



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220079324 U

(45) 授权公告日 2023. 11. 24

(21) 申请号 202321202671.7

(22) 申请日 2023.05.18

(73) 专利权人 利郎(中国)有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市长兴路
利郎创意园

(72) 发明人 陈国仲 修振峰 李红 汪丹阳
陈文水

(51) Int. Cl.

D03D 11/00 (2006.01)

D03D 15/283 (2021.01)

D03D 15/47 (2021.01)

D03D 15/56 (2021.01)

D06C 23/02 (2006.01)

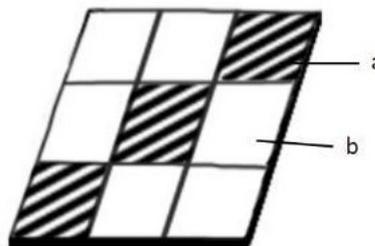
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种激光雕花面料

(57) 摘要

一种激光雕花面料,涉及纺织面料领域,具体由表里经纱与表里纬纱交织而成的双层组织面料,表里经纱与表里纬纱皆为化纤包芯纱,包括尼龙包氨纶纱或涤纶包氨纶纱,面料正反按1:1排列织造。制成的面料柔软舒适有弹性,花型规整美观,有良好延伸性和抗皱性能,适用于春夏季西服面料。



1. 一种激光雕花面料,由表里经纱与表里纬纱交织而成,组织结构为双层组织,其特征在于,所述表里经纱与表里纬纱皆为化纤包芯纱,所述化纤包芯纱包括尼龙包氨纶纱或涤纶包氨纶纱,所述面料正反按1:1排列织造。

2. 根据权利要求1所述的一种激光雕花面料,其特征在于,所述化纤包芯纱加捻方式为空包纱,捻度800-1000捻/米。

3. 根据权利要求2所述的一种激光雕花面料,其特征在于,所述尼龙包氨纶纱的规格为,40D/36F尼龙包芯20D氨纶纱、70D/48F尼龙包芯40D氨纶纱、70D/68F尼龙包芯40D氨纶纱。

4. 根据权利要求2所述的一种激光雕花面料,其特征在于,所述涤纶包氨纶纱的规格为,40D/36F涤纶包芯20D氨纶纱、70D/48F涤纶包芯40D氨纶纱、70D/68F涤纶包芯40D氨纶纱。

5. 根据权利要求1-4任一所述的一种激光雕花面料,其特征在于,所述双层组织中表层组织与里层组织皆为平纹组织或斜纹组织或提花组织。

一种激光雕花面料

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织面料领域,具体涉及一种激光雕花面料。

背景技术

[0002] 现今人们处于一个想象力和表达力非常丰富的时代,会喜欢用各式各样的花型图案颜色等方式来展现自己的个性,而我们纺织行业则以印花、提花、雕花等方式来赋予面料更丰富更立体的美去满足人们对自我个性的展现。

[0003] 传统的机织印花面料,平面感强,印花布也可能会有脱色和互染的现象产生;提花面料可通过大小提花方式呈现不同花型和实现立体感,但也有洗后起皱起拱,缩率不稳定,缝子疵裂差等缺点,特别是需对条对格的格子面料,容易产生纬斜纬弧;而激光雕花技术使用在机织面料上时通常又会出现强力不好,面料容易穿透等问题。

[0004] 中国实用新型专利(CN202121885980.X),提到一种双层设计的激光刺绣机用面料,面料主要由棉布上下包裹弹力层、透气层、耐磨层组成,面料解决了棉布在刺绣使用中易缩水、易产生皱痕迹,抗撕裂性能差的问题。但由于棉布缺少弹性,面料的弹性主要由弹性层提供,而弹性层只会产生上下弹性,弹性层与棉布粘接而成,面料自身的伸长弹性受限,且棉布与弹性层之间也会出现剥离问题。

[0005] 中国实用新型专利(CN201922065758.4),提到一种柔软质感浮雕花纹弹力大提花面料,面料柔软舒适,表面具有浮雕花纹,具有强烈的凹凸对比效果。但由于面料风格是由自身组织结构大提花产生的效果,不具备立体肌理感,且面料松软,表面有起鼓效果不平整,使用的纤维材料激光后易发黑掉绒等问题,不能支撑激光雕花。

[0006] 因此需要开发一款格子清晰不起拱的激光雕花面料,既可以实现立体肌理感,又能在四面弹面料上呈现格子的规整,面料强力合格,可通过对面料的组织结构更换花型,实现其他肌理视觉效果,使面料手感层次更加丰富。

实用新型内容

[0007] 为实现上述目的,本实用新型提供一种柔软舒适有弹性,花型规整美观,有良好延伸性和抗皱性能的激光雕花面料,技术方案如下:

[0008] 一种激光雕花面料,组织结构为双层组织,由表里经纱与表里纬纱交织而成,所述表里经纱与表里纬纱皆为化纤包芯纱,所述化纤包芯纱为尼龙包氨纶纱或涤纶包氨纶纱,正反按1:1排列织造。

[0009] 优选的,所述化纤包芯纱加捻方式为空包纱,捻度800-1000捻/米。

[0010] 优选的,所述双层组织中表层组织与里层组织皆为平纹组织或斜纹组织或提花组织。

[0011] 优选的,所述尼龙包氨纶纱的规格为,40D/36F尼龙包芯20D氨纶纱、70D/48F尼龙包芯40D氨纶纱、70D/68F尼龙包芯40D氨纶纱。

[0012] 优选的,所述涤纶包氨纶纱的规格为,40D/36F涤纶包芯20D氨纶纱、70D/48F涤纶

包芯40D氨纶纱、70D/68F涤纶包芯40D氨纶纱。

[0013] 优选的,所述面料密度为 $392*186$,误差为 ± 5 ,面料克重为 $175\text{g}/\text{m}^2$,误差为 $\pm 5\text{g}/\text{m}^2$ 。

有益效果

[0014] 1、本实用新型机织面料激光雕花后表层纱线受损,表组织呈现美观花型,地组织与表组织结构稳定,起到强力支撑作用,面料不易被雕穿,整理工艺中不易纬斜纬弧,面料平整轻薄,成衣制造后对条对格简易,花型不变形;立体感通过激光雕花获得,不随面料穿着水洗褪去。

[0015] 2、本实用新型的激光雕花面料为尼龙四面弹面料,具有良好的延伸性与抗皱性,穿着舒适柔软有弹性,面料轻薄透气,在进行雕花后也具有良好的强力,符合穿着服用标准。

[0016] 3、本实用新型通过激光雕花在机织面料上形成明显的格子花型,因为花型是对面料进行雕花而成,雕花格子(a)与未雕花格子(b)在后整定型时受到的回弹一致,因此不会出现起拱变形的情况,这种方法可以有效替代格子印花工艺,避免印花格子因印花染料阻止面料回弹导致印花格子明显起拱的现象。

附图说明

[0017] 图1:本实用新型示意图

[0018] 图2:本实用新型组织结构示意图。

[0019] 图中:a、雕花格子;b、非雕花格子;1与2分别表示表经与表纬;I与II分别表示里经与里纬。

具体实施方式

[0020] 以下根据附图对本实用新型所提供的面料进一步解释。

实施例

[0021] 如图1所示,一种激光雕花面料,由双层平纹组织,面料纱线原料均使用40D/36F尼龙包芯20D氨纶纱或40D/36F涤纶包芯20D氨纶纱,包芯纱为空包纱,捻度800-1000捻/米,面料正反按1:1排列织造;面料成品规格为:面料密度为 $392*186$,误差为 ± 5 ,面料克重为 $175\text{g}/\text{m}^2$,误差为 $\pm 5\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0022] 染色工艺:胚布-退浆-水洗-预定型-卷取-染色-出水-固色-出水-倒布-定型-激光雕花。

[0023] 根据本实施例制得的面料,面料适用多种雕花花型,尤其适合格子条段花型。经过格子激光雕花后的花型平整,对格容易,面料不易纬斜纬弧,避免洗后起拱、花型脱落等外观问题;面料有良好的延伸性与抗皱性,穿着舒适有弹性,适用于春夏季西服上衣。

实施例

[0024] 本实施例与实施例1的区别在于面料纱线原料使用70D/48F尼龙包芯40D氨纶纱或

70D/68F尼龙包芯40D氨纶纱。

[0025] 由于实施例1纱线较细,面料轻薄适用于春夏季西服上衣,若用于下装,面料强力虽然符合要求,但是下装面料易受到磨损,纱线轻薄不适用于服装长久使用,因此可提高纱线规格,面料较实施例1厚实,且喷丝孔数高,手感更柔软,适合春夏季西服套装。

[0026] 本领域技术人员可依据上述基础方案,根据具体需求进行适当调整,如更换花型,将组织结构改为斜纹组织或提花组织等,可以实现多种肌理的视觉效果,花型层次多种丰富。

[0027] 以上具体实施方式仅为本实用新型的优选方案,本领域的技术人员根据本实用新型作出的不具备实质性特点和进步的调整和改进都应落入本实用新型的保护范围。

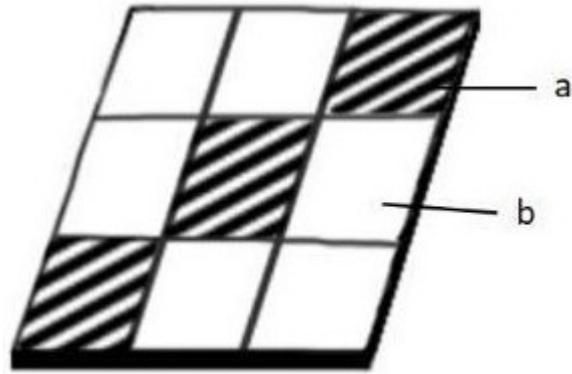


图 1

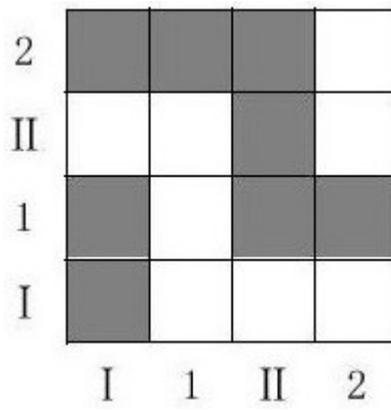


图 2