

(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
2020年12月17日(17.12.2020)



(10) 国际公布号
WO 2020/248927 A1

- (51) 国际专利分类号:
D03D 15/08 (2006.01) *D03D 15/00* (2006.01)
- (21) 国际申请号: PCT/CN2020/094861
- (22) 国际申请日: 2020年6月8日(08.06.2020)
- (25) 申请语言: 中文
- (26) 公布语言: 中文
- (30) 优先权:
201910496533.6 2019年6月10日(10.06.2019) CN
- (71) 申请人: 吴江德伊时装面料有限公司(WUJIANG DEYI FASHION CLOTHS CO., LTD.) [CN/CN]; 中国江苏省苏州市吴江区盛泽镇乌桥南侧(盛泽大道1051号), Jiangsu 215200 (CN)。
- (72) 发明人: 姚栋平(YAO, Dongping); 中国江苏省苏州市吴江区盛泽镇乌桥南侧(盛泽大道1051号), Jiangsu 215200 (CN)。 徐慧(XU, Hui); 中国江苏省苏州市吴江区盛泽镇乌桥南侧(盛泽大道1051号), Jiangsu 215200 (CN)。
- (74) 代理人: 苏州创元专利商标事务所有限公司(SUZHOU CREATOR PATENT AND TRADEMARK AGENCY, LTD.); 中国江苏省苏州市干将西路93号, Jiangsu 215002 (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, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK,

(54) Title: FABRICATION METHOD FOR TRIACETATE INTERWOVEN FABRIC

(54) 发明名称: 一种三醋酸交织面料的制作方法

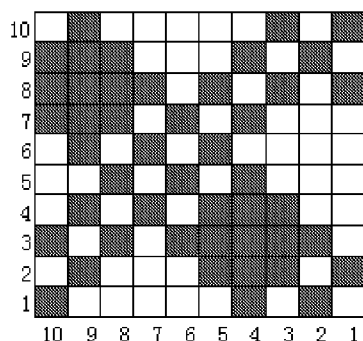


图1

(57) Abstract: The present invention relates to a fabrication method for triacetate interwoven fabric. The fabrication method comprises the following steps: (1), using triacetate filament and modal fiber to form a blended yarn according to a ratio of 45:55; (2), using delustered POY and delustered SSY; (3), placing the blended yarn in a moisturizing chamber for moisturizing; (4), sizing the blended yarn; (5) drawing in the blended yarn, performing straight draft from 1 to 10 in sequence, performing reed-in by way of 18#*3; (6), twisting the delustered POY and the delustered SSY in parallel to form a delustered elastic composite filament; (7), shaping and rewinding the delustered elastic composite filament; and (8), weaving the delustered elastic composite filament and the blended yarn using an air-jet multi-arm weaving machine. The fabrication method of the present invention is a technical solution proposed after a large amount of practice; from the procedure and the effect, the process is scientific and rational, the safety is high, pollution or danger is not caused, the production efficiency and the product quality are guaranteed, the style and quality of the product are unique, showing a new type of fabric with high quality, comfort and value. Said method is worth promoting and applying.

(57) 摘要: 本发明涉及一种三醋酸交织面料的制作方法, 所述制作方法包括如下步骤: ①、取用三醋酸长丝和莫代尔纤维并按45:55形成混纺纱; ②、取用消光POY和消光SSY; ③、将混纺纱放置保湿间保湿; ④、对混纺纱进行上浆; ⑤、对混纺纱穿经, 1-10顺穿, 钢箱为18#*3入箱; ⑥、将消光POY和消光SSY并网加捻并形成消光弹性复合丝; ⑦、将消光弹性复合丝定型和倒筒; ⑧、使用喷气多臂织机将消光弹性复合丝和混纺纱进行织布; 本发明的制作方法是经过大量的实践后提出的技术方案, 从过程和效果看, 工艺科学合理, 安全度高, 没有污染, 没有危险, 生产效率和产品质量有保证, 产品风格与品质别具一格, 尽显高档、舒适、尊贵的新型面料品种。该方法值得推广应用。

WO 2020/248927 A1

LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX,
MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, 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, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ,
NA, RW, 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, 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)。

根据细则4.17的声明:

— 发明人资格 (细则4.17(iv))

本国际公布:

— 包括国际检索报告 (条约第21条(3))。

一种三醋酸交织面料的制作方法

技术领域

本发明涉及一种三醋酸交织面料的制作方法。

背景技术

现有技术中的面料外观也都大同小异,面料都较为平常无奇,随着人们生活水平的提高,对于消费者而言,体验不够好;三醋酸纤维是提取加拿大、巴西等美洲国家的桉树、针叶树,制成木浆,加入醋酯纺丝形成的一种新型纤维素纤维,手感柔软滑爽,吸湿透气优良,抗菌抗过敏,无静电,保护皮肤。其纤维表面的不规则沟纹对光线形成反射性散光,产生柔美自然的光泽。如何利用三醋酸纤维的优良特性开发一款穿着舒适、外产品风格与品质一格,且尽显高档、尊贵的面料,以便让消费者或者更好的穿戴体验成为本领域技术人员需要考虑的问题。

发明内容

本发明所要解决的技术问题是克服现有技术的不足,提供一种三醋酸交织面料的制作方法。

为解决上述技术问题,本发明采取的技术方案如下:

一种三醋酸交织面料的制作方法,制作方法包括如下步骤:

①、取用三醋酸长丝和莫代尔纤维并按 45:55 形成混纺纱,作为面料的经纱备用;②、取用消光 POY 和消光 SSY,作为面料的纬纱原料备用;③、将步骤①中形成的混纺纱放置保湿间保湿;④、对经步骤③处理后的混纺纱进行上浆;⑤、对步骤④中上浆后的混纺纱穿经,1-10 顺穿,钢筘为 18#*3 入筘;⑥、将步骤②中的消光 POY 和消光 SSY 并网加捻并形成消光弹性复合丝;⑦、将步骤⑥中处理后的得到的消光弹性复合丝定型和倒筒;⑧、使用喷气多臂织机将消光弹性复合丝和混纺纱进行织布,织布纹板图按起综法设置;步骤①中混纺纱为 40s/1,其捻度为 700 捻,捻向为 S 向;步骤②取用的消光 POY 和消光 SSY 的细度分别为 50D 和 100D;步骤③中保湿间中处理混纺纱的温度为 25°C,湿度为 75%,保湿时间为 12 小时;步骤④中上浆率为 8.5%;步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的实际细度为 180D;步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的捻度为 1400 捻,捻向为 1S:1Z;步骤⑧中织布机上复合丝有两种捻向的筒子,并按 1:1 排列;步骤⑧中起综法(后作一):一、2-4-10,二、1-4-5-9,三、2-3-4-5-6-8-10,四、3-4-5-7-9,五、4-6-8,六、5-7-9,七、4-6-8-9-10,八、1-3-5-7-8-9-10,九、2-4-8-9-10,十、1-3-9。

一种三醋酸交织面料的制作方法，所述制作方法包括如下步骤：①、取用三醋酸长丝和莫代尔纤维并按 45:55 形成混纺纱，作为面料的经纱备用；②、取用消光 POY 和消光 SSY，作为面料的纬纱原料备用；③、将步骤①中形成的混纺纱放置保湿间保湿；④、对经步骤③处理后的混纺纱进行上浆；⑤、对步骤④中上浆后的混纺纱穿经，1-10 顺穿，钢筘为 18#*3 入筘；⑥、将步骤②中的消光 POY 和消光 SSY 并网加捻并形成消光弹性复合丝；⑦、将步骤⑥中处理后的得到的消光弹性复合丝定型和倒筒；⑧、使用喷气多臂织机将消光弹性复合丝和混纺纱进行织布，织布纹板图按起综法设置。

优选地，步骤①中混纺纱为 40s/1，其捻度为 700 捻，捻向为 S 向。

优选地，步骤②取用的消光 POY 和消光 SSY 的细度分别为 50D 和 100D。

优选地，步骤③中保湿间中处理混纺纱的温度为 25℃，湿度为 75%，保湿时间为 12 小时。

优选地，步骤④中上浆率为 8.5%。

优选地，步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的实际细度为 180D。

优选地，步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的捻度为 1400 捻，捻向为 1S:1Z。

优选地，步骤⑧中织布机上复合丝有两种捻向的筒子，并按 1:1 排列。

优选地，步骤⑧中起综法（后作一）：一、2-4-10，二、1-4-5-9，三、2-3-4-5-6-8-10，四、3-4-5-7-9，五、4-6-8，六、5-7-9，七、4-6-8-9-10，八、1-3-5-7-8-9-10，九、2-4-8-9-10，十、1-3-9。

由于以上技术方案的实施，本发明与现有技术相比具有如下优点：

本发明的三醋酸交织面料的制作方法，将醋酸和莫代尔二种纤维混纺，再混纺纱与弹性涤纶交织（消光 POY 和消光 SSY 组成的复合丝），可将混纺纱所有的优异性能与涤纶弹丝纤维的平整、挺括、弹性、悬垂等结合起来，优势互补，功能互补，可制成新型多功能的面料；此外，纬纱消光丝的设计，配合产品的组织结构，可以突出显示经向天然纤维的明亮、柔和的光泽，形成经亮纬暗的自然立体外观风格，纬向 SSY 的弹性丝，使产品横向伸缩自如，赋予服装穿着的舒适性和伸展性，纬纱的加捻，保证了面料的滑感和垂度。本项技术是经过大量的实践后提出的技术方案，从过程和效果看，工艺科学合理，安全度高，没有污染，没有危险，生产效率和产品质量有保证，产品风格与品质别具一格，尽显高档、舒适、尊贵的新型面料品种。该方法值得推广应用。

附图说明

图 1 为本发明具体实施方式中面料的纹理示意图；

具体实施方式

下面结合附图和具体的实施例对本发明做进一步的说明。

一种三醋酸交织面料的制作方法，所述制作方法包括如下步骤：

①、取用三醋酸长丝和莫代尔纤维并按 45:55 形成混纺纱，作为面料的经纱备用；混纺纱为 40s/1，其捻度为 700 捻，捻向为 S 向。选地，步骤②取用的消光 POY 和消光 SSY 的细度分别为 50D 和 100D。

②、取用消光 POY 和消光 SSY，作为面料的纬纱原料备用；

③、将步骤①中形成的混纺纱放置保湿间保湿，保湿间中处理混纺纱的温度为 25℃，湿度为 75%，保湿时间为 12 小时；保湿能够让混纺纱平衡其硬度、张力、毛羽和湿度，以提高品质，便于后道生产。

④、使用环保材料对经步骤③处理后的混纺纱进行上浆，上浆率为 8.5%；

⑤、对步骤④中上浆后的混纺纱穿经，1-10 顺穿，钢筘为 18#*3 入筘；

⑥、将步骤②中的消光 POY 和消光 SSY 并网加捻并形成消光弹性复合丝，消光弹性复合丝的实际细度为 180D，消光弹性复合丝的捻度为 1400 捻，捻向为 1S:1Z；

⑦、将步骤⑥中处理后的得到的消光弹性复合丝定型和倒筒；按常规工艺，将消光弹性复合丝定型和倒筒，为织造工序提供大卷装、张力均匀、成型良好的经纬纱。

⑧、使用喷气多臂织机将消光弹性复合丝和混纺纱进行织布，织布机上复合丝有两种捻向的筒子，并按 1:1 排列，织布纹板图按起综法设置，起综法（后作一）：一、2-4-10，二、1-4-5-9，三、2-3-4-5-6-8-10，四、3-4-5-7-9，五、4-6-8，六、5-7-9，七、4-6-8-9-10，八、1-3-5-7-8-9-10，九、2-4-8-9-10，十、1-3-9。

本发明的三醋酸交织面料的制作方法，将醋酸和莫代尔二种纤维混纺，再混纺纱与弹性涤纶交织（消光 POY 和消光 SSY 组成的复合丝），可将混纺纱所有的优异性能与涤纶弹丝纤维的平整、挺括、弹性、悬垂等结合起来，优势互补，功能互补，可制成新型多功能的面料；

按本发明的制作方法制作的一款三醋酸交织面料，密度设计：上机 18#*3*188cm，29 梭。组织设计：基本组织的循环数为 10*10，参见图一，图一中竖向为经纱，横向是纬纱，通过正反双向的长浮长配合纬向的弹力收缩，使平面的组织结构在成品上呈现经线明亮光泽及小型错位相连的蜂巢风格的新型图案。技术指标：经纱 40s 三醋酸长丝与莫代尔混纺纱 45/55，纬线：180D（消光 POY+消光 SSY）复合丝。小提花组织，成品 75*31 根/cm，幅宽 150cm，重量 225 克/平米，成分 28%ACETATE，36%MODAL，36%POLYESTER。质量偏差度±3.0%，水洗尺寸变化率：经向-5~+3%，纬向±3%，断裂强力：≥200N，干摩擦色牢度 3-4 级。

纬纱消光丝的设计，配合产品的组织结构，可以突出显示经向天然纤维的明亮、柔和的光泽，形成经亮纬暗的自然立体外观风格，纬向 SSY 的弹性丝，使产品横向伸缩自如，赋予服装穿着的舒适性和伸展性，纬纱的加捻，保证了面料的滑感和垂度。

莫代尔纤维是采用欧美洲的榉木，经打浆、纺丝而成，原料 100% 是天然的，对人体无害，能自然分解，穿着舒适性极好。莫代尔的特点是将天然纤维豪华质感与合成纤维的实用性合二为一，具有棉的柔软、丝的光泽，麻的清爽，而且其吸水、透气性能都优于棉，具有较高的上染率，织物颜色明亮而饱满。本发明的三醋酸交织面料的制作方法是经过大量的实践后提出的技术方案，从过程和效果看，工艺科学合理，安全度高，没有污染，没有危险，生产效率和产品质量有保证，产品风格与品质别具一格，尽显高档、舒适、尊贵的新型面料品种。该方法值得推广应用。

以上对本发明做了详尽的描述，其目的在于让熟悉此领域技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施，并不能以此限制本发明的保护范围，凡根据本发明的精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本发明的保护范围内。

权利要求书

1. 一种三醋酸交织面料的制作方法，其特征在于：所述制作方法包括如下步骤：

①、取用三醋酸长丝和莫代尔纤维并按 45:55 形成混纺纱，作为面料的经纱备用；②、取用消光 POY 和消光 SSY，作为面料的纬纱原料备用；③、将步骤①中形成的混纺纱放置保湿间保湿；④、对经步骤③处理后的混纺纱进行上浆；⑤、对步骤④中上浆后的混纺纱穿经，1-10 顺穿，钢筘为 18#*3 入筘；⑥、将步骤②中的消光 POY 和消光 SSY 并网加捻并形成消光弹性复合丝；⑦、将步骤⑥中处理后的得到的消光弹性复合丝定型和倒筒；⑧、使用喷气多臂织机将消光弹性复合丝和混纺纱进行织布，织布纹板图按起综法设置；步骤①中混纺纱为 40s/1，其捻度为 700 捻，捻向为 S 向；步骤②取用的消光 POY 和消光 SSY 的细度分别为 50D 和 100D；步骤③中保湿间中处理混纺纱的温度为 25°C，湿度为 75%，保湿时间为 12 小时；步骤④中上浆率为 8.5%；步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的实际细度为 180D；步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的捻度为 1400 捻，捻向为 1S:1Z；步骤⑧中织布机上复合丝有两种捻向的筒子，并按 1:1 排列；步骤⑧中起综法（后作一）：一、2-4-10，二、1-4-5-9，三、2-3-4-5-6-8-10，四、3-4-5-7-9，五、4-6-8，六、5-7-9，七、4-6-8-9-10，八、1-3-5-7-8-9-10，九、2-4-8-9-10，十、1-3-9。

2. 一种三醋酸交织面料的制作方法，其特征在于：所述制作方法包括如下步骤：

①、取用三醋酸长丝和莫代尔纤维并按 45:55 形成混纺纱，作为面料的经纱备用；
②、取用消光 POY 和消光 SSY，作为面料的纬纱原料备用；
③、将步骤①中形成的混纺纱放置保湿间保湿；
④、对经步骤③处理后的混纺纱进行上浆；
⑤、对步骤④中上浆后的混纺纱穿经，1-10 顺穿，钢筘为 18#*3 入筘；
⑥、将步骤②中的消光 POY 和消光 SSY 并网加捻并形成消光弹性复合丝；
⑦、将步骤⑥中处理后的得到的消光弹性复合丝定型和倒筒；
⑧、使用喷气多臂织机将消光弹性复合丝和混纺纱进行织布，织布纹板图按起综法设置。

3. 根据权利要求 2 所述的三醋酸交织面料的制作方法，其特征在于：步骤①中混纺纱为 40s/1，其捻度为 700 捻，捻向为 S 向。

4. 根据权利要求 2 所述的三醋酸交织面料的制作方法，其特征在于：步骤②取用的消光 POY 和消光 SSY 的细度分别为 50D 和 100D。

5. 根据权利要求 2 所述的三醋酸交织面料的制作方法，其特征在于：步骤③中保湿间中处理混纺纱的温度为 25°C，湿度为 75%，保湿时间为 12 小时。

6. 根据权利要求2所述的三醋酸交织面料的制作方法,其特征在于:步骤④中上浆率为8.5%。
7. 根据权利要求2所述的三醋酸交织面料的制作方法,其特征在于:步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的实际细度为180D。
8. 根据权利要求2所述的三醋酸交织面料的制作方法,其特征在于:步骤⑥中处理后得到的消光弹性复合丝的捻度为1400捻,捻向为1S:1Z。
9. 根据权利要求2所述的三醋酸交织面料的制作方法,其特征在于:步骤⑧中织布机上复合丝有两种捻向的筒子,并按1:1排列。
10. 根据权利要求2所述的三醋酸交织面料的制作方法,其特征在于:步骤⑧中起综法(后作一):一、2-4-10,二、1-4-5-9,三、2-3-4-5-6-8-10,四、3-4-5-7-9,五、4-6-8,六、5-7-9,七、4-6-8-9-10,八、1-3-5-7-8-9-10,九、2-4-8-9-10,十、1-3-9。

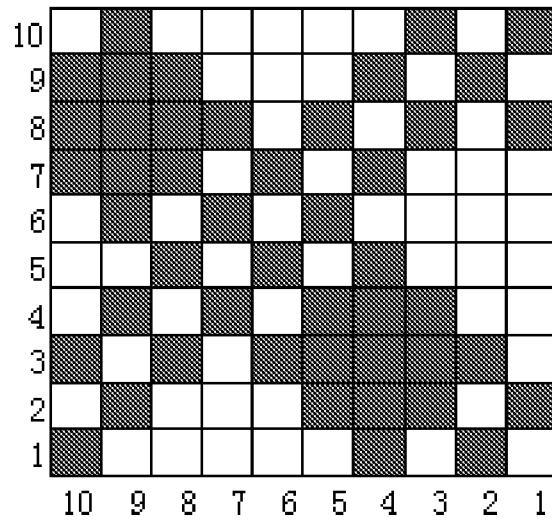


图1

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2020/094861

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER		
D03D 15/08(2006.01)i; D03D 15/00(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)		
D03D		
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)		
CNABS, CNTXT, CNKI: 三醋酸, 醋酸, SSY, POY, 莫代尔, 木代尔, 丝, 纤维, 纱, 经, 纬; VEN, EPTXT, USTXT, WOTXT: triacetate, TAF, modal, SSY, POY, warp, weft, filament, yarn, fiber		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
PX	CN 110258002 A (DEYI FASHION CLOTHES CO., LTD.) 20 September 2019 (2019-09-20) description, paragraphs 4-12	1-10
Y	CN 108085841 A (JIANGSU COLLEGE OF ENGINEERING AND TECHNOLOGY) 29 May 2018 (2018-05-29) claim 1	1-10
Y	CN 108265370 A (NANTONG DISONG TEXTILES CO., LTD.) 10 July 2018 (2018-07-10) claims 1-3	1-10
Y	CN 105063859 A (HUZHOU NANXUN JINJIBAO TEXTILE CO., LTD.) 18 November 2015 (2015-11-18) claims 1-3	1-10
A	CN 106222824 A (QINGFANGLIAN (ZAOZHUANG) FIBER TECHNOLOGY CO., LTD.) 14 December 2016 (2016-12-14) entire document	1-10
A	CN 108978258 A (ZIBO DARANFANG SILK GROUP CO., LTD.) 11 December 2018 (2018-12-11) entire document	1-10
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> 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 "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		Date of mailing of the international search report
04 August 2020		09 September 2020
Name and mailing address of the ISA/CN		Authorized officer
China National Intellectual Property Administration (ISA/ CN) No. 6, Xitucheng Road, Jimenqiao Haidian District, Beijing 100088 China		
Facsimile No. (86-10)62019451		Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2020/094861

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	CN 107503032 A (HUBEI CHALLENGE TEXTILE CO., LTD.) 22 December 2017 (2017-12-22) entire document	1-10
A	JP 2003336144 A (NEO SHOWA KK) 28 November 2003 (2003-11-28) entire document	1-10

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/CN2020/094861

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)	Publication date (day/month/year)
CN	110258002	A	20 September 2019	None	
CN	108085841	A	29 May 2018	CN 108085841 B	30 August 2019
CN	108265370	A	10 July 2018	None	
CN	105063859	A	18 November 2015	None	
CN	106222824	A	14 December 2016	None	
CN	108978258	A	11 December 2018	None	
CN	107503032	A	22 December 2017	None	
JP	2003336144	A	28 November 2003	None	

国际检索报告

国际申请号

PCT/CN2020/094861

<p>A. 主题的分类</p> <p>D03D 15/08 (2006.01) i; D03D 15/00 (2006.01) i</p> <p>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</p>																													
<p>B. 检索领域</p> <p>检索的最低限度文献(标明分类系统和分类号)</p> <p>D03D</p> <p>包含在检索领域中的除最低限度文献以外的检索文献</p> <p>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))</p> <p>CNABS, CNTXT, CNKI: 三醋酸, 醋酸, SSY, POY, 莫代尔, 木代尔, 丝, 纤维, 纱, 经, 纬; VEN, EPTXT, USTXT, WOTXT: triacetate, TAF, modal, SSY, POY, warp, weft, filament, yarn, fiber</p>																													
<p>C. 相关文件</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>类型*</th> <th>引用文件, 必要时, 指明相关段落</th> <th>相关的权利要求</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PX</td> <td>CN 110258002 A (吴江德伊时装面料有限公司) 2019年 9月 20日 (2019 - 09 - 20) 说明书第4-12段</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td>CN 108085841 A (江苏工程职业技术学院) 2018年 5月 29日 (2018 - 05 - 29) 权利要求1</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td>CN 108265370 A (南通迪松纺织品有限公司) 2018年 7月 10日 (2018 - 07 - 10) 权利要求1-3</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td>CN 105063859 A (湖州南浔金吉宝纺织有限公司) 2015年 11月 18日 (2015 - 11 - 18) 权利要求1-3</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>CN 106222824 A (青纺联枣庄纤维科技有限公司) 2016年 12月 14日 (2016 - 12 - 14) 全文</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>CN 108978258 A (淄博大染坊丝绸集团有限公司) 2018年 12月 11日 (2018 - 12 - 11) 全文</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>CN 107503032 A (湖北嘉麟杰纺织品有限公司) 2017年 12月 22日 (2017 - 12 - 22) 全文</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>JP 2003336144 A (NEO SHOWA KK) 2003年 11月 28日 (2003 - 11 - 28) 全文</td> <td>1-10</td> </tr> </tbody> </table>			类型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求	PX	CN 110258002 A (吴江德伊时装面料有限公司) 2019年 9月 20日 (2019 - 09 - 20) 说明书第4-12段	1-10	Y	CN 108085841 A (江苏工程职业技术学院) 2018年 5月 29日 (2018 - 05 - 29) 权利要求1	1-10	Y	CN 108265370 A (南通迪松纺织品有限公司) 2018年 7月 10日 (2018 - 07 - 10) 权利要求1-3	1-10	Y	CN 105063859 A (湖州南浔金吉宝纺织有限公司) 2015年 11月 18日 (2015 - 11 - 18) 权利要求1-3	1-10	A	CN 106222824 A (青纺联枣庄纤维科技有限公司) 2016年 12月 14日 (2016 - 12 - 14) 全文	1-10	A	CN 108978258 A (淄博大染坊丝绸集团有限公司) 2018年 12月 11日 (2018 - 12 - 11) 全文	1-10	A	CN 107503032 A (湖北嘉麟杰纺织品有限公司) 2017年 12月 22日 (2017 - 12 - 22) 全文	1-10	A	JP 2003336144 A (NEO SHOWA KK) 2003年 11月 28日 (2003 - 11 - 28) 全文	1-10
类型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求																											
PX	CN 110258002 A (吴江德伊时装面料有限公司) 2019年 9月 20日 (2019 - 09 - 20) 说明书第4-12段	1-10																											
Y	CN 108085841 A (江苏工程职业技术学院) 2018年 5月 29日 (2018 - 05 - 29) 权利要求1	1-10																											
Y	CN 108265370 A (南通迪松纺织品有限公司) 2018年 7月 10日 (2018 - 07 - 10) 权利要求1-3	1-10																											
Y	CN 105063859 A (湖州南浔金吉宝纺织有限公司) 2015年 11月 18日 (2015 - 11 - 18) 权利要求1-3	1-10																											
A	CN 106222824 A (青纺联枣庄纤维科技有限公司) 2016年 12月 14日 (2016 - 12 - 14) 全文	1-10																											
A	CN 108978258 A (淄博大染坊丝绸集团有限公司) 2018年 12月 11日 (2018 - 12 - 11) 全文	1-10																											
A	CN 107503032 A (湖北嘉麟杰纺织品有限公司) 2017年 12月 22日 (2017 - 12 - 22) 全文	1-10																											
A	JP 2003336144 A (NEO SHOWA KK) 2003年 11月 28日 (2003 - 11 - 28) 全文	1-10																											
<p><input type="checkbox"/> 其余文件在C栏的续页中列出。 <input checked="" type="checkbox"/> 见同族专利附件。</p>																													
<p>* 引用文件的具体类型:</p> <p>“A” 认为不特别相关的表示了现有技术一般状态的文件</p> <p>“E” 在国际申请日的当天或之后公布的在先申请或专利</p> <p>“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)</p> <p>“O” 涉及口头公开、使用、展览或其他方式公开的文件</p> <p>“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</p> <p>“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</p> <p>“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</p> <p>“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</p> <p>“&” 同族专利的文件</p>																													
<p>国际检索实际完成的日期</p> <p>2020年 8月 4日</p>		<p>国际检索报告邮寄日期</p> <p>2020年 9月 9日</p>																											
<p>ISA/CN的名称和邮寄地址</p> <p>中国国家知识产权局(ISA/CN)</p> <p>中国北京市海淀区蓟门桥西土城路6号 100088</p> <p>传真号 (86-10)62019451</p>		<p>授权官员</p> <p>耿成成</p> <p>电话号码 86-(20)-28950320</p>																											

国际检索报告
关于同族专利的信息

国际申请号

PCT/CN2020/094861

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)
CN	110258002	A	2019年 9月 20日	无	
CN	108085841	A	2018年 5月 29日	CN 108085841	B 2019年 8月 30日
CN	108265370	A	2018年 7月 10日	无	
CN	105063859	A	2015年 11月 18日	无	
CN	106222824	A	2016年 12月 14日	无	
CN	108978258	A	2018年 12月 11日	无	
CN	107503032	A	2017年 12月 22日	无	
JP	2003336144	A	2003年 11月 28日	无	