

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局

(43) 国际公布日
2024 年 6 月 20 日 (20.06.2024)



(10) 国际公布号
WO 2024/124602 A1

(51) 国际专利分类号:
A41C 1/00 (2006.01) *A61F 5/03* (2006.01)

(21) 国际申请号: PCT/CN2022/140240

(22) 国际申请日: 2022 年 12 月 20 日 (20.12.2022)

(25) 申请语言: 中文

(26) 公布语言: 中文

(30) 优先权:
202211622982.9 2022年12月16日 (16.12.2022) CN

(71) 申请人: 厦门和新科技有限公司(XIAMEN HEXIN TECHNOLOGY CO., LTD.) [CN/CN]; 中国福建省厦门市湖里区五缘湾运营中心同安大厦七楼泗水道623号703单元, Fujian 361000 (CN)。

(72) 发明人: 徐振南(XU, Zhennan); 中国福建省厦门市湖里区五缘湾运营中心同安大厦七楼泗水道623号703单元, Fujian 361000 (CN)。

(74) 代理人: 泉州协创知识产权代理事务所(普通合伙)(QUANZHOU XIECHUANG INTELLECTUAL PROPERTY AGENT FIRM); 中国福建省泉州市晋江市梅岭街道碧山社区长兴路报业小区1幢1601室, Fujian 362200 (CN)。

(81) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE,

(54) Title: SHAPEWEAR USING RUBBER ELASTIC FABRIC

(54) 发明名称: 具有橡胶弹性面料的塑身衣

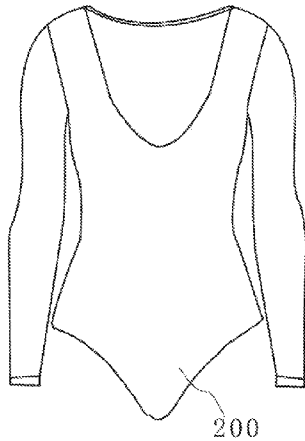


图 1

(57) Abstract: The present invention relates to the technical field of shapewear. Specifically disclosed is shapewear using a rubber elastic fabric. The shapewear is of an one-piece structure or a waist shaping pant structure, and one or more shaping portions are rubber shaping portions using a rubber elastic fabric structure. The shapewear comprises a shell fabric and lining fabric, wherein the lining fabric is sewn and connected to the inside of the shell fabric, the lining fabric is covered by the shell fabric, and the shaping portions are provided on the lining fabric. According to the present invention, the rubber elastic fabric has a thickness of 0.4 to 0.6 mm, and an elastic base fabric and a rubber are firmly combined, so that the fabric is durable and not prone to deformation, is machine-washable and not prone to ungluing, is soft and suitable for direct contact with the skin, can reduce bulkiness and achieve ultra-lightness and ultra-thinness while maintaining good tensile strength and tear strength and improving tensile elastic recovery performance, can provide compression and stability to shape the body contour while minimizing visible shaping marks, provides elastic cushioning to ensure comfortable wear without feeling tight. Moreover, vent holes are formed in the rubber fabric, thereby ensuring breathability and comfort.

(57) 摘要: 本发明涉及塑身衣技术领域, 具体公开一种具有橡胶弹性面料的塑身衣, 该塑身衣为连体装结构或塑腰裤结构, 其中一个以上的塑形部为采用橡胶弹性面料结构的橡胶塑形部; 该塑身衣包括面布和里布, 里布缝合连接在面布内里且里布被面布覆盖, 塑形部均设置在里布上。本发明橡胶弹性面料, 厚度0.4~0.6mm, 弹力基布与橡胶结合牢固、耐用不易变形, 可机洗不易脱胶, 手感柔软, 可直接接触皮肤, 同时能够降低厚重感、实现超轻超薄的同时保持良好的拉伸强度和撕裂强度并提高拉伸弹性回复性能, 能够起到加压稳定聚拢脂肪的功效, 并有助于显著减少塑型痕迹, 具有弹性缓冲特点, 穿戴舒适无勒紧感。而橡胶面料上开设透气孔, 保证透气舒适性。

PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW。

- (84) 指定国(除另有指明，要求每一种可提供的地区
保护): ARIPO (BW, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ,
NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚
(AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE,
BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR,
HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO,
PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF,
CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN,
TD, TG)。

本国际公布:

- 包括国际检索报告(条约第21条(3))。

具有橡胶弹性面料的塑身衣

技术领域

[0001] 本发明涉及塑身衣技术领域，具体涉及一种具有橡胶弹性面料的塑身衣。

背景技术

[0002] 为能突显女性曲线，于是服装行业开发出各种型式的束身衣、束身裤等产品，一般是利用具有弹性的布料裁切拼组构成能够束紧身体的主体，再配合车缝位置及车缝方向的设计，以支撑或紧实松弛下垂的肌肉，塑造出优美且匀称的体态。例如：束身衣强调身体两侧胁部及腹部的塑身作用，束身裤强调提臀、束腹的效果，它可以帮助穿着者束紧脂肪，塑造优美曲线，例如中国公开专利文献CN200953842Y和CN203040708U。

[0003] 而弹性布料一般采用锦氨弹力网布等含有氨纶的针织面料，在多次水洗和使用一段时间后易出现变形且束紧力下降。为此，市面上出现了橡胶多层结构，在橡胶层的里外侧分别通过胶水复合粘结有贴肤面料层和弹性面层，改善塑形穿戴体验。但是一方面胶水是水溶性胶水，在使用一端时间后易出现与里外的面料层发生分离，导致起不到回弹塑身作用；另一方面橡胶多层结构厚度大而重，导致塑形痕迹较为明显，也从外观上容易观察到塑形部位。

发明概述

技术问题

[0004] 鉴于现有技术的不足，本发明所要解决的技术问题是提供一种具有橡胶弹性面料的塑身衣，力学性能优异，增强拉伸弹性回复性能，耐用不易变形。

问题的解决方案

技术解决方案

[0005] 为实现上述发明目的，本发明采用的技术方案是：具有橡胶弹性面料的塑身衣，该塑身衣为连体装结构或塑腰裤结构，该塑身衣上具有用于施加束紧力的塑形部，其中一个以上的塑形部为橡胶塑形部，所述橡胶塑形部采用橡胶弹性面料结构。

- [0006] 优选地，所述橡胶弹性面料结构包括由橡胶混炼混合物与弹力基布硫化成型的橡胶弹性面料层。
- [0007] 优选地，所述橡胶弹性面料层上分布有透气孔。
- [0008] 优选地，所述塑形部还包括采用弹力网布结构的束腰部和/或平背部。
- [0009] 优选地，所述橡胶塑形部包括对应分布在人体腹部位置处的收腹部。
- [0010] 优选地，所述收腹部的上端延伸覆盖上腹部区域，下端延伸覆盖下腹部区域，左右两端分别向后延伸至后腰区域。
- [0011] 优选地，该塑身衣包括上身部分，所述上身部分采用无领结构或有领结构。
- [0012] 优选地，所述无领结构为圆领结构、深V领结构、方形领结构、U形领结构、吊带领结构、单肩领结构或裹胸结构。
- [0013] 进一步地，该塑身衣包括面布和里布，所述里布缝合连接在面布内里且里布被面布覆盖，所述塑形部均设置在里布上。
- [0014] 进一步地，所述里布与面布之间还缝合连接有中间布。

发明的有益效果

有益效果

- [0015] 与现有技术相比，本发明具有以下有益效果：本发明塑身衣设计橡胶塑形部，橡胶塑形部采用由橡胶与弹力基布硫化成型的橡胶弹性面料，厚度仅0.3mm~0.6mm，弹力基布与橡胶结合牢固、耐用不易变形，可机洗不易脱胶，手感柔软，可直接接触皮肤，同时能够降低厚重感、实现超轻超薄的同时保持良好的拉伸强度和撕裂强度并提高拉伸弹性回复性能，能够起到加压稳定聚拢脂肪的功效，并有助于显著减少塑型痕迹，具有弹性缓冲特点，穿戴舒适无勒紧感。而橡胶面料上开设透气孔，保证透气舒适性。
- [0016] 本发明将橡胶塑形部设计为收腹部，上至上腹下至下腹，采用橡胶弹性面料结构的收腹部的左右延伸至采用弹力网布结构的腰部塑形部，共同塑造腰部曲线同时对穿着者整个腹部的赘肉进行挤压收紧，可以将腹部的脂肪压平，起到收腹作用。本发明利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间，并且无需嵌入增加定型骨材，不易发生卷曲与移位。

[0017] 另外，本发明将塑形部设计在里布并在外层缝合连接面布，面布可以采用普通面料，便于塑身衣外部装饰的多样化与时尚化，且塑身衣的整体造型多样，可以是连体裤、连体衣、连衣裙或者连体衬衫等上身和下身都覆盖到的连体装结构，也可以是各类具有不同腰高的塑腰裤结构等。同时，面布不影响里布的拉伸回弹性能及塑形功效，相对于需要另外在外部穿上外衣的传统塑身衣而言能够实现一次穿脱、方便且整齐。

对附图的简要说明

附图说明

- [0018] 图1为本发明实施例1的塑身衣正面结构示意图。
- [0019] 图2为本发明实施例1的塑身衣背面结构示意图。
- [0020] 图3为本发明实施例1的里布正面结构示意图。
- [0021] 图4为本发明实施例1的里布背面结构示意图。
- [0022] 图5为本发明实施例2的里布正面结构示意图。
- [0023] 图6为本发明实施例2的里布背面结构示意图。
- [0024] 图7为本发明实施例3的里布正面结构示意图。
- [0025] 图8为本发明实施例4的塑身衣正面结构示意图。
- [0026] 图9为本发明实施例4的里布正面结构示意图。
- [0027] 图10为本发明实施例4的里布背面结构示意图。
- [0028] 图11为本发明实施例5的塑身衣正面结构示意图。
- [0029] 图12为本发明实施例5的里布正面结构示意图。
- [0030] 图13为本发明实施例5的里布背面结构示意图。
- [0031] 图14为本发明实施例6的塑身衣正面结构示意图。
- [0032] 图15为本发明实施例6的里布正面结构示意图。
- [0033] 图16为本发明实施例6的里布背面结构示意图。
- [0034] 图17为本发明实施例7的塑身衣正面结构示意图。
- [0035] 图18为本发明实施例7的里布正面结构示意图。
- [0036] 图19为本发明实施例7的里布背面结构示意图。
- [0037] 图20为本发明实施例8的里布正面结构示意图。

- [0038] 图21为本发明实施例8的里布背面结构示意图。
- [0039] 图22为本发明实施例9的塑身衣正面结构示意图。
- [0040] 图23为本发明实施例9的塑身衣背面结构示意图。
- [0041] 图24为本发明实施例10的塑身衣正面结构示意图。
- [0042] 图25为本发明实施例10的塑身衣背面结构示意图。
- [0043] 图26为本发明实施例11的塑身衣正面结构示意图。
- [0044] 图27为本发明实施例11的塑身衣背面结构示意图。
- [0045] 图28为本发明实施例12的塑身衣正面结构示意图。
- [0046] 图29为本发明实施例12的塑身衣背面结构示意图。

实施该发明的最佳实施例

本发明的最佳实施方式

- [0047] 实施例1：如图1-4所示，本实施例提供一种塑身衣，包括面布200和里布100，所述里布100缝合连接在面布200内里并共同构成连体衣结构且里布100被面布200覆盖。
- [0048] 所述里布100包括第一前里11、第二前里12、第一后里21、第二后里22。所述第一前里11对应分布在人体胸部及胸部以上区域，所述第二前里12对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），所述第一前里11通过松紧带缝合连接在第二前里12的上方。所述第一后里21对应分布在人体背部区域和腰部区域，所述第二后里22对应分布在人体臀部区域，所述第一后里21采用四针六线缝合连接在第二后里22的上方。
- [0049] 所述第一前里11的上端与第一后里21上端缝合连接形成肩缝，所述第一前里11的左右两端与第一后里21的相应端缝合连接并形成里布袖笼。所述第一前里11与第一后里21于里布领窝处形成深V领结构。优选地，所述第一前里11采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料，所述第一后里21采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰背部施加束紧力的连在一起的束腰部和平背部。
- [0050] 所述第二前里12采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，本实施例的第二前里12构成塑身衣的收腹部。
- [0051] 在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即

所述第二前里12与第一后里21的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后里21塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。

[0052] 所述第二前里12对应下腹部区域的下部为三角裤前裤片结构，所述第二后里22为T字裤后裤片结构，所述第二前里12的下部左右两侧分别与第二后里22相应侧缝合连接并形成里布裤口。优选地，所述第二后里22采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。

[0053] 所述面布200包括前衣片、后衣片及两个袖子，所述前衣片、后衣片分别与里布在袖笼、领窝及裤口位置处缝合连接在一起，两个袖子缝合连接在前衣片与后衣片之间的面布袖笼处。进一步地，为方便如厕，所述第二前里12与第二后里22于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布，可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0054] 实施例2：该实施例与上述实施例1的区别仅在于：1、所述第一前里11与第一后里21于里布领窝处形成的无领结构为方形领结构；2、第二后里22采用全包臀结构。如图5-6所示。

[0055] 实施例3：该实施例与上述实施例1的区别仅在于：1、所述第一前里11与第一后里21于里布领窝处形成的无领结构为圆领结构，如图7所示。

[0056] 实施例4：如图8-10所示，本实施例提供一种塑身衣，包括面布200和里布100，所述里布100缝合连接在面布200内里并共同构成连体裤结构且里布100被面布200覆盖。

[0057] 所述里布100包括第一前里11、第二前里12、第三前里13、第一后里21、第二后里22。所述第一前里11对应分布在人体胸部及胸部以上区域，所述第二前里12对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），第三前里13对应分布在人体大腿区域，所述第一前里11通过松紧带缝合连接在第二前里12的上方，所述第三前里13采用之字缝缝合连接在第二前里12的下方。所述第一后里21对应分布在人体腰部及腰部以上区域，所述第二后里22对应分布在人体臀部和腿部区域，所述第一后里21采用四针六线缝合连接在第二后里22的上方。

- [0058] 所述第一前里11的上端与第一后里21上端缝合连接形成两个吊带，所述第一前里11的左右两端与第一后里21的相应端缝合连接并形成里布袖笼。所述第一前里11与第一后里21于里布领窝处形成吊带领结构。优选地，所述第一前里11采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料，所述第一后里21采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰背部施加束紧力的连在一起的束腰部和平背部。
- [0059] 所述第二前里12采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，本实施例的第二前里12构成塑身衣的收腹部。
- [0060] 在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即所述第二前里12与第一后里21的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后里21塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。
- [0061] 所述第二前里12对应下腹部区域的下部为圆弧结构，所述第二后里22为平角裤后裤片结构，所述第三前里13的左右两侧分别与第二后里22相应侧缝合连接并形成里布裤腿。优选地，所述第三前里13和第二后里22均采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。
- [0062] 所述面布200包括前衣片、后衣片，所述前衣片、后衣片分别与里布200在领窝、吊带及裤口位置处缝合连接在一起。进一步地，为方便如厕，所述第三前里13与第二后里22于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布，可拆卸方式可采用按扣等常规方式。
- [0063] 实施例5：如图11-13所示，本实施例提供一种塑身衣，包括面布200和里布100，所述里布100缝合连接在面布200内里并共同构成连体衣结构且里布100被面布200覆盖。
- [0064] 所述里布100包括两个里布模杯14、第二前里12、第一后里21、第二后里22以及两个肩带。所述里布模杯14对应分布在人体胸部区域，里布模杯14优选为3/4模杯，所述第二前里12对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），所述第二前里12通过松紧带缝合连接在里布模杯14的下方。所述第一后里21对应分布在人体背部区域和腰部区域，所述第二后里22对应分布在人体臀部区域，所述第一后里21采用四针六

线缝合连接在第二后里22的上方，两个肩带分别缝合连接在所述里布模杯14的上端与第一后里21上端。优选地，所述里布模杯14和肩带采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料，所述第一后里21采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰背部施加束紧力的连在一起的束腰部和平背部。

[0065] 所述第二前里12采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，本实施例的第二前里构成塑身衣的收腹部。

[0066] 在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即所述第二前里12与第一后里21的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后里21塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。

[0067] 所述第二前里12对应下腹部区域的下部为三角裤前裤片结构，所述第二后里22为T字裤后裤片结构，所述第二前里12的下部左右两侧分别与第二后里22相应侧缝合连接并形成里布裤口。优选地，所述第二后里22采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。

[0068] 所述面布200包括前衣片、后衣片，所述面布200分别与里布100在肩带、模杯、领窝及裤口位置处缝合连接在一起。进一步地，为方便如厕，所述第二前里12与第二后里22于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布，可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0069] 实施例6：如图14-16所示，本实施例提供一种塑身衣，包括面布200、里布100和中间布，所述里布100和中间布均缝合连接在面布200内里并共同构成连体衣结构且里布100被面布200覆盖、中间布在面布200与里布100之间。所述面布200采用网纱结构，通过中间布可以遮挡住里布以在外观上看不到里布100。

[0070] 所述里布100包括第一前里11、第二前里12、第一后里21、第二后里22、第三后里23。所述第一前里11对应分布在人体胸部及胸部以上区域，所述第二前里12对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），所述第一前里11通过松紧带缝合连接在第二前里12的上方。所述第一后里21对应分布在人体腰部区域，所述第三后里23对应分布在人体背部区域，所述第二后里22对应分布在人体臀部区域，所述第一后里21采

用四针六线缝合连接在第二后里22的上方及第三后里23的下方。

[0071] 所述第一前里11的上端与第三后里23上端缝合连接形成两个吊带，所述第一前里11的左右两端与第三后里23的相应端缝合连接并形成里布袖笼。所述第一前里11与第三后里23于里布领窝处形成吊带领结构。优选地，所述第一前里11和第三后里23采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。

[0072] 所述第一后里21采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰部施加束紧力的束腰部，所述第二前里12采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，第二前里12构成塑身衣的能够对腹部施加束紧力的收腹部。在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即所述第二前里12与第一后里21的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后里21塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。

[0073] 所述第二前里12对应下腹部区域的下部为三角裤前裤片结构，所述第二后里22为T字裤后裤片结构，所述第二前里12的下部左右两侧分别与第二后里22相应侧缝合连接并形成里布裤口。优选地，所述第二后里22采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。

[0074] 所述面布200和中间布分别包括前衣片、后衣片，所述面布200、中间布分别与里布100在袖笼、领窝及裤口位置处缝合连接在一起。进一步地，为方便如厕，所述第二前里12与第二后里22于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布，可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0075] 实施例7：如图17-19所示，本实施例提供一种塑身衣，包括面布200、里布100和中间布，所述里布100和中间布均缝合连接在面布200内里并共同构成连衣裙结构且里布100被面布200覆盖、中间布在面布200与里布100之间。所述面布200采用网纱结构，通过中间布可以遮挡住里布以在外观上看不到里布100。

[0076] 所述里布100包括第一前里11、第二前里12、第四前里14、第一后里21、第三后里23、第四后里24。所述第一前里11对应分布在人体胸部及胸部以上区域，所述第二前里12对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），所述第四前里14对应分布在人体大腿

区域，所述第一前里11通过松紧带缝合连接在第二前里12的上方，所述第四前里14采用之字缝缝合连接在第二前里12的下方。所述第一后里21对应分布在人体腰部区域，所述第三后里23对应分布在人体背部区域，所述第四后里24对应分布在人体臀部与大腿区域，所述第一后里21采用四针六线缝合连接在第四后里24的上方及第三后里23的下方。

[0077] 所述第一前里11的上端与第三后里23上端缝合连接形成两个吊带，所述第一前里11的左右两端与第三后里23的相应端缝合连接并形成里布袖笼。所述第一前里11与第三后里23于里布领窝处形成吊带领结构。优选地，所述第一前里11和第三后里23采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。

[0078] 所述第一后里21采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰部施加束紧力的束腰部，所述第二前里12采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，第二前里12构成塑身衣的能够对腹部施加束紧力的收腹部。在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即所述第二前里12与第一后里21的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后里21塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。

[0079] 所述第二前里12对应下腹部区域的下部为圆弧结构，所述第四前里14为裙子前裙片结构，所述第四后里24为裙子后裙片结构，所述第四前里14的左右两侧分别与第四后里24相应侧缝合连接。优选地，所述第四前里14和第四后里24均采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。

[0080] 所述面布200和中间布分别包括前衣片、后衣片，所述第一前里11、第四前里14、第一后里21、第三后里23、第四后里24以及面布200的前衣片和后衣片分别在中间处破缝并缝制有纵向橡筋201，同时所述面布200的前衣片与后衣片之间的侧缝也缝制有纵向橡筋，所述面布200、中间布分别与里布100在侧缝、中间处破缝、袖笼、领窝位置处缝合连接在一起。

[0081] 实施例8：该实施例与上述实施例6的区别仅在于：如图20-21所示，所述第一前里的上端右侧与第三后里上端右侧缝合连接形成1个肩带，所述第一前里与第一后里形成单肩领结构。

- [0082] 实施例9: 如图22-23所示, 本实施例提供一种塑身衣, 样式为连体衣结构, 包括第一前片101、第二前片102、第一后片201、第二后片202以及袖体。
- [0083] 所述第一前片101对应分布在人体胸部及胸部以上区域, 所述第二前片102对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域(肚脐以上的腹部称为上腹, 肚脐以下的腹部称为下腹), 所述第一前片101通过松紧带缝合连接在第二前片102的上方。
- [0084] 所述第一后片201对应分布在人体背部区域和腰部区域, 所述第二后片202对应分布在人体臀部区域, 所述第一后片201采用四针六线缝合连接在第二后片202的上方。
- [0085] 所述第一前片101的上端与第一后片201上端缝合连接形成肩缝, 所述第一前片101的左右两端与第一后片201的相应端缝合连接并形成袖笼, 所述袖体分别连接在袖笼上。所述第一前片101与第一后片201于领窝处形成深V领结构, 在其他一些实施例中也可以是所述第一前片101与第一后片201于领窝处形成方形领结构或圆领结构。优选地, 所述第一前片101采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料, 所述第一后片201采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰背部施加束紧力的连在一起的束腰部和平背部。
- [0086] 所述第二前片102采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部, 本实施例的第二前片构成塑身衣的收腹部。
- [0087] 在本实施例中, 所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm, 即所述第二前片102与第一后片201的缝合处向后移2cm~4cm, 如此配合第一后片201塑造腰部曲线, 并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。
- [0088] 所述第二前片102对应下腹部区域的下部为三角裤前裤片结构, 所述第二后片202为T字裤后裤片结构, 所述第二前片102的下部左右两侧分别与第二后片202相应侧缝合连接并形成裤口。在其他一些实施例中, 第二后片202也可以是采用全包臀结构。优选地, 所述第二后片202采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。进一步地, 为方便如厕, 所述第二前片102与第二后片202于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布, 可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0089] 实施例10：如图24-25所示，本实施例提供一种塑身衣，样式为连体裤结构，包括第一前片101、第二前片102、第三前片103、第一后片201、第二后片202。

[0090] 所述第一前片101对应分布在人体胸部及胸部以上区域，所述第二前片102对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），第三前片103对应分布在人体大腿区域，所述第一前片101通过松紧带缝合连接在第二前片102的上方，所述第三前片103采用之字缝缝合连接在第二前片102的下方。

[0091] 所述第一后片201对应分布在人体腰部及腰部以上区域，所述第二后片202对应分布在人体臀部和腿部区域，所述第一后片201采用四针六线缝合连接在第二后片202的上方。

[0092] 所述第一前片101的上端与第一后片201上端缝合连接形成两个吊带，所述第一前片101的左右两端与第一后片201的相应端缝合连接并形成袖笼。所述第一前片101与第一后片201于领窝处形成吊带领结构。优选地，所述第一前片101采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料，所述第一后片201采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰背部施加束紧力的连在一起的束腰部和背背部。

[0093] 所述第二前片102采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，本实施例的第二前片构成塑身衣的收腹部。

[0094] 在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即所述第二前片102与第一后片201的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后片201塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。

[0095] 所述第二前片102对应下腹部区域的下部为圆弧结构，所述第二后片202为平角裤后裤片结构，所述第三前片103的左右两侧分别与第二后片202相应侧缝合连接并形成裤腿。优选地，所述第三前片103和第二后片202均采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。进一步地，为方便如厕，所述第三前片103与第二后片202于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布，可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0096] 实施例11：如图26-27所示，本实施例提供一种塑身衣，样式为连体衣结构，

包括两个模杯104、第二前片102、第一后片201、第二后片202以及两个肩带。

[0097] 所述模杯104对应分布在人体胸部区域，模杯104优选为3/4模杯，所述第二前片102对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），所述第二前片102通过松紧带缝合连接在模杯104的下方。

[0098] 所述第一后片201对应分布在人体背部区域和腰部区域，所述第二后片202对应分布在人体臀部区域，所述第一后片201采用四针六线缝合连接在第二后片202的上方，两个肩带分别缝合连接在所述模杯104的上端与第一后片201上端。优选地，所述模杯104和肩带采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料，所述第一后片201采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰背部施加束紧力的连在一起的束腰部和平背部。

[0099] 所述第二前片102采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，本实施例的第二前片构成塑身衣的收腹部。

[0100] 在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即所述第二前片102与第一后片201的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后片201塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。

[0101] 所述第二前片102对应下腹部区域的下部为三角裤前裤片结构，所述第二后片202为T字裤后裤片结构，所述第二前片102的下部左右两侧分别与第二后片202相应侧缝合连接并形成裤口。优选地，所述第二后片202采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。进一步地，为方便如厕，所述第二前片102与第二后片202于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布，可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0102] 实施例12：如图28-29所示，本实施例提供一种塑身衣，样式为塑腰裤结构，包括第二前片102、第三前片103、第一后片201、第二后片202。所谓塑腰裤指的是腰位高于正常腰位的裤装，具有覆盖人体腰腹部的塑腰部，腰高的程度根据需求设计，例如高至胸下围的或高至肚脐处。

[0103] 所述第二前片102对应分布在人体胸部以下的上腹和下腹区域（肚脐以上的腹

部称为上腹，肚脐以下的腹部称为下腹），第三前片103对应分布在人体大腿区域，所述第三前片103采用之字缝缝合连接在第二前片102的下方。

[0104] 所述第一后片201对应分布在人体腰部区域，所述第二后片202对应分布在人体臀部和腿部区域，所述第一后片201采用四针六线缝合连接在第二后片202的上方。

[0105] 所述第二前片102采用橡胶弹性面料结构而为橡胶塑形部，本实施例的第二前片构成塑身衣的收腹部。

[0106] 在本实施例中，所述收腹部的左右两端分别向后延伸至后腰区域2cm~4cm，即所述第二前片102与第一后片201的缝合处向后移2cm~4cm，如此配合第一后片201塑造腰部曲线，并利用收腹部的橡胶弹性面料结构的加压束紧力延伸至后腰以保持腰部束紧力的力度和时间。所述第一后片201采用弹力网布结构以在穿用状态下形成能够对腰背部施加束紧力的连在一起的束腰部。

[0107] 所述第二前片102对应下腹部区域的下部为圆弧结构，所述第二后片202为五分裤后裤片结构，所述第三前片103的左右两侧分别与第二后片202相应侧缝合连接并形成裤腿。优选地，所述第三前片103和第二后片202均采用贴肤面料比如棉或莫代尔面料。进一步地，为方便如厕，所述第三前片103与第二后片202于底部形成有裆部开口并在裆部开口处可拆卸设置有底裆布，可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0108] 关于橡胶弹性面料结构：上述实施例1-12的橡胶弹性面料结构为由橡胶混炼混合物与弹力基布硫化成型的橡胶弹性面料层，橡胶弹性面料层的厚度为0.3mm~0.6mm，弹力基布与橡胶结合牢固、耐用，可机洗不易脱胶，手感柔软，同时降低厚重感、实现超轻超薄的同时保持良好的拉伸强度和撕裂强度并提高拉伸弹性回复性能，能够起到加压稳定聚拢脂肪的功效，可以将腹部的脂肪压平，起到收腹作用并显著减少塑型痕迹。

[0109] 而橡胶弹性面料层上采用冲孔或激光打孔等方式布置若干透气孔，透气舒适。透气孔的形状和孔径不限制，优选为圆形，孔径0.5mm~1.5mm。透气孔的分布密度根据透气需求设计，优选为透气孔的孔距1cm。

[0110] 上述实施例1-12的橡胶混炼胶混合物优选由如下重量份数组分组成：3号烟片

橡胶20-50份、3L橡胶40-60份、CV60恒粘橡胶20-50份、氧化锌5-15份、硬脂酸0.5-1.5份、聚乙二醇0.5-1.5份、纳米碳酸钙2-10份、纳米高岭土3-5份、环烷油5-15份、硫磺0.5-2份、橡胶促进剂1-2份。

[0111] 以上显示和描述了本发明创造的基本原理和主要特征及本发明的优点，本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明创造精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内，本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

权利要求书

- [权利要求 1] 具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：该塑身衣为连体装结构或塑腰裤结构，该塑身衣上具有用于施加束紧力的塑形部，其中一个以上的塑形部为橡胶塑形部，所述橡胶塑形部采用橡胶弹性面料结构。
- [权利要求 2] 根据权利要求1所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：所述橡胶弹性面料结构包括由橡胶混炼混合物与弹力基布硫化成型的橡胶弹性面料层。
- [权利要求 3] 根据权利要求2所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：所述橡胶弹性面料层上分布有透气孔。
- [权利要求 4] 根据权利要求1所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：所述塑形部还包括采用弹力网布结构的束腰部和/或平背部。
- [权利要求 5] 根据权利要求1所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：所述橡胶塑形部包括对应分布在人体腹部位置处的收腹部。
- [权利要求 6] 根据权利要求5所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：所述收腹部的上端延伸覆盖上腹部区域，下端延伸覆盖下腹部区域，左右两端分别向后延伸至后腰区域。
- [权利要求 7] 根据权利要求1所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：该塑身衣包括上身部分，所述上身部分采用无领结构或有领结构。
- [权利要求 8] 根据权利要求7所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：所述无领结构为圆领结构、深V领结构、方形领结构、U形领结构、吊带领结构、单肩领结构或裹胸结构。
- [权利要求 9] 根据权利要求1至8任一项所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：该塑身衣包括面布和里布，所述里布缝合连接在面布内里且里布被面布覆盖，所述塑形部均设置在里布上。
- [权利要求 10] 根据权利要求9所述的具有橡胶弹性面料的塑身衣，其特征在于：所述里布与面布之间还缝合连接有中间布。

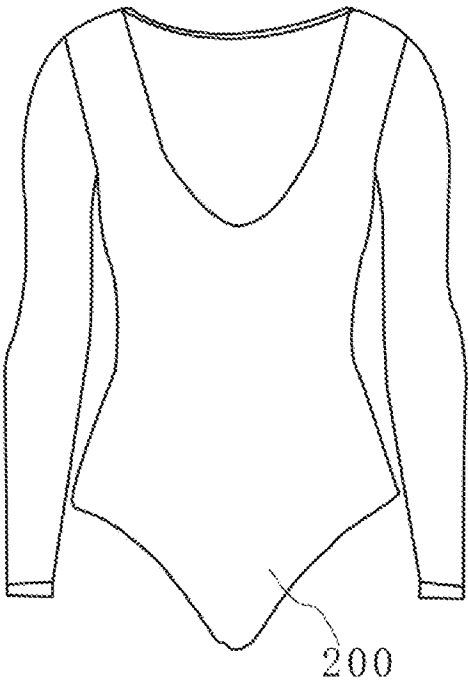


图 1

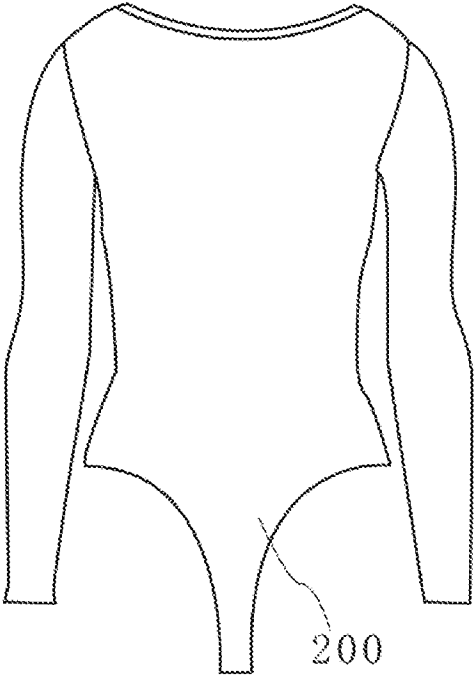


图 2

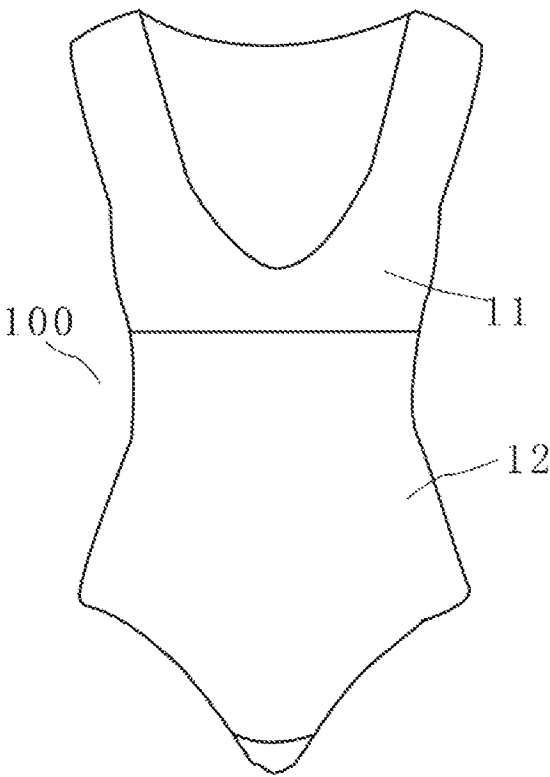


图 3

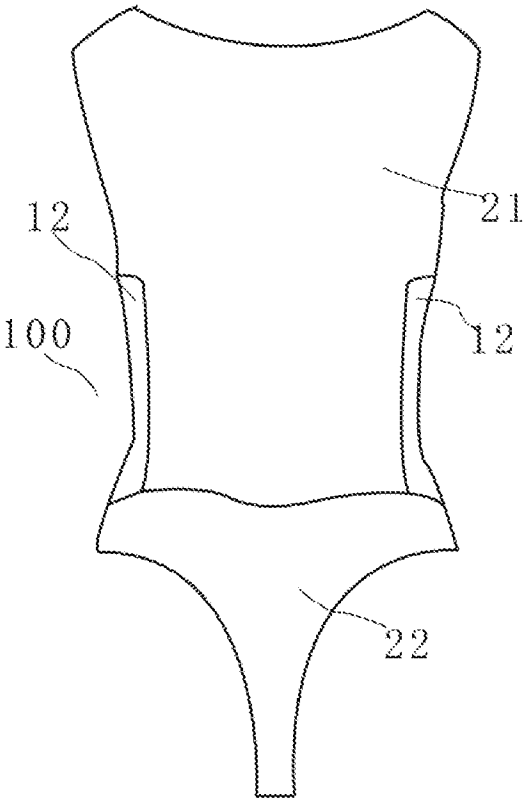


图 4

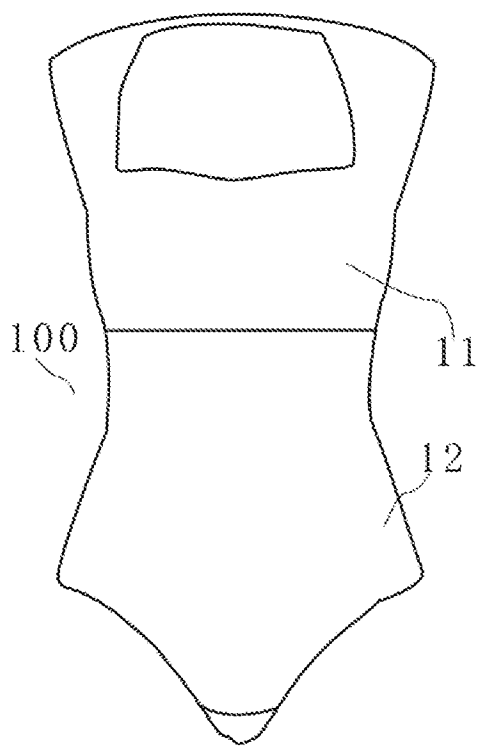


图 5

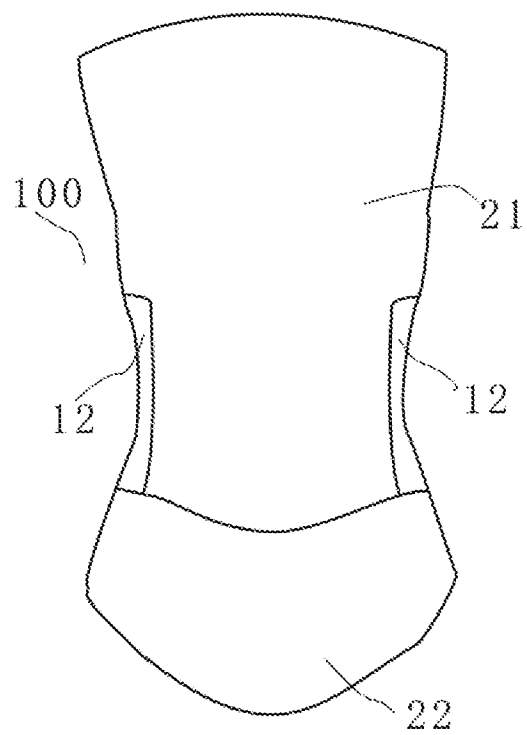


图 6

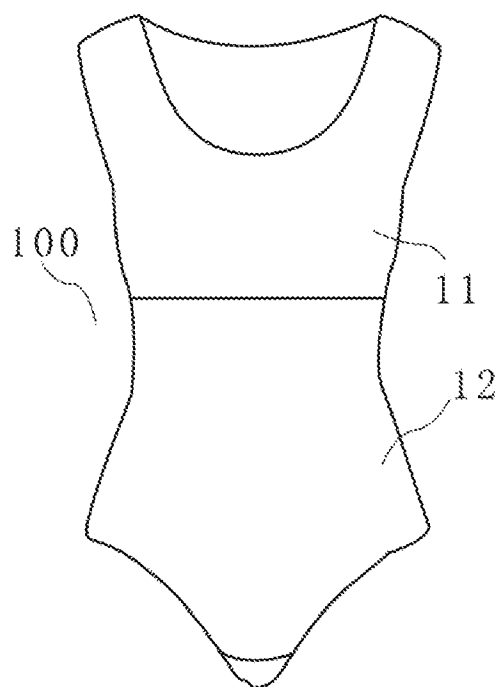


图 7

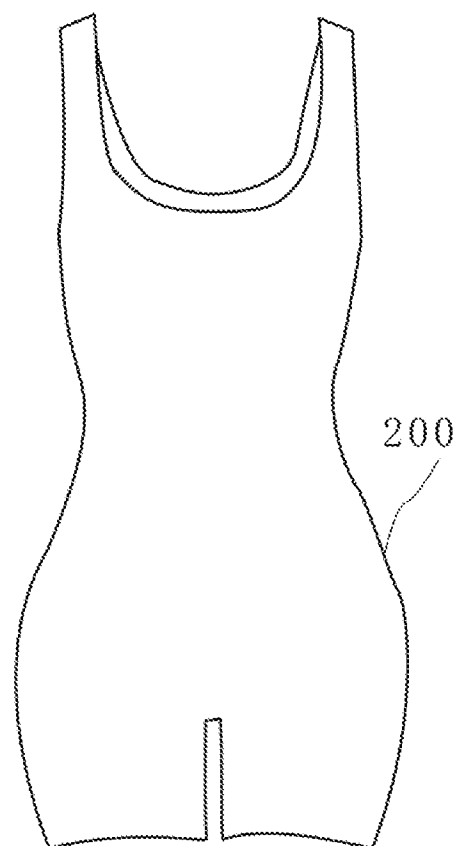


图 8

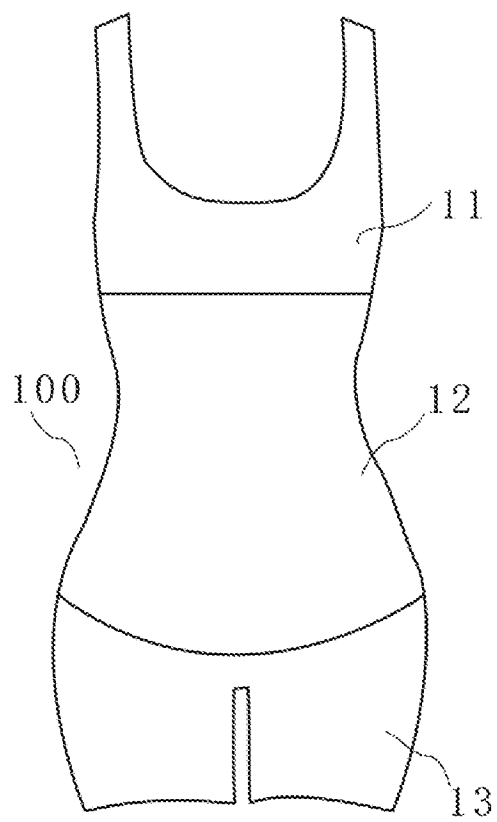


图 9

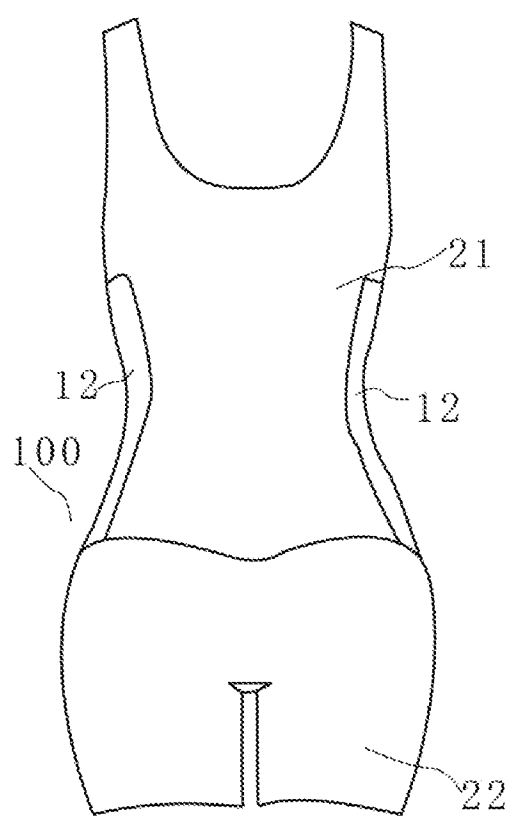


图 10

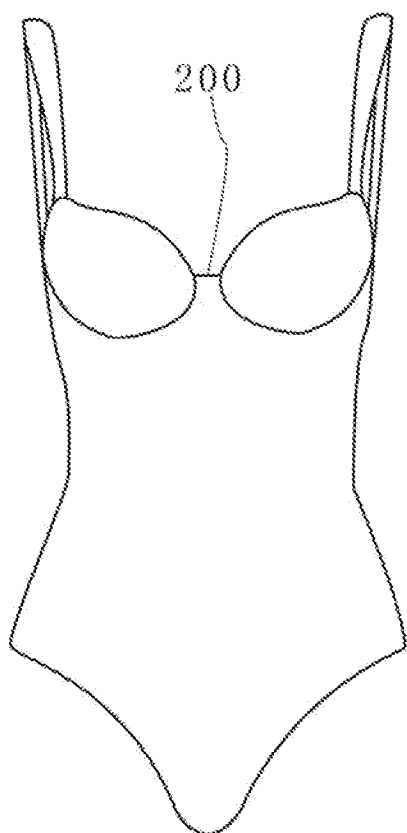


图 11

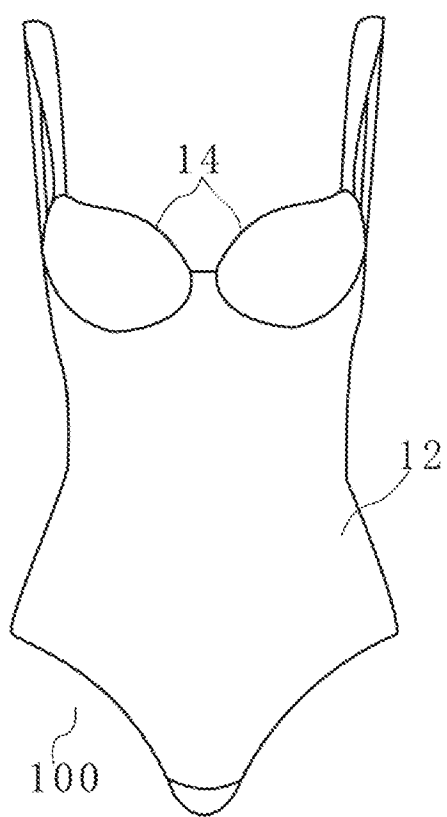


图 12

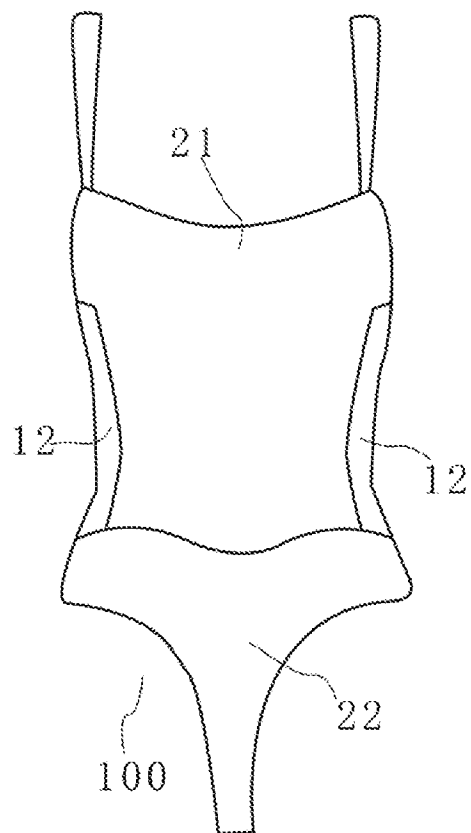


图 13

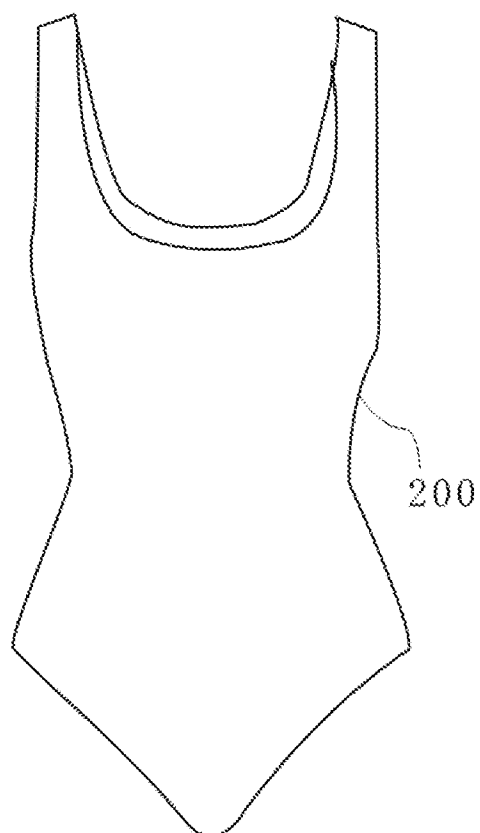


图 14

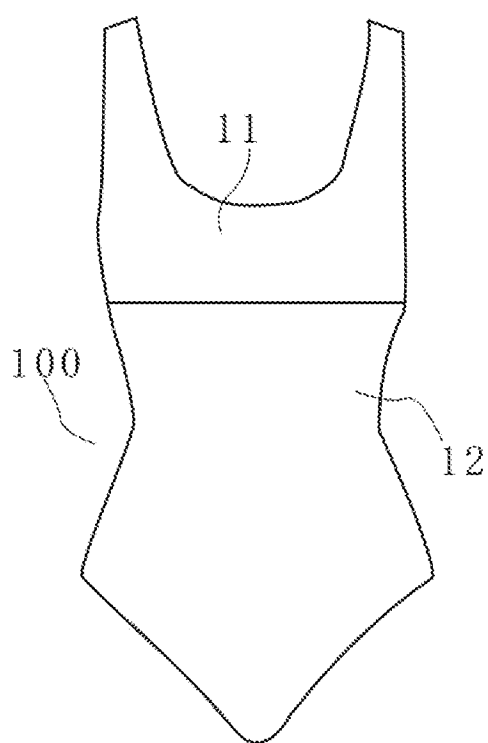


图 15

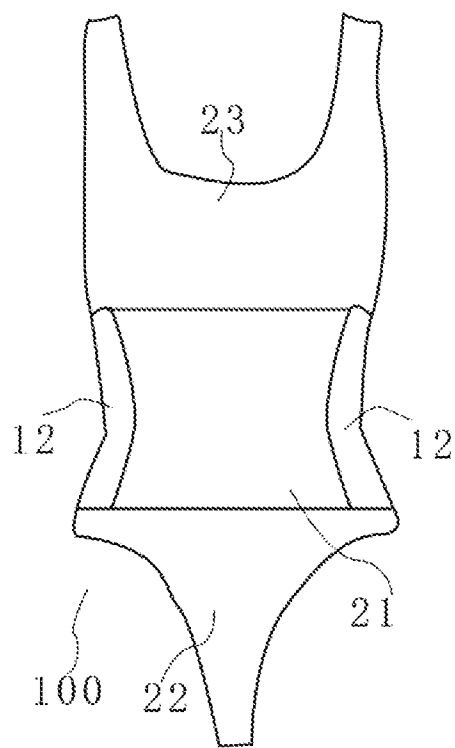


图 16

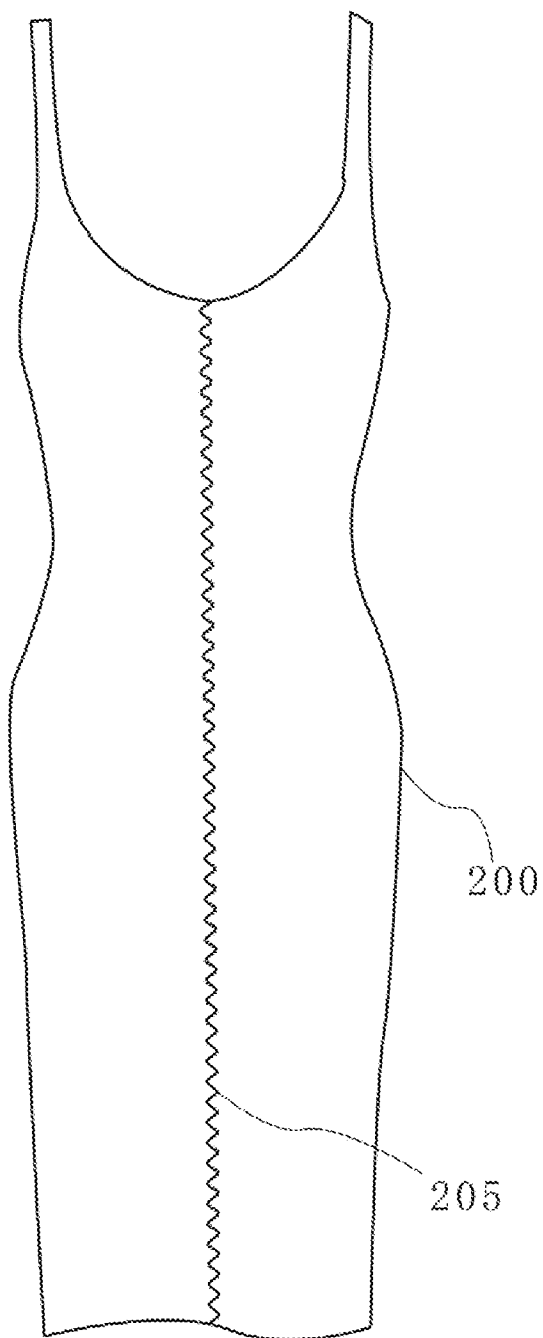


图 17

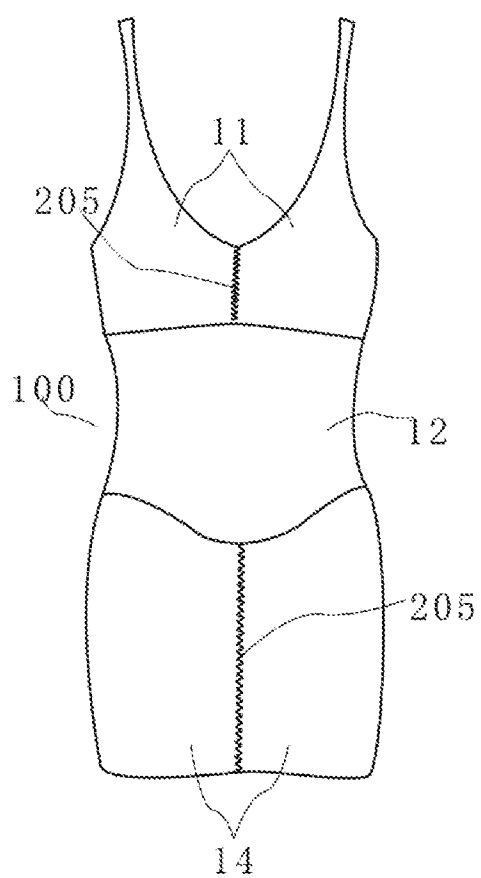


图 18

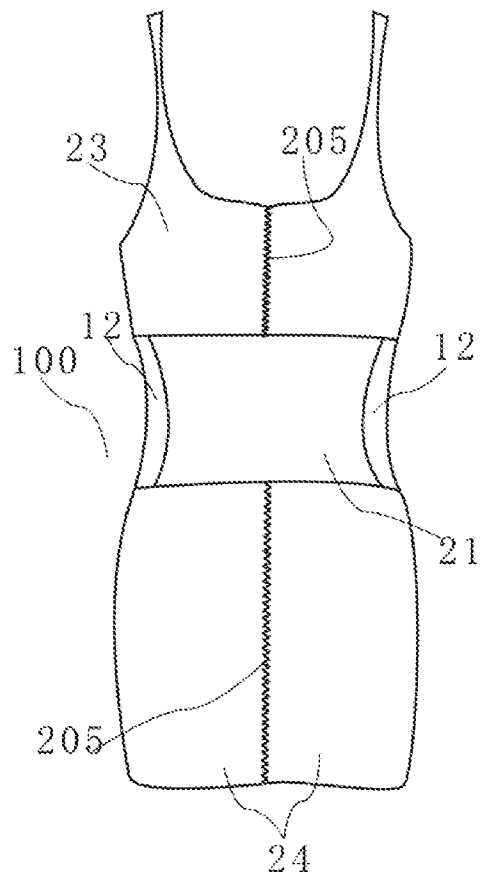


图 19

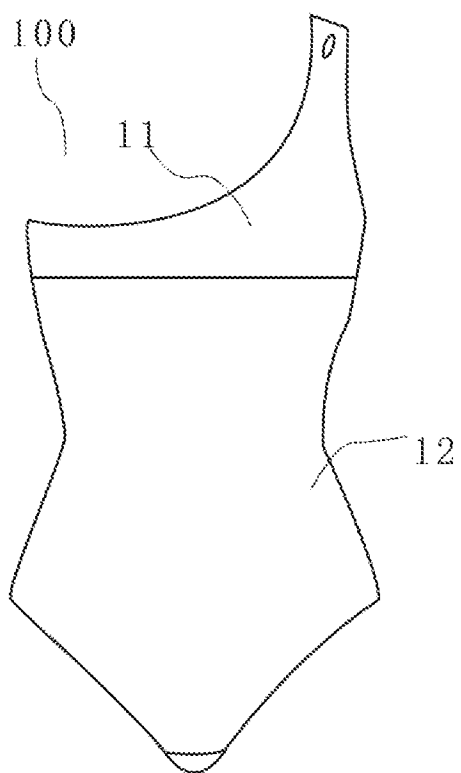


图 20

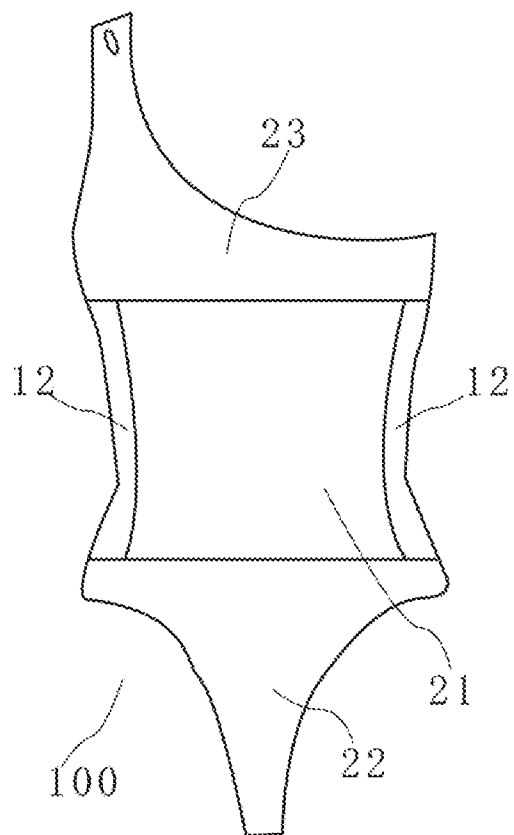


图 21

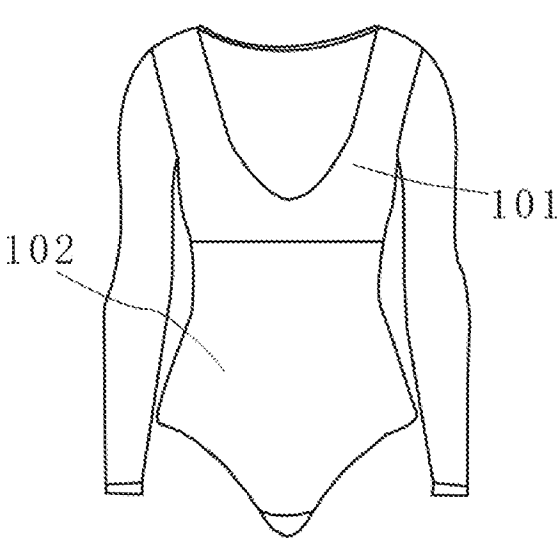


图 22

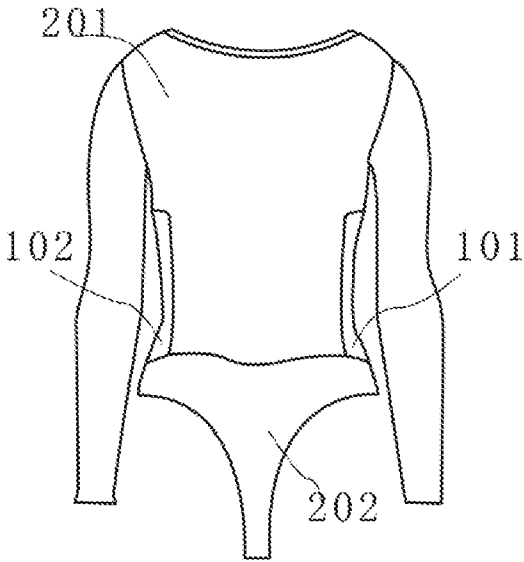


图 23

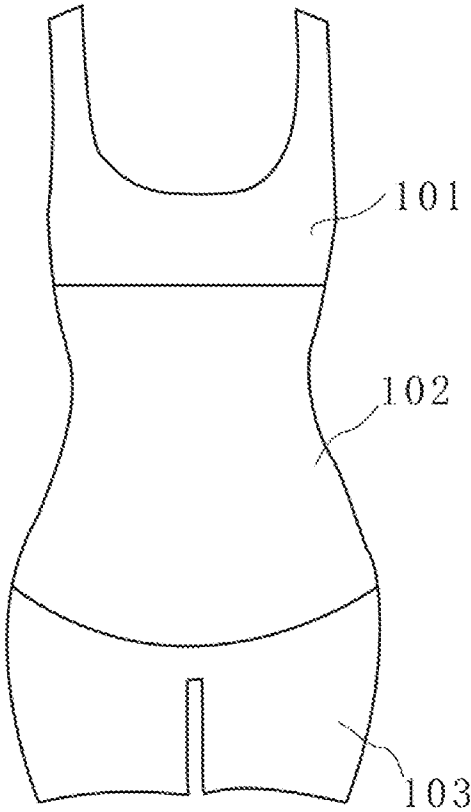


图 24

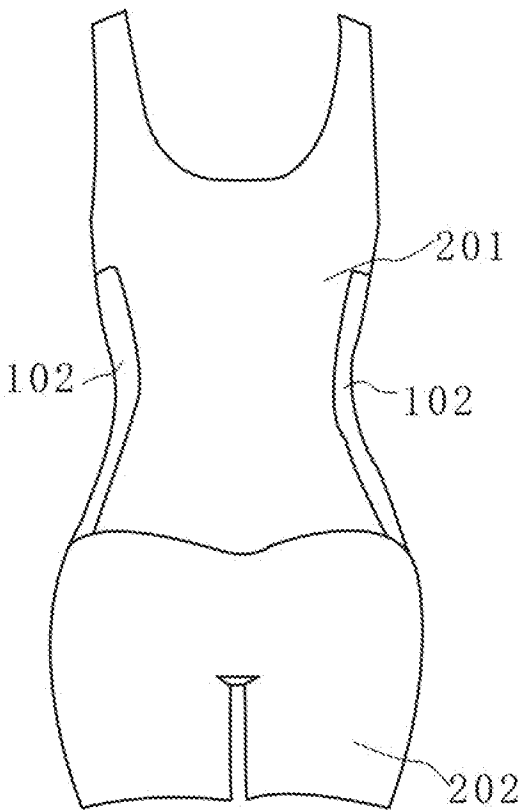


图 25

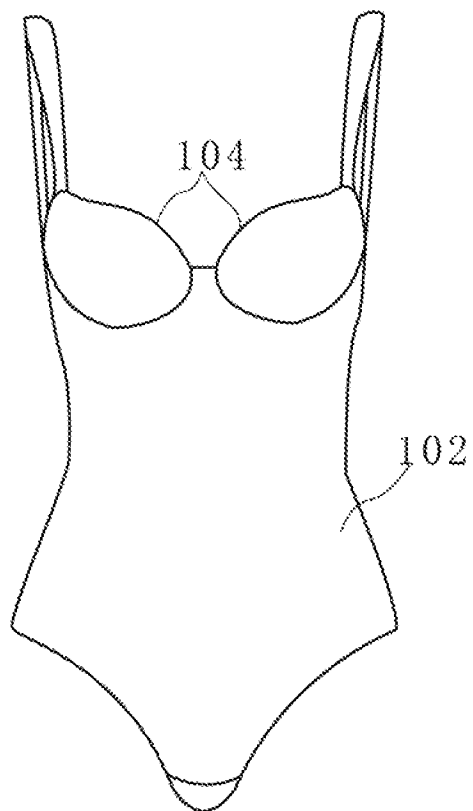


图 26

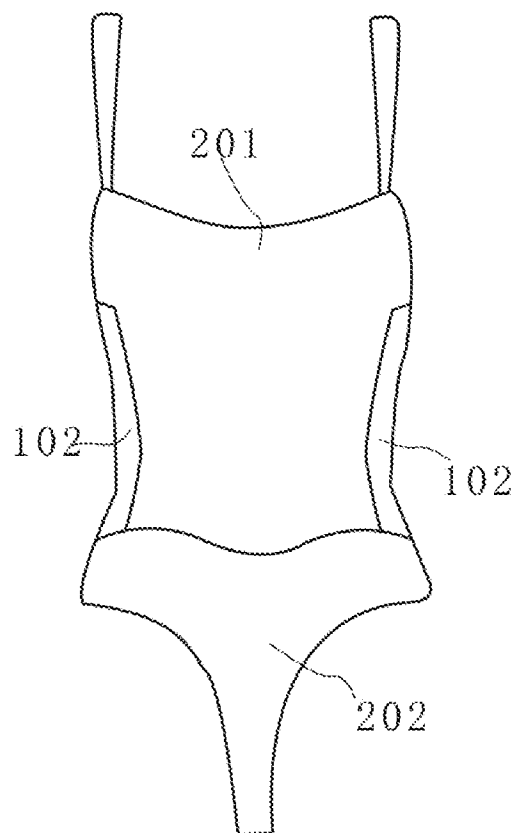


图 27

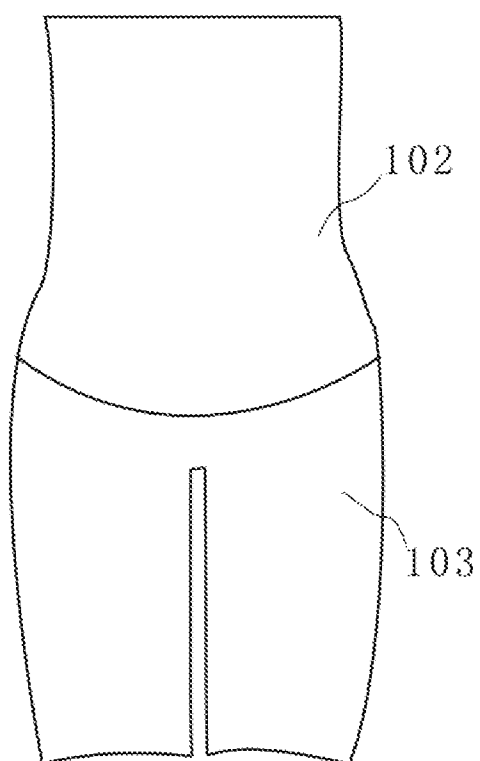


图 28

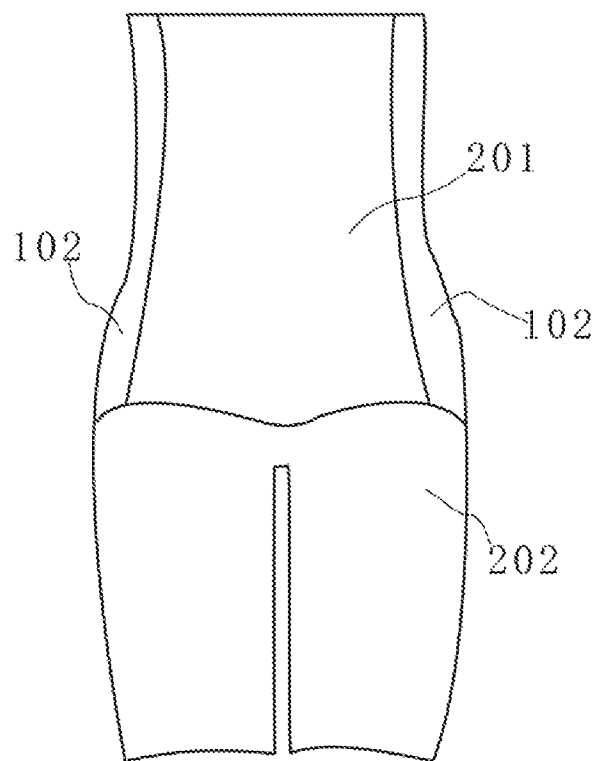


图 29

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2022/140240

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

A41C1/00(2006.01)i;A61F5/03(2006.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

A41C,A61F,B32B,B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

CNKI, CNTXT, ENTXT, VEN: 厦门和新科技有限公司, 塑身衣, 塑身, 束身, 紧身, 塑形, 连体装, 连体, 塑腰裤, 紧身裤, 束紧力, 束紧, 塑形部, 橡胶, 弹性, 弹力, 回复力, 基布, 布, 面料, 硫化, 透气, 孔, shaping, clothes, tighten+, pants, tights, rubber, elastic+, resilience, base, cloth, fabric, vulcanize+, ventilat+, hole

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 2012173298 A1 (LIM H. T.) 20 December 2012 (2012-12-20) description, paragraphs 22-95, and figures 1-4	1, 4-10
Y	WO 2012173298 A1 (LIM H. T.) 20 December 2012 (2012-12-20) description, paragraphs 22-95, and figures 1-4	2-3
Y	CN 111873581 A (GUANGDONG CIDERON INDUSTRY CO., LTD.) 03 November 2020 (2020-11-03) description, paragraphs 2-19, 30 and 40-46	2-3
A	JP 2003239105 A (MAMIEERU K.K.) 27 August 2003 (2003-08-27) entire document	1-10
A	CN 110507013 A (SHENZHEN YAJUNYU TECHNOLOGY CO., LTD.) 29 November 2019 (2019-11-29) entire document	1-10
A	CN 203105634 U (BEIJING AIMO UNDERWEAR CO., LTD.) 07 August 2013 (2013-08-07) entire document	1-10



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

“D” document cited by the applicant in the international application

“E” earlier application or patent but published on or after the international filing date

“L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

“O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

“P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

“X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

“Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

“&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

15 March 2023

Date of mailing of the international search report

22 March 2023

Name and mailing address of the ISA/CN

China National Intellectual Property Administration (ISA/
CN)
China No. 6, Xitucheng Road, Jimenqiao, Haidian District,
Beijing 100088

Facsimile No. (86-10)62019451

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2022/140240

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	CN 214903833 U (SHENZHEN HONGKE BETI GARMENT INDUSTRY CO., LTD.) 30 November 2021 (2021-11-30) entire document	1-10

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/CN2022/140240

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
WO	2012173298	A1	20 December 2012	KR	20120137452	A	21 December 2012
CN	111873581	A	03 November 2020	None			
JP	2003239105	A	27 August 2003	None			
CN	110507013	A	29 November 2019	CN	210782970	U	19 June 2020
CN	203105634	U	07 August 2013	None			
CN	214903833	U	30 November 2021	None			

国际检索报告

国际申请号

PCT/CN2022/140240

A. 主题的分类 A41C1/00(2006.01)i;A61F5/03(2006.01)i 按照国际专利分类(IPC)或者同时按照国家分类和IPC两种分类		
B. 检索领域 检索的最低限度文献(标明分类系统和分类号) A41C, A61F, B32B, B29C 包含在检索领域中的除最低限度文献以外的检索文献 在国际检索时查阅的电子数据库(数据库的名称, 和使用的检索词(如使用)) CNKI, CNTXT, ENTXT, VEN: 厦门和新科技有限公司, 塑身衣, 塑身, 束身, 紧身, 塑形, 连体装, 连体, 塑腰裤, 紧身裤, 束紧力, 束紧, 塑形部, 橡胶, 弹性, 弹力, 回复力, 基布, 布, 面料, 硫化, 透气, 孔, shaping, clothes, tighten+, pants, tight+, rubber, elastic+, resilience, base, cloth, fabric, vulcanize+, ventilat+, hole		
C. 相关文件		
类 型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求
X	WO 2012173298 A1 (LIM H. T.) 2012年12月20日 (2012 - 12 - 20) 说明书第22-95段, 图1-4	1、4-10
Y	WO 2012173298 A1 (LIM H. T.) 2012年12月20日 (2012 - 12 - 20) 说明书第22-95段, 图1-4	2-3
Y	CN 111873581 A (广东狮特龙实业有限公司) 2020年11月3日 (2020 - 11 - 03) 说明书第2-19、30、40-46段	2-3
A	JP 2003239105 A (MAMIEERU K.K.) 2003年8月27日 (2003 - 08 - 27) 全文	1-10
A	CN 110507013 A (深圳市亚骏宇科技有限公司) 2019年11月29日 (2019 - 11 - 29) 全文	1-10
A	CN 203105634 U (北京爱慕内衣有限公司) 2013年8月7日 (2013 - 08 - 07) 全文	1-10
☒ 其余文件在C栏的续页中列出。 ☒ 见同族专利附件。		
* 引用文件的具体类型: “A” 认为不特别相关的表示了现有技术一般状态的文件 “D” 申请人在国际申请中引证的文件 “E” 在国际申请日的当天或之后公布的在先申请或专利 “L” 可能对优先权要求构成怀疑的文件, 或为确定另一篇引用文件的公布日而引用的或者因其他特殊理由而引用的文件(如具体说明的) “O” 涉及口头公开、使用、展览或其他方式公开的文件 “P” 公布日先于国际申请日但迟于所要求的优先权日的文件 “T” 在申请日或优先权日之后公布, 与申请不相抵触, 但为了理解发明之理论或原理的在后文件 “X” 特别相关的文件, 单独考虑该文件, 认定要求保护的发明不是新颖的或不具有创造性 “Y” 特别相关的文件, 当该文件与另一篇或者多篇该类文件结合并且这种结合对于本领域技术人员为显而易见时, 要求保护的发明不具有创造性 “&” 同族专利的文件		
国际检索实际完成的日期 2023年3月15日		国际检索报告邮寄日期 2023年3月22日
ISA/CN的名称和邮寄地址 中国国家知识产权局 中国北京市海淀区蓟门桥西土城路6号 100088 传真号 (86-10)62019451		授权官员 常娟 电话号码 (+86) 010-53960984

C. 相关文件		
类 型*	引用文件，必要时，指明相关段落	相关的权利要求
A	CN 214903833 U (深圳市鸿科贝缇服饰实业有限公司) 2021年11月30日 (2021 - 11 - 30) 全文	1-10

国际检索报告
关于同族专利的信息

国际申请号

PCT/CN2022/140240

检索报告引用的专利文件			公布日 (年/月/日)	同族专利			公布日 (年/月/日)
WO	2012173298	A1	2012年12月20日	KR	20120137452	A	2012年12月21日
CN	111873581	A	2020年11月3日	无			
JP	2003239105	A	2003年8月27日	无			
CN	110507013	A	2019年11月29日	CN	210782970	U	2020年6月19日
CN	203105634	U	2013年8月7日	无			
CN	214903833	U	2021年11月30日	无			