



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 114921896 A

(43) 申请公布日 2022. 08. 19

(21) 申请号 202210691619.6

(22) 申请日 2022.06.17

(71) 申请人 南通郝旺新材料科技有限公司

地址 226010 江苏省南通市开发区崇州大道60号紫琅科技城6号楼507室

(72) 发明人 姜延昭 丛洪莲 赵雅杰 姜庆轩

(74) 专利代理机构 无锡市观知成专利商标代理
事务所(特殊普通合伙)
32591

专利代理师 任月娜

(51) Int.Cl.

D04B 1/10 (2006.01)

D04B 1/14 (2006.01)

D04B 1/16 (2006.01)

D04B 1/18 (2006.01)

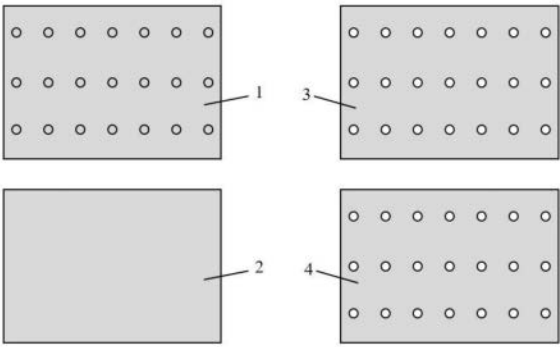
权利要求书1页 说明书7页 附图3页

(54) 发明名称

一种双面透气孔纬编家纺面料及其制备方法

(57) 摘要

本发明涉及一种双面透气孔纬编家纺面料，从上到下依次包括表层、中间层和里层，面料以上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础的复合组织结构，组织单元部分每三个成圈系统形成一个线圈横列，两个成圈系统分别在面料的正面和面料的反面进行成圈编织，第三成圈系统进行上下针各一隔一集圈编织连接在一起。本发明加工工艺方法简单环保，面料厚实挺括，具有较好的保形性和耐磨性等性能，面料的双面形成均匀的网孔，透气性好。



1. 一种双面透气孔纬编家纺面料,其特征在于:从上到下依次包括表层、中间层和里层,所述表层为平针组织结构和部分变化平针组织结构,所述里层为平针组织结构和部分变化平针组织结构,所述中间层通过集圈将部分表层和里层连接,所述面料由三种功能纱线A1纱、A2纱和A3纱交织形成,所述面料以上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础的复合组织结构,上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元部分每三个成圈系统形成一个线圈横列,两个成圈系统分别在面料的正面和面料的反面进行成圈编织,第三成圈系统进行上下针各一隔一集圈编织连接在一起,成圈浮线结合编织部分交错排列形成正反两面微孔的面料结构。

2. 根据权利要求1所述的双面透气孔纬编家纺面料,其特征在于:所述面料采用多个织针轨道的双面圆型纬编针织机织造形成,包括4个织针轨道的针筒针和4个织针轨道的针盘针。

3. 根据权利要求2所述的双面透气孔纬编家纺面料,其特征在于:所述4个织针轨道的针筒针依次为A、B、C、D和4个织针轨道的针盘针依次为a、b、c、d。

4. 根据权利要求1所述的双面透气孔纬编家纺面料,其特征在于:所述面料在一个完全组织的最小组织循环里,花高为32,花宽为4。

5. 根据权利要求1所述的双面透气孔纬编家纺面料,其特征在于:所述面料组织结构的一个完全组织的最小组织循环里,针筒针和针盘针各4枚织针构成一个循环。

6. 根据权利要求3所述的双面透气孔纬编家纺面料,其特征在于:所述针筒针按照DCBA的顺序进行排列,针盘针按照abcd的顺序进行排列,其中A、C、a、c代表高踵针,B、D、b、d代表低踵针。

7. 一种双面透气孔纬编家纺面料的制备方法,其特征在于:包括如下步骤:

第1路、第4路、第7路、第10路、第17路、第20路、第23路、第26路纱线依次在针筒针D、C、B、A上进行成圈编织;

第2路、第5路、第8路、第11路、第18路、第21路、第24路、第27路纱线依次在针盘针a、b、c、d上进行成圈编织;

第3路、第9路、第19路、第25路纱线依次在下低踵针D、上低踵针b、下低踵针B、上低踵针d上进行集圈编织;

第6路、第12路、第22路、第28路纱线依次在上高踵针a、下高踵针C、上高踵针c、下高踵针A上进行集圈编织;

第13路、第15路纱线在针筒针上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上进行成圈编织,在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织;

第14路、第16路纱线在针盘针上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上进行成圈编织,在上高踵针c、上低踵针d上不进行编织;

第29路、第31路纱线在针筒针上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,在下低踵针B、下高踵针A上进行成圈编织;

第30路、第32路纱线在针盘针上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上不进行编织,在上高踵针c、上低踵针d上进行成圈编织。

一种双面透气孔纬编家纺面料及其制备方法

技术领域

[0001] 本发明属于纺织技术领域,具体涉及一种双面透气孔纬编家纺面料及其制备方法。

背景技术

[0002] 现有家纺面料多为机织物,组织结构包括平纹组织、斜纹组织和缎纹组织等,针织产品相对较少。现有家纺面料多为纯棉、涤棉、真丝等,虽然这些家纺面料可以达到一定的柔软性和微弹性等功能,但缩水率较大、易变形、保形性较差、易勾丝。传统的多个织针轨道的双面圆型纬编针织机织造的双面面料只能显示出单面网孔效应,即面料的正面有网孔,面料的反面没有网孔,透气性较差。

[0003] 专利申请号为CN201710472381.7的中国专利公开了一种家纺面料及其加工工艺,面料由经纱和纬纱采用平纹或者斜纹相互编织而成,经纱由天丝纤维和牛奶蛋白纤维混纺而成,纬纱由棉纶纤维和天丝纤维混纺而成,最后设计的面料虽然具有纤维原料本身的亲肤柔软、吸湿透气等多种功能,但是其保形性不太理想。专利申请号为CN201511007164.8的中国专利公开了一种增韧海绵复合空气层面料,面料由表层(羊绒)、里层(长绒棉)和芯层(聚氨酯海绵)通过PUR热熔胶粘接而成,其中,芯层通过碱液预处理、低温等离子预处理和含离子液体的壳聚糖处理液处理等过程进行增韧处理,制得的空气层面料具有良好的韧性、弹性、弹性回复性和吸湿透湿性等性能,但面料的透气性较差,且生产工艺相对复杂。

发明内容

[0004] 本发明是为了解决现有家纺面料保形性差、透气性差的问题,提供了一种双面透气孔纬编家纺面料及其制备方法。

[0005] 本发明采用如下技术方案:一种双面透气孔纬编家纺面料,从上到下依次包括表层、中间层和里层,所述表层为平针组织结构和部分变化平针组织结构,所述里层为平针组织结构和部分变化平针组织结构,所述中间层通过集圈将部分表层和里层连接,所述面料由三种功能纱线A1纱、A2纱和A3纱交织形成,所述面料以上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础的复合组织结构,上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元部分每三个成圈系统形成一个线圈横列,两个成圈系统分别在面料的正面和面料的反面进行成圈编织,两者之间由剩下的一个成圈系统进行上下针各一隔一集圈编织连接在一起,成圈浮线结合编织部分交错排列形成正面反面微孔的结构。

[0006] 进一步的,所述面料采用多个织针轨道的双面圆型纬编针织机织造形成,包括4个织针轨道的针筒针和4个织针轨道的针盘针。

[0007] 进一步的,所述4个织针轨道的针筒针依次为A、B、C、D和4个织针轨道的针盘针依次为a、b、c、d。

[0008] 进一步的,所述面料在一个完全组织的最小组织循环里,花高为32,花宽为4。

[0009] 进一步的,所述面料组织结构的一个完全组织的最小组织循环里,针筒针和针盘

针各4枚织针构成一个循环。

[0010] 进一步的,所述针筒针按照DCBA的顺序进行排列,针盘针按照abcd的顺序进行排列,其中A、C、a、c代表高踵针,B、D、b、d代表低踵针。

[0011] 本发明还提供一种双面透气孔纬编家纺面料的制备方法,包括如下步骤:

第1路、第4路、第7路、第10路、第17路、第20路、第23路、第26路纱线依次在针筒针(下针)D、C、B、A上进行成圈编织;

第2路、第5路、第8路、第11路、第18路、第21路、第24路、第27路纱线依次在针盘针(上针)a、b、c、d上进行成圈编织;

第3路、第9路、第19路、第25路纱线依次在下低踵针D、上低踵针b、下低踵针B、上低踵针d上进行集圈编织;

第6路、第12路、第22路、第28路纱线依次在上高踵针a、下高踵针C、上高踵针c、下高踵针A上进行集圈编织;

第13路、第15路纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上进行成圈编织,在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织;

第14路、第16路纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上进行成圈编织,在上高踵针c、上低踵针d上不进行编织;

第29路、第31路纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,在下低踵针B、下高踵针A上进行成圈编织;

第30路、第32路纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上不进行编织,在上高踵针c、上低踵针d上进行成圈编织。

[0012] 本发明的优点具体如下:

(1) 面料上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础进行复合组织结构,面料厚实挺括,具有较好的保形性和耐磨性等性能,面料的双面形成均匀的网孔,透气性好;

(2) 采用三种功能纤维原料织造,扩大了此类面料的使用范围,提高了面料的档次;

(3) 面料的加工工艺方法简单环保,使用上下均有4个织针轨道的双面圆型纬编针织机操作简单。

附图说明

[0013] 图1为传统双面圆型纬编针织机和本发明中上下均有4个织针轨道的双面圆型纬编针织机设计的面料的正反面效果对比图。

[0014] 图2为本发明的家纺面料的织针排列图。

[0015] 图3为本发明的家纺面料的编织工艺图。

[0016] 图4为本发明的家纺面料的三角配置图。

[0017] 图5为本发明家纺面料的外观效果示意图。

[0018] 附图标记:1、2分别为传统双面圆型纬编针织机织造面料的正反面;3、4分别为本发明中上下均有4个织针轨道的双面圆型纬编针织机织造面料的正反面;5为面料本体;6为面料上网孔。

具体实施方式

[0019] 为了使本发明的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂,下面结合具体附图对本发明的具体实施方式作进一步的说明。

[0020] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本发明,但是本发明还可以采用其他不同于在此描述的其它方式来实施,本领域技术人员可以在不违背本发明内涵的情况下做类似推广,因此本发明不受下面公开的具体实施的限制。

[0021] 本发明中实施例1-3中均采用机号44的多个织针轨道的双面圆型纬编针织机上进行织造,双面圆型纬编针织机配置了4个织针轨道的针筒针(下针)A、B、C、D和4个织针轨道的针盘针(上针)a、b、c、d。如图1所示,传统的上面2个织针轨道下面4个织针轨道的双面圆型纬编针织机设计的双面面料只有面料的正面1有网孔,面料的反面2没有网孔,本发明中采用上下均有4个织针轨道的双面圆型纬编针织机织造的为具有双面网孔的面料,即面料的正反两面均有网孔。

[0022] 面料的组织结构是以上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础的复合组织,最小组织循环花高为32,花宽为4,如图2所示,面料组织结构的一个完全组织的最小组织循环里,针筒针和针盘针各4枚织针构成一个循环,针筒针按照DCBA的顺序进行排列,针盘针按照abcd的顺序进行排列,其中A、C、a、c代表高踵针,B、D、b、d代表低踵针。

[0023] 实施例1:

本发明所述面料包括表层、中间层和里层,其中,表层为平针组织结构和部分变化平针组织结构,里层为平针组织结构和部分变化平针组织结构,中间层通过集圈将部分表层和里层连接;

所述面料由30D/36F的锦/氨包覆纱(A1纱)、50D的PPT聚酯纤维(A2纱)和30D/4F的锦纶(A3纱)三种纱线交织而成,其中,锦/氨包覆纱中锦纶和氨纶的比例为30:20;面料的表层和里层都由锦/氨包覆纱(A1纱)和锦纶(A3纱)组成,中间层由PPT聚酯纤维(A2纱)组成。

[0024] 本实施例所述面料的编织工艺图、三角配置图如图3、图4所示,其具体编织工艺为:

第1路、第7路、第17路、第23路穿锦/氨包覆纱(A1纱),纱线依次在针筒针(下针)D、C、B、A上进行成圈编织;

第2路、第8路、第18路、第24路穿锦/氨包覆纱(A1纱),纱线依次在针盘针(上针)a、b、c、d上进行成圈编织;

第3路、第9路、第19路、第25路穿PPT聚酯纤维(A2纱),纱线依次在下低踵针D、上低踵针b、下低踵针B、上低踵针d上进行集圈编织;

第4路、第10路、第20路、第26路穿锦/氨包覆纱(A1纱),纱线依次在针筒针(下针)D、C、B、A上进行成圈编织;

第5路、第11路、第21路、第27路穿锦/氨包覆纱(A1纱),纱线依次在针盘针(上针)a、b、c、d上进行成圈编织;

第6路、第12路、第22路、第28路穿PPT聚酯纤维(A2纱),纱线依次在上高踵针a、下高踵针C、上高踵针c、下高踵针A上进行集圈编织;

第13路、第15路穿锦纶(A3纱),纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上进行成圈编织,在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织;

第14路、第16路穿锦纶(A3纱),纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上进行成圈编织,在上高踵针c、上低踵针d上不进行编织;

第29路、第31路穿锦纶(A3纱),纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,在下低踵针B、下高踵针A上进行成圈编织;

第30路、第32路穿锦纶(A3纱),纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上不进行编织,在上高踵针c、上低踵针d上进行成圈编织。

[0025] 第1~12路和第17~28路每三个相邻成圈系统形成一个线圈横列,即第1~3路、第4~6路、第7~9路、第10~12路、第17~19路、第20~22路、第23~25路、第26~28路分别形成一个线圈横列,形成每个线圈横列的前两个成圈系统分别在针筒针上和针盘针上(即面料的正面和面料的反面)进行成圈编织,两者之间由剩下的一个成圈系统进行集圈编织连接形成三层织物;第13路、第15路在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织,导致第10路下低踵针B和下高踵针A上的线圈分别拉长悬挂在第17路相对应的下低踵针B和下高踵针A上的线圈的沉降弧上,此外,第14路、第16路在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织,导致第11路下低踵针B和下高踵针A上的线圈分别拉长悬挂在第18路相对应的下低踵针B和下高踵针A上的线圈的沉降弧上,最终使面料在第13~16路处形成一个网孔;第29路、第31路在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,导致第26路下低踵针D和下高踵针C上的线圈分别拉长悬挂在第34路相对应的下低踵针D和下高踵针C上的线圈的沉降弧上,此外,第30路、第32路在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,导致第27路下低踵针D和下高踵针C上的线圈分别拉长悬挂在第35路相对应的下低踵针D和下高踵针C上的线圈的沉降弧上,最终使面料在第29~32路处形成一个网孔。面料组织结构的一个完全组织的最小组织循环里,面料的表面在垂直方向上形成两个相错的网孔。

[0026] 本实施例制备的面料的平方米克重为 $300\text{g}/\text{m}^2$,面料正反面效果相同。上下均4个织针轨道的双面圆型纬编针织机和锦/氨包覆纱、PPT聚酯纤维、锦纶三种纱线的运用,以及以上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础的复合组织的变化设计,使得面料克服了平针组织面料易歪斜、易卷边、易脱散和现有大多数家纺面料缩水率较大、易变形、保形性较差、易勾丝等问题,面料厚实挺括,具有较好的保形性和耐磨性等性能,且显现出独特的双面透气网孔效应,具有良好的透气性,适合用来制作床垫、沙发垫、床单等家纺产品。

[0027] 实施例2:

本发明所述面料由三层复合而成,包括表层、中间层和里层,其中,表层和里层都为平针组织和变化平针组织结构,中间层通过集圈将部分表层和里层连接;

所述面料由80s/1的竹炭纤维(A1纱)、50D/24F的T400纤维(A2纱)和30D/4F的锦纶(A3纱)三种纱线交织而成;面料的表层由竹炭纤维(A1纱)组成,里层由锦纶(A3纱)组成,中间层由T400纤维(A2纱)组成。

[0028] 本实施例所述面料的编织工艺图、三角配置图如图3、图4所示,其具体编织工艺为:

第1路、第4路、第7路、第10路、第17路、第20路、第23路、第26路穿竹炭纤维(A1纱),纱线依次在针筒针(下针)D、C、B、A上进行成圈编织;

第2路、第5路、第8路、第11路、第18路、第21路、第24路、第27路穿锦纶(A3纱),纱线

依次在针盘针(上针)a、b、c、d上进行成圈编织;

第3路、第9路、第19路、第25路穿T400纤维(A2纱),纱线依次在下低踵针D、上低踵针b、下低踵针B、上低踵针d上进行集圈编织;

第6路、第12路、第22路、第28路穿T400纤维(A2纱),纱线依次在上高踵针a、下高踵针C、上高踵针c、下高踵针A上进行集圈编织;

第13路、第15路穿竹炭纤维(A1纱),纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上进行成圈编织,在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织;

第14路、第16路穿锦纶(A3纱),纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上进行成圈编织,在上高踵针c、上低踵针d上不进行编织;

第29路、第31路穿竹炭纤维(A1纱),纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,在下低踵针B、下高踵针A上进行成圈编织;

第30路、第32路穿锦纶(A3纱),纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上不进行编织,在上高踵针c、上低踵针d上进行成圈编织。

[0029] 第1~12路和第17~28路每三个相邻成圈系统形成一个线圈横列,即第1~3路、第4~6路、第7~9路、第10~12路、第17~19路、第20~22路、第23~25路、第26~28路分别形成一个线圈横列,形成每个线圈横列的前两个成圈系统分别在针筒针上和针盘针上(即面料的正面和面料的反面)进行成圈编织,两者之间由剩下的一个成圈系统进行集圈编织连接形成三层织物;第13路、第15路在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织,导致第10路下低踵针B和下高踵针A上的线圈分别拉长悬挂在第17路相对应的下低踵针B和下高踵针A上的线圈的沉降弧上,此外,第14路、第16路在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织,导致第11路下低踵针B和下高踵针A上的线圈分别拉长悬挂在第18路相对应的下低踵针B和下高踵针A上的线圈的沉降弧上,最终使面料在第13~16路处形成一个网孔;第29路、第31路在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,导致第26路下低踵针D和下高踵针C上的线圈分别拉长悬挂在第34路相对应的下低踵针D和下高踵针C上的线圈的沉降弧上,此外,第30路、第32路在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,导致第27路下低踵针D和下高踵针C上的线圈分别拉长悬挂在第35路相对应的下低踵针D和下高踵针C上的线圈的沉降弧上,最终使面料在第29~32路处形成一个网孔。面料组织结构的一个完全组织的最小组织循环里,面料的表面在垂直方向上形成两个相错的网孔。

[0030] 本实施例制备得到的面料的平方米克重为 $310\text{g}/\text{m}^2$,面料正反面结构效果相同。上下均4个织针轨道的双面圆型纬编针织机和竹炭纤维、T400纤维、锦纶三种纱线的运用,以及以上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础的复合组织的变化设计,使得面料克服了平针组织面料易歪斜、易卷边、易脱散和现有大多数家纺面料缩水率较大、易变形、保形性较差、易勾丝等问题,面料厚实挺括,具有较好的保形性、抗菌抑菌性等性能,且显现出独特的双面透气网孔效应,具有良好的透气性,适合用来制作床单、枕套、沙发套、抱枕等家纺产品。

[0031] 实施例3:

本发明所述面料由三层复合而成,包括表层、中间层和里层,其中,表层和里层都为平针组织和变化平针组织结构,中间层通过集圈将部分表层和里层连接;面料由50D/72F的Coolmax长丝(A1纱)、50D/24F的T400纤维(A2纱)和30D/4F的锦纶(A3纱)三种纱线交织而

成;面料的表层由Coolmax长丝(A1纱)组成,里层由锦纶(A3纱)组成,中间层由T400纤维(A2纱)组成。

[0032] 本实施例所述面料的编织工艺图、三角配置图如图3、图4所示,其具体编织工艺为:

第1路、第4路、第7路、第10路、第17路、第20路、第23路、第26路穿Coolmax长丝(A1纱),纱线依次在针筒针(下针)D、C、B、A上进行成圈编织;

第2路、第5路、第8路、第11路、第18路、第21路、第24路、第27路穿锦纶(A3纱),纱线依次在针盘针(上针)a、b、c、d上进行成圈编织;

第3路、第9路、第19路、第25路穿T400纤维(A2纱),纱线依次在下低踵针D、上低踵针b、下低踵针B、上低踵针d上进行集圈编织;

第6路、第12路、第22路、第28路穿T400纤维(A2纱),纱线依次在上高踵针a、下高踵针C、上高踵针c、下高踵针A上进行集圈编织;

第13路、第15路穿Coolmax长丝(A1纱),纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上进行成圈编织,在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织;

第14路、第16路穿锦纶(A3纱),纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上进行成圈编织,在上高踵针c、上低踵针d上不进行编织;

第29路、第31路穿Coolmax长丝(A1纱),纱线在针筒针(下针)上进行编织,在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,在下低踵针B、下高踵针A上进行成圈编织;

第30路、第32路穿锦纶(A3纱),纱线在针盘针(上针)上进行编织,在上高踵针a、上低踵针b上不进行编织,在上高踵针c、上低踵针d上进行成圈编织。

[0033] 第1~12路和第17~28路每三个相邻成圈系统形成一个线圈横列,即第1~3路、第4~6路、第7~9路、第10~12路、第17~19路、第20~22路、第23~25路、第26~28路分别形成一个线圈横列,形成每个线圈横列的前两个成圈系统分别在针筒针上和针盘针上(即面料的正面和面料的反面)进行成圈编织,两者之间由剩下的一个成圈系统进行集圈编织连接形成三层织物;第13路、第15路在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织,导致第10路下低踵针B和下高踵针A上的线圈分别拉长悬挂在第17路相对应的下低踵针B和下高踵针A上的线圈的沉降弧上,此外,第14路、第16路在下低踵针B、下高踵针A上不进行编织,导致第11路下低踵针B和下高踵针A上的线圈分别拉长悬挂在第18路相对应的下低踵针B和下高踵针A上的线圈的沉降弧上,最终使面料在第13~16路处形成一个网孔;第29路、第31路在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,导致第26路下低踵针D和下高踵针C上的线圈分别拉长悬挂在第34路相对应的下低踵针D和下高踵针C上的线圈的沉降弧上,此外,第30路、第32路在下低踵针D、下高踵针C上不进行编织,导致第27路下低踵针D和下高踵针C上的线圈分别拉长悬挂在第35路相对应的下低踵针D和下高踵针C上的线圈的沉降弧上,最终使面料在第29~32路处形成一个网孔。面料组织结构的一个完全组织的最小组织循环里,面料的表面在垂直方向上形成两个相错的网孔。

[0034] 本实施例所述面料的平方米克重为 $306\text{g}/\text{m}^2$,面料正反面结构效果相同。上下均4个织针轨道的双面圆型纬编针织机和Coolmax长丝、T400纤维、锦纶三种纱线的运用,以及以上下针各一隔一集圈连接前后平针组织单元为基础的复合组织的变化设计,使得面料克服了平针组织面料易歪斜、易卷边、易脱散和现有大多数家纺面料缩水率较大、易变形、保

形性较差、易勾丝等的问题,面料厚实挺括,具有较好的保形性、吸湿快干等性能,且显现出独特的双面透气网孔效应,具有良好的透气性,适合用来制作夏季的床单、枕套、沙发套、靠垫等家纺产品。

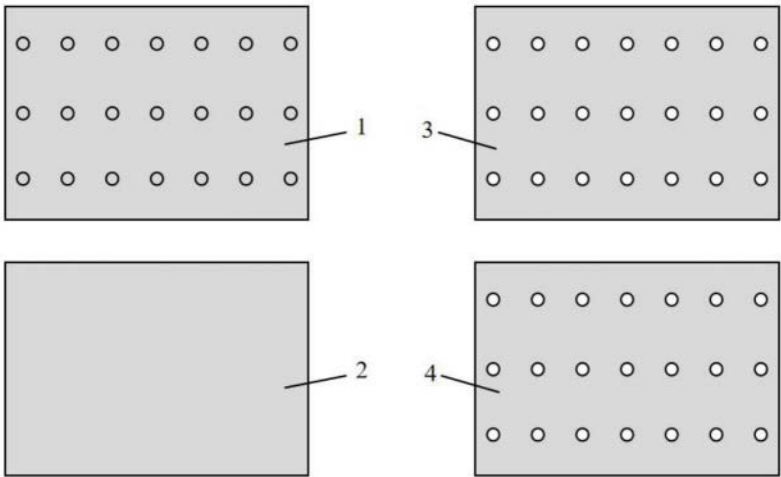


图1

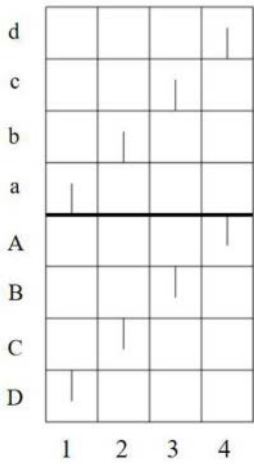


图2

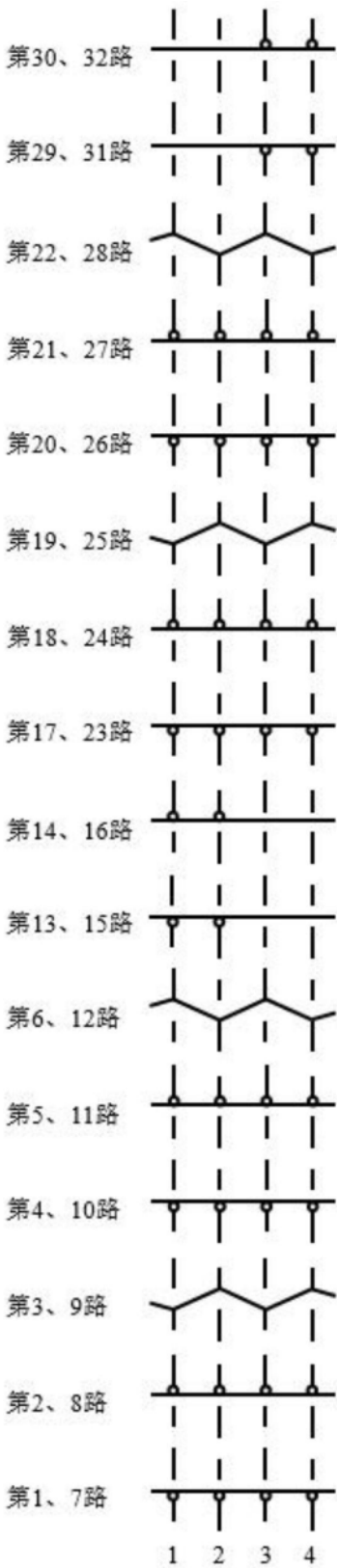


图3

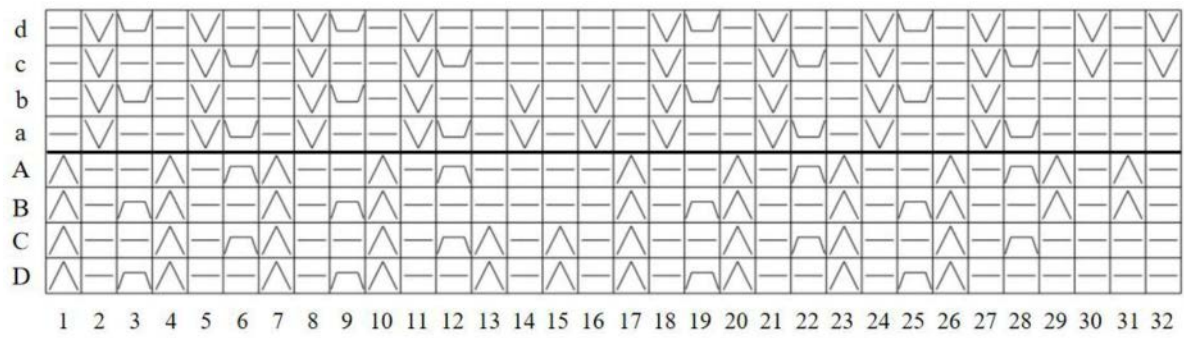


图4

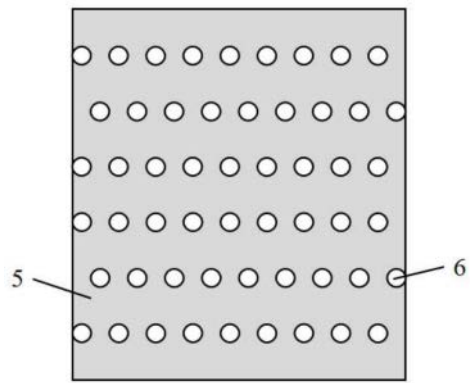


图5