



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213215372 U

(45) 授权公告日 2021. 05. 18

(21) 申请号 202020713612.6

A41D 31/02 (2019.01)

(22) 申请日 2020.04.30

A41D 31/14 (2019.01)

(73) 专利权人 浙江乔治白服饰股份有限公司

地址 325400 浙江省温州市平阳县昆阳镇
平瑞公路588号

(72) 发明人 黄益品 池也 谢芙蓉 刘荣清
苏立车 安葵葵 刘月欣 谢佳佳
陈阿水 苏素素 谢兴兴 贾分分
郑华美 郑家瑞 郑婷婷

(74) 专利代理机构 杭州裕阳联合专利代理有限
公司 33289

代理人 姚宇吉

(51) Int.Cl.

A41D 1/02 (2006.01)

A41D 31/04 (2019.01)

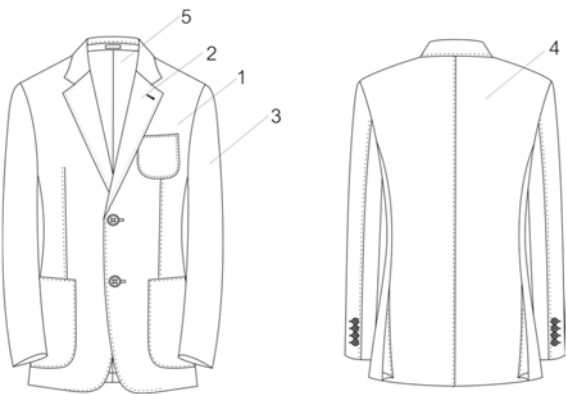
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种基于除异味成型层的西服

(57) 摘要

本实用新型涉及一种基于除异味成型层的西服,包括前胸片、后背片、衣袖、内衬和衣领,所述前胸片与后背片之间相互缝合,所述前胸片与后背片的侧边与衣袖缝合,所述前胸片与后背片的上端与衣领缝合,所述前胸片、后背片和衣袖的内侧均缝合有内衬,所述前胸片包括除味填充层,所述除味填充层的两侧由内至外依次设置有第一透气层、第二粘结层、第二透气层、第一粘结层和表层,所述除味填充层由活性炭改性蚕丝纤维混纺而成。本实用新型的西服具有优异的除异味的性能。



1. 一种基于除异味成型层的西服,包括前胸片、后背片、衣袖、内衬和衣领,所述前胸片与后背片之间相互缝合,所述前胸片与后背片的侧边与衣袖缝合,所述前胸片与后背片的上端与衣领缝合,所述前胸片、后背片和衣袖的内侧均缝合有内衬,其特征在于,所述前胸片包括除味填充层,所述除味填充层的两侧由内至外依次设置有第一透气层、第二粘结层、第二透气层、第一粘结层和表层,所述除味填充层由活性炭改性蚕丝纤维混纺而成。

2. 根据权利要求1所述的一种基于除异味成型层的西服,其特征在于,所述除味填充层的厚度为 m_6 ,所述第一透气层的厚度为 m_5 ,所述第二粘结层的厚度为 m_4 ,所述第二透气层的厚度为 m_3 ,所述第一粘结层的厚度为 m_2 ,所述表层的厚度为 m_1 , $m_6 < m_1$ 。

3. 根据权利要求2所述的一种基于除异味成型层的西服,其特征在于, $m_4 < m_5 < m_2 < m_3$ 。

4. 根据权利要求2所述的一种基于除异味成型层的西服,其特征在于, $4\text{mm} \leq m_6 \leq 10\text{mm}$ 。

5. 根据权利要求1所述的一种基于除异味成型层的西服,其特征在于,所述第一透气层和第二透气层均由竹纤维和甲壳素纤维混纺而成。

一种基于除异味成型层的西服

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装的技术领域,具体是一种基于除异味成型层的西服。

背景技术

[0002] 西服一般是人们出入正式场合时的着装。而在一些餐厅中,西服很容易吸附餐厅中油烟分子,使得西服有异味,西服在穿着时不易经常清洗,经常清洗容易导致西服变形,而传统的西服对于异味分子无法进行吸附去除,故此继续开发一种基于除异味成型层的西服来解决现有技术中的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种基于除异味成型层的西服,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0005] 一种基于除异味成型层的西服,包括前胸片、后背片、衣袖、内衬和衣领,所述前胸片与后背片之间相互缝合,所述前胸片与后背片的侧边与衣袖缝合,所述前胸片与后背片的上端与衣领缝合,所述前胸片、后背片和衣袖的内侧均缝合有内衬,所述前胸片包括除味填充层,所述除味填充层的两侧由内至外依次设置有第一透气层、第二粘结层、第二透气层、第一粘结层和表层,所述除味填充层由活性炭改性蚕丝纤维混纺而成。

[0006] 作为本实用新型进一步的方案:所述除味填充层的厚度为 m_6 ,所述第一透气层的厚度为 m_5 ,所述第二粘结层的厚度为 m_4 ,所述第二透气层的厚度为 m_3 ,所述第一粘结层的厚度为 m_2 ,所述表层的厚度为 m_1 , $m_6 < m_1$ 。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案: $m_4 < m_5 < m_2 < m_3$ 。

[0008] 作为本实用新型进一步的方案: $4\text{mm} \leq m_6 \leq 10\text{mm}$ 。

[0009] 作为本实用新型进一步的方案:所述第一透气层和第二透气层均由竹纤维和甲壳素纤维混纺而成。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过使占整个西服整体面积最大的前胸片部分采用在除味填充层的两侧由内至外依次设置有第一透气层、第二粘结层、第二透气层、第一粘结层和表层,如此设置,不仅保证了前胸片的整个透气性能,另外,也利用位于其内部的除味填充层的异味吸附性能实现对异味分子的吸附作用,由于除味填充层采用了活性炭改性蚕丝纤维进行混纺制成,其充分利用活性炭微粒的多孔性实现对异味分子的吸附,从而起到了很好的除异味的作用。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型所述基于除异味成型层的西服的结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型所述基于除异味成型层的西服中前胸片的剖视图;

[0013] 图3为图2中A处的局部放大示意图;

[0014] 图4为本实用新型所述基于除异味成型层的西服中蚕丝纤维的放大结构图。

[0015] 图中:1、前胸片;101、表层;102、第一粘结层;103、第二透气层;104、第二粘结层;105、第一透气层;106、除味填充层;1061、活性炭微粒;1062、蚕丝纤维;2、衣领;3、衣袖;4、后背片;5、内衬。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 请参阅图1~4,本实用新型实施例中,一种基于除异味成型层的西服,包括前胸片1、后背片4、衣袖3、内衬5和衣领2,所述前胸片1与后背片4之间相互缝合,所述前胸片1与后背片4的侧边与衣袖3缝合,所述前胸片1与后背片4的上端与衣领2缝合,所述前胸片1、后背片4和衣袖3的内侧均缝合有内衬5,所述前胸片1包括除味填充层106,所述除味填充层106的两侧由内至外依次设置有第一透气层105、第二粘结层104、第二透气层103、第一粘结层102和表层101,所述除味填充层106由附着活性炭微粒1061的蚕丝纤维1062混纺而成,并将附着活性炭微粒1061的蚕丝纤维1062,命名为活性炭改性蚕丝纤维。通过使占整个西服整体面积最大的前胸片1部分采用在除味填充层106的两侧由内至外依次设置有第一透气层105、第二粘结层104、第二透气层103、第一粘结层102和表层101,如此设置,不仅保证了前胸片1的整个透气性能,另外,也利用位于其内部的除味填充层106的异味吸附性能实现对异味分子的吸附作用,由于除味填充层106采用了活性炭改性蚕丝纤维进行混纺制成,其充分利用活性炭微粒1061的多孔性实现对异味分子的吸附,从而起到了很好的除异味的作用。

[0018] 在本实施例中,所述除味填充层106的厚度为 m_6 ,所述第一透气层105的厚度为 m_5 ,所述第二粘结层104的厚度为 m_4 ,所述第二透气层103的厚度为 m_3 ,所述第一粘结层102的厚度为 m_2 ,所述表层101的厚度为 m_1 , $m_6 < m_1$ 。如此设置,保证了除味填充层106具有充足的厚度来对异味分子进行吸附,进而保住了西服优异的除异味性能。

[0019] 在本实施例中, $m_4 < m_5 < m_2 < m_3$ 。如此设置,保证了西服整体的透气性能。

[0020] 在本实施例中, $4\text{mm} \leq m_6 \leq 10\text{mm}$ 。具体到本实施例中, m_6 为7mm。如此设置,既保证了西服的透气性能,又能保证对异味分子的吸附效果。

[0021] 在本实施例中,所述第一透气层105和第二透气层103均由竹纤维和甲壳素纤维混纺而成。由第一透气层105和第二透气层103均由竹纤维和甲壳素纤维混纺而成,既可以保证透气性能,又可以赋予西服的抗菌性能,甲壳素纤维具有优异的抗菌性能。

[0022] 可以理解的,后背片4、衣袖3、内衬5和衣领2也可以采用前胸片1的结构布局。

[0023] 可以理解的, m_6 还可以为4mm,5mm,6mm,8mm,9mm,10mm等。

[0024] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含

义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0025] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

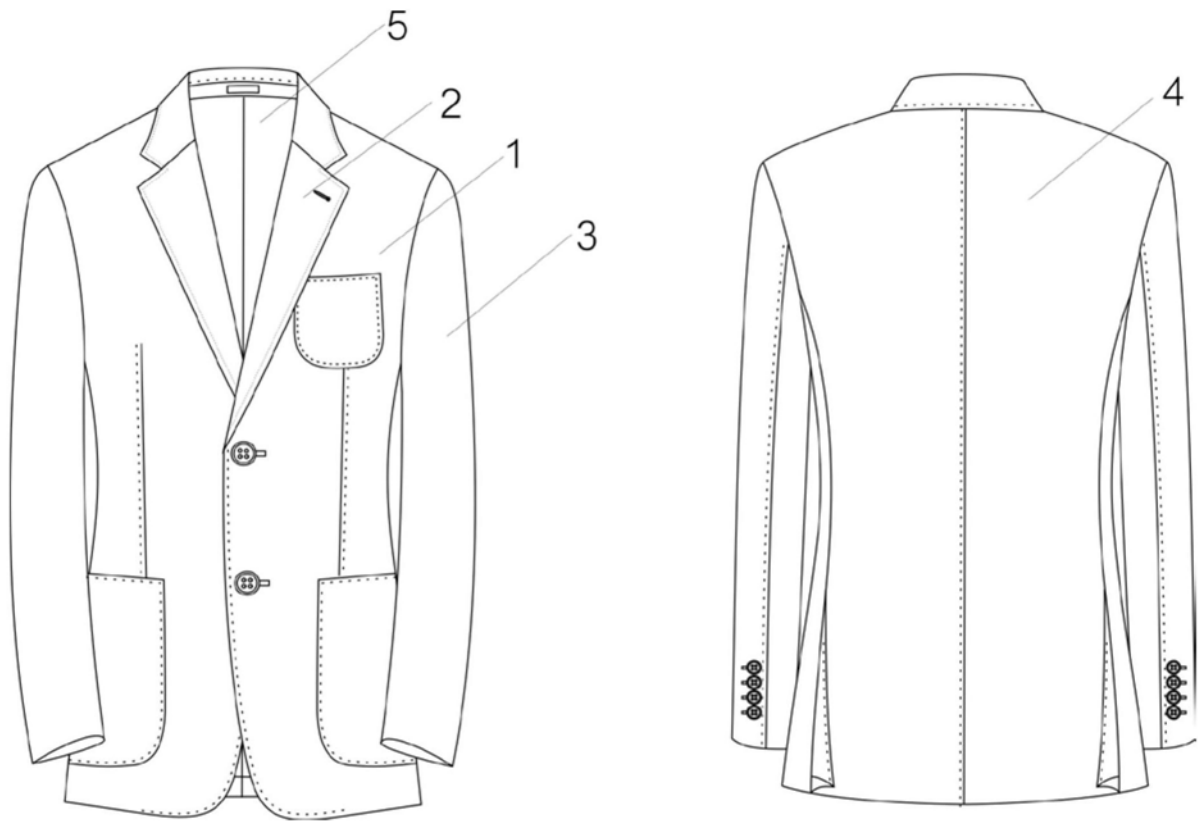


图1

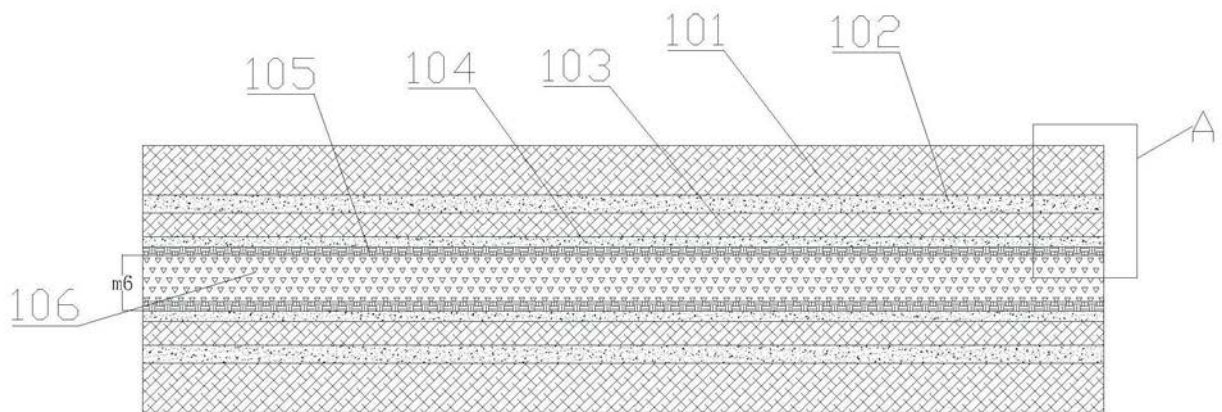


图2

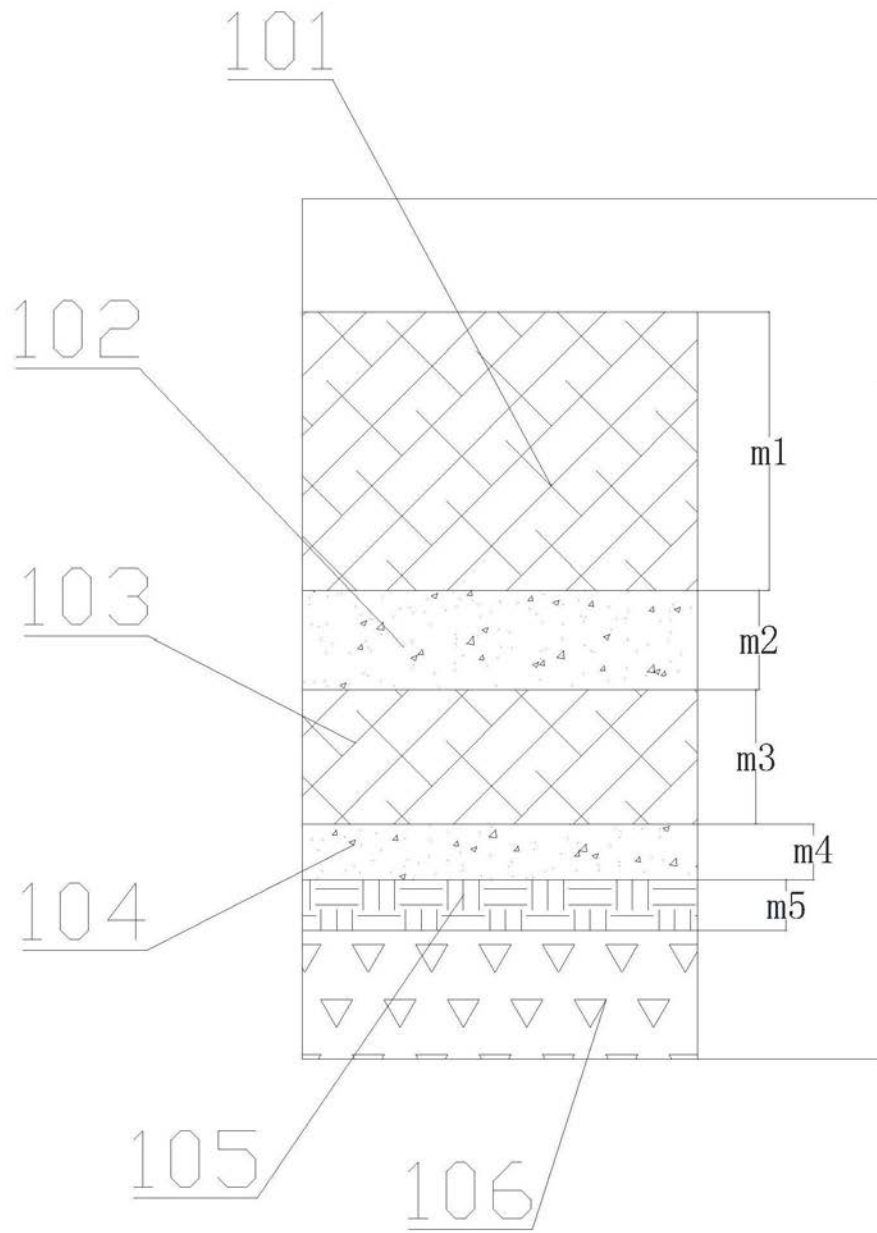


图3

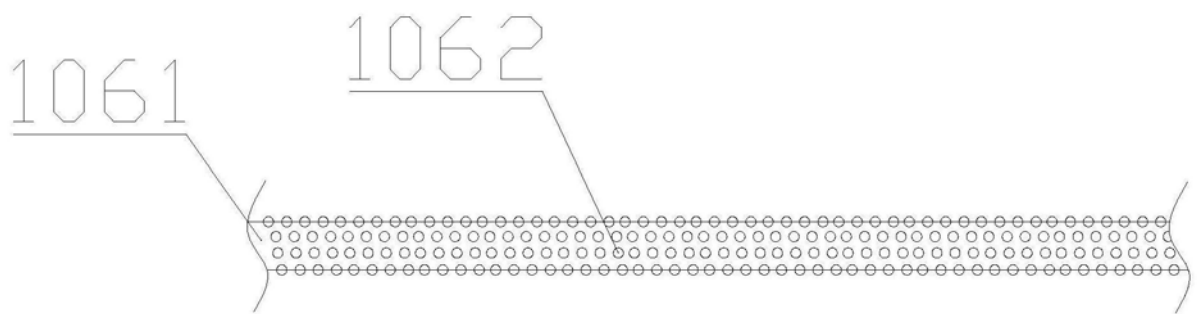


图4