



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108552665 A

(43)申请公布日 2018.09.21

(21)申请号 201810066917.X

(22)申请日 2018.01.24

(71)申请人 浙江科曼奇生物科技股份有限公司

地址 325000 浙江省温州市永嘉县瓯北街道浦西村东瓯工业区(浙江鼎派实业有限公司内)东首第一间

(72)发明人 周恩洪 黄耀辉

(74)专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限公司 33241

代理人 郑书利

(51)Int.Cl.

A43B 1/04(2006.01)

A43B 23/02(2006.01)

A43D 51/00(2006.01)

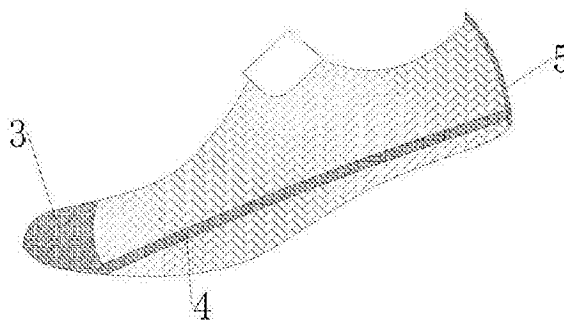
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

梭织鞋帮及其制造工艺

(57)摘要

本发明公开了一种梭织鞋帮,包括外梭织面料层和内梭织面料层,外梭织面料层和内梭织面料层通过结节纱联结为一体,所述外梭织面料层和内梭织面料层中一个采用高弹性丝线梭织,另一个采用低弹性和低延性丝线梭织,构成所述外梭织面料层和内梭织面料层的丝线附着有防水材料层。该梭织鞋帮的内梭织面料层和外梭织面料层分别采用高弹性丝线和低弹性、低延性丝线梭织,由此使鞋帮在高弹性丝线分布的方向具有弹性伸缩性能,而在低弹性、低延性丝线分布的方向则不具备弹性伸缩功能,并且外梭织面料层和内梭织面料层可以共同形成立体图案,使鞋帮能够形成更加美观的设计,并且外梭织面料层和内梭织面料层的丝线附着防水材料层后使该鞋帮具备了防水性能。



1. 一种梭织鞋帮,其特征是:包括外梭织面料层和内梭织面料层,外梭织面料层和内梭织面料层通过结节纱联结为一体,所述外梭织面料层和内梭织面料层中一个采用高弹性丝线梭织,另一个采用低弹性和低延性丝线梭织,构成所述外梭织面料层和内梭织面料层的丝线附着有防水材料层。

2. 根据权利要求1所述的梭织鞋帮,其特征是:所述外梭织面料层采用聚酯纤维丝线梭织,所述内梭织面料层采用斯潘德克斯弹性纤维梭织,所述内梭织面料层中的斯潘德克斯弹性纤维沿鞋帮宽度方向分布使鞋帮具有横向延展性能,所述外梭织面料层的聚酯纤维丝线沿鞋帮的长度方向分布使鞋帮长度方向延展性能低。

3. 根据权利要求1或2所述的梭织鞋帮,其特征是:外梭织面料层和内梭织面料层中梭织有冰丝或调温纤维。

4. 根据权利要求3所述的梭织鞋帮,其特征是:所述冰丝为ICEJADE纤维,所述调温纤维为TEMPSENSE纤维。

5. 根据权利要求1或2所述的梭织鞋帮,其特征是:所述鞋帮的前掌区、鞋帮腰线区和后跟区的所述外梭织面料层和/或内梭织面料层内混织有TPU热熔丝,TPU热熔丝经高温融化对鞋帮定型。

6. 根据权利要求3所述的梭织鞋帮,其特征是:所述鞋帮的前掌区、鞋帮腰线区和后跟区的所述外梭织面料层和/或内梭织面料层内混织有TPU热熔丝,TPU热熔丝经高温融化对鞋帮定型。

7. 根据权利要求4所述的梭织鞋帮,其特征是:所述鞋帮的前掌区、鞋帮腰线区和后跟区的所述外梭织面料层和/或内梭织面料层内混织有TPU热熔丝,TPU热熔丝经高温融化对鞋帮定型。

8. 根据权利要求5所述的梭织鞋帮,其特征是:所述TPU热熔丝的条数占据所在鞋帮区域丝线的10%-30%。

9. 一种梭织鞋帮的制造工艺,其特征是:包括以下步骤:

A、采用聚酯纤维梭织外梭织面料层,采用斯潘德克斯弹性纤维梭织内梭织面料层,内梭织面料层中的斯潘德克斯弹性纤维沿鞋帮宽度方向分布使鞋帮具有横向延展性能,外梭织面料层的聚酯纤维丝线沿鞋帮的长度方向分布使鞋帮长度方向延展性能低,外梭织面料层和内梭织面料层通过结节纱联结为一体;

B、斯潘德克斯弹性纤维和聚酯纤维在梭织前或者在分别梭织形成内梭织面料层和外梭织面料层时采用防水剂浸泡形成防水材料层。

10. 根据权利要求9所述的梭织鞋帮的制造工艺,其特征是:步骤A中:所述鞋帮的前掌区、鞋帮腰线区和后跟区的所述外梭织面料层和/或内梭织面料层内混织有TPU热熔丝,TPU热熔丝经高温融化对鞋帮定型。

梭织鞋帮及其制造工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种梭织鞋帮。本发明还涉及一种上述梭织鞋帮的制造工艺。

背景技术

[0002] 传统采用梭织工艺的鞋帮一般在外梭织层和内梭织层之间设置衬层,该衬层有时起到连接外梭织层和内梭织层。但是这种梭织形成的鞋帮材料的内外层因衬层的存在无法形成内外映衬,无法共同形成图案,也无法在外梭织层和内梭织层各自分布的方向形成单向的弹性和延性,并且形成的鞋帮不具备防水性能。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种梭织鞋帮,该梭织鞋帮能够通过双层梭织层形成更加立体的图案,并且能够形成单向弹性和延性,且具备防水性能。

[0004] 为此,本发明提供的梭织鞋帮,包括外梭织面料层和内梭织面料层,外梭织面料层和内梭织面料层通过结节纱联结为一体,所述外梭织面料层和内梭织面料层中一个采用高弹性丝线梭织,另一个采用低弹性和低延性丝线梭织,构成所述外梭织面料层和内梭织面料层的丝线附着有防水材料层。

[0005] 本发明的技术效果:该梭织鞋帮的内梭织面料层和外梭织面料层分别采用高弹性丝线和低弹性、低延性丝线梭织,由此使鞋帮在高弹性丝线分布的方向具有弹性伸缩性能,而在低弹性、低延性丝线分布的方向则不具备弹性伸缩功能,并且外梭织面料层和内梭织面料层可以共同形成立体图案,使鞋帮能够形成更加美观的设计,并且外梭织面料层和内梭织面料层的丝线附着防水材料层后使该鞋帮具备了防水性能。

附图说明

[0006] 图1为本发明提供的梭织鞋帮的结构示意图。

[0007] 图2为图1中的梭织鞋帮的截面放大示意图。

具体实施方式

[0008] 以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明,其中描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0009] 参照图1、图2所示,本发明提供的梭织鞋帮,包括外梭织面料层1和内梭织面料层2,外梭织面料层1和内梭织面料层2通过结节纱联结为一体,所述外梭织面料层1和内梭织面料层2中一个采用高弹性丝线梭织,另一个采用低弹性和低延性丝线梭织,构成所述外梭织面料层和内梭织面料层的丝线附着有防水材料层。所述外梭织面料层采用聚酯纤维丝线梭织,所述内梭织面料层采用斯潘德克斯弹性纤维梭织,所述内梭织面料层中的斯潘德克斯弹性纤维沿鞋帮宽度方向分布使鞋帮具有横向延展性能,所述外梭织面料层的聚酯纤维丝线沿鞋帮的长度方向分布使鞋帮长度方向延展性能低。

[0010] 参照图1所示,为了使鞋帮能够在炎热时具有冰感以提高穿着舒适感,外梭织面料层1和内梭织面料层2中梭织有冰丝,冰丝为ICEJADE纤维;为了使鞋帮具备调节温度的性能,外梭织面料层1和内梭织面料层2中梭织有调温纤维,调温纤维为TEMPSENSE纤维,调温纤维含有相变材料,可以在温度高时存储热能,在温度低时释放热能,达到调节鞋体温度的目的,可以提升舒适感。

[0011] 参照图1、图2所示,为了能够更好地对鞋帮关键部位进行定型,所述鞋帮的前掌区3(对应于鞋尖前端的局部区域)、鞋帮腰线区4(对应于鞋帮靠近鞋底的腰线区域)和后跟区5(对应于局部或整个后跟面区域)的所述外梭织面料层1和/或内梭织面料层2内混织有TPU热熔丝,TPU热熔丝经高温融化对鞋帮定型,融化后的TPU热熔丝会在冷却硬化后将周围一定区域内的丝线硬化固定在一起,起到定型作用,TPU热熔丝的条数占据所在鞋帮区域丝线的10%-30%。

[0012] 参照图1、图2所示,本发明还提供了一种梭织鞋帮的制造工艺,包括以下步骤:

A、采用聚酯纤维梭织外梭织面料层1,采用斯潘德克斯弹性纤维梭织内梭织面料层2,内梭织面料层2中的斯潘德克斯弹性纤维沿鞋帮宽度方向分布使鞋帮具有横向延展性能,外梭织面料层1的聚酯纤维丝线沿鞋帮的长度方向分布使鞋帮长度方向延展性能低,外梭织面料层1和内梭织面料层2通过结节纱联结为一体;所述鞋帮的前掌区3、鞋帮腰线区4和后跟区5的所述外梭织面料层1和/或内梭织面料层2内混织有TPU热熔丝,TPU热熔丝经高温融化对鞋帮定型。

[0013] B、斯潘德克斯弹性纤维和聚酯纤维在梭织前或者在分别梭织形成内梭织面料层2和外梭织面料层1时采用防水剂浸泡形成防水材料层。

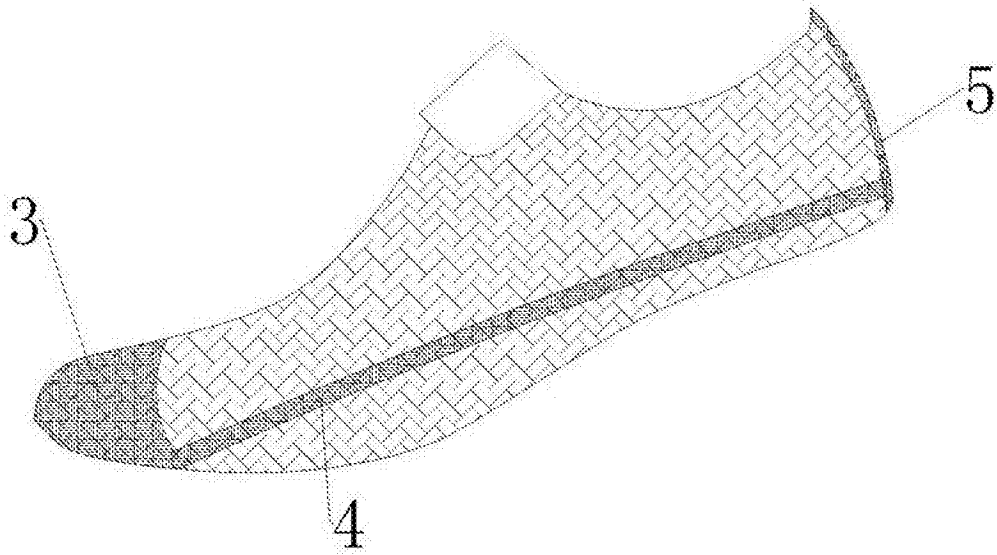


图1

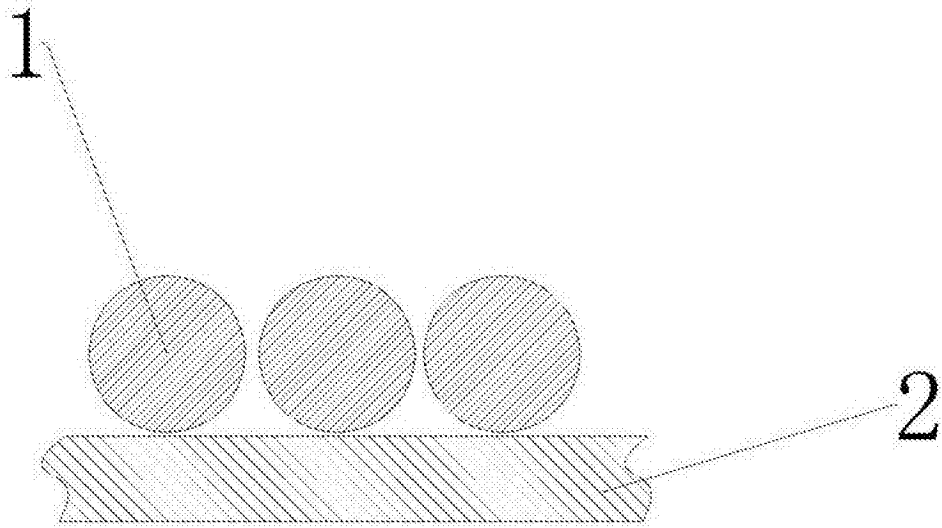


图2