(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 204039629 U
(45)授权公告日 2014.12.24

(21)申请号 201420389503.8

(22)申请日 2014.07.15

(73)专利权人 江苏照华信息科技有限公司
地址 223600 江苏省宿迁市沭阳县软件园 B 栋 11 楼

(72)发明人 谢坤

(51)Int.Cl.
D03D 15/08(2006.01)
D03D 11/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

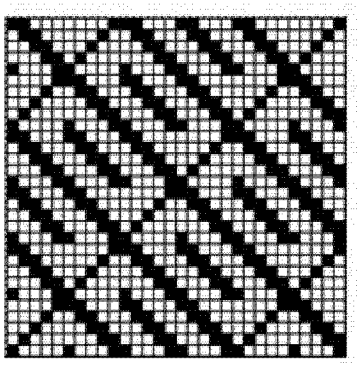
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

真丝弹力透气交织织物

(57)摘要

本实用新型公开了一种真丝弹力透气交织织物，其特征在于：经纱由 A、B、C 三组不同捻度的真丝以及 D 组涤纶长丝按一定的顺序排列组成，纬纱由 E、F 两组不同捻度的有光人造丝及涤纶与氨纶丝复合而成的包芯丝按一定的顺序排列；所述 A、B、C 三组经纱均采用 20/22D×2 真丝，捻度分别为为 5T/cm、20T/cm 和 C28T/cm；所述 D 组经纱为 19.8tex 的涤纶长丝，捻度为 3T/cm；所述纬纱中 E 组纬纱为 100D 有光人造丝，捻度为 18T/cm，F 组纬纱为 20/22D×2 真丝 +20D 氨纶丝，捻度为 5T/13T/cm；所述织物采用三层嵌套组织进行织造。本实用新型提高了真丝面料的回弹性、尺寸稳定性和抗撕裂性，通过经纬纱线的排列和织物组织的配制在整个织物表面产生凹凸变换、明暗相间的立体外观效果。



CN 204039629 U

1. 一种真丝弹力透气交织织物，其特征在于：经纱由 A、B、C 三组不同捻度和捻向的真丝以及 D 组涤纶长丝按一定的顺序排列组成，纬纱由 E、F 两组不同捻度的有光人造丝及涤纶与氨纶丝复合而成的包芯丝按一定的顺序排列；所述 A、B、C 三组经纱均采用 20/22D×2 真丝，其中，A 组经纱的捻度为 5T/cm，捻向为 S 捻，B 组经纱的捻度为 20T/cm，捻向为 Z 捻；C 组经纱的捻度为 28T/cm，捻向为 Z 捻；所述 D 组经纱为 19.8tex 的涤纶长丝，捻度为 3T/cm，捻向为 S 捻；所述纬纱中 E 组纬纱为 100D 有光人造丝，捻度为 18T/cm，捻向为 S 捻，F 组纬纱为 20/22D×2 真丝 +20D 氨纶丝，捻度为 5T/13 T/cm，捻向为 Z 捻；所述织物采用三层嵌套组织进行织造，所述的三层嵌套组织的结构为：包括三层基本组织和填充组织，该三层基本组织分别为基本组织 A、基本组织 B 和基本组织 C，基本组织 A 中的经组织点为基本组织 B，基本组织 B 中的经组织点为基本组织 C。

2. 根据权利要求 1 所述的一种真丝弹力透气交织织物，其特征在于：经纬纱的排列顺序为：A、B、C、D 四组经纱的排列顺序为 1A1B1D1C1A，E、F 两组纬纱的排列顺序为 1E1F。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种真丝弹力透气交织织物，其特征在于：所述的三层嵌套组织中基本组织 C 的组织循环数为 5 的倍数，基本组织 A 和基本组织 B 的组织循环数任意选择，填充组织的组织循环数为 5 的倍数。

4. 根据权利要求 3 所述的一种真丝弹力透气交织织物，其特征在于：所述的基本组织 C 为右斜纹，基本组织 B 为一上一下平纹，基本组织 A 为 3×3 变化平纹，填充组织为左斜纹。

5. 根据权利要求 4 所述的一种真丝弹力透气交织织物，其特征在于：所述织物的上机经密为 126-146 根 /10 厘米，上机纬密 72-80 根 /10 厘米。

6. 根据权利要求 5 所述的一种真丝弹力透气交织织物，其特征在于：所述织物上机经密为 135 根 /10 厘米，上机纬密 76 根 /10 厘米。

真丝弹力透气交织织物

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种真丝面料，尤其涉及一种真丝弹力透气交织织物。

背景技术

[0002] 真丝属天然蛋白质纤维，其核心“丝素”中含有十八种氨基酸，与人体皮肤结构相似，其特殊的纤维成份和分子结构及排列，成就了真丝织物外观高雅、手感柔软滑爽、吸湿透气性好等优点。但真丝的特殊纤维成份和分子结构及排列也使真丝织物具有一些明显的缺陷，其抗皱能力，回弹性能相对于化纤物差，易产生劈裂现象，不能满足人们要求，这些缺陷使得人们在实际服用过程中，经常会有束缚之感，这使得真丝织物的应用受到很大限制，鉴于此需要提供一种回弹性好，抗劈裂的真丝面料。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种弹性好，抗劈裂吸湿透气的真丝弹力透气交织织物，织物表面呈现特殊的纹理效应。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案为：一种真丝弹力透气交织织物，经纱由 A、B、C 三组不同捻度和捻向的真丝以及 D 组涤纶长丝按一定的顺序排列组成，纬纱由 E、F 两组不同捻度的有光人造丝及涤纶与氨纶丝复合而成的包芯丝按一定的顺序排列；所述 A、B、C 三组经纱均采用 20/22D×2 真丝，其中，A 组经纱的捻度为 5T/cm，捻向为 S 捻，B 组经纱的捻度为 20T/cm，捻向为 Z 捻；C 组经纱的捻度为 28T/cm，捻向为 Z 捻；所述 D 组经纱为 19.8tex 的涤纶长丝，捻度为 3T/cm，捻向为 S 捻；所述纬纱中 E 组纬纱为 100D 有光人造丝，捻度为 18T/cm，捻向为 S 捻，F 组纬纱为 20/22D×2 真丝 +20D 氨纶丝，捻度为 5T/13 T/cm，捻向为 Z 捻；所述织物采用三层嵌套组织进行织造，所述的三层嵌套组织的结构为：包括三层基本组织和填充组织，该三层基本组织分别为基本组织 A、基本组织 B 和基本组织 C，基本组织 A 中的经组织点为基本组织 B，基本组织 B 中的经组织点为基本组织 C。

[0005] 进一步地，经纬纱的排列顺序为：A、B、C、D 四组经纱的排列顺序为 1A1B1D1C1A，E、F 两组纬纱的排列顺序为 1E1F。

[0006] 进一步地，所述的三层嵌套组织中基本组织 C 的组织循环数为 5 的倍数，基本组织 A 和基本组织 B 的组织循环数任意选择，填充组织的组织循环数为 5 的倍数。

[0007] 进一步地，所述的基本组织 C 为右斜纹，基本组织 B 为一上一下平纹，基本组织 A 为 3×3 变化平纹，填充组织为左斜纹。

[0008] 进一步地，所述织物的上机经密为 126-146 根 /10 厘米，上机纬密 72-80 根 /10 厘米。

[0009] 进一步地，所述织物上机经密为 135 根 /10 厘米，上机纬密 76 根 /10 厘米。

[0010] 本实用新型的有益效果：

[0011] 1）本实用新型将真丝与有光人造丝及真丝与氨纶丝复合而成的包芯丝进行交织，人造丝作为纬纱与经纱交织构成织物表面，可局部提高织物表面光泽和织物的吸湿透气性

能；真丝与氨纶丝复合而成的包芯丝作为纬纱与经纱交织在织物纬向产生较大弹性，提高织物的回弹性和抗撕裂性能；

[0012] 2）利用不同捻度的纱交织，织物表面会产生绉类织物的外观效果，通过组织结构的配合，绉类织物的外观效果更加突出，手感柔软，吸湿透气性好。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的组织结构图。

[0014] 图 2 为基本组织 A 的组织结构图。

[0015] 图 3 为基本组织 B 的组织结构图。

[0016] 图 4 为基本组织 C 的组织结构图。

[0017] 图 5 为填充组织的组织结构图。

具体实施方式

[0018] 本实用新型的一种真丝弹力透气交织织物，经纱由 A、B、C 三组不同捻度的真丝以及 D 组涤纶长丝按一定的顺序排列组成，纬纱由 E、F 两组不同捻度的有光人造丝及涤纶与氨纶丝复合而成的包芯丝按一定的顺序排列。

[0019] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型的技术方案作详细说明。

[0020] 一种真丝弹力透气交织织物，由 A、B、C、D 四组组不同捻度的经纱按一定的顺序排列组成，纬纱由 E、F 两组不同捻度的有光人造丝及真丝与氨纶丝复合而成的包芯丝按一定的顺序排列。

[0021] 一、纱线

[0022] 1.1 经纱规格

[0023] 本实施例经纱使用规格如表 1 所示。

[0024] 表 1 经纱使用规格参数

[0025]

纱线代号	细度、原料	捻度	捻向
A	20/22 D×2 真丝	5 T/cm	S
B	20/22 D×2 真丝	20 T/cm	Z
C	20/22 D×2 真丝	28 T/cm	Z
D	19.8tex 涤纶长丝	3 T/cm	S

[0026] 20/22 D 真丝为市场上销售的常规品种，市场货源充足，购货方便快捷，无需专门定制，有利于降低原料成本。

[0027] A 经纱和 D 经纱的合股捻度分别为 5 T/cm 和 3T/cm 捻度小，纱线表面纤维排列平直度高，有利于提高真丝织物的表面光泽。B、C 经纱合股捻度分别为 20 T/cm、28 T/cm，捻度较大，形成强捻纱，织成织物后，织物的内应力也较大，在后整理过程中，织物为了释放这

部分内应力，织物表面会产生绉类织物的外观效果。

[0028] 1.2 纬纱规格

[0029] 本实施例纬纱使用规格如表 2 所示。

[0030] 表 2 纬纱规格参数

[0031]

纱线代号	细度、原料	捻度	捻向
E	100 D 有光人丝	18 T/cm	S
F	20/22 D×2 真丝+20 D 氨纶丝	5T/13 T/cm	Z

[0032] 100 D 有光人丝作纬纱，与经纱交织构成织物表面，可局部提高织物表面光泽；此外，人丝的吸湿透气性能也很好，与人体接触，不会降低织物穿着的舒适性；同时，因有光人丝的价格较低，可降低织物的原料成本。

[0033] 20/22 D×2 真丝与 20 D 氨纶复合而成的包覆丝作纬纱，其主要作用是在织物纬向产生较大弹性，又因该包覆丝的捻向与 20/22 D×2 真丝相同，且捻度较大，形成强捻纱，织成的织物在整理过程中，可利用整理技术，加速该强捻纱的退捻，从而增强织物表面绉类织物的特殊外观。

[0034] 二、织物

[0035] 织物正反两面外观效果相同。

[0036] 2.1 织物组织

[0037] 采用三层嵌套组织进行织造，如图 1 所示为三层嵌套组织的结构，该组织包括三层基本组织，基本组织 A 为 3×3 变化平纹（如图 2 所示）、基本组织 B 为一上一下平纹（如图 3 所示），基本组织 C 为一上四下右斜纹组织（如图 4 所示），基本组织 A 中的经组织点为基本组织 B，基本组织 B 中的经组织点为基本组织 C，填充组织为二上三下左斜纹。

[0038] 2.2 织物纱线排列

[0039] 织物的经纱排列为 1A1B1D1C1A，纬纱排列为 1E1F。

[0040] 三、织物规格

[0041] 本实施例真丝弹力透气交织织物的主要规格参数见表 3。

[0042] 表 3 织物主要规格参数

[0043]

经密	纬密	织物重	幅宽
135 根 /10 厘米	76 根 /10 厘米	106 克 / 米 ^{2}	108cm

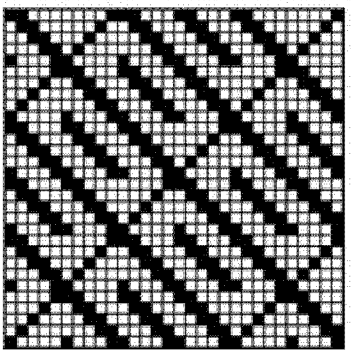


图 1

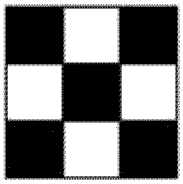


图 2

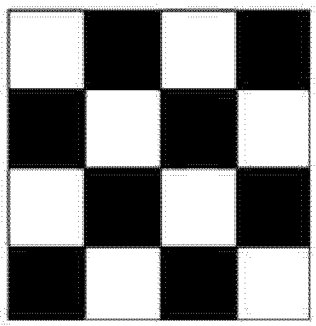


图 3

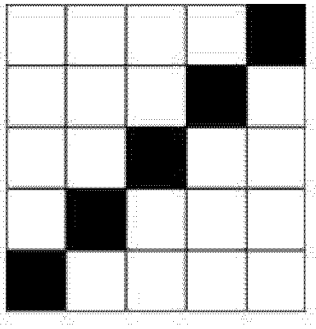


图 4

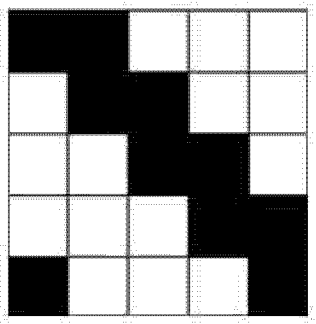


图 5