



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I592532 B

(45)公告日：中華民國 106 (2017) 年 07 月 21 日

(21)申請案號：104115280

(22)申請日：中華民國 104 (2015) 年 05 月 13 日

(51)Int. Cl. : **D03D13/00 (2006.01)**

(71)申請人：立紡實業有限公司(中華民國) HOP PIN ENTERPRISE CO., LTD (TW)

臺北市中山區吉林路 45 號 7 樓之 1

(72)發明人：許桐榮 HSU, TUNG JUNG (TW)

(74)代理人：邱珍元

(56)參考文獻：

TW M301229

TW M511503

JP 2004-324027A

JP 2012-57265A

US 8220499B2

US 2012/0183754A1

審查人員：董必正

申請專利範圍項數：9 項 圖式數：3 共 15 頁

(54)名稱

防絨雙層織物

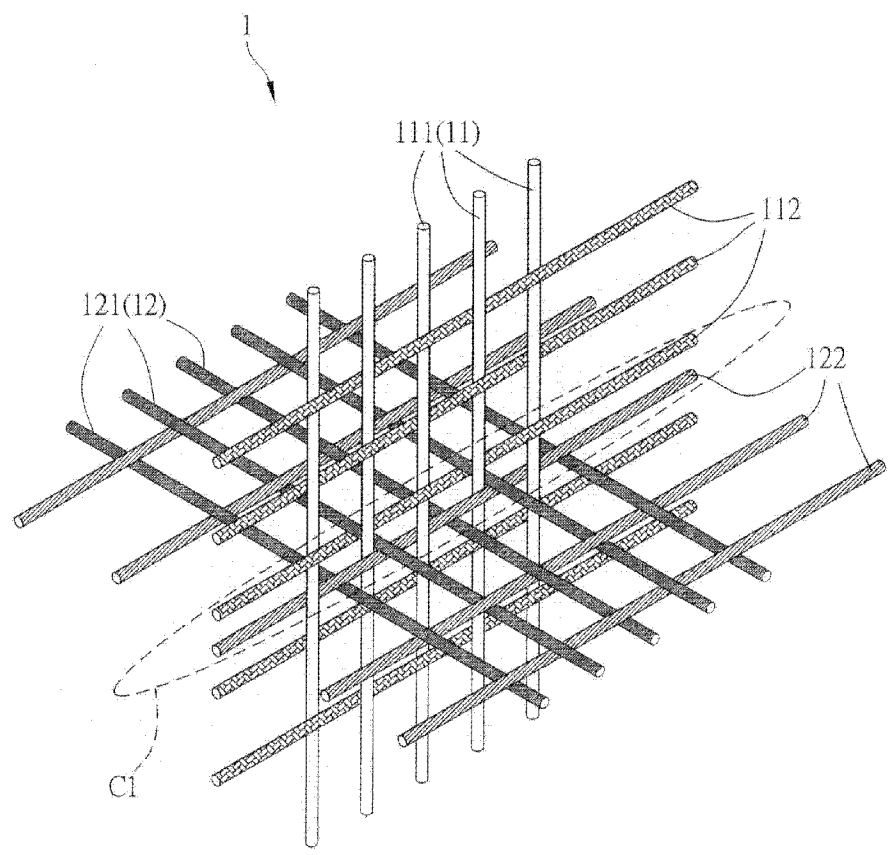
DOWNPROOF DOUBLE LAYER FABRIC

(57)摘要

一種防絨雙層織物之一第一織物層具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗。一第二織物層具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗。第一織物層與第二織物層具有複數個結合部，於該等結合部中，第一織物層與第二織物層相互穿設且該等第一經紗與該等第二經紗交錯設置，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，第一織物層與第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，第一織物層與第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。

A first fabric layer of a downproof double layer fabric has a plurality of first warp yarns and a plurality of first weft yarns. A second fabric layer has a plurality of second warp yarns and a plurality of second weft yarns. The first fabric layer and the second fabric layer have a plurality of coupling portions. In the coupling portions, the first fabric layer and the second fabric layer are crossed each other and the first warp yarns are disposed intersecting with the second warp yarns. The denier of the first warp yarns, the first weft yarns, the second warp yarns and the second weft yarns are between 20 D and 75 D. The warp density of the first fabric layer and the second fabric layer are between 366/in and 456/in. The weft density of the first fabric layer and the second fabric layer are between 220/in and 300/in.

指定代表圖：

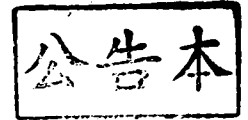


符號簡單說明：

- 1 . . . 防絨雙層織物
- 11 . . . 第一織物層
- 111 . . . 第一經紗
- 112 . . . 第一緯紗
- 12 . . . 第二織物層
- 121 . . . 第二經紗
- 122 . . . 第二緯紗
- C1 . . . 結合部

圖 2

## 發明摘要



※ 申請案號：104 115 280

※ 申請日：104.5.13

※ IPC 分類：D03D13/00 (2006.01)

【發明名稱】防絨雙層織物

DOWNPROOF DOUBLE LAYER FABRIC

【中文】

一種防絨雙層織物之一第一織物層具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗。一第二織物層具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗。第一織物層與第二織物層具有複數個結合部，於該等結合部中，第一織物層與第二織物層相互穿設且該等第一經紗與該等第二經紗交錯設置，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，第一織物層與第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，第一織物層與第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。

【英文】

A first fabric layer of a downproof double layer fabric has a plurality of first warp yarns and a plurality of first weft yarns. A second fabric layer has a plurality of second warp yarns and a plurality of second weft yarns. The first fabric layer and the second fabric layer have a plurality of coupling portions. In the coupling portions, the first fabric layer and the second fabric layer are crossed each other and the first warp yarns are disposed intersecting with the second warp yarns. The denier of the first warp yarns, the first weft yarns, the second warp yarns and the second weft yarns are between 20 D and 75 D. The warp density of the first fabric layer and the second fabric layer are between 366/in and 456/in. The weft density of the first fabric layer and the second fabric layer are between 220/in and 300/in.

【代表圖】

【本案指定代表圖】：圖2。

【本代表圖之符號簡單說明】：

1：防絨雙層織物

11：第一織物層

111：第一經紗

112：第一緯紗

12：第二織物層

121：第二經紗

122：第二緯紗

C1：結合部

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

無

# 發明專利說明書

【發明名稱】 防絨雙層織物

DOWNPROOF DOUBLE LAYER FABRIC

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種防絨雙層織物，特別關於一種利用織物本身結構就可達到防絨功效的防絨雙層織物。

【先前技術】

【0002】 近年來，隨著科技進步與生活品質的提高，人們對於日常生活用品的要求亦隨之提高，對於衣物之保暖、舒適與健康功能更加重視。其中，羽絨因具有舒適與保暖的效果，因此，常填充於織物內而製作成例如衣物（外套）或棉被等。

【0003】 所謂防絨織物（downproof fabric）是指具有防止羽絨填充料滲過之織物。對於防絨織物而言，習知技術通常採用塗層（coating）、貼合（lamination）或採高密度織物再予以壓光（以金屬圓筒棍對織物進行高溫加壓處理）等技術，使羽絨填充料不由織物中滲出，達到織物防絨的效果。此外，為使填充於其中的羽絨填充料平均分散於織物層之間並避免羽絨填充料過度堆積於某部份，習知技術通常採用車縫方式製出間隔，使位於間隔中羽絨填充料被限制於該間隔中，不致於在使用後過度堆積於織品的某部份。

【0004】 雖然習知技術可利用塗層、貼合或壓光等技術來使織物達到一定的防絨功效且利用車縫方式做成隔間，不過，這些外在加工技術卻相當耗工、耗時、耗能而不環保。因此，如何提供一種防絨雙層織物，可利用織物本身結構就可達到組織防絨的效果，並兼具節能、環保及降低碳排放量的功效，已成為重要課題之一。

【發明內容】

【0005】 有鑑於上述課題，本發明之目的為提供一種防絨雙層織物，可利用織物本身結構達到組織防絨的功效，並可降低車縫所導致的漏絨現象。另外，本發明除了可達到防絨的效果外，相較於習知防絨技術而言，

更可減少很多工段，兼具節能、環保及降低碳排放量的功效。

【0006】 為達上述目的，依據本發明之一種防絨雙層織物，包括有一第一織物層以及一第二織物層。第一織物層具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗。第二織物層具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗。其中，第一織物層與第二織物層具有複數個結合部，於該等結合部中，第一織物層與第二織物層係相互穿設且該等第一經紗與該等第二經紗係交錯設置，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，第一織物層與第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且第一織物層與第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。

【0007】 為達上述目的，依據本發明之一種防絨雙層織物，包括有一第一織物層以及一第二織物層。第一織物層具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗。第二織物層具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗。其中，第一織物層與第二織物層具有複數個結合部，於該等結合部中，第一織物層與第二織物層係相互穿設且該等第一緯紗與該等第二緯紗係交錯設置，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，第一織物層與第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且第一織物層與第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。

【0008】 為達上述目的，依據本發明之一種防絨雙層織物，包括有一第一織物層以及一第二織物層。第一織物層具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗。第二織物層具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗。其中，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，防絨雙層織物之經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且第一織物層與第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。

【0009】 在一實施例中，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 30 丹尼至 50 丹尼之間。

【0010】 在一實施例中，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經

紗與該等第二緯紗的材料係為聚酯纖維、尼龍纖維、陽離子纖維、或棉質纖維。

【0011】 在一實施例中，該等第一經紗與該等第二經紗為不同材質。

【0012】 在一實施例中，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗為彈性紗。

【0013】 在一實施例中，第一經紗與第二經紗具有不同顏色。

【0014】 在一實施例中，第一織物層與第二織物層於相鄰兩結合部之間形成有一容置空間。

【0015】 在一實施例中，防絨雙層織物更進一步於一溫度下經由一表面壓光處理，且該溫度為攝氏 50 度至 70 度之間。

【0016】 承上所述，於本發明之防絨雙層織物中，藉由於該等結合部中的第一織物層與第二織物層相互穿設且該等第一經紗與該等第二經紗或該等第一緯紗與該等第二緯紗交錯設置，使得防絨雙層織物可利用織物本身結合部結構就可達到組織防絨的功效。另外，於本發明之防絨雙層織物中，藉由該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，該第一織物層與該第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且該第一織物層與該第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間，相較於習知以車縫方式防絨而言，本發明亦可降低車縫所導致的漏絨現象。此外，本發明的防絨雙層織物除了可達到防絨的效果外，相較於習知防絨技術而言，更可減少很多工段，兼具節能、環保及降低碳排放量的功效。

#### 【圖式簡單說明】

【0017】

圖 1 為本發明較佳實施例之一種防絨雙層織物的示意圖。

圖 2 及圖 3 分別為圖 1 之防絨雙層織物的局部放大示意圖。

#### 【實施方式】

【0018】 以下將參照相關圖式，說明依本發明較佳實施例之防絨雙層織物，其中相同的元件將以相同的參照符號加以說明。

【0019】 請參照圖 1 至圖 3 所示，其中，圖 1 為本發明較佳實施例之

一種防絨雙層織物 1 的示意圖，而圖 2 及圖 3 分別為圖 1 之防絨雙層織物 1 的局部放大示意圖，其中圖中所繪示之經紗及緯紗之粗細以及各紗線之間距並未且亦不需要按照實際比例進行繪製，本發明所述技術領域具有通常知識之人由圖 2 及圖 3 自可得知本實施例中各經紗及緯紗的排列與交錯方式，進而明瞭本實施例防絨雙層織物 1 之各織物層於各結合部的結合方式（詳如下述）的結合方式。不過，為了避免圖面過於複雜，圖 3 中並未顯示圖 2 的第一緯紗 112 與第二緯紗 122。本實施例的防絨雙層織物 1 是一種可防止例如但不限於羽絨填充料滲過之紡織物件，並可加工而應用於衣物或棉物上，以達到舒適與保暖的目的。

【0020】 如圖 1 所示，防絨雙層織物 1 包括有一第一織物層 11 與一第二織物層 12，第一織物層 11 與第二織物層 12 係相互穿設，且第一織物層 11 與第二織物層 12 具有複數個結合部，其中，結合部例如圖 1 中的 C1、C2。換句話說，第一織物層 11 與第二織物層 12 相互穿設，而穿設之處可形成複數個結合部 C1、C2、...。於此，所謂「相互穿設」是指，在例如結合部 C1 左側的第一織物層 11 位於第二織物層 12 的上方，而在結合部 C1 右側（或結合部 C2 左側）的第二織物層 12 卻位於第一織物層 11 的上方，但在結合部 C2 右側的第一織物層 11 又位於第二織物層 12 的上方，以此類推。具體而言，第一織物層 11 與第二織物層 12 係相互交錯而具有複數交錯處，且每一個交錯處則形成一個結合部。此外，第一織物層 11 與第二織物層 12 於相鄰兩個結合部（例如 C1、C2）之間可形成有一容置空間 S，此容置空間 S 可填充入羽絨，再將此容置空間 S 的另外二側（填入）開口後依據功能裁片（例如：羽絨衣、羽絨被、睡袋等）與車縫連接後，就可成為一個完全封閉的空間。

【0021】 第一織物層 11 具有複數條第一經紗 111 及複數條第一緯紗 112，第二織物層 12 具有複數條第二經紗 121 及複數條第二緯紗 122。換句話說，如圖 2 所示，複數條第一經紗 111 與複數條第一緯紗 112 係交織而形成第一織物層 11（一條第一緯紗 112 係穿過該等第一經紗 111 的上側、下側、上側、下側、...），且複數條第二經紗 121 也與複數條第二緯紗 122 交織而形成第二織物層 12（一條第二緯紗 122 穿過該等第二經紗 121 的上側、



下側、上側、下側、...)。其中，第一織物層 11 與第二織物層 12 的經紗密度可為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間 ( $366 \text{ 條/英吋} \leq \text{經紗密度} \leq 456 \text{ 條/英吋}$ )，且第一織物層 11 與第二織物層 12 的緯紗密度可為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間 ( $220 \text{ 條/英吋} \leq \text{緯紗密度} \leq 300 \text{ 條/英吋}$ )。在一些實施例中，緯紗密度可介於 230 條/英吋至 290 條/英吋之間。在另一些實施例中，緯紗密度也可介於 230 條/英吋至 280 條/英吋之間。另外，由於第一織物層 11 與第二織物層 12 係相互穿設而形成複數結合部，因此，於該等結合部中，經紗與緯紗的密度會加總而更密集。此外，值得一提的是，本實施例的經紗 (111、121) 的總盤頭條數可為 22000 條至 26800 條之間。

● **【0022】** 另外，於該些結合部中，例如結合部 C1，該等第一經紗 111 與該等第二經紗 121 係交錯設置，且該等第一經紗 111、該等第一緯紗 112、該等第二經紗 121 與該等第二緯紗 122 之丹尼數 (denier, D) 可為 20 丹尼至 75 丹尼之間 ( $20D \sim 75D$ )。於此，例如圖 3 所示，「交錯設置」是指，於結合部 C1 中，兩條第一經紗 111 之間夾置一條第二經紗 121，且兩條第二經紗 121 之間亦夾置一條第一經紗 111。另外，「丹尼」為計算紗粗細和重量的單位，其是指一條 9000 公尺長的纖維之質量 (公克)，例如 20 丹尼為 9000 公尺長的纖維質量為 20 公克。在一些實施例中，該等第一經紗 111、該等第一緯紗 112、該等第二經紗 121 與該等第二緯紗 122 之丹尼數可為 30 丹尼至 50 丹尼之間 ( $30D \sim 50D$ )。

● **【0023】** 該等第一經紗 111、該等第一緯紗 112、該等第二經紗 121 與該等第二緯紗 122 的材料可例如但不限於為聚酯纖維 (polyester)、尼龍纖維 (nylon)、陽離子纖維 (俗稱 CD 紗)、或棉質纖維 (cotton)，並不限定。另外，該等第一經紗 111、該等第一緯紗 112、該等第二經紗 121 與該等第二緯紗 122 可為彈性紗，使得防絨雙層織物 1 具有彈性。其中，第一織物層 11 與第二織物層 12 可為相同材質或不同材質，而該等第一經紗 111 與該等第二經紗 121 可為相同材質或不同材質，且該等第一緯紗 112 與該等第二緯紗 122 亦可為相同材質或不同材質，本發明均不限定。

**【0024】** 此外，第一經紗 111 與第二經紗 121 可具有不同顏色，第一緯紗 112 與第二緯紗 122 亦可具有不同顏色，使得防絨雙層織物 1 可具有

不同的色塊或具有不同顏色的區域，以產生雙色或多色的效果。補充說明的是，不同材質的經紗（或緯紗）可用不同的染色方法來染出不同顏色。此外，一般的染色方法可區分為「yarn-dyed」與「piece-dyed」，「yarn dyed」是紗先染色再織成布（通常稱為先染），而「piece dye」是織成布以後再染色（通常稱為後染），本發明並不限定使用那一種染色方法。

【0025】 承上，於本實施例之防絨雙層織物 1 中，藉由於該等結合部中的第一織物層 11 與第二織物層 12 相互穿設且該等第一經紗 111 與該等第二經紗 121 交錯設置，使得防絨雙層織物 1 可利用織物本身結構就可達到組織防絨的效果。另外，本實施例之防絨雙層織物 1 亦藉由該等第一經紗 111、該等第一緯紗 112、該等第二經紗 121 與該等第二緯紗 122 之丹尼數於上述範圍及經紗密度與緯紗密度於上述範圍之間，以及經紗與緯紗於該等結合部的密度加總，使得相較於習知以車縫方式製成間隔而言，本實施例之防絨雙層織物 1 於織出成品後藉由第一織物層 11 與第二織物層 12 相互穿設且該等第一經紗 111 與該等第二經紗 121 的交錯設置來直接形成具有間隔構型的雙層布料；故與習知技術相較，本實施例之防絨雙層織物 1 可降低因車縫所導致的漏絨現象。另外，相較於習知防絨技術而言（例如塗層、貼合或壓光），防絨雙層織物 1 可減少許多不必要的工段，兼具節省工時、節能（節電能、節熱能、節水）、環保（降低水與熱排放）及減少碳排放量的功效。

【0026】 在經緯密度足夠的條件下，防絨雙層織物 1 本身已具備防絨的效果（組織防絨）。為了進一步加強防絨雙層織物 1 的防絨功效，在一些實施例中，防絨雙層織物 1 可進一步於某一溫度下經由一表面壓光的處理（特別是在經紗與緯紗在較低條數或較低密度時），且該溫度可介於攝氏 50 度至 70 度之間，更佳者是攝氏 63 度至 69 度之間，例如 68 度（大約是壓光機器的開機溫度），不需要像習知的壓光技術一樣加溫到攝氏 180 度~200 度，因此，兼具節省工時、節能、環保及減少碳排放量的功效。

【0027】 實際將防絨雙層織物 1 送至公證單位進行檢驗二次的檢驗，其檢驗過程及結果如下：第一次檢驗：搖晃 45 鐘後觀察，防絨雙層織物 1 的表面無羽絨穿出，且織物表面亦無異常。第二次檢驗：搖晃 45 鐘後，

再使用洗衣機以 105°F (40.56°C) 的水清洗 12 分鐘，並於低溫乾燥環境再搖晃 45 鐘後觀察，防絨雙層織物 1 的表面亦無羽絨穿出，且織物表面亦無異常。由此可證明，本實施例的防絨雙層織物 1 可利用織物本身結構就可達到防絨的功效。

【0028】 另外，本發明另提出一種防絨雙層織物，包括有一第一織物層以及一第二織物層。第一織物層具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗，第二織物層具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗；其中，該第一織物層與該第二織物層具有複數個結合部，於該等結合部中，該第一織物層與該第二織物層係相互穿設且該等第一緯紗與該等第二緯紗係交錯設置，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，該第一織物層與該第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且該第一織物層與該第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。本實施例中的第一經紗、第一緯紗的具體技術內容分別對應於上述防絨雙層織物 1 的第一緯紗 112 以及第一經紗 111；而本實施例中的第二經紗與第二緯紗的具體技術內容則分別對應於上述防絨雙層織物 1 的第二緯紗 122 與第二經紗 121。本實施例中的第一織物層與第二織物層的具體技術內容可分別對應參照上述防絨雙層織物 1 的第一織物層 11 以及第二織物層 12，於此不再贅述其技術特徵。

【0029】 此外，本發明又提出一種防絨雙層織物，包括有一第一織物層以及一第二織物層。第一織物層具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗，第二織物層具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗；其中，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，該防絨雙層織物之經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且該第一織物層與該第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。第一織物層、第二織物層、第一經紗、第一緯紗、第二經紗與第二緯紗的具體技術內容可分別對應參照上述防絨雙層織物 1 的第一織物層 11、第二織物層 12、第一經紗 111、第一緯紗 112、第二經紗 121 與第二緯紗 122，於此亦不再贅述其技術特徵。

【0030】 綜上所述，於本發明之防絨雙層織物中，藉由於該等結合部

中的第一織物層與第二織物層相互穿設且該等第一經紗與該等第二經紗或該等第一緯紗與該等第二緯紗交錯設置，使得防絨雙層織物可利用織物本身結合部結構就可達到組織防絨的功效。另外，於本發明之防絨雙層織物中，藉由該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，該第一織物層與該第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且該第一織物層與該第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間，相較於習知以車縫方式防絨而言，本發明亦可降低車縫所導致的漏絨現象。此外，本發明的防絨雙層織物除了可達到防絨的效果外，相較於習知防絨技術而言，更可減少很多工段，兼具節能、環保及降低碳排放量的功效。

**【0031】** 以上所述僅為舉例性，而非為限制性者。任何未脫離本發明之精神與範疇，而對其進行之等效修改或變更，均應包含於後附之申請專利範圍中。

#### **【符號說明】**

##### **【0032】**

1：防絨雙層織物

11：第一織物層

111：第一經紗

112：第一緯紗

12：第二織物層

121：第二經紗

122：第二緯紗

C1、C2：結合部

S：容置空間

## 申請專利範圍

- 1、一種防絨雙層織物，包括有：
  - 一第一織物層，具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗；以及
  - 一第二織物層，具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗；其中，該第一織物層與該第二織物層具有複數個結合部，於該等結合部中，該第一織物層與該第二織物層係相互穿設且該等第一經紗與該等第二經紗係交錯設置，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，該第一織物層與該第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且該第一織物層與該第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。
- 2、如申請專利範圍第 1 項所述之防絨雙層織物，其中該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 30 丹尼至 50 丹尼之間。
- 3、如申請專利範圍第 1 項所述之防絨雙層織物，其中該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗的材料係為聚酯纖維、尼龍纖維、陽離子纖維、或棉質纖維。
- 4、如申請專利範圍第 1 項所述之防絨雙層織物，其中該等第一經紗與該等第二經紗為不同材質。
- 5、如申請專利範圍第 1 項所述之防絨雙層織物，其中該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗為彈性紗。
- 6、如申請專利範圍第 1 項所述之防絨雙層織物，其中該第一經紗與該第二經紗具有不同顏色。
- 7、如申請專利範圍第 1 項所述之防絨雙層織物，其中該第一織物層與該第二織物層於相鄰兩結合部之間形成有一容置空間。
- 8、如申請專利範圍第 1 項所述之防絨雙層織物，其更進一步於一溫度下經由一表面壓光處理，且該溫度為攝氏 50 度至 70 度之間。
- 9、一種防絨雙層織物，包括有：
  - 一第一織物層，具有複數條第一經紗及複數條第一緯紗；以及

一第二織物層，具有複數條第二經紗及複數條第二緯紗；

其中，該第一織物層與該第二織物層具有複數個結合部，於該等結合部中，該第一織物層與該第二織物層係相互穿設且該等第一緯紗與該等第二緯紗係交錯設置，該等第一經紗、該等第一緯紗、該等第二經紗與該等第二緯紗之丹尼數為 20 丹尼至 75 丹尼之間，該第一織物層與該第二織物層的經紗密度為 366 條/英吋至 456 條/英吋之間，且該第一織物層與該第二織物層的緯紗密度為 220 條/英吋至 300 條/英吋之間。