(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211199600 U
(45)授权公告日 2020.08.07

(21)申请号 201921769180.4

(22)申请日 2019.10.21

(73)专利权人 三六一度(中国)有限公司
地址 362200 福建省泉州市晋江市五里工业园区

(72)发明人 田友如 董稳定 陈薇 许丕顺

(74)专利代理机构 厦门仕诚联合知识产权代理事务所(普通合伙) 35227
代理人 乐珠秀

(51)Int.Cl.
D04B 1/16(2006.01)
D04B 1/18(2006.01)
D04B 1/14(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种超柔棉涤的针织双面布

(57)摘要

本实用新型公开了一种超柔棉涤的针织双面布，采用两针道的针盘和两针道的针筒针织形成，所述针织双面布采用六路为一个循环，按照针盘到针筒的排列顺序：第一路依次为浮线组织、集圈组织、集圈组织、浮线组织；第二路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；第三路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织；第四路依次为集圈组织、浮线组织、浮线组织、集圈组织；第五路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；第六路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织；从而通过特殊设计织造组合，解决棉涤针织面料手感偏硬的问题，使该面料具有厚实感与柔软感，特别适用于在运动体育品牌使用和推广。

针盘	2	—	∨	—	∪	∨	—
	1	∪	∨	—	—	∨	—
喂纱路数		1	2	3	4	5	6
针筒	1	∩	—	∧	—	—	∧
	2	—	—	∧	∩	—	∧

CN 211199600 U

1.一种超柔棉涤的针织双面布，采用两针道的针盘和两针道的针筒针织形成，其特征在于，所述针织双面布采用六路为一个循环，按照针盘到针筒的排列顺序：

第一路依次为浮线组织、集圈组织、集圈组织、浮线组织；

第二路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；

第三路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织；

第四路依次为集圈组织、浮线组织、浮线组织、集圈组织；

第五路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；

第六路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织。

2.根据权利要求1所述的一种超柔棉涤的针织双面布，其特征在于：所述第一路和所述第四路穿织的纱线采用涤纶长丝，所述第二路和所述第五路穿织的纱线采用涤纶长丝和氨纶混纺纱线，所述第三路和所述第六路穿织的纱线采用棉纱和氨纶混纺纱线。

3.根据权利要求2所述的一种超柔棉涤的针织双面布，其特征在于：所述第一路和所述第四路采用规格为100D/36F的涤纶长丝，所述第二路和所述第五路采用规格为100D/96F的涤纶长丝和20D的氨纶，所述第三路和所述第六路采用规格为JC40S/1环锭纱的棉纱和20D的氨纶。

4.根据权利要求2所述的一种超柔棉涤的针织双面布，其特征在于：所述第一路和所述第四路的涤纶长丝的线长为26-30cm/100针，所述第二路和所述第五路的涤纶长丝和氨纶的线长分别为28-32CM/100针和8-12CM/100针，所述第三路和所述第六路的棉纱和氨纶的线长分别为26-32CM/100针和9-13CM/100针。

5.根据权利要求1所述的一种超柔棉涤的针织双面布，其特征在于：所述针盘采用AB排针，所述针筒采用BA排针。

6.根据权利要求1所述的一种超柔棉涤的针织双面布，其特征在于：所述针织双面布采用双面纬编大圆机进行编织，所述双面纬编大圆机的机号为24针/25.4mm，筒径为864mm，机速为20r/min，路数为72F。

一种超柔棉涤的针织双面布

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种超柔棉涤的针织双面布。

背景技术

[0002] 涤纶的化学名称是聚对苯二甲酸乙二酯，也称聚酯。涤纶的结构形态由喷丝孔决定，常规涤纶横截面呈圆形，无中腔。改变纤维的截面形状，可以制出异形纤维，提高光亮度和抱合力。纤维大分子结晶度、取向度高，所以纤维强力高，耐磨性好，弹性好，不易起皱，挺括保形性好，耐光、热性好，洗涤后快干免烫，可穿性能良好。但是，涤纶手感硬朗、稀释透气性差。

[0003] 棉纤维有比较好的吸湿性，一般情况下能够向周围的大气中吸收水分，其含水率为8%-10%，在接触到肌肤时让人能够感到柔软舒适，而没有那种干燥的僵硬感；同时，由于棉纤维是热和电的不良导体，加上棉纤维具有的弹性高、多孔等优点，使得棉纤维吸湿排汗性较好，透气性好；但是棉纤维本身强度低，不挺括，容易起皱，使用效果欠佳。

[0004] 涤棉既突出了涤纶的风格又有棉纤维的长处，在干、湿情况下弹性和耐磨性都较好，尺寸稳定，缩水率小，具有挺拔、不易皱折、易洗、快干的特点。但是，涤棉混纺时还是会不可避免的出现手感偏硬的问题，使用效果相对欠佳。

实用新型内容

[0005] 本实用新型为解决上述问题，提供了一种超柔棉涤的针织双面布，其通过特殊设计织造组合，解决棉涤针织面料手感偏硬的问题，使该面料具有厚实感与柔软感，特别适用于在运动体育品牌使用和推广。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型采用的技术方案为：

[0007] 一种超柔棉涤的针织双面布，采用两针道的针盘和两针道的针筒针织形成，所述针织双面布采用六路为一个循环，按照针盘到针筒的排列顺序：

[0008] 第一路依次为浮线组织、集圈组织、集圈组织、浮线组织；

[0009] 第二路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；

[0010] 第三路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织；

[0011] 第四路依次为集圈组织、浮线组织、浮线组织、集圈组织；

[0012] 第五路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；

[0013] 第六路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织。

[0014] 优选的，所述第一路和所述第四路穿织的纱线采用涤纶长丝，所述第二路和所述第五路穿织的纱线采用涤纶长丝和氨纶混纺纱线，所述第三路和所述第六路穿织的纱线采用棉纱和氨纶混纺纱线。

[0015] 优选的，所述第一路和所述第四路采用规格为100D/36F的涤纶长丝，所述第二路和所述第五路采用规格为100D/96F的涤纶长丝和20D的氨纶，所述第三路和所述第六路采用规格为JC40S/1环锭纱的棉纱和20D的氨纶。

[0016] 优选的，所述第一路和所述第四路的涤纶长丝的线长为26-30cm/100针，所述第二路和所述第五路的涤纶长丝和氨纶的线长分别为28-32CM/100针和8-12CM/100针，所述第三路和所述第六路的棉纱和氨纶的线长分别为26-32CM/100针和9-13CM/100针。

[0017] 优选的，所述针盘采用AB排针，所述针筒采用BA排针。

[0018] 优选的，所述针织双面布采用双面纬编大圆机进行编织，所述双面纬编大圆机的机号为24针/25.4mm，筒径为864mm，机速为20r/min，路数为72F。

[0019] 本实用新型的有益效果是：

[0020] (1)、本实用新型通过特殊设计织造组合，涤纶长丝、氨纶、棉纱多路复合混合混纺，且在织路中采用浮线、集圈、成圈组织交替分布，有效均匀地结合较硬涤纶与较软棉纱的特性，再经氨纶中间过渡，运动时布料贴身性与弹性舒展性较佳，既解决涤纶面料手感偏硬的问题，又具有良好吸湿透气性，本方案面料具有厚实感与柔软感，特别适用于在运动体育品牌使用和推广；

[0021] (2)、本实用新型的棉涤双面针织面料的原料优选环锭纺的棉纱、色纺的涤纶长丝与氨纶等纱线，混纺效果更好，事先色纺的涤纶长丝可避免织布过程中多次染色步骤，避免面料板结发硬的问题，从而可生产出超柔的针织面料。

附图说明

[0022] 此处所说明的附图用来提供对本实用新型的进一步理解，构成本实用新型的一部分，本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的不当限定。在附图中：

[0023] 图1为本实用新型一种超柔棉涤的针织双面布的三角排列图；

[0024] 图2为本实用新型一种超柔棉涤的针织双面布的编织图；

[0025] 图中：“∧或∨”表示成圈；“∩或∪”表示集圈；“—”表示浮线。

具体实施方式

[0026] 为了使本实用新型所要解决的技术问题、技术方案及有益效果更加清楚、明白，以下结合附图和实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0027] 如图1和图2所示，本实用新型的一种超柔棉涤的针织双面布，采用两针道的针盘和两针道的针筒针织形成，所述针织双面布采用六路为一个循环，按照针盘到针筒的排列顺序：

[0028] 第一路依次为浮线组织、集圈组织、集圈组织、浮线组织；

[0029] 第二路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；

[0030] 第三路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织；

[0031] 第四路依次为集圈组织、浮线组织、浮线组织、集圈组织；

[0032] 第五路依次为成圈组织、成圈组织、浮线组织、浮线组织；

[0033] 第六路依次为浮线组织、浮线组织、成圈组织、成圈组织。

[0034] 本实施例中，所述第一路和所述第四路穿织的纱线采用色纺的涤纶长丝，纱线规格为100D/36F，线长为26-30cm/100针；所述第二路和所述第五路穿织的纱线采用涤纶长丝

和氨纶混纺纱线，涤纶长丝的纱线规格为100D/96F，氨纶的纱线规格为20D，涤纶长丝线长为28-32CM/100针，氨纶的线长为8-12CM/100针；所述第三路和所述第六路穿织的纱线采用棉纱和氨纶混纺纱线，棉纱采用环锭纱，棉纱的纱线规格为JC40S/1，氨纶的纱线规格为20D，棉纱的线长为26-32CM/100针，氨纶的线长为9-13CM/100针。

[0035] 本实用新型通过特殊设计织造组合，涤纶长丝、氨纶、棉纱多路复合混合混纺，且在织路中采用浮线、集圈、成圈组织交替分布，有效均匀地结合较硬涤纶与较软棉纱的特性，再经氨纶中间过渡，运动时布料贴身性与弹性舒展性较佳，既解决涤纶面料手感偏硬的问题，又具有良好吸湿透气性。

[0036] 所述涤纶长丝中，9000米长重100克，定义为100D；F表示喷丝板的孔数，36F表示喷丝板有36个孔，即：100D的纤维有36根细纤维组成。所述氨纶中，D数越高，纤维越粗，20D代表每9000米20g。所述棉纱中，规格JC40S表示：J代表精梳；C代表纯棉；40代表支数(1000米重)；S代表纬纱(顺手捻纱)。

[0037] 其中，所述针盘采用AB排针，所述针筒采用BA排针。所述针织双面布采用双面纬编大圆机进行编织，所述双面纬编大圆机的机号为24针/25.4mm，筒径为864mm，机速为20r/min，路数为72F。并且，进纱张力控制在6-10g，以避免张力不匀产生毛针，横条，竖条与反氨纶等。

[0038] 本实用新型的针织双面布的染整工艺如下：

[0039] 坯布检查→备布→干布坯定→水洗坯定→染棉→烘干→定前对色→成品定型(加助剂处理)→成检→打包→入库。

[0040] 上述说明示出并描述了本实用新型的优选实施例，如前所述，应当理解本实用新型并非局限于本文所披露的形式，不应看作是对其他实施例的排除，而可用于各种其他组合、修改和环境，并能够在本文所述实用新型构想范围内，通过上述教导或相关领域的技术或知识进行改动。而本领域人员所进行的改动和变化不脱离本实用新型的精神和范围，则都应在本实用新型所附权利要求的保护范围内。

针盘	2	—	∨	—	∪	∨	—
	1	∪	∨	—	—	∨	—
喂纱路数		1	2	3	4	5	6
针筒	1	∩	—	∧	—	—	∧
	2	—	—	∧	∩	—	∧

图1

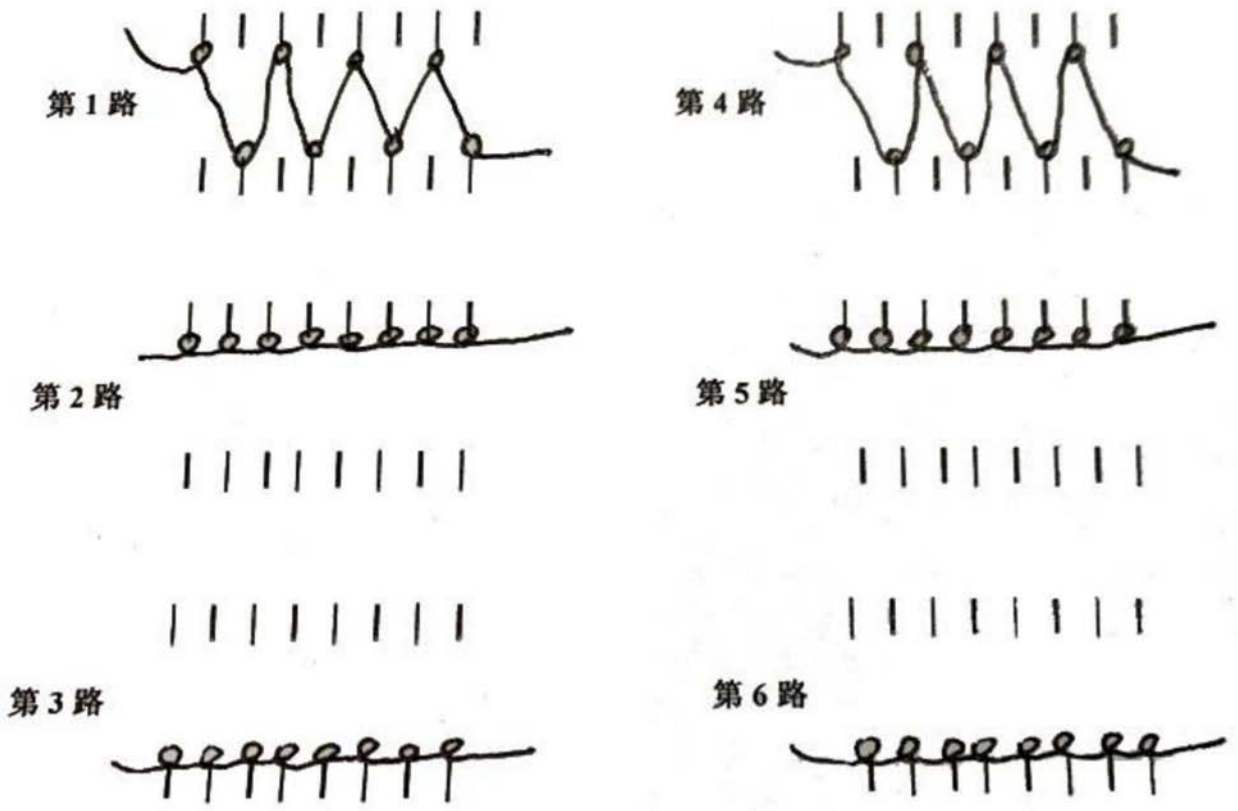


图2