



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 111155234 B

(45) 授权公告日 2021.04.06

(21) 申请号 202010108072.3

D04H 1/4382 (2012.01)

(22) 申请日 2020.02.21

D04H 1/498 (2012.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

D06C 9/02 (2006.01)

申请公布号 CN 111155234 A

B32B 5/26 (2006.01)

(43) 申请公布日 2020.05.15

B32B 7/09 (2019.01)

B32B 7/12 (2006.01)

(73) 专利权人 福建省凯仕达运动服饰有限公司

审查员 张灵婕

地址 362700 福建省泉州市石狮市灵秀镇

创业园G8

(72) 发明人 蔡世荣

(74) 专利代理机构 佛山卓就专利代理事务所

(普通合伙) 44490

代理人 赵勇

(51) Int.Cl.

D04H 1/413 (2012.01)

D04H 1/4374 (2012.01)

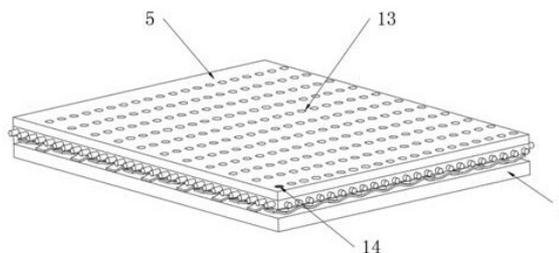
权利要求书2页 说明书7页 附图3页

(54) 发明名称

一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料

(57) 摘要

本发明公开了一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料,包括基层,基层顶面涂覆有水性乳胶漆,基层顶面通过水性乳胶漆粘接有弹性层,弹性层顶面通过水性乳胶漆粘接有抑菌层,抑菌层顶面通过水性乳胶漆粘接有透气层,弹性层一端均匀贯穿嵌入连接有横向弹性布,弹性层另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向弹性布,安装筒内部通过水性乳胶漆粘接有棉花纤维,在使用该布料时,在运动过程中,此时横向弹性布与纵向弹性布上下起伏,此时安装筒在限位筒中移动,加快弹性层中部空气流通,提高布料的透气性,同时通过棉花纤维能够对运动时所产生的的汗液进行吸附,提高人们的舒适度,同时便于肌肤接触,减少静电的产生。



1. 一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料,包括基层(1),其特征在于:所述基层(1)顶面涂覆有水性乳胶漆(2),所述基层(1)顶面通过水性乳胶漆(2)粘接有弹性层(3),所述弹性层(3)顶面通过水性乳胶漆(2)粘接有抑菌层(4),所述抑菌层(4)顶面通过水性乳胶漆(2)粘接有透气层(5);

所述弹性层(3)一端均匀贯穿嵌入连接有横向弹性布(6),所述弹性层(3)另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向弹性布(7),所述基层(1)顶面处于横向弹性布(6)与纵向弹性布(7)交叉处编织有限位筒(8),所述限位筒(8)内部通过水性乳胶漆(2)粘接有安装筒(9),所述安装筒(9)内部通过水性乳胶漆(2)粘接有棉花纤维(10);

所述抑菌层(4)一端均匀贯穿嵌入连接有横向加强丝(11),所述抑菌层(4)另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向加强丝(12),所述透气层(5)顶面均匀开设有透气孔(13),所述透气孔(13)内部嵌入安装有抑菌微胶囊(14);

所述横向弹性布(6)与纵向弹性布(7)交叉编织,所述横向弹性布(6)与纵向弹性布(7)均有弹性纤维编织而成,所述横向弹性布(6)与纵向弹性布(7)的比例为1:1-1:4,所述横向弹性布(6)与纵向弹性布(7)的宽度范围均为1cm-2cm;

所述抑菌微胶囊(14)的具体成分为银离子抗菌剂与抑菌剂,所述银离子抗菌剂与抑菌剂的成分比例为1:8-1:1;

所述横向加强丝(11)与纵向加强丝(12)之间的角度为40-80度。

2. 根据权利要求1所述的一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,其特征在于,包括如下制备步骤:

S1、制取基层原料:选取天丝纤维、聚酯纤维、海泡石纤维和彩棉纤维原料,加入混合机中进行混合,得到基层原料;

S2、原料混合:选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,再次选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,并将得到的原料进行放置晾干;

S3、原料梳理:将制取出的基层原料、抑菌层原料、弹性层原料和透气层原料分别加入精开松机内进行开松,得到的原料层分别加入梳理机内进行梳理,得到基层、抑菌层、弹性层和透气层;

S4、针刺粘附:将得到的基层、抑菌层、弹性层和透气层表面分别加入针刺机内,得到成型基层、成型抑菌层、成型弹性层和成型透气层;

S5、去除绒毛:将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰,去除基层、抑菌层、弹性层和透气层表面的绒毛;

S6、粘合成型:将基层平铺后,将弹性层通过水性乳胶漆粘接在基层顶面,将棉花纤维放入安装筒中后,依次粘接抑菌层和透气层。

3. 根据权利要求2所述的一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,其特征在于:所述步骤S1中,选取重量份为25-40份的聚酯纤维,选择重量份为10-20份的海泡石纤维,选择重量为60-80份的彩棉纤维,选择重量为5-15份的天丝纤维,加入混合机中混合,得到基层原料。

4. 根据权利要求2所述的一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,其特征

在于:所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为2.3-5.6的抑菌微胶囊、2-4.3的天然柏树精油和5.5-8.4的纳米铜。

5.根据权利要求2所述的一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,其特征在于:所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为13-20的乙丙橡胶、5.4-8的涤纶纤维和1.4-2.8的聚苯醚。

6.根据权利要求2所述的一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,其特征在于:所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为0.6-1.4的水性氟碳乳液树脂和0.4-1的纳米纤维;进行放置晾干时,晾干温度保持在25-32度,晾干时间保持在18-30min。

7.根据权利要求5所述的一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,其特征在于:所述步骤S5中,将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰,火焰的温度保持在350-370度。

## 一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料

### 技术领域

[0001] 本发明涉及布料技术领域,具体为一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料。

### 背景技术

[0002] 布料是装饰材料中常用的材料,包括有化纤地毯、无纺壁布、亚麻布、尼龙布、彩色胶布、法兰绒等各式布料,布料在装饰陈列中起到了相当的作用,常常是整个销售空间中不可忽视的主要力量,大量运用布料进行墙面面饰、隔断、以及背景处理,同样可以形成良好的商业空间展示风格。

[0003] 在现在布料在使用过程中,布料的弹性较差,导致布料不易被拉伸,同时不易复原,布料在冬天容易产生静电,对人们产生影响。

### 发明内容

[0004] 本发明提供一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料,可以有效解决上述背景技术中提出的在现在布料在使用过程中,布料的弹性较差,导致布料不易被拉伸,同时不易复原,布料在冬天容易产生静电,对人们产生影响的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料,包括基层,所述基层顶面涂覆有水性乳胶漆,所述基层顶面通过水性乳胶漆粘接有弹性层,所述弹性层顶面通过水性乳胶漆粘接有抑菌层,所述抑菌层顶面通过水性乳胶漆粘接有透气层;

[0006] 所述弹性层一端均匀贯穿嵌入连接有横向弹性布,所述弹性层另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向弹性布,所述基层顶面处于横向弹性布与纵向弹性布交叉处编织有限位筒,所述限位筒内部通过水性乳胶漆粘接有安装筒,所述安装筒内部通过水性乳胶漆粘接有棉花纤维;

[0007] 所述抑菌层一端均匀贯穿嵌入连接有横向加强丝,所述抑菌层另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向加强丝,所述透气层顶面均匀开设有透气孔,所述透气孔内部嵌入安装有抑菌微胶囊。

[0008] 优选的,所述横向弹性布与纵向弹性布交叉编织,所述横向弹性布与纵向弹性布均有弹性纤维编织而成,所述横向弹性布与纵向弹性布的比例为1:1-1:4,所述横向弹性布与纵向弹性布的宽度范围均为1cm-2cm。

[0009] 优选的,所述抑菌微胶囊的具体成分为银离子抗菌剂与抑菌剂,所述银离子抗菌剂与抑菌剂的成分比例为1:8-1:1。

[0010] 优选的,所述横向加强丝与纵向加强丝之间的角度为40-80度。

[0011] 根据上述技术特征,一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,包括如下制备步骤:

[0012] S1、制取基层原料:选取天丝纤维、聚酯纤维、海泡石纤维和彩棉纤维原料,加入混合机中进行混合,得到基层原料;

[0013] S2、原料混合：选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料，选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料，再次选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料，并将得到的原料进行放置晾干；

[0014] S3、原料梳理：将制取出的基层原料、抑菌层原料、弹性层原料和透气层原料分别加入精松开机内进行开松，得到的原料层分别加入梳理机内进行梳理，得到基层、抑菌层、弹性层和透气层；

[0015] S4、针刺粘附：将得到的基层、抑菌层、弹性层和透气层表面分别加入针刺机内，得到成型基层、成型抑菌层、成型弹性层和成型透气层；

[0016] S5、去除绒毛：将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰，去除基层、抑菌层、弹性层和透气层表面的绒毛；

[0017] S6：粘合成型：将基层平铺后，将弹性层通过水性乳胶漆粘接在基层顶面，将棉花纤维放入安装筒中后，依次粘接抑菌层和透气层。

[0018] 根据上述技术特征，所述步骤S1中，选取重量份为25-40份的聚酯纤维，选择重量份为10-20份的海泡石纤维，选择重量为60-80份的彩棉纤维，选择重量为5-15份的天丝纤维，加入混合机中混合，得到基层原料。

[0019] 根据上述技术特征，所述步骤S2中，选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料，每100重量份的基层原料内加入重量份为2.3-5.6的抑菌微胶囊、2-4.3的天然柏树精油和5.5-8.4的纳米铜。

[0020] 根据上述技术特征，所述步骤S2中，选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料，每100重量份的基层原料内加入重量份为13-20的乙丙橡胶、5.4-8的涤纶纤维和1.4-2.8的聚苯醚。

[0021] 根据上述技术特征，所述步骤S2中，选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料，每100重量份的基层原料内加入重量份为0.6-1.4的水性氟碳乳液树脂和0.4-1的纳米纤维；进行放置晾干时，晾干温度保持在25-32度，晾干时间保持在18-30min。

[0022] 根据上述技术特征，所述步骤S5中，将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰，火焰的温度保持在350-370度。

[0023] 与现有技术相比，本发明的有益效果：本发明结构科学合理，使用安全方便：

[0024] 在使用该布料时，同时纵向弹性布与横向弹性布提高该布料的弹性，同时通过交叉编织纵向弹性布与横向弹性布，在运动过程中，此时横向弹性布与纵向弹性布上下起伏，此时安装筒在限位筒中移动，加快弹性层中部空气流通，提高布料的透气性，同时通过棉花纤维能够对运动时所产生的的汗液进行吸附，提高人们的舒适度，同时便于肌肤接触，减少静电的产生通过抑菌微胶囊提高布料的抗菌性，同时使得布料不易滋生细菌，通过横向加强丝与纵向加强丝编织，增强布料的强度，提高布料的抗拉性；

[0025] 便于肌肤接触的防静电舒适型布料在制备过程中，首先选取选取重量份为32份的聚酯纤维，选择重量份为18份的海泡石纤维，选择重量为70份的彩棉纤维，选择重量为10份的天丝纤维，加入混合机中进行混合，得到基层原料，随后选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料，向每100重量份的基层原料内加入重量份

为5的抑菌微胶囊、3.5的天然柏树精油和7.2的纳米铜,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,向每100重量份的基层原料内加入重量份为17的乙丙橡胶、7的涤纶纤维和2.4的聚苯醚,选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,向每100重量份的基层原料内加入重量份为1.2的水性氟碳乳液树脂和0.8的纳米纤维,进行放置晾干时,晾干温度保持在30度,晾干时间保持在28min,将制取出的基层原料、抑菌层原料、弹性层原料和透气层原料分别加入精松开机内进行开松,得到的原料层分别加入梳理机内进行梳理,得到基层、抑菌层、弹性层和透气层,将得到的基层、抑菌层、弹性层和透气层表面分别加入针刺机内,得到成型基层、成型抑菌层、成型弹性层和成型透气层,将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰,火焰的温度保持在360度,去除基层、抑菌层、弹性层和透气层表面的绒毛,将基层平铺后,将弹性层通过水性乳胶漆粘接在基层顶面,将棉花纤维放入安装筒中后,依次粘接抑菌层和透气层,制取便于肌肤接触的防静电舒适型布料。

### 附图说明

[0026] 附图用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本发明的实施例一起用于解释本发明,并不构成对本发明的限制。

[0027] 在附图中:

[0028] 图1是本发明的结构示意图;

[0029] 图2是本发明的弹性层粘接结构示意图;

[0030] 图3是本发明的纵向弹性布编织结构示意图;

[0031] 图4是本发明的安装筒粘接结构示意图;

[0032] 图5是本发明的流程结构示意图;

[0033] 图中标号:1、基层;2、水性乳胶漆;3、弹性层;4、抑菌层;5、透气层;6、横向弹性布;7、纵向弹性布;8、限位筒;9、安装筒;10、棉花纤维;11、横向加强丝;12、纵向加强丝;13、透气孔;14、抑菌微胶囊。

### 具体实施方式

[0034] 以下结合附图对本发明的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本发明,并不用于限定本发明。

[0035] 实施例1:

[0036] 如图1-4所示,本发明提供一种技术方案,一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料,包括基层1,基层1顶面涂覆有水性乳胶漆2,基层1顶面通过水性乳胶漆2粘接有弹性层3,弹性层3顶面通过水性乳胶漆2粘接有抑菌层4,抑菌层4顶面通过水性乳胶漆2粘接有透气层5;

[0037] 弹性层3一端均匀贯穿嵌入连接有横向弹性布6,弹性层3另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向弹性布7,横向弹性布6与纵向弹性布7交叉编织,横向弹性布6与纵向弹性布7均有弹性纤维编织而成,横向弹性布6与纵向弹性布7的比例为1:1,横向弹性布6与纵向弹性布7的宽度范围均为1.2cm,使得弹性层3支撑的更加的稳定,基层1顶面处于横向弹性布6与纵向弹性布7交叉处编织有限位筒8,限位筒8内部通过水性乳胶漆2粘接有安装筒9,安装筒9

内部通过水性乳胶漆2粘接有棉花纤维10;

[0038] 抑菌层4一端均匀贯穿嵌入连接有横向加强丝11,抑菌层4另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向加强丝12,横向加强丝11与纵向加强丝12之间的角度为50度,横向加强丝11与纵向加强丝12互相支撑,使得抑菌层4更加的稳定,透气层5顶面均匀开设有透气孔13,透气孔13内部嵌入安装有抑菌微胶囊14,抑菌微胶囊14的具体成分为银离子抗菌剂与抑菌剂,银离子抗菌剂与抑菌剂的成分比例为1:4,使得银离子抗菌剂的抗菌效果更加,从而提高布料的抗菌性。

[0039] 实施例2:

[0040] 如图1-4所示,本发明提供一种技术方案,一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料,包括基层1,基层1顶面涂覆有水性乳胶漆2,基层1顶面通过水性乳胶漆2粘接有弹性层3,弹性层3顶面通过水性乳胶漆2粘接有抑菌层4,抑菌层4顶面通过水性乳胶漆2粘接有透气层5;

[0041] 弹性层3一端均匀贯穿嵌入连接有横向弹性布6,弹性层3另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向弹性布7,横向弹性布6与纵向弹性布7交叉编织,横向弹性布6与纵向弹性布7均有弹性纤维编织而成,横向弹性布6与纵向弹性布7的比例为1:2.5,横向弹性布6与纵向弹性布7的宽度范围均为1.5cm,使得弹性层3在纵方向上弹性更加,增加横向弹性布6与纵向弹性布7的宽度,使得弹性层3不易拉断,

[0042] 基层1顶面处于横向弹性布6与纵向弹性布7交叉处编织有限位筒8,限位筒8内部通过水性乳胶漆2粘接有安装筒9,安装筒9内部通过水性乳胶漆2粘接有棉花纤维10;

[0043] 抑菌层4一端均匀贯穿嵌入连接有横向加强丝11,抑菌层4另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向加强丝12,横向加强丝11与纵向加强丝12之间的角度为65度,使得抑菌层4更加稳定,提高抑菌层4的抗拉性。透气层5顶面均匀开设有透气孔13,透气孔13内部嵌入安装有抑菌微胶囊14,抑菌微胶囊14的具体成分为银离子抗菌剂与抑菌剂,银离子抗菌剂与抑菌剂的成分比例为1:6,使得银离子抗菌剂达到均衡,这样使得布料具有较好的抗菌与抑菌效果。

[0044] 实施例3:

[0045] 如图1-4所示,本发明提供一种技术方案,一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料,包括基层1,基层1顶面涂覆有水性乳胶漆2,基层1顶面通过水性乳胶漆2粘接有弹性层3,弹性层3顶面通过水性乳胶漆2粘接有抑菌层4,抑菌层4顶面通过水性乳胶漆2粘接有透气层5;

[0046] 弹性层3一端均匀贯穿嵌入连接有横向弹性布6,弹性层3另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向弹性布7,横向弹性布6与纵向弹性布7交叉编织,横向弹性布6与纵向弹性布7均有弹性纤维编织而成,横向弹性布6与纵向弹性布7的比例为1:3,横向弹性布6与纵向弹性布7的宽度范围均为1.7cm,通过提高横向弹性布6与纵向弹性布7的宽度,提高弹性层3的抗拉性和复原性,基层1顶面处于横向弹性布6与纵向弹性布7交叉处编织有限位筒8,限位筒8内部通过水性乳胶漆2粘接有安装筒9,安装筒9内部通过水性乳胶漆2粘接有棉花纤维10;

[0047] 抑菌层4一端均匀贯穿嵌入连接有横向加强丝11,横向加强丝11与纵向加强丝12之间的角度为70度,使得横向加强丝11与纵向加强丝12以相互交叉排列,提高布料的强度,抑菌层4另一端均匀贯穿嵌入连接有纵向加强丝12,透气层5顶面均匀开设有透气孔13,透

气孔13内部嵌入安装有抑菌微胶囊14,抑菌微胶囊14的具体成分为银离子抗菌剂与抑菌剂,银离子抗菌剂与抑菌剂的成分比例为1:7,提高布料的抑菌性,使得布料不易产生细菌。

[0048] 实施例4:

[0049] 如图5所示,一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,包括如下制备步骤:

[0050] S1、制取基层原料:选取天丝纤维、聚酯纤维、海泡石纤维和彩棉纤维原料,加入混合机中进行混合,得到基层原料;

[0051] S2、原料混合:选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,再次选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,并将得到的原料进行放置晾干;

[0052] S3、原料梳理:将制取出的基层原料、抑菌层原料、弹性层原料和透气层原料分别加入精松开机内进行开松,得到的原料层分别加入梳理机内进行梳理,得到基层、抑菌层、弹性层和透气层;

[0053] S4、针刺粘附:将得到的基层、抑菌层、弹性层和透气层表面分别加入针刺机内,得到成型基层、成型抑菌层、成型弹性层和成型透气层;

[0054] S5、去除绒毛:将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰,去除基层、抑菌层、弹性层和透气层表面的绒毛;

[0055] S6:粘合成型:将基层平铺后,将弹性层通过水性乳胶漆粘接在基层顶面,将棉花纤维放入安装筒中后,依次粘接抑菌层和透气层。

[0056] 进一步的,所述步骤S1中,选取重量份为32份的聚酯纤维,选择重量份为18份的海泡石纤维,选择重量为70份的彩棉纤维,选择重量为10份的天丝纤维,加入混合机中混合,得到基层原料。

[0057] 进一步的,所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为5的抑菌微胶囊、3.5的天然柏树精油和7.2的纳米铜。

[0058] 进一步的,所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为17的乙丙橡胶、7的涤纶纤维和2.4的聚苯醚。

[0059] 进一步的,所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为1.2的水性氟碳乳液树脂和0.8的纳米纤维;进行放置晾干时,晾干温度保持在30度,晾干时间保持在28min。

[0060] 进一步的,所述步骤S5中,将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰,火焰的温度保持在360度。

[0061] 实施例5:

[0062] 如图5所示,一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,包括如下制备步骤:

[0063] S1、制取基层原料:选取天丝纤维、聚酯纤维、海泡石纤维和彩棉纤维原料,加入混合机中进行混合,得到基层原料;

[0064] S2、原料混合:选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,再次选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,并将得到的原料进行放置晾干;

[0065] S3、原料梳理:将制取出的基层原料、抑菌层原料、弹性层原料和透气层原料分别加入精松开机内进行开松,得到的原料层分别加入梳理机内进行梳理,得到基层、抑菌层、弹性层和透气层;

[0066] S4、针刺粘附:将得到的基层、抑菌层、弹性层和透气层表面分别加入针刺机内,得到成型基层、成型抑菌层、成型弹性层和成型透气层;

[0067] S5、去除绒毛:将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰,去除基层、抑菌层、弹性层和透气层表面的绒毛;

[0068] S6:粘合成型:将基层平铺后,将弹性层通过水性乳胶漆粘接在基层顶面,将棉花纤维放入安装筒中后,依次粘接抑菌层和透气层。

[0069] 进一步的,所述步骤S1中,选取重量份为27份的聚酯纤维,选择重量份为12份的海泡石纤维,选择重量为53份的彩棉纤维,选择重量为7份的天丝纤维,加入混合机中混合,得到基层原料。

[0070] 进一步的,所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为3的抑菌微胶囊、2.5的天然柏树精油和6.4的纳米铜。

[0071] 进一步的,所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为14的乙丙橡胶、5.8的涤纶纤维和1.2的聚苯醚。

[0072] 进一步的,所述步骤S2中,选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,每100重量份的基层原料内加入重量份为0.8的水性氟碳乳液树脂和0.5的纳米纤维;进行放置晾干时,晾干温度保持在27度,晾干时间保持在20min。

[0073] 进一步的,所述步骤S5中,将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰,火焰的温度保持在355度。

[0074] 实施例6:

[0075] 如图5所示,一种便于肌肤接触的防静电舒适型布料的制备工艺,包括如下制备步骤:

[0076] S1、制取基层原料:选取天丝纤维、聚酯纤维、海泡石纤维和彩棉纤维原料,加入混合机中进行混合,得到基层原料;

[0077] S2、原料混合:选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料,选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料,再次选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料,并将得到的原料进行放置晾干;

[0078] S3、原料梳理:将制取出的基层原料、抑菌层原料、弹性层原料和透气层原料分别加入精松开机内进行开松,得到的原料层分别加入梳理机内进行梳理,得到基层、抑菌层、弹性层和透气层;

[0079] S4、针刺粘附：将得到的基层、抑菌层、弹性层和透气层表面分别加入针刺机内，得到成型基层、成型抑菌层、成型弹性层和成型透气层；

[0080] S5、去除绒毛：将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰，去除基层、抑菌层、弹性层和透气层表面的绒毛；

[0081] S6：粘合成型：将基层平铺后，将弹性层通过水性乳胶漆粘接在基层顶面，将棉花纤维放入安装筒中后，依次粘接抑菌层和透气层。

[0082] 进一步的，所述步骤S1中，选取重量份为37份的聚酯纤维，选择重量份为16份的海泡石纤维，选择重量为74份的彩棉纤维，选择重量为12份的天丝纤维，加入混合机中混合，得到基层原料。

[0083] 进一步的，所述步骤S2中，选取一部分基层原料中加入抑菌微胶囊、天然柏树精油和纳米铜制取抑菌层原料，每100重量份的基层原料内加入重量份为4.5的抑菌微胶囊、4的天然柏树精油和7.6的纳米铜。

[0084] 进一步的，所述步骤S2中，选取一部分基层原料中加入乙丙橡胶、涤纶纤维和聚苯醚制取弹性层原料，每100重量份的基层原料内加入重量份为16的乙丙橡胶、7.4的涤纶纤维和2.1的聚苯醚。

[0085] 进一步的，所述步骤S2中，选取一部分基层原料中加入水性氟碳乳液树脂和纳米纤维膜制取透气层原料，每100重量份的基层原料内加入重量份为1的水性氟碳乳液树脂和0.7的纳米纤维；进行放置晾干时，晾干温度保持在29度，晾干时间保持在25min。

[0086] 进一步的，所述步骤S5中，将制取出的基层、抑菌层、弹性层和透气层平幅快速通过高温火焰，火焰的温度保持在367度。

[0087] 本发明按照实施例4-6制成的布料的检测所得结果如下表：

检验项目	实施例4	实施例5	实施例6
拉伸强度(N/D)	4.5	4.2	4.3
无纺布表面菌群量(CFU/cm <sup>2</sup> )	240	298	265
弹性(拉伸比)	5%	3.2%	4.2%

[0088] 通过上表检测结果可以发现，在选取重量份为重量份为32份的聚酯纤维、18份的海泡石纤维和70份的彩棉纤维和10份的天丝纤维，每100重量份的基层原料内加入重量份为4.5的抑菌微胶囊、4的天然柏树精油和7.6的纳米铜，每100重量份的基层原料内加入重量份为16的乙丙橡胶、7.4的涤纶纤维和2.1的聚苯醚，每100重量份的基层原料内加入重量份为1的水性氟碳乳液树脂和0.7的纳米纤维；进行放置晾干时，晾干温度保持在29度，晾干时间保持在25min时，布料的拉伸强度更好，布料的抑菌性能性能最佳，布料的弹性更好，亲肤性更佳。

[0089] 最后应说明的是：以上所述仅为本发明的优选实例而已，并不用于限制本发明，尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

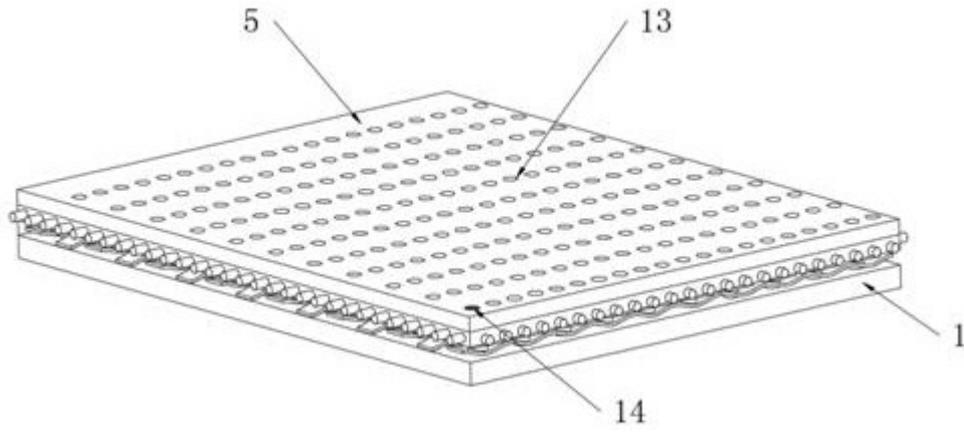


图1

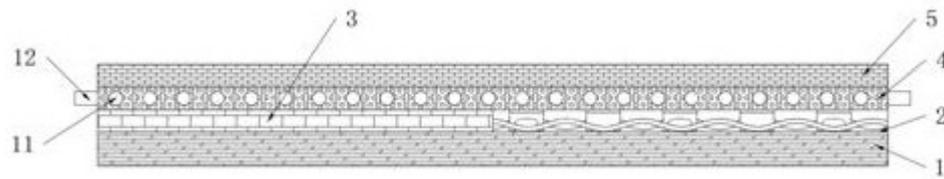


图2

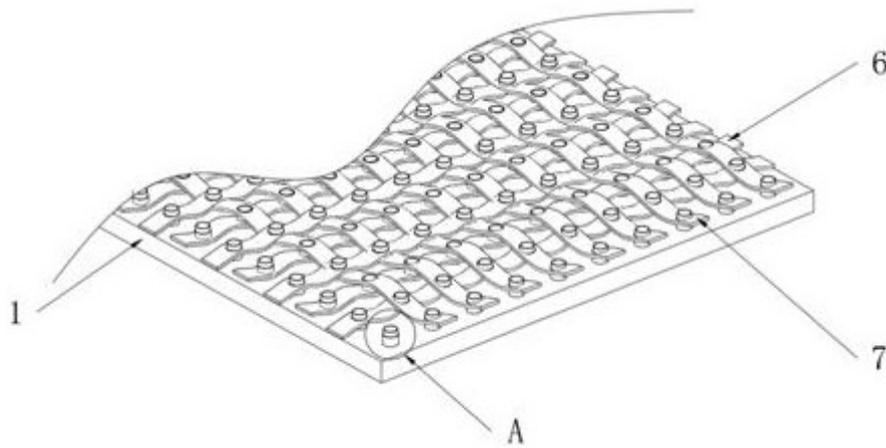


图3

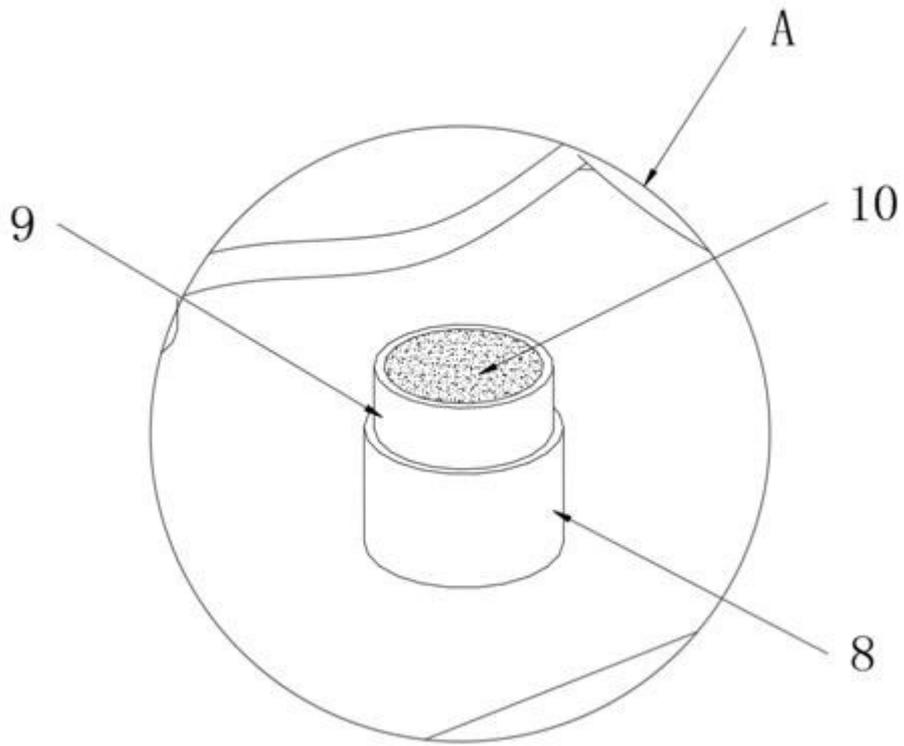


图4

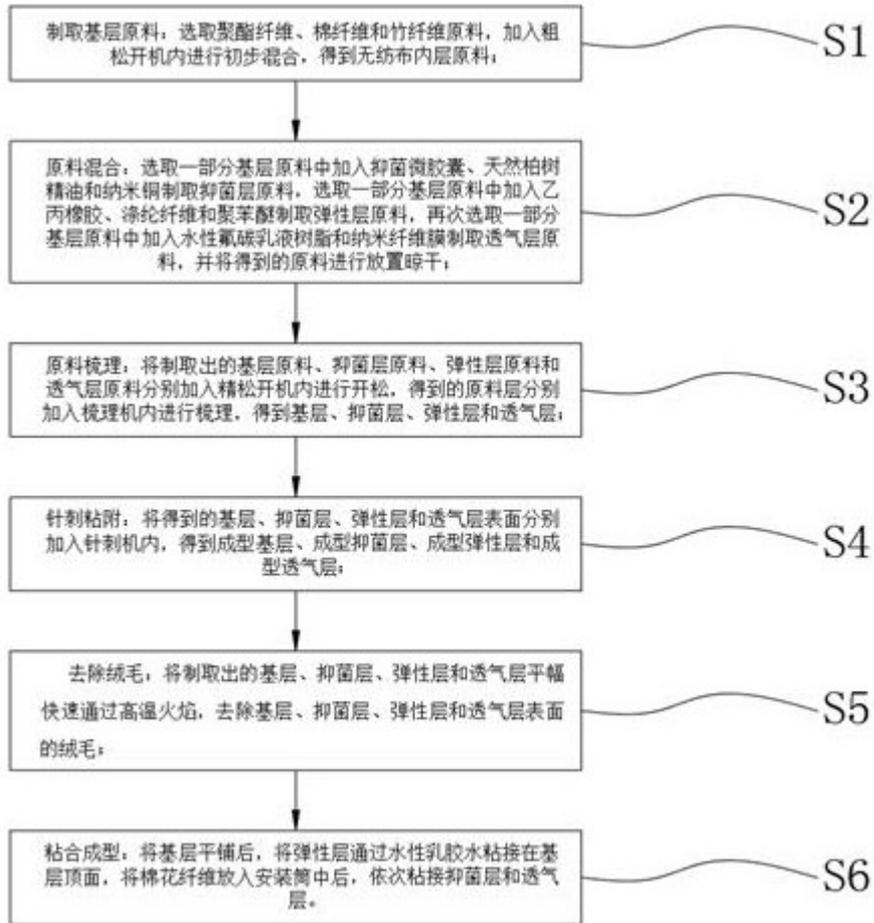


图5