的上下表面及防绒布被“撑开”,被芯蓬松又不沉重。

[0014] 进一步地,上述立体结构立衬为长方体或圆柱体等立体结构,其中长方体立衬的上下两个表面与被芯的上表面、下表面及防绒布接触(缝接);其中圆柱形立衬的上下边与被芯的上下表面及防绒布相接触(缝接)。

[0015] 具体的,立衬的高为 0.2~5cm,优选的,立衬的高为 0.5~2cm。

[0016] 具体的,上述与小方格相接触的立衬表面为封闭或半封闭结构。其中封闭结构即为每个小方格的每个表面都是封闭的。其中半封闭结构的立衬面是与小方格接触四个面的全部或部分为栅格结构。

[0017] 具体的,栅格的孔径小于被芯内填充物的大小,这样使得相邻方格内的羽绒不互窜,同时空气可以自由流通使得被芯很暖和。优选的,栅格的孔径 $\leq 5\text{mm}$ 。

[0018] 本发明的被芯中立衬为立体结构,在制作被芯时,在每个小方格内填充羽绒后,再在立衬的立体结构内填充空气使得被芯膨胀又不沉重,同时具有很好的保暖效果。

[0019] 本发明中术语“缝接”表示通过针线缝布料的形式将两块布料或两块材料“缝补”在一起。

[0020] 本发明的立衬是一种立体结构,而目前的立衬均是平面结构。本发明的立体结构的立衬内充满空气,同时空气可以扩散至半封闭结构的方格内使得羽绒更加蓬松、保暖效果更好。

[0021] 本发明的被芯不窜绒的方法在制作羽绒服或羽绒被中的应用。

[0022] 本发明的被芯内有防绒布和立体结构的立衬,使得被芯更加温暖且不窜绒。上述被芯可以进一步制成羽绒被或羽绒服中,扩大其使用范围。本申请提供上述方法步骤简单,成本低,不存在任何环境污染等问题,具有明显的经济效益和环境效益。

附图说明

[0023] 图 1 为本发明被芯的示意图;

图 2 为本发明被芯的小方格中长方体结构的立衬;

图 3 为本发明被芯中小方格中圆柱形结构的立衬;

图 4 为本发明的立衬 1 示意图;

图 5 为本发明的立衬 2 示意图;

图 6 为本发明的立衬 3 示意图;

图 7 为本发明的立衬 2 的一种结构;

图 8 为本发明的立衬 2 另一种结构;

图 9 为本发明的立衬 3 的一种结构;

图 10 为本发明的立衬 3 的另一种结构。

[0024] 1- 被芯上表面 2- 立衬 3- 被芯内表面 4- 被芯下表面 5- 小方格。

具体实施方式

[0025] 下面通过实施例对本发明进行具体描述,有必要指出的是实施例只用于对本发明的进一步说明,不能理解为对本发明保护范围的限制,该技术领域的技术人员可以根据本发明作出一些非本质的改进和调整。

[0026] 本发明的羽绒被或羽绒服中被芯窜绒的方法,如图 1 所示:被芯含有上表面(1)、

下表面(4)、防绒布(3)和立衬(2)。其中立衬的截面为长方形、圆形或椭圆。其中被芯被分隔成一个个长为5~40cm、宽为2~35cm的小方格(5),在相邻小方格处设置立衬,其中立衬结构的骨架较硬能使被芯的上下表面被撑开。相邻小方格处立衬的两个表面或边与被芯的上表面、下表面及防绒布缝接,而立体结构的立衬可以形成长方体、圆柱形或两个截面为椭圆的柱形结构等。具体地,如图2和图3所示,长方体结构的立衬的A' B' C' D'面与被芯的上表面和防绒布接触并缝接,而立衬的ABCD面与被芯的下表面和防绒布接触并缝接;或者圆柱形的立衬AB边与被芯的上表面和防绒布接触并缝接,而立衬的CD边与被芯的下表面和防绒布接触并缝接。

[0027] 实施例1

具体地如图4所示,被芯内的立衬为封闭结构即小方格的各个表面都是封闭的。在制作不窜绒被芯时,首先将被芯的上下表面与防绒布缝合在一起,然后将截面为长方形的立衬设于被芯内并与被芯的下表面和防绒布缝接。其中立衬的内表面均是封闭的结构,当每个小方格内填充75%鸭绒后,(填充量为75%),将立衬的长方体上表面再于被芯的上表面和防绒布缝接。当立衬内充满空气将立衬的边缘封闭,然后将被芯的四周再缝合。其中被芯的上下表面的面料为纯棉面料,防绒布为100%聚酯纤维(涤纶),制作成的被芯尺寸为200cm×230cm(宽×长),每个小方格的尺寸为30cm×25cm(长×宽),立衬高为1.5cm。

[0028] 实施例2

如说明书附图5和附图7所示,被芯内的立衬为半封闭结构即与小方格相接触表面的部分是栅格结构。具体地,在制作不窜绒被芯时,首先将被芯的上下表面与防绒布缝合在一起,然后将截面为圆形的立衬设于被芯内并与被芯的下表面和防绒布缝接。其中立衬与小方格接触的表面有1/4表面是如图7所述的栅格结构,相邻栅格的宽为1mm。当每个小方格内填充5%羊绒+50%+20%棉花羽毛后,(填充量为75%),将立衬的圆柱形一边与被芯的上表面和防绒布缝接。最后在立衬内充满空气将立衬的边缘封闭,然后将被芯的四周再缝合。其中被芯的上下表面的面料为磨砂的磨毛印花纯棉面料,防绒布为100%聚酯纤维(涤纶),制作成的被芯尺寸为150cm×180cm(宽×长),每个小方格的尺寸为20cm×15cm(长×宽),立衬高为1cm。

[0029] 实施例3

如说明书附图5和附图8所示,被芯内的立衬为半封闭结构即与小方格相接触的部分是栅格结构。具体地,在制作不窜绒被芯时,首先将被芯的上下表面与防绒布熨烫在一起,然后将截面为长方形的立衬设于被芯内并与被芯的下表面和防绒布缝接。其中立衬与小方格接触的表面是半封闭结构,具体的,立衬与小方格接触的表面有1/3表面是如图7所述的栅格结构,相邻栅格的尺寸为1~1.5mm×0.5~1.2mm(长×宽)。当每个小方格内填充10%羊绒+50%鸭绒+20%羽毛后,(填充量为80%),将立衬的长方体上表面再与被芯的上表面和防绒布缝接。最后在立衬内充满空气将立衬的边缘封闭,然后将被芯的四周再缝合。其中被芯的上下表面的面料为磨砂的纯棉面料,防绒布为100%聚酯纤维(涤纶),制作成的被芯尺寸为80cm×100cm(宽×长),每个小方格的尺寸为10cm×8cm(长×宽),立衬高为0.5cm。

[0030] 实施例4

如说明书附图6和附图9所示,被芯内的立衬为半封闭结构即与小方格相接触的表

面全是栅格结构。具体地,在制作不窠绒被芯时,首先将被芯的上下表面与防绒布缝接在一起,然后将截面为长方形的立衬设于被芯内并与被芯的下表面和防绒布缝接。立衬与小方格接触的表面全为栅格结构,相邻栅格的宽为 0.8~1mm。当每个小方格内填充 30% 灰鸭绒 +45% 羽毛,(填充量为 75%),将立衬的长方体上表面再与被芯的上表面和防绒布缝接。最后在立衬内充满空气将立衬的边缘封闭,然后将被芯的四周再绗缝。其中被芯的上下表面的面料为磨砂的纯棉面料,防绒布为 100% 聚酯纤维(涤纶),制作成的被芯尺寸为 100cm×120cm(宽×长),每个小方格的尺寸为 15cm×12cm(长×宽),立衬高为 0.8cm。

[0031] 实施例 5

如说明书附图 6 和附图 10 所示,被芯内的立衬为半封闭结构即与小方格相接触的表面全部是栅格结构。具体地,在制作不窠绒被芯时,首先将被芯的上下表面与防绒布缝接在一起,然后将截面为长方形的立衬设于被芯内并与被芯的下表面和防绒布缝接。其中栅格的尺寸为 0.8~2mm×0.5~1.5mm(长×宽)。当每个小方格内填充 10% 驼绒 +70% 鸭绒后,(填充量为 80%),将立衬的长方体上表面再与被芯的上表面和防绒布缝接。最后在立衬内充满空气将立衬的边缘封闭,然后将被芯的四周再绗缝。其中被芯的上下表面的面料为磨砂的提花面料,防绒布为 100% 聚酯纤维(涤纶),制作成的被芯尺寸为 220cm×250cm(宽×长),每个小方格的尺寸为 35cm×25cm(长×宽),立衬高为 2cm。

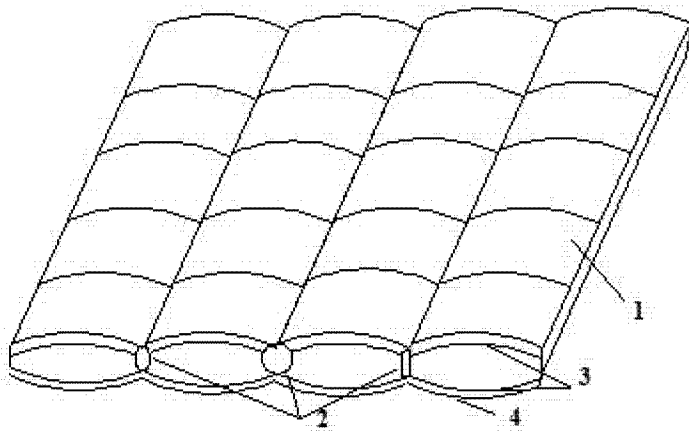


图 1

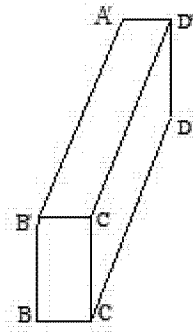


图 2

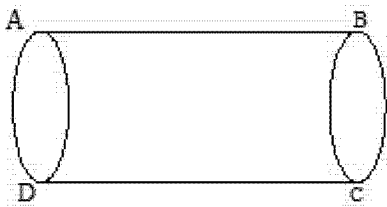


图 3

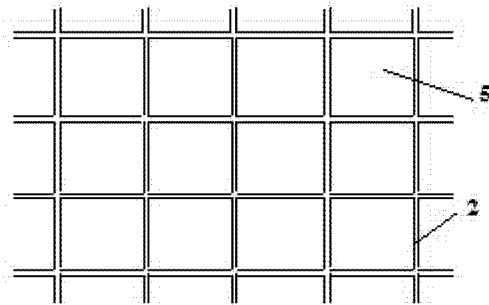


图 4

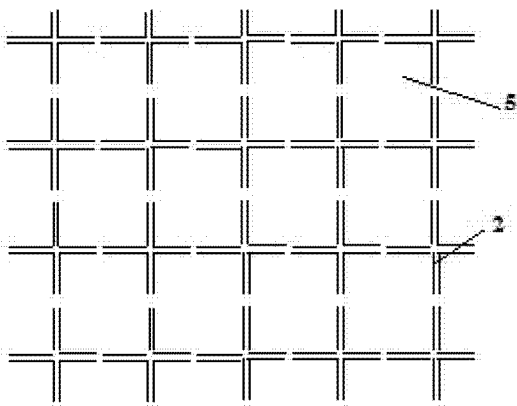


图 5

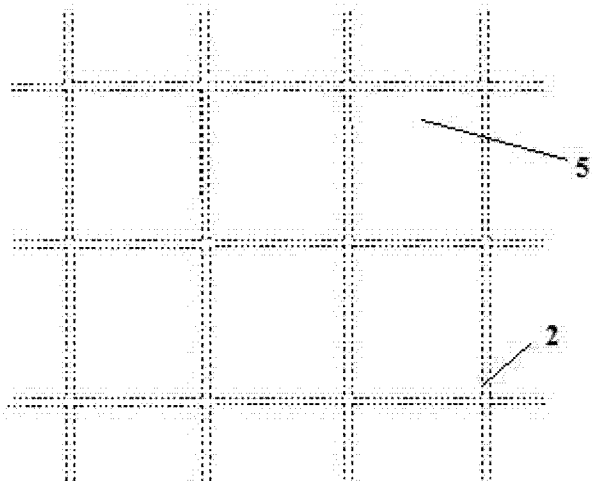


图 6

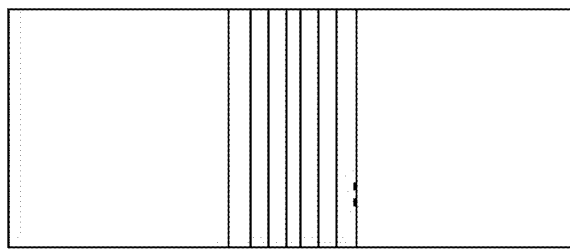


图 7

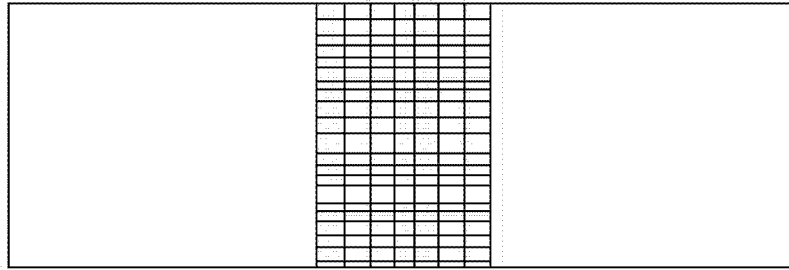


图 8

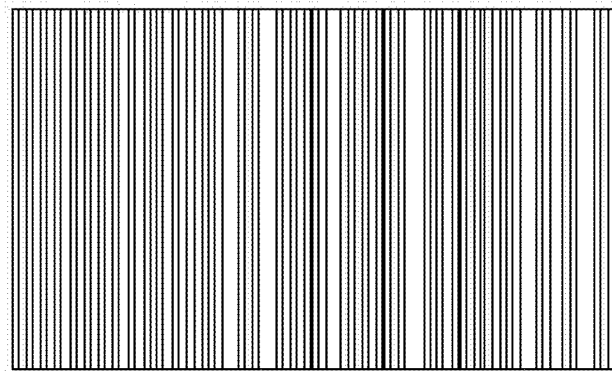


图 9

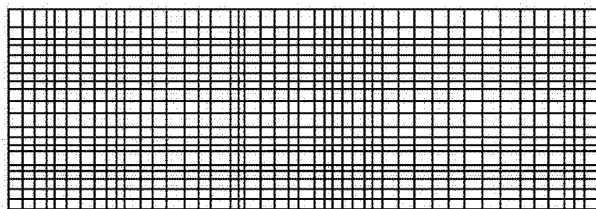


图 10