(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219903656 U
(45)授权公告日 2023.10.27

(21)申请号 202320664683.5

(22)申请日 2023.03.30

(73)专利权人 吴江市荣信纺织有限公司
地址 215200 江苏省苏州市黎里镇浦西工业小区

(72)发明人 娄梦舒 黄小娟

(51)Int.Cl.
B32B 23/02(2006.01)
B32B 23/08(2006.01)
B32B 23/10(2006.01)
B32B 27/02(2006.01)
B32B 27/32(2006.01)
B32B 27/30(2006.01)
B32B 9/04(2006.01)
B32B 3/24(2006.01)
B32B 3/30(2006.01)
D03D 9/00(2006.01)
D03D 13/00(2006.01)
D03D 15/50(2021.01)
D03D 15/225(2021.01)
D03D 15/283(2021.01)
D03D 15/37(2021.01)
D03D 15/47(2021.01)
D03D 15/20(2021.01)

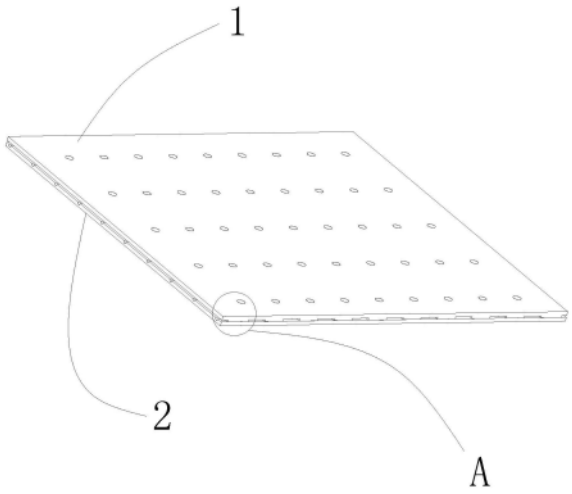
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

防晒透气面料

(57)摘要

本实用新型公开了防晒透气面料，涉及纺织面料技术领域。其技术方案要点是：包括相互固定连接的外层和内层，外层上贯穿开设有若干透气孔，内层朝向外层的一侧向内凹陷形成有若干透气槽一，外层朝向内层的一侧固定连接有与透气槽一相互错开的若干支撑条，支撑条与外层、内层之间形成有透气槽二。本实用新型的防晒透气面料利用腈纶异形纤维具有的抗紫外线性能好的特点来加强结构整体的防晒性能，利用腈纶异形纤维表面具有的长条槽来确保面料内具有足够的供空气流经的孔隙，进而进一步加强结构整的透气性能。



CN 219903656 U

1.防晒透气面料,包括相互固定连接的外层(1)和内层(2),其特征在于:所述外层(1)上贯穿开设有若干透气孔(3),所述内层(2)朝向外层(1)的一侧向内凹陷形成有若干透气槽一(4),所述外层(1)朝向内层(2)的一侧固定连接有与透气槽一(4)相互错开的若干支撑条(5),所述支撑条(5)与外层(1)、内层(2)之间形成有透气槽二(6)。

2.根据权利要求1所述的防晒透气面料,其特征在于:所述支撑条(5)为外层(1)经过磨毛处理形成的绒毛条。

3.根据权利要求1所述的防晒透气面料,其特征在于:所述透气槽一(4)与透气槽二(6)连通,所述透气槽二(6)与透气孔(3)连通。

4.根据权利要求1所述的防晒透气面料,其特征在于:所述内层(2)设为透孔组织,所述透孔组织的经纱组织点为浮,所述透孔组织的纬纱组织点为沉,所述透孔组织的组织循环为:浮沉浮沉浮沉、沉沉沉浮浮浮、浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮、浮浮浮沉沉沉、沉浮沉浮沉浮。

5.根据权利要求1所述的防晒透气面料,其特征在于:所述外层(1)由透气纱线(7)平纹编织而成,所述内层(2)由防晒纱线(8)平纹编织而成。

6.根据权利要求5所述的防晒透气面料,其特征在于:所述透气纱线(7)由粘胶纤维(9)以及截面形状呈十字形的丙纶异形纤维(10)加捻而成。

7.根据权利要求5所述的防晒透气面料,其特征在于:所述防晒纱线(8)包括防晒纱芯以及螺旋在其外侧的防晒包覆纱,所述防晒纱芯由竹炭纤维(11)加捻而成,所述防晒包覆纱由截面形状呈Y形的腈纶异形纤维(12)加捻而成。

防晒透气面料

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织面料技术领域，更具体地说，它涉及防晒透气面料。

背景技术

[0002] 面料，将各种人工纤维以及天然纤维加捻形成单纱，再将单纱通过加捻或者复合加捻形成股纱，然后再将股纱通过喷水织机或者喷气织机按照一定的纺织方式纺织，形成特定结构的纺织面料，不同结构的面料具有不同的功能以及风格，满足人们的需求。

[0003] 面料是日常生活中十分常见的一种物品，通常会充当各类服装服饰的制作原料，人们要求服装服饰最重要的一种性质便是透气性，在夏季的时候通常需要服饰具有良好的防晒和抗紫外线性能，而单层的面料太过于轻薄，通常不具备很好的防晒和抗紫外线性能，双层的面料虽然具有很好的防晒和抗紫外线性能，但却会使得服饰变得闷热不透气，因此目前由双层面料制作的夏季服饰在保证防晒的同时存在透气性差的问题。

[0004] 因此需要提出一种新的方案来解决这个问题。

实用新型内容

[0005] 针对现有技术存在的不足，本实用新型的目的在于提供防晒透气面料。

[0006] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的：该防晒透气面料，包括相互固定连接的外层和内层，所述外层上贯穿开设有若干透气孔，所述内层朝向外层的一侧向内凹陷形成有若干透气槽一，所述外层朝向内层的一侧固定连接有与透气槽一相互错开的若干支撑条，所述支撑条与外层、内层之间形成有透气槽二。

[0007] 本实用新型进一步设置为：所述支撑条为外层经过磨毛处理形成的绒毛条。

[0008] 本实用新型进一步设置为：所述透气槽一与透气槽二连通，所述透气槽二与透气孔连通。

[0009] 本实用新型进一步设置为：所述内层设为透孔组织，所述透孔组织的经纱组织点为浮，所述透孔组织的纬纱组织点为沉，所述透孔组织的组织循环为：浮沉浮沉浮沉、沉沉沉浮浮浮、浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮、浮浮浮沉沉沉、沉浮沉浮沉浮。

[0010] 本实用新型进一步设置为：所述外层由透气纱线平纹编织而成，所述内层由防晒纱线平纹编织而成。

[0011] 本实用新型进一步设置为：所述透气纱线由粘胶纤维以及截面形状呈十字形的丙纶异形纤维加捻而成。

[0012] 本实用新型进一步设置为：所述防晒纱线包括防晒纱芯以及螺旋在其外侧的防晒包覆纱，所述防晒纱芯由竹炭纤维加捻而成，所述防晒包覆纱由截面形状呈Y形的腈纶异形纤维加捻而成。

[0013] 综上所述，本实用新型具有以下有益效果：

[0014] 外层由透气纱线编织而成，利用透气纱线具有良好的透气效果来确保外层具有稳定的透气性，外层上开设有透气孔，借助透气孔使得外界的空气可以穿过外层且更好的朝

向面料内部四处流动，进一步提高外层以及面料整体的透气效果，外层上的支撑条与外层以及内层之间围出有透气槽二，透气槽二与外层上的透气孔连通，内层的透气槽一与透气槽二连通，进而在面料的厚度方向形成有连通的透气通道，进而便于外界的空气通过透气通道进行气体交换，同时内层由防晒纱线编织而成，进而确保内层以及面料整体具有稳定的防晒效果。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0016] 图2为图1中A处的放大图；

[0017] 图3为本实用新型中透孔组织的组织图；

[0018] 图4为本实用新型中透气纱线的切片图；

[0019] 图5为本实用新型中防晒纱线的切片图。

[0020] 图中：1、外层；2、内层；3、透气孔；4、透气槽一；5、支撑条；6、透气槽二；7、透气纱线；8、防晒纱线；9、粘胶纤维；10、丙纶异形纤维；11、竹炭纤维；12、腈纶异形纤维。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和实施例，对本实用新型进行详细描述。

[0022] 实施例：

[0023] 该防晒透气面料，如图1和图2所示，包括相互固定连接的外层1和内层2，外层1和内层2通过纱线缝合的方式实现固定，外层1上贯穿开设有若干透气孔3，透气孔3通过激光打孔机在内层2上打孔形成，内层2朝向外层1的一侧向内凹陷形成有若干透气槽一4，透气槽一4通过热压机在内层2上进行热压处理形成，外层1朝向内层2的一侧固定连接有与透气槽一4相互错开的若干支撑条5，支撑条5为外层1经过磨毛处理形成的绒毛条，利用磨毛机在外层1上进行磨毛处理即可形成支撑条5，支撑条5与外层1、内层2之间形成有透气槽二6。

[0024] 如图1和图2所示，外层1上开设有透气孔3，借助透气孔3使得外界的空气可以穿过外层1且更好的朝向面料内部四处流动，进一步提高外层1以及面料整体的透气效果，外层1上的支撑条5与外层1以及内层2之间围出有透气槽二6，透气槽二6与外层1上的透气孔3连通，内层2上的透气槽一4与透气槽二6连通，进而在面料的厚度方向形成有连通的透气通道，进而便于外界的空气通过透气通道进行气体交换，加强结构整体的透气性能。

[0025] 如图1、图2和图3所示，内层2设为透孔组织，透孔组织的经纱组织点为浮，透孔组织的纬纱组织点为沉，透孔组织的组织循环为：浮沉浮沉浮沉、沉沉沉浮浮浮、浮沉浮沉浮沉、沉浮沉浮沉浮、浮浮浮沉沉沉、沉浮沉浮沉浮，通过上述编织方式形成稳定的透孔组织，利用透孔组织透气性好的特点来加强结构整体的透气性能和舒适性能。

[0026] 如图1、图2、图4和图5所示，外层1由透气纱线7平纹编织而成，取若干透气纱线7放入喷气织机内平纹编织形成外层1，利用透气纱线7具有透气性好的特点来确保外层1具有良好的透气性能，内层2由防晒纱线8通过喷气织机平纹编织而成，利用防晒纱线8具有的遮光性好的特点来加强结构整体的遮光性能和抗紫外线性能。

[0027] 如图1、图2、图3和图4所示，透气纱线7由粘胶纤维9以及截面形状呈十字形的丙纶异形纤维10通过加捻机加捻而成，粘胶纤维9和丙纶异形纤维10具有良好的透气性能，从而

确保透气纱线7以及外层1具有稳定的透气性能，同时利用丙纶异形纤维10的截面呈十字形的特点，进而便于气体进入纱线内部，进一步增强面料内部的透气效果。

[0028] 如图1、图2、图3和图5所示，防晒纱线8包括防晒纱芯以及螺旋在其外侧的防晒包覆纱，防晒纱线8通过走锭纺工艺制作而成，防晒纱芯由竹炭纤维11通过加捻机加捻而成，利用竹炭纤维11表面呈深色的特点来确保防晒纱芯具有良好的遮光效果，同时竹炭纤维11具有稳定的透气效果，进一步增强面料整体的透气效果和舒适效果，防晒包覆纱由截面形状呈Y形的腈纶异形纤维12通过加捻机加捻而成，利用腈纶异形纤维12具有的抗紫外线性能好的特点来加强结构整体的防晒性能，同时利用腈纶异形纤维12表面具有的长条槽来确保防晒纱线8内具有足够的供空气流经的孔隙，进而进一步加强结构整体的透气性能。

[0029] 如图1、图2、图4和图5所示，制作该面料，首先将竹炭纤维11通过加捻机加捻形成防晒纱芯，将截面形状呈Y形的腈纶异形纤维12通过加捻机加捻形成防晒包覆纱，然后通过走锭纺工艺将防晒纱芯以及防晒包覆纱缠绕形成防晒纱线8，通过喷气织机将防晒纱线8平纹编织形成内层2，最后利用热压机在内层2上热压形成透气槽一4，即可形成最终的内层2，同理通过加捻机将粘胶纤维9和丙纶异形纤维10加捻成透气纱线7，再通过喷气织机将透气纱线7编织形成外层1，再利用激光打孔机在内层2上形成透气孔3，通过磨毛机在外层1上进行磨毛处理得到支撑条5，最后通过纱线将外层1有支撑条5的一侧与内层2有透气槽一4的一侧缝合在一起，即可得到本面料。

[0030] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不仅局限于上述实施例，凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

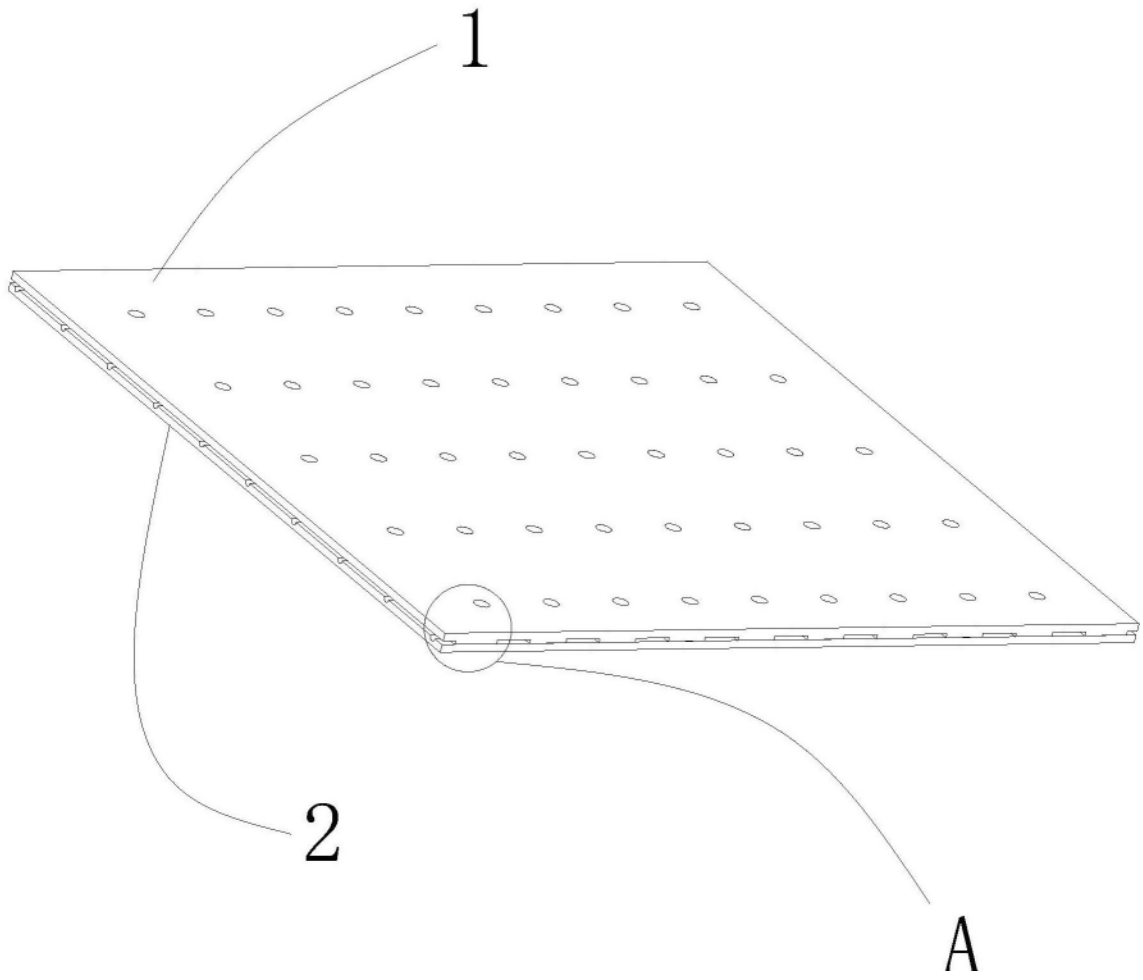


图1

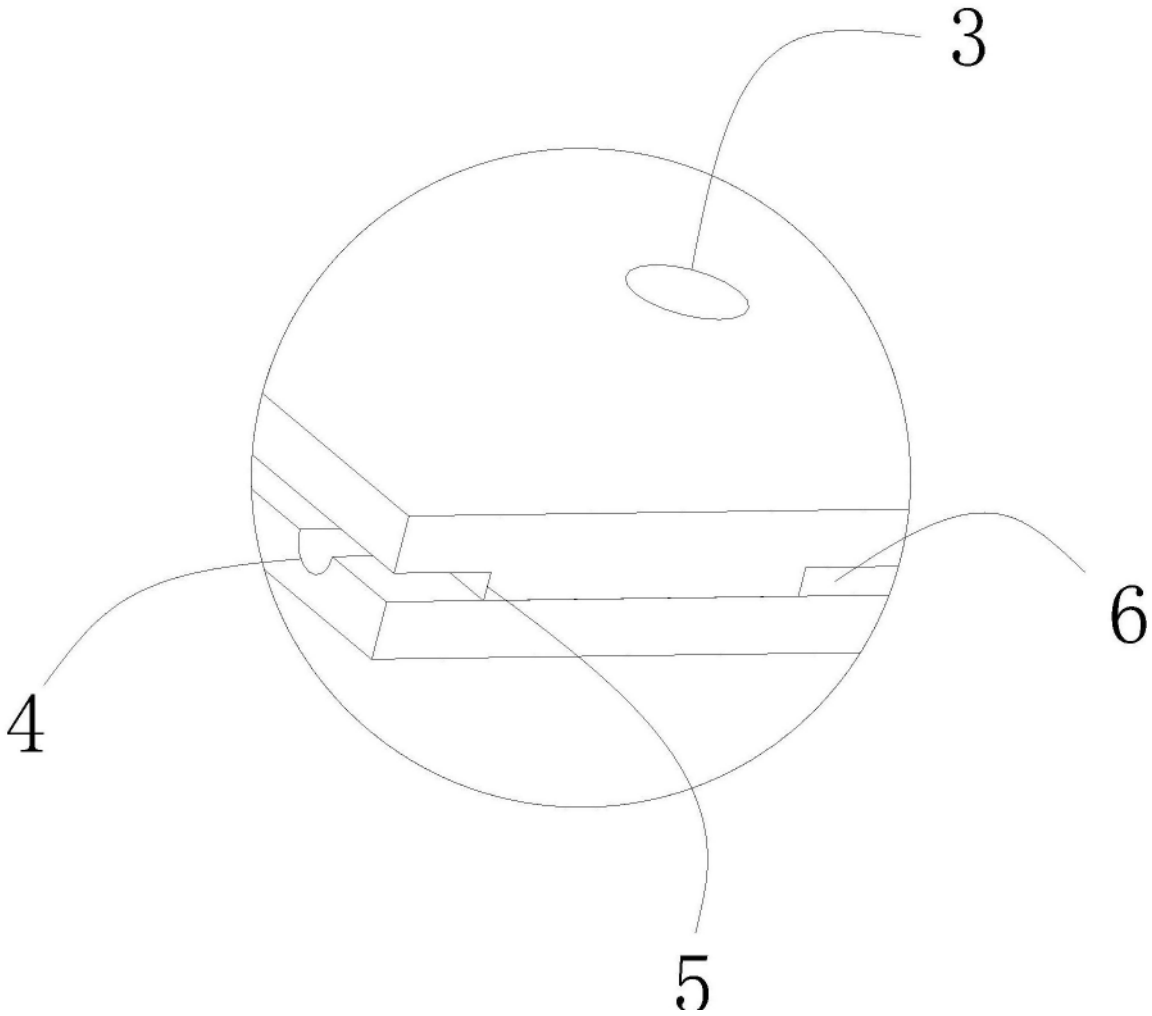


图2

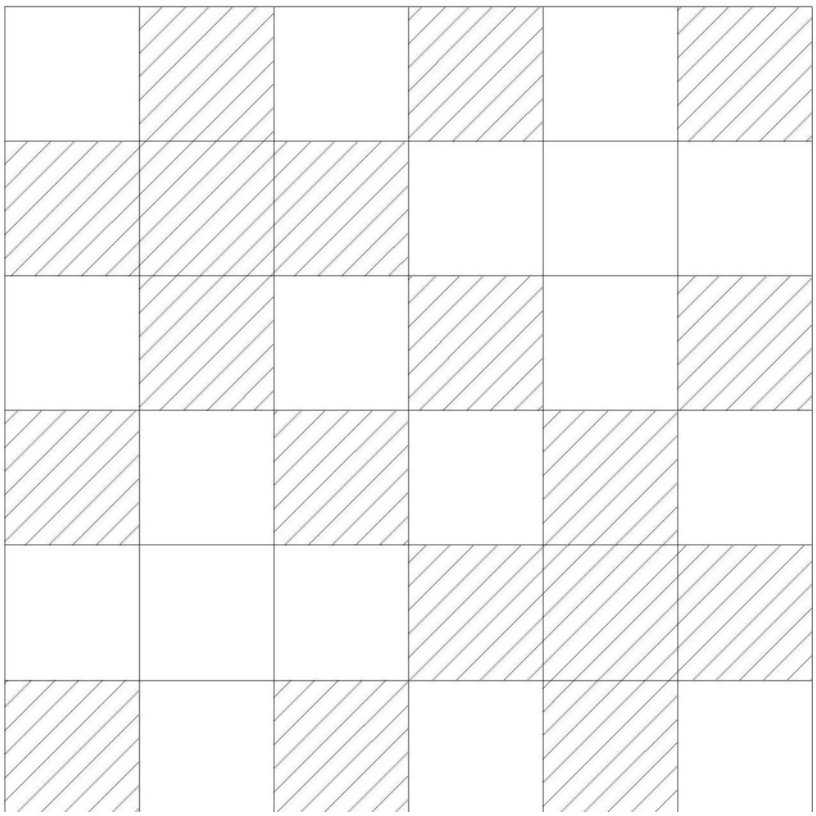


图3

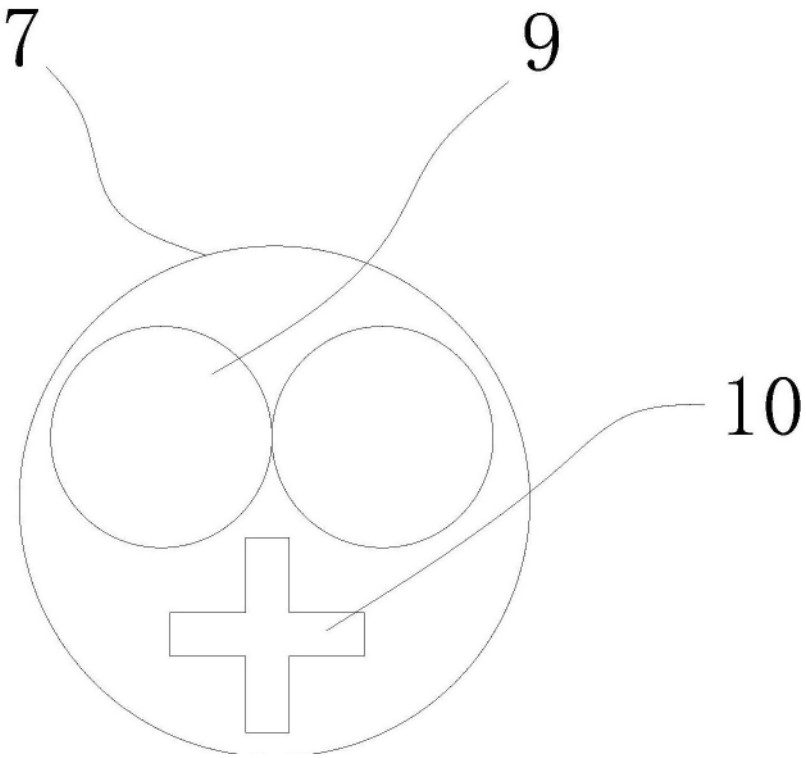


图4

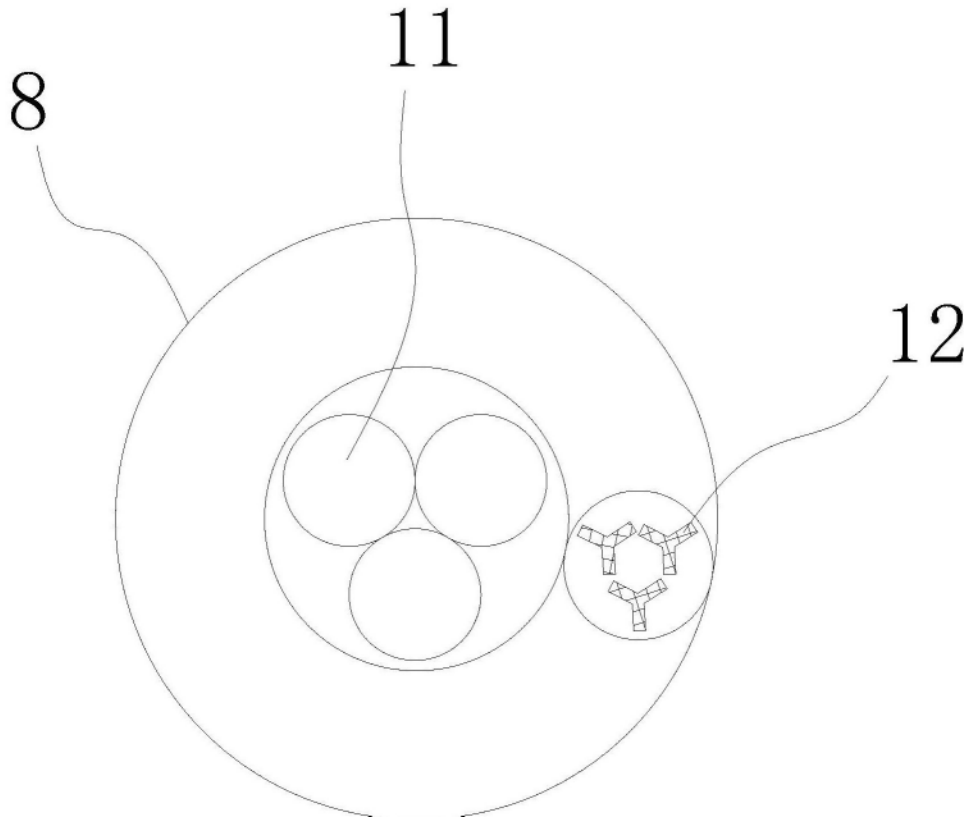


图5