



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112095353 A

(43) 申请公布日 2020.12.18

(21) 申请号 202010965123.4

(22) 申请日 2020.09.15

(71) 申请人 义乌市迪源服饰有限公司

地址 322000 浙江省金华市义乌市义亭镇
嫦娥路21

(72) 发明人 雷光甫

(74) 专利代理机构 杭州新源专利事务所(普通
合伙) 33234

代理人 吴添添

(51) Int. Cl.

D06N 3/14 (2006.01)

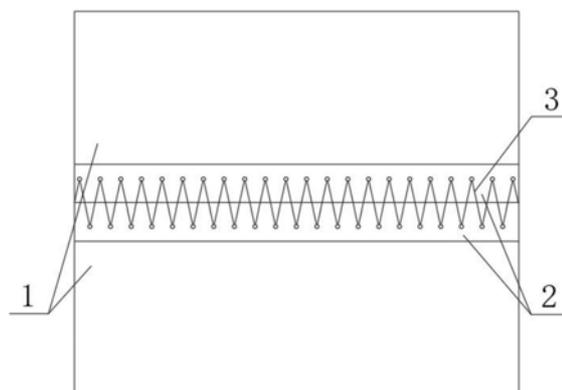
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种弹性针织布料的拼接方法及其拼接结构

(57) 摘要

本发明公开了一种弹性针织布料的拼接方法及其拼接结构,弹性针织布料的拼接方法包括以下步骤:在弹性针织布料需要被拼接的一侧边上放置聚氨酯;对弹性针织布料和聚氨酯进行热压,在弹性针织布料的侧边表面形成防脱丝层;再将多片弹性针织布料对正后进行缝合,形成缝合部。拼接结构包括多块弹性针织布料(1),每块弹性针织布料(1)上用于拼接的侧边上均复合有防脱丝层(2);相邻弹性针织布料(1)侧边的防脱丝层(2)之间连接有缝合部(3)。本发明不仅能够防脱丝,还具有舒适度较好和较美观的优点。



1. 一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:包括以下步骤:
 - a、在弹性针织布料需要被拼接的一侧边上放置聚氨酯;
 - b、对弹性针织布料和聚氨酯进行热压,在弹性针织布料的侧边表面形成防脱丝层;
 - c、再将多片弹性针织布料对正后进行缝合,形成缝合部。
2. 根据权利要求1所述的一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:所述步骤b中热压的温度为150~200℃。
3. 根据权利要求1所述的一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:所述步骤b中热压的温度为170~180℃。
4. 根据权利要求1所述的一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:所述步骤b中热压的温度为178℃。
5. 根据权利要求1所述的一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:所述步骤b中热压的时间为15~25s。
6. 根据权利要求1所述的一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:所述步骤a中的聚氨酯为片状。
7. 根据权利要求1所述的一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:所述步骤c中的缝合部位于防脱丝层上。
8. 依据上述的一种弹性针织布料的拼接方法所构建的拼接结构,其特征在于:包括多块弹性针织布料(1),每块弹性针织布料(1)上用于拼接的侧边上均复合有防脱丝层(2);相邻弹性针织布料(1)侧边的防脱丝层(2)之间连接有缝合部(3)。
9. 根据权利要求8所述的拼接结构,其特征在于:所述防脱丝层(2)为聚氨酯;所述防脱丝层(2)热熔复合在弹性针织布料(1)侧边的外侧面上。
10. 根据权利要求8所述的拼接结构,其特征在于:所述防脱丝层(2)的宽度为3~10mm。

一种弹性针织布料的拼接方法及其拼接结构

技术领域

[0001] 本发明涉及布料加工,特别是一种弹性针织布料的拼接方法及其拼接结构。

背景技术

[0002] 目前,各类服饰中为了保证使用者的穿着舒适度,会在服饰的拼接位置处(例如裆部、腋下等)采用弹性针织布料;而一般的弹性针织布料的原料为弹性较好的纱线并采用线圈式的织造方式来进一步增加布料的弹性;现有的拼接方式是弹性针织布料对正后直接进行缝纫,缝纫过程中,缝纫针会在弹性针织布料上来回穿插,导致弹性针织布料中的纱线和线圈式的结构被破坏;在后续使用者拉动弹性针织布料时(例如下蹲、抬手等动作),会导致断裂的纱线头被拉动并从线圈内脱出,并无法在自身弹性作用下进行复位,纱线头出现错位后会出现脱丝现象。因此,现有的弹性针织布料的拼接工艺存在着容易脱丝的问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于,提供一种弹性针织布料的拼接方法及其拼接结构。本发明具有不易脱丝的优点。

[0004] 本发明的技术方案:一种弹性针织布料的拼接方法,其特征在于:包括以下步骤:

[0005] a、在弹性针织布料需要被拼接的一侧边上放置聚氨酯;

[0006] b、对弹性针织布料和聚氨酯进行热压,在弹性针织布料的侧边表面形成防脱丝层;

[0007] c、再将多片弹性针织布料对正后进行缝合,形成缝合部。

[0008] 前述的一种弹性针织布料的拼接方法中,所述步骤b中热压的温度为150~200℃。

[0009] 前述的一种弹性针织布料的拼接方法中,所述步骤b中热压的温度为170~180℃。

[0010] 前述的一种弹性针织布料的拼接方法中,所述步骤b中热压的温度为178℃。

[0011] 前述的一种弹性针织布料的拼接方法中,所述步骤b中热压的时间为15~25s。

[0012] 前述的一种弹性针织布料的拼接方法中,所述步骤a中的聚氨酯为片状。

[0013] 前述的一种弹性针织布料的拼接方法中,所述步骤c中的缝合部位于防脱丝层上。

[0014] 依据上述的一种弹性针织布料的拼接方法所构建的拼接结构,包括多块弹性针织布料,每块弹性针织布料上用于拼接的侧边上均复合有防脱丝层;相邻弹性针织布料侧边的防脱丝层之间连接有缝合部。

[0015] 前述的拼接结构中,所述防脱丝层为聚氨酯;所述防脱丝层热熔复合在弹性针织布料侧边的外侧面上。

[0016] 前述的拼接结构中,所述防脱丝层的宽度为3~10mm。

[0017] 与现有技术相比,本发明通过在弹性针织布料上用于拼接的侧边位置处热压复合一层防脱丝层,再在防脱丝层上进行缝合,使得缝合时断裂的纱线和线圈能被防脱丝层固定;弹性针织布料后续被拉动时,断裂的纱线头不会从线圈内脱出,不易脱丝。此外,本发明中的防脱丝层为聚氨酯构成,高温热压复合时能将聚氨酯渗透进弹性针织布料内,还有部

分留在弹性针织布料外侧,形成防脱丝层;且聚氨酯冷凝后其本身也具有一定的弹性,在不过多降低弹性针织布料的弹性基础上,使得弹性针织布料内部断裂的纱线头也能较好地被固定,能较好地防止脱丝;防脱丝层复合在弹性针织布料的外侧面上,不会影响使用者的穿着舒适度;且防脱丝层为透明材质,宽度为3~10mm,还是能较好地体现出弹性针织布料原始表面的花样,不会降低布料本身的美观度。因此,本发明不仅能够防脱丝,还具有舒适度较好和较美观的优点。

附图说明

[0018] 图1是本发明的结构示意图。

[0019] 附图中的标记为:1-弹性针织布料,2-防脱丝层,3-缝合部。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步的说明,但并不作为对本发明限制的依据。

[0021] 实施例1。一种弹性针织布料的拼接方法,包括以下步骤:

[0022] a、在弹性针织布料需要被拼接的一侧边上放置聚氨酯;

[0023] b、对弹性针织布料和聚氨酯进行热压,在弹性针织布料的侧边表面形成防脱丝层;

[0024] c、再将多片弹性针织布料对正后进行缝合,形成缝合部。

[0025] 所述步骤b中热压的温度为150~200℃;所述步骤b中热压的时间为15~25s;所述步骤a中的聚氨酯为片状;所述步骤c中的缝合部位于防脱丝层上。

[0026] 依据上述的一种弹性针织布料的拼接方法所构建的拼接结构,构成如图1所示,包括多块弹性针织布料1,每块弹性针织布料1上用于拼接的侧边上均复合有防脱丝层2;相邻弹性针织布料1侧边的防脱丝层2之间连接有缝合部3。

[0027] 所述防脱丝层2为聚氨酯;所述防脱丝层2热熔复合在弹性针织布料1侧边的外侧面上;所述防脱丝层2的宽度为3~10mm。

[0028] 实施例2。一种弹性针织布料的拼接方法,包括以下步骤:

[0029] a、在弹性针织布料需要被拼接的一侧边上放置聚氨酯;

[0030] b、对弹性针织布料和聚氨酯进行热压,在弹性针织布料的侧边表面形成防脱丝层;

[0031] c、再将多片弹性针织布料对正后进行缝合,形成缝合部。

[0032] 所述步骤b中热压的温度为170~180℃;所述步骤b中热压的时间为17~23s;所述步骤a中的聚氨酯为片状;所述步骤c中的缝合部位于防脱丝层上。

[0033] 依据上述的一种弹性针织布料的拼接方法所构建的拼接结构,构成如图1所示,包括多块弹性针织布料1,每块弹性针织布料1上用于拼接的侧边上均复合有防脱丝层2;相邻弹性针织布料1侧边的防脱丝层2之间连接有缝合部3。

[0034] 所述防脱丝层2为聚氨酯;所述防脱丝层2热熔复合在弹性针织布料1侧边的外侧面上;所述防脱丝层2的宽度为4~8mm。

[0035] 实施例3。一种弹性针织布料的拼接方法,包括以下步骤:

[0036] a、在弹性针织布料需要被拼接的一侧边上放置聚氨酯；

[0037] b、对弹性针织布料和聚氨酯进行热压，在弹性针织布料的侧边表面形成防脱丝层；

[0038] c、再将多片弹性针织布料对正后进行缝合，形成缝合部。

[0039] 所述步骤b中热压的温度为178℃；所述步骤b中热压的时间为18s；所述步骤a中的聚氨酯为片状；所述步骤c中的缝合部位位于防脱丝层上。

[0040] 依据上述的一种弹性针织布料的拼接方法所构建的拼接结构，构成如图1所示，包括多块弹性针织布料1，每块弹性针织布料1上用于拼接的侧边上均复合有防脱丝层2；相邻弹性针织布料1侧边的防脱丝层2之间连接有缝合部3。

[0041] 所述防脱丝层2为聚氨酯；所述防脱丝层2热熔复合在弹性针织布料1侧边的外侧面上；所述防脱丝层2的宽度为8mm。

[0042] 上述实施例的工作原理：将片状的聚氨酯设置在弹性针织布料1上用于拼接侧边的外侧面上，再对聚氨酯进行加热加压，使聚氨酯热熔渗入弹性针织布料1内对纱线进行固定，并在表面形成防脱丝层2；随后，再将多块弹性针织布料1对正后进行缝纫形成缝合部3，使得弹性针织布料1拼接完成；缝合时产生的断裂的纱线头，在后续使用时被聚氨酯固定，不会从线圈内脱出，不易脱丝。

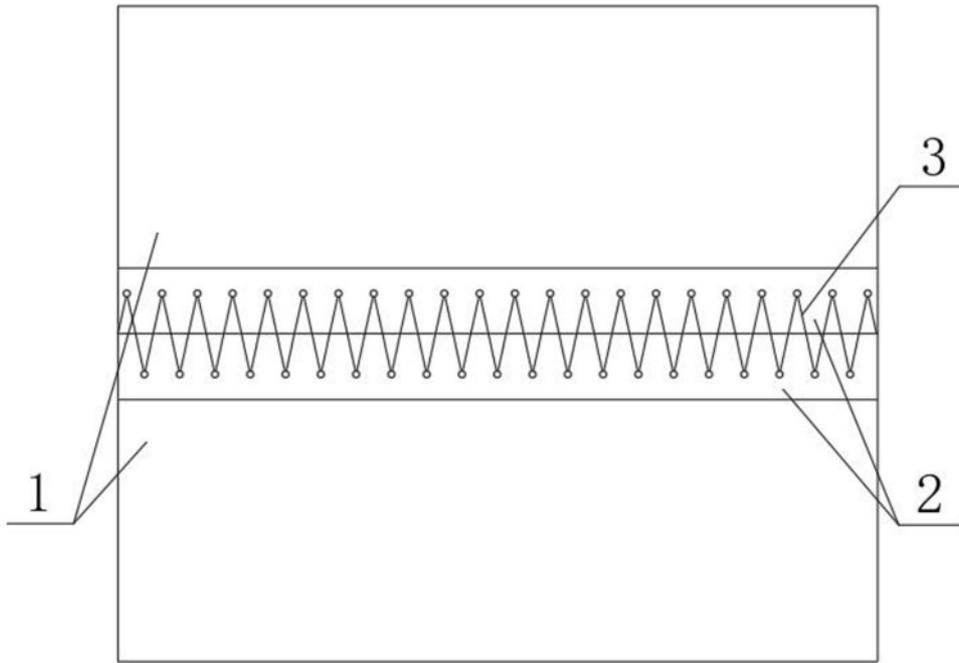


图1