



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112192913 A

(43) 申请公布日 2021.01.08

(21) 申请号 202011075564.3

B32B 38/18 (2006.01)

(22) 申请日 2020.10.10

(71) 申请人 湖州丝艺丝绸股份有限公司

地址 313200 浙江省湖州市德清县新安镇
华姿路33号

(72) 发明人 于杏兴

(74) 专利代理机构 北京方圆嘉禾知识产权代理
有限公司 11385

代理人 陈明辉

(51) Int. Cl.

B32B 5/02 (2006.01)

B32B 5/26 (2006.01)

B32B 33/00 (2006.01)

B32B 37/00 (2006.01)

B32B 3/08 (2006.01)

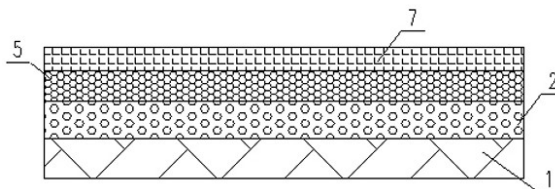
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种丝粘弹力面料及其生产方法

(57) 摘要

本发明公开了一种丝粘弹力面料,包括底层,底层的外侧设置有第一弹力层,第一弹力层的外侧设置有若干个第一弹力条,各第一弹力条沿第一弹力层的长度方向倾斜设置;第一弹力层的外侧设置有第二弹力层,第二弹力层的内侧设置有与第一弹力条配合使用的第二弹力条,各第二弹力条与各第一弹力条反向倾斜设置,第一弹力条与第二弹力条分别位于第一弹力层和第二弹力层之间;第二弹力层外侧设置有外层。通过本发明生产出来的弹力面料,一方面,提高了弹力性能,避免易变形而影响美观和降低实用寿命;另一方面,增加了透气性和防水性,使其面料的舒适性得到了提高。



1. 一种丝粘弹力面料,其特征是,包括底层(1),所述底层(1)的外侧设置有第一弹力层(2),所述第一弹力层(2)的外侧设置有若干个第一弹力条(3),各所述第一弹力条(3)沿所述第一弹力层(2)的长度方向倾斜设置;

所述第一弹力层(2)的外侧设置有第二弹力层(5),所述第二弹力层(5)的内侧设置有与所述第一弹力条(3)配合使用的第二弹力条(6),各所述第二弹力条(6)与各所述第一弹力条(3)反向倾斜设置,所述第一弹力条(3)与所述第二弹力条(6)分别位于所述第一弹力层(2)和所述第二弹力层(5)之间;所述第二弹力层(5)外侧设置有外层(7)。

2. 如权利要求1所述的丝粘弹力面料,其特征是,所述底层(1)采用经丝和纬丝间隔交织制成。

3. 如权利要求2所述的丝粘弹力面料,其特征是,所述纬丝与所述经丝相互垂直设置,所述纬丝依次叠加于相邻的两根经丝上下表面,两个相邻的纬丝与所述经丝错位叠加。

4. 如权利要求2所述的丝粘弹力面料,其特征是:所述外层(7)包括防水透气层和抗菌层,所述抗菌层位于所述防水透气层和所述第二弹力层(5)之间。

5. 如权利要求1所述的丝粘弹力面料,其特征是:两个相邻的所述第一弹力条(3)和所述第二弹力条(6)相互交错设置,且所述第一弹力条(3)错位叠加在相邻的第二弹力条(6)的上下面。

6. 如权利要求4所述的丝粘弹力面料,其特征是:所述防水透气层为高弹有机硅涂层胶。

7. 一种丝粘弹力面料的生产方法,其特征是,包括以下步骤:

S1:将第一弹力条(3)和第二弹力条(6)一体成型制成;

S2:将成型后的第一弹力条(3)和第二弹力条(6)设置在第一弹力层(2)和第二弹力层(5)之间,并通过拉伸设备将第一弹力层(2)和第二弹力层(5)进行定位;

S3:通过拉伸设备对第一弹力层(2)、第二弹力层(5)、第一弹力条(3)和第二弹力条(6)进行反复拉伸,且根据不同面料调整气缸的拉伸时间和次数进行拉伸;

S4:对拉伸完成后的第一弹力层(2)和第二弹力层(5)进行第一次抽样测试,对满足测试要求的批次进行下一步操作;

S5:通过加热板对对其进行加热,加热完成放置自然冷却。

8. 如权利要求7所述的丝粘弹力面料的生产方法,其特征是:对防水透气层和抗菌层进行抽样测试。

一种丝粘弹力面料及其生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种弹力面料,具体地说,特别涉及一种丝粘弹力面料及其生产方法。

背景技术

[0002] 随着生活水平的提高,人们对面料的舒适度也提出进一步要求。现有面料的弹性存在一定的局限性,在进行拉扯变形后不易快速弹回恢复至原有状态,长期以往导致产品的变形,一方面,影响美观;另一方面,降低了使用寿命;同时不具备透气性和防水性,极大的降低了舒适性。

[0003] 因此本领域技术人员致力于提供一种能够有效解决上述缺陷的丝粘弹力面料及其生产方法。

发明内容

[0004] 有鉴于现有技术的上述缺陷,本发明所要解决的技术问题是提供一种能够有效解决上述缺陷的丝粘弹力面料及其生产方法。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供了一种丝粘弹力面料,包括底层,所述底层的外侧设置有第一弹力层,所述第一弹力层的外侧设置有若干个第一弹力条,各所述第一弹力条沿所述第一弹力层的长度方向倾斜设置;

所述第一弹力层的外侧设置有第二弹力层,所述第二弹力层的内侧设置有与所述第一弹力条配合使用的第二弹力条,各所述第二弹力条与各所述第一弹力条反向倾斜设置,所述第一弹力条与所述第二弹力条分别位于所述第一弹力层和所述第二弹力层之间;所述第二弹力层外侧设置有外层。

[0006] 作为优选,所述底层采用经丝和纬丝间隔交织制成。

[0007] 作为优选,所述纬丝与所述经丝相互垂直设置,所述纬丝依次叠加于相邻的两根经丝上下表面,两个相邻的纬丝与所述经丝错位叠加。

[0008] 作为优选,所述外层包括防水透气层和抗菌层,所述抗菌层位于所述防水透气层和所述第二弹力层之间。

[0009] 作为优选,两个相邻的所述第一弹力条和所述第二弹力条相互交错设置,且所述第一弹力条错位叠加在相邻的第二弹力条的上下面。

[0010] 作为优选,所述防水透气层为高弹有机硅涂层胶。

[0011] 一种丝粘弹力面料的生产方法,包括以下步骤:

S1:将第一弹力条和第二弹力条一体成型制成;

S2:将成型后的第一弹力条和第二弹力条设置在第一弹力层和第二弹力层之间,并通过拉伸设备将第一弹力层和第二弹力层进行定位;

S3:通过拉伸设备对第一弹力层、第二弹力层、第一弹力条和第二弹力条进行反复拉伸,且根据不同面料调整气缸的拉伸时间和次数进行拉伸;

S4:对拉伸完成后的第一弹力层和第二弹力层进行第一次抽样测试,对满足测试要求

的批次进行下一步操作；

S5:通过加热板对对其进行加热,加热完成放置自然冷却。

[0012] 作为优选,对防水透气层和抗菌层进行抽样测试。

[0013] 本发明的有益效果是:通过本发明生产出来的弹力面料,一方面,提高了弹力性能,避免易变形而影响美观和降低实用寿命;另一方面,增加了透气性和防水性,使其面料的舒适性得到了提高。

附图说明

[0014] 图1是本发明一具体实施方式的结构示意图。

[0015] 图2是本发明中第一弹力条和第二弹力条的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明:

如图1至2所示,一种丝粘弹力面料,包括底层1,所述底层1的外侧设置有第一弹力层2,所述第一弹力层2的外侧设置有若干个第一弹力条3,各所述第一弹力条3沿所述第一弹力层2的长度方向倾斜设置;

所述第一弹力层2的外侧设置有第二弹力层5,所述第二弹力层5的内侧设置有与所述第一弹力条3配合使用的第二弹力条6,各所述第二弹力条6与各所述第一弹力条3反向倾斜设置,所述第一弹力条3与所述第二弹力条6分别位于所述第一弹力层2和所述第二弹力层5之间;所述第二弹力层5外侧设置有外层7。

[0017] 所述底层1采用经丝和纬丝间隔交织制成。

[0018] 所述纬丝与所述经丝相互垂直设置,所述纬丝依次叠加于相邻的两根经丝上下表面,两个相邻的纬丝与所述经丝错位叠加。

[0019] 所述外层7包括防水透气层和抗菌层,所述抗菌层位于所述防水透气层和所述第二弹力层5之间。

[0020] 两个相邻的所述第一弹力条3和所述第二弹力条6相互交错设置,且所述第一弹力条3错位叠加在相邻的第二弹力条6的上下面。所述防水透气层为高弹有机硅涂层胶。

[0021] 一种丝粘弹力面料的生产方法,包括以下步骤:

S1:将第一弹力条3和第二弹力条6一体成型制成;

S2:将成型后的第一弹力条3和第二弹力条6设置在第一弹力层2和第二弹力层5之间,并通过拉伸设备将第一弹力层2和第二弹力层5进行定位;

S3:通过拉伸设备对第一弹力层2、第二弹力层5、第一弹力条3和第二弹力条6进行反复拉伸,且根据不同面料调整气缸的拉伸时间和次数进行拉伸;

S4:对拉伸完成后的第一弹力层2和第二弹力层5进行第一次抽样测试,对满足测试要求的批次进行下一步操作;

S5:通过加热板对对其进行加热,加热完成放置自然冷却。

[0022] 对防水透气层和抗菌层进行抽样测试。

[0023] 以上详细描述了本发明的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术人员无需创造性劳动就可以根据本发明的构思做出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域技术

人员依本发明的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

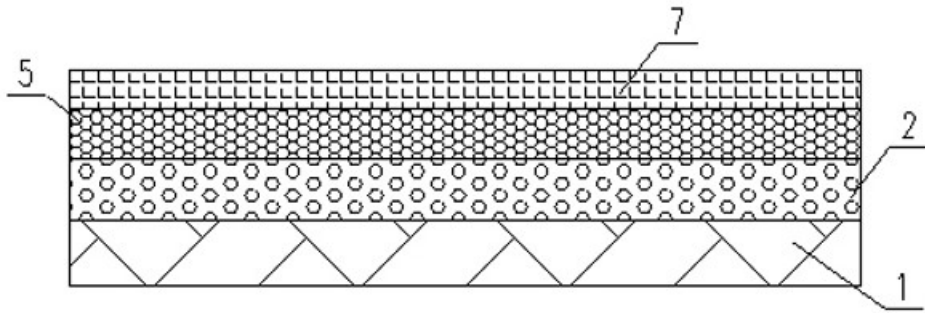


图1

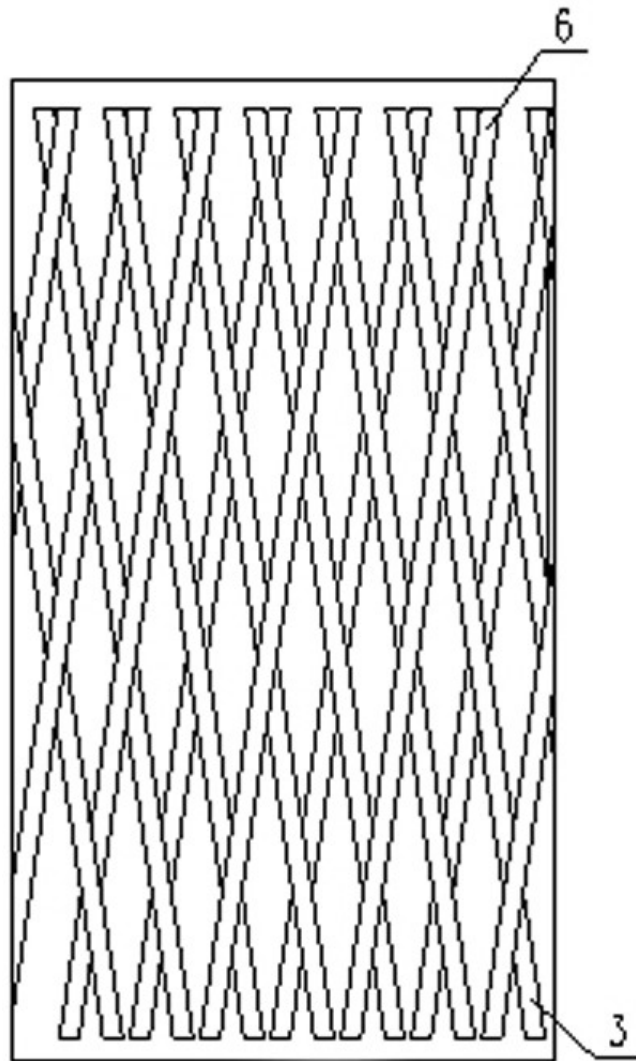


图2