



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221913546 U

(45) 授权公告日 2024. 10. 29

(21) 申请号 202420423041.0

B32B 33/00 (2006.01)

(22) 申请日 2024.03.05

(73) 专利权人 吴江布同凡响纺织品有限公司

地址 215200 江苏省苏州市吴江区盛泽镇
乌桥北堍(荷花村)

(72) 发明人 池德龙 沈佳雷 贾甜甜

(51) Int. Cl.

B32B 3/24 (2006.01)

B32B 3/08 (2006.01)

B32B 9/02 (2006.01)

B32B 9/04 (2006.01)

B32B 27/02 (2006.01)

B32B 27/32 (2006.01)

B32B 27/36 (2006.01)

B32B 27/12 (2006.01)

B32B 27/08 (2006.01)

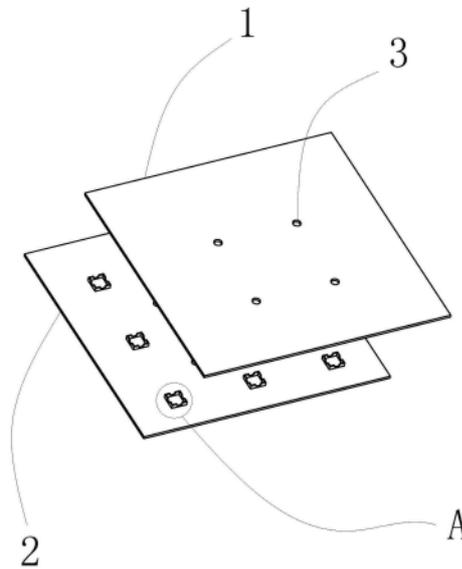
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

吸湿速干里布面料

(57) 摘要

本实用新型公开了吸湿速干里布面料,涉及纺织面料技术领域,旨在解决现有的面料存在速干效果不佳的问题。其技术方案要点是:包括相互固定连接的内层和外层,外层和内层上贯穿开设有位置对应的若干透气孔,外层与内层之间设有吸湿绒毛部,吸湿绒毛部与外层、内层之间形成有透气空腔一,吸湿绒毛部的内部形成有透气空腔二,透气空腔一与透气空腔二连通。本实用新型的吸湿速干里布面料利用涤纶异形纤维具有的孔隙来增加散湿纱线内部供水和空气流经的孔隙量,利用苧麻纤维和竹炭纤维具有的吸湿快和散湿性好的特点来确保散湿纱线整体具有良好的散湿性能。



1. 吸湿速干里布面料, 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) 和内层 (1) 上贯穿开设有位置对应的若干透气孔 (3), 所述外层 (2) 与内层 (1) 之间设有吸湿绒毛部, 所述吸湿绒毛部与外层 (2)、内层 (1) 之间形成有透气空腔一, 所述吸湿绒毛部的内部形成有透气空腔二, 所述透气空腔一与透气空腔二连通。

2. 根据权利要求1所述的吸湿速干里布面料, 其特征在于: 所述吸湿绒毛部包括首尾连接的若干绒毛条 (4), 所述绒毛条 (4) 通过植绒工艺与外层 (2) 固定。

3. 根据权利要求2所述的吸湿速干里布面料, 其特征在于: 所述绒毛条 (4) 上凹陷形成有凹槽 (5), 所述透气空腔一与透气空腔二通过凹槽 (5) 连通。

4. 根据权利要求1所述的吸湿速干里布面料, 其特征在于: 所述外层 (2) 设为透孔组织, 所述透孔组织的经纱组织点为浮, 所述透孔组织的纬纱组织点为沉, 所述透孔组织的组织循环为: 浮沉浮沉浮沉、沉沉沉浮浮浮、浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮、浮浮浮沉沉沉、沉浮沉浮沉浮。

5. 根据权利要求1所述的吸湿速干里布面料, 其特征在于: 所述内层 (1) 由导湿纱线 (6) 平纹编织而成, 所述外层 (2) 由散湿纱线 (7) 平纹编织而成。

6. 根据权利要求5所述的吸湿速干里布面料, 其特征在于: 所述导湿纱线 (6) 由苧麻纤维 (8) 和丙纶纤维 (9) 加捻而成。

7. 根据权利要求6所述的吸湿速干里布面料, 其特征在于: 所述散湿纱线 (7) 包括散湿纱芯以及螺旋缠绕在其外侧的散湿包覆纱, 所述散湿纱芯由苧麻纤维 (8) 和截面形状为Y形的涤纶异形纤维 (10) 加捻而成, 所述散湿包覆纱由竹炭纤维 (11) 和涤纶纤维 (12) 加捻而成。

8. 根据权利要求5所述的吸湿速干里布面料, 其特征在于: 所述导湿纱线 (6) 间的间隙大于散湿纱线 (7) 之间的间隙。

吸湿速干里布面料

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,它涉及吸湿速干里布面料。

背景技术

[0002] 里布是被用来制作服饰内衬的,为了保证里布的结构强度及耐用性,常通过涤纶纤维进行制作。

[0003] 随着人们生活水平的不断提高,人们对于生活品质的追求也越来越高,对于日常用品的追求也变得越来越,但对于日常穿着的服饰的要求依然是要求其具有良好的舒适性,影响服饰舒适性能的因素多种多样,其中透气速干性能便是其中十分重要的一种,若服饰的透气速干性能不佳时会在服饰潮湿的时候给使用者带来长时间的穿着不适感,服饰的性质通常是由面料本身决定的,因此现有的面料存在速干效果不佳的问题。

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吸湿速干里布面料。

[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:该吸湿速干里布面料,包括相互固定连接的内层和外层,所述外层和内层上贯穿开设有位置对应的若干透气孔,所述外层与内层之间设有吸湿绒毛部,所述吸湿绒毛部与外层、内层之间形成有透气空腔一,所述吸湿绒毛部的内部形成有透气空腔二,所述透气空腔一与透气空腔二连通。

[0006] 本实用新型进一步设置为:所述吸湿绒毛部包括首尾连接的若干绒毛条,所述绒毛条通过植绒工艺与外层固定。

[0007] 本实用新型进一步设置为:所述绒毛条上凹陷形成有凹槽,所述透气空腔一与透气空腔二通过凹槽连通。

[0008] 本实用新型进一步设置为:所述外层设为透孔组织,所述透孔组织的经纱组织点为浮,所述透孔组织的纬纱组织点为沉,所述透孔组织的组织循环为:浮沉浮沉浮沉、沉沉沉浮浮浮、浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮、浮浮浮沉沉沉、沉浮沉浮沉浮。

[0009] 本实用新型进一步设置为:所述内层由导湿纱线平纹编织而成,所述外层由散湿纱线平纹编织而成。

[0010] 本实用新型进一步设置为:所述导湿纱线由苧麻纤维和丙纶纤维加捻而成。

[0011] 本实用新型进一步设置为:所述散湿纱线包括散湿纱芯以及螺旋缠绕在其外侧的散湿包覆纱,所述散湿纱芯由苧麻纤维和截面形状为Y形的涤纶异形纤维加捻而成,所述散湿包覆纱由竹炭纤维和涤纶纤维加捻而成。

[0012] 本实用新型进一步设置为:所述导湿纱线间的间隙大于散湿纱线之间的间隙。

[0013] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:

[0014] 通过形成的透气孔使得面料两侧空气流通效果更好,进而增大面料整体的透气性能,同时通过设置的透气孔可以减小面料整体与使用者皮肤接触处的面积,使得面料整体的穿着透气性更好,外层与内层之间设有吸湿绒毛部,利用吸湿绒毛部吸湿速度快将内层

的水分引导至外层上,吸湿绒毛部与外层、内层之间形成有透气空腔一,吸湿绒毛部的内部形成有透气空腔二,透气空腔一与透气空腔二连通,在透气空腔一、透气空腔二以及凹槽的作用下,使得面料内部的空气可以流通,确保面料整体具有良好的透气和速干性能。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0016] 图2为图1中A处的放大图;

[0017] 图3为本实用新型中外层的组织图;

[0018] 图4为本实用新型中导湿纱线的切片图;

[0019] 图5为本实用新型中散湿纱线的切片图。

[0020] 图中:1、内层;2、外层;3、透气孔;4、绒毛条;5、凹槽;6、导湿纱线;7、散湿纱线;8、苧麻纤维;9、丙纶纤维;10、涤纶异形纤维;11、竹炭纤维;12、涤纶纤维。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和实施例,对本实用新型进行详细描述。

[0022] 实施例:

[0023] 该吸湿速干里布面料,如图1和图2所示,包括相互固定连接的内层1和外层2,外层2和内层1通过纱线缝合的方式固定在一起,外层2和内层1上贯穿开设有位置对应的若干透气孔3,通过形成的透气孔3使得面料两侧空气流通效果更好,进而增大面料整体的透气性能,同时通过设置的透气孔3可以减小面料整体与使用者皮肤接触处的面积,使得面料整体的穿着透气性更好,外层2与内层1之间设有吸湿绒毛部,吸湿绒毛部包括首尾连接的若干绒毛条4,绒毛条4通过植绒工艺与外层2固定,绒毛条4上凹陷形成有凹槽5,透气空腔一与透气空腔二通过凹槽5连通,利用吸湿绒毛部吸湿速度快将内层1的水分引导至外层2上,吸湿绒毛部与外层2、内层1之间形成有透气空腔一,吸湿绒毛部的内部形成有透气空腔二,透气空腔一与透气空腔二连通,在透气空腔一、透气空腔二以及凹槽5的作用下,使得面料内部的空气可以流通,确保面料整体具有良好的透气和速干性能。

[0024] 如图1、图2和图3所示,外层2设为透孔组织,透孔组织的经纱组织点为浮,透孔组织的纬纱组织点为沉,透孔组织的组织循环为:浮沉浮沉浮沉、沉沉沉浮浮浮、浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮、浮浮浮沉沉沉、沉浮沉浮沉浮,通过上述编织方式可以形成稳定的透孔结构,外层2由散湿纱线7平纹编织而成,利用散湿纱线7具有的散湿性能好的特点来确保外层2可以将水分向四周扩散,进而提高结构整体的散湿和速干性能。

[0025] 如图1、图2、图4和图5所示,内层1由导湿纱线6通过喷气织机平纹编织而成,导湿纱线6间的间隙大于散湿纱线7之间的间隙,使得内层1和外层2之间形成自内层1向外层2单向导湿的结构,导湿纱线6由苧麻纤维8和丙纶纤维9加捻而成,利用苧麻纤维8具有的吸湿快和散湿性好的特点来加强导湿纱线6整体的散湿性能,利用丙纶纤维9具有的拒水和导湿性好的特点来确保导湿纱线6具有良好的拒水和导湿性能,确保导湿纱线6以及内层1整体导湿性能的稳定。

[0026] 如图1、图2、图4和图5所示,散湿纱线7包括散湿纱芯以及螺旋缠绕在其外侧的散湿包覆纱,散湿纱芯由苧麻纤维8和截面形状为Y形的涤纶异形纤维10加捻而成,散湿包覆

纱由竹炭纤维11和涤纶纤维12加捻而成,利用涤纶异形纤维10具有的孔隙来增加散湿纱线7内部供水和空气流经的孔隙量,利用苧麻纤维8和竹炭纤维11具有的吸湿快和散湿性好的特点来确保散湿纱线7整体具有良好的散湿性能。

[0027] 如图1、图2、图4和图5所示,制作该面料,首先将若干苧麻纤维8和丙纶纤维9放入加捻机内加捻形成导湿纱线6,然后通过喷气织机将导湿纱线6编织形成内层1,将若干苧麻纤维8和截面形状为Y形的涤纶异形纤维10放入加捻机内加捻形成散湿纱芯,将若干竹炭纤维11和涤纶纤维12放入加捻机内加捻形成散湿包覆纱,将散湿纱芯和散湿包覆纱通过走锭纺工艺螺旋缠绕形成散湿纱线7,再通过喷气织机将散湿纱线7编织形成外层2,通过植绒机将切断的短纤维通过粘接的方式固定在外层2上形成吸湿绒毛部,将外层2和内层1通过缝纫机缝合在一起,利用激光打孔机在缝合后的面料上打孔处理得到透气孔3,最终形成该面料。

[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局限于上述实施例,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。

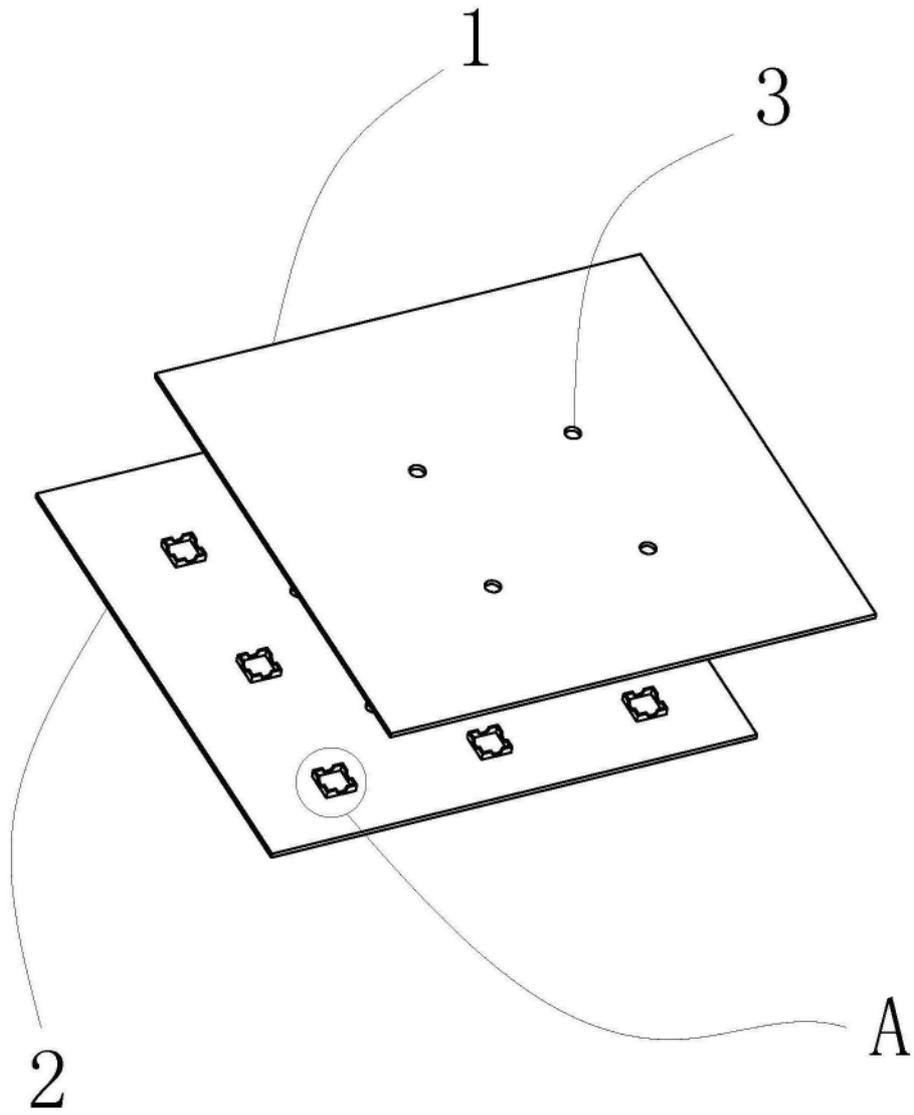


图1

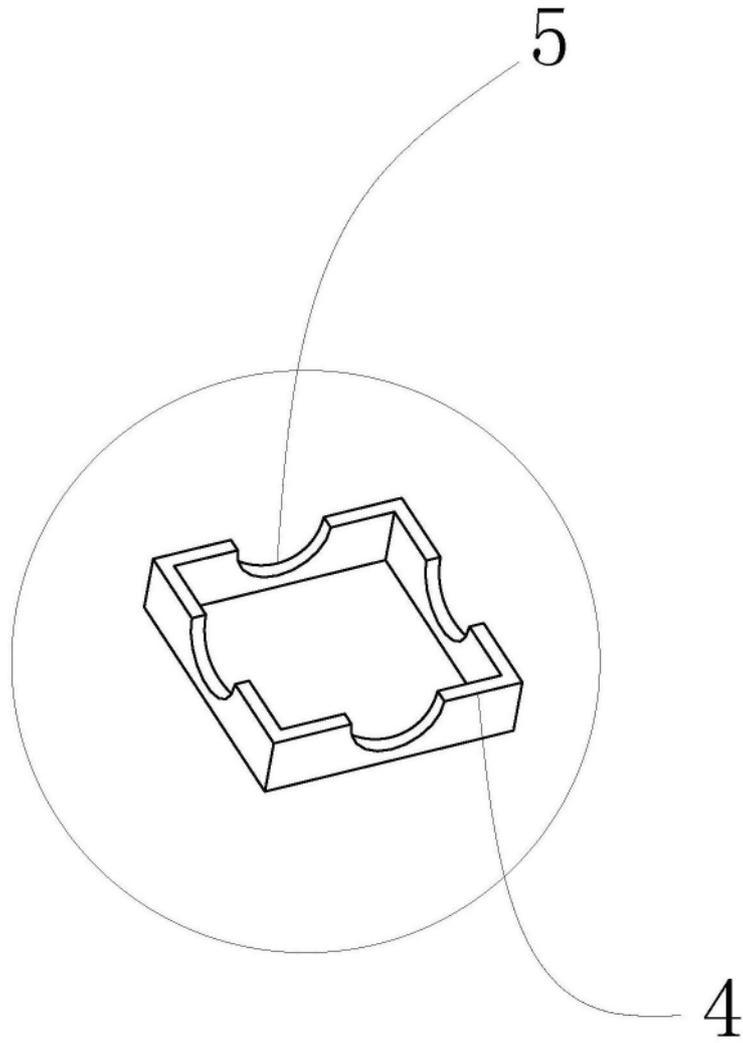


图2

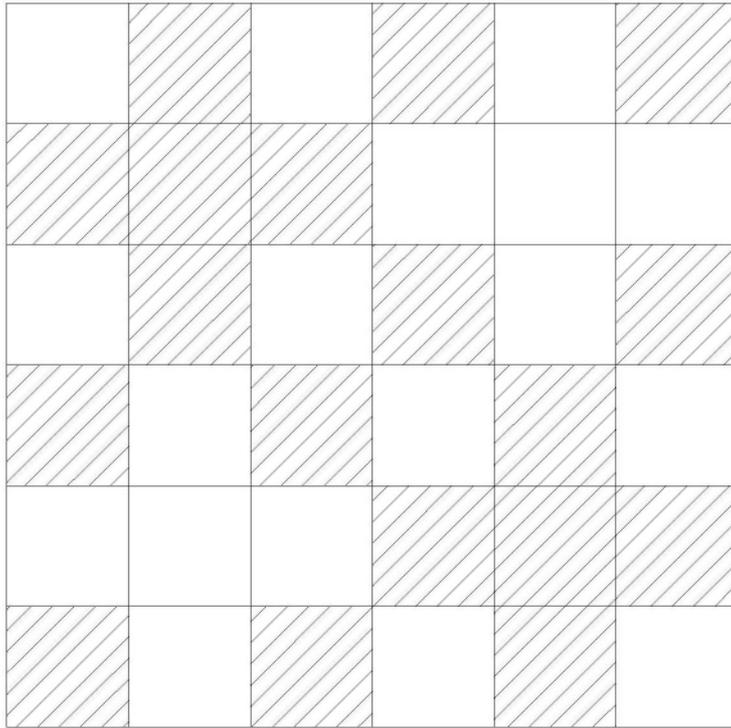


图3

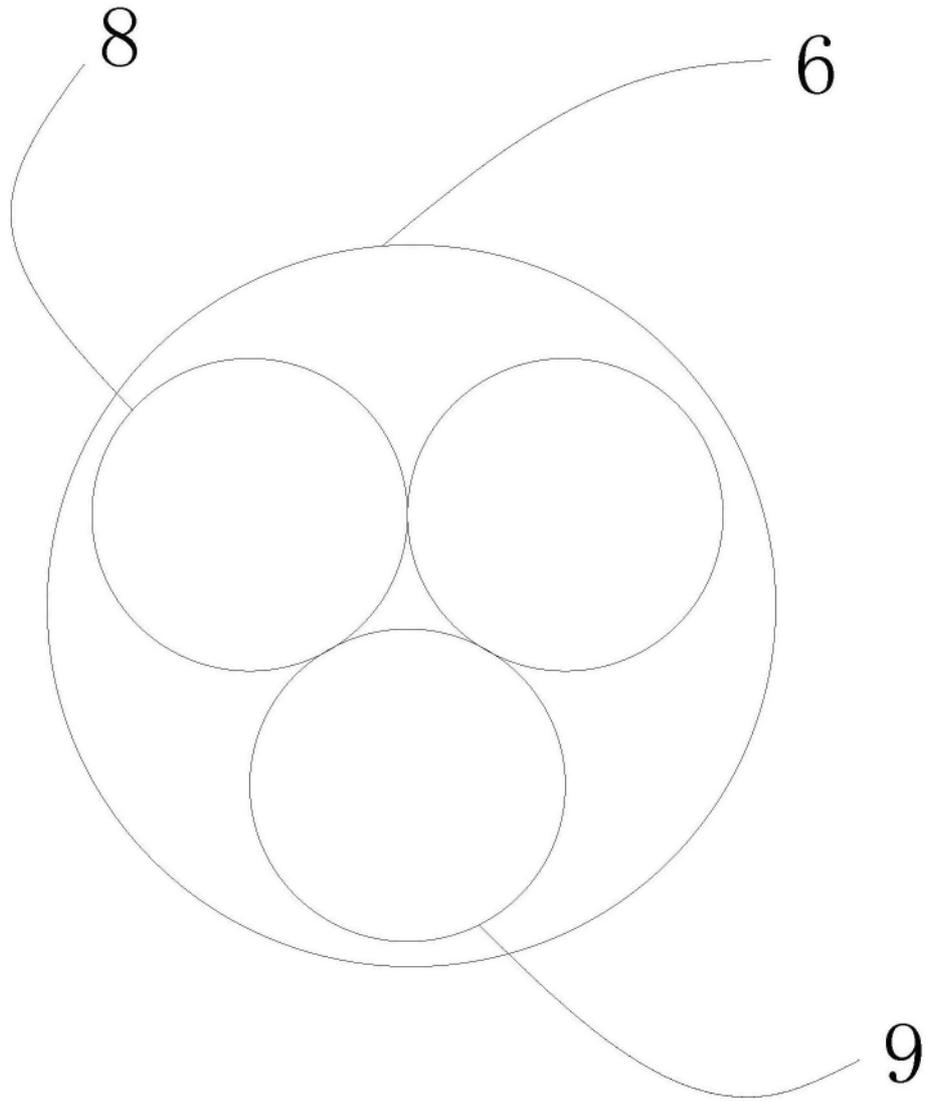


图4

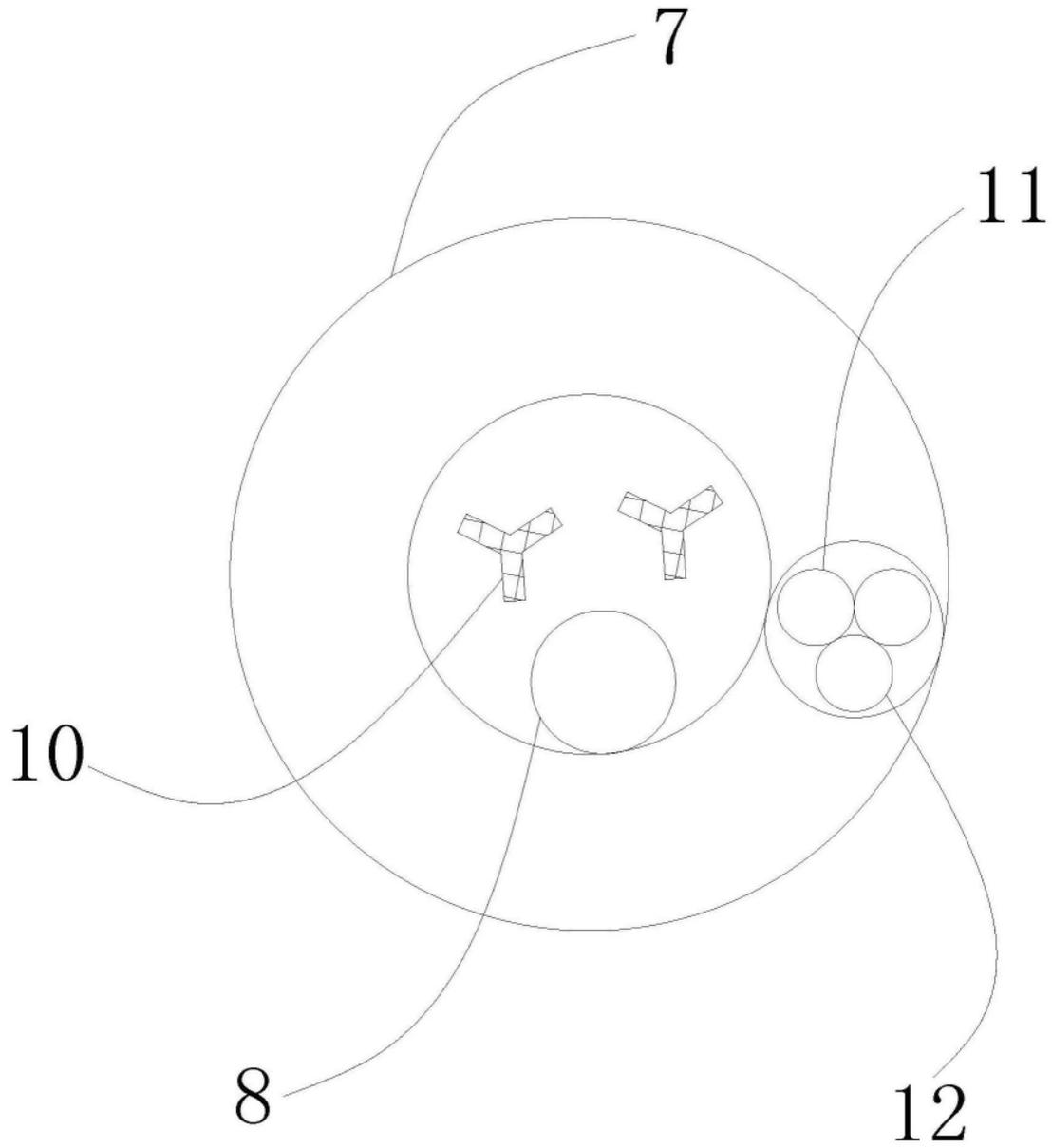


图5