



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107518451 A

(43)申请公布日 2017. 12. 29

(21)申请号 201710780280.6

(22)申请日 2017.09.01

(71)申请人 平湖尚珠体育用品有限公司

地址 314299 浙江省嘉兴市平湖市兴平四路1558号

(72)发明人 廉小超

(74)专利代理机构 北京酷爱智慧知识产权代理有限公司 11514

代理人 李洪宝

(51) Int. Cl.

A41D 1/06(2006.01)

A41D 27/24(2006.01)

A41D 31/00(2006.01)

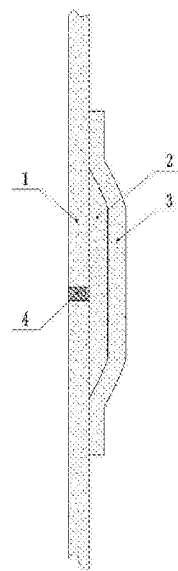
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

钓鱼裤无缝缝合工艺

(57)摘要

本发明公开了一种钓鱼裤无缝缝合工艺,涉及钓鱼裤领域,主要其加工步骤如下,第一步,将防水透湿面料裁片形成整齐的接缝;第二步,利用高温切割把接缝处熔化;第三步,将熔化后的接缝处平面对接,不用任何折叠;第四步,在接缝处的内侧贴上10mm宽的防水条,对10mm宽的防水条进行压烫;第五步,在10mm的防水条覆盖20mm的防水条,20mm的防水条的两侧贴在防水透湿面料上,对20mm宽的防水条进行压烫,以实现接缝处高强度高平整性的功能。



1. 钓鱼裤无缝缝合工艺,其特征在于:其加工步骤如下,
第一步,将防水透湿面料裁片形成整齐的接缝;
第二步,利用高温切割把接缝处熔化;
第三步,将熔化后的接缝处平面对接,不用任何折叠;
第四步,在接缝处的内侧贴上10mm宽的防水条,对10mm宽的防水条进行压烫;
第五步,在10mm的防水条覆盖20mm的防水条,20mm的防水条的两侧贴在防水透湿面料上,对20mm宽的防水条进行压烫。
2. 根据权利要求1所述的钓鱼裤无缝缝合工艺,其特征在于:防水透湿面料采用尼龙复合材料。
3. 根据权利要求1所述的钓鱼裤无缝缝合工艺,其特征在于:第二步采用超声波热熔将接缝处端部熔化。
4. 根据权利要求1所述的钓鱼裤无缝缝合工艺,其特征在于:第三步在对接后需要压平处理。
5. 根据权利要求1所述的钓鱼裤无缝缝合工艺,其特征在于:第四步和第五步的压烫是通过压平热熔机进行,通过压平热熔机将防水条在接缝处进行压平。

钓鱼裤无缝缝合工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种钓鱼裤无缝缝合工艺,主要涉及钓鱼裤领域。

背景技术

[0002] 下水裤是钓鱼裤、作业裤、防护服、抓鱼裤的总称,通常在渔业、轻工、化工、食品等工业中,有时处在浅水、特别是在有害液体及污液潮湿环境中,为了防水、防潮和防污,作业人员需要身着下水防护裤。这种下水防护裤一般为防水靴与防护裤做成一体的工装裤。

[0003] 不同的用途,下水裤的质量要求也不同,比如钓鱼裤,由于其作业环境在水,因此不仅需要具有良好的防水性,同时还要承受水压,最深可以达到一米多,再加上作业人员在水中行走,因此实际钓鱼裤承受的压力会更大,因此对钓鱼裤的接缝处的要求极高,不但要求防水,同时需要高强度。

[0004] 在专利号为200610149943.3的专利文献中公布了无车缝布料的成型法,其应用在内部具有纤维的材质上,其采用的方案是将布料对接的地方进行重叠,通过震荡成型热熔在一起,然后去除毛边,即切除端部的纤维,防止限位的毛细现象,然后在内侧面黏结一热熔胶带,实际上该热熔胶带是作为两块布料连接在一起的热熔介质,对接缝处的抗弯强度并无帮助,极易发生裂缝。采用该方案有较大的弊病,首先由于在对接的地方有布料重叠,因此会形成堆叠凸起,类似产生一较大的“伤疤”,极不美观。该专利在热熔的时候采用了折叠,背面黏结热熔胶带,意味着正面将产生一条很明显的接缝缝隙,其抗拉强度也会有很大的劣势。

发明内容

[0005] 针对以上现有技术的不足,本发明提出一种钓鱼裤无缝缝合工艺,接缝处具有高强度,平整性的特点。

[0006] 为达到上述目的,本发明的技术方案是:其加工步骤如下,第一步,将防水透湿面料裁片形成整齐的接缝;第二步,利用高温切割把接缝处熔化;第三步,将熔化后的接缝处平面对接,不用任何折叠;第四步,在接缝处的内侧贴上10mm宽的防水条,对10mm宽的防水条进行压烫;第五步,在10mm的防水条覆盖20mm的防水条,20mm的防水条的两侧贴在防水透湿面料上,对20mm宽的防水条进行压烫。

[0007] 本发明的技术原理及有益效果如下:采用本方案,首先在第一步进行裁片,使接缝的端部变整齐,避免内部纤维向四周蔓延,影响后续热熔效果。将热熔后的面料直接对接,不用任何折叠。由于第一步进行了裁片处理,将接缝处裁切整齐,因此这一步可以直接对接就能连接在一起,不用担心纤维的蔓延。直接对接而没有折叠一方面可以保证平整度,同时避免产生明显的缝隙。在内侧贴条两次可以提高接缝处的强度,对接缝处强度进行二次加强,20mm的防水条贴在10mm的防水条上,可以进一步加强巩固,由于采用了压烫的方式,而非融合在一起,一方面能够保证防水条独立的强度,同时防水条在压烫后能够较为平整,保持整体的美观性。

[0008] 本方案的接缝处强度高,不易分裂,能够承受高压的工作环境,并且整体平整美观,在外侧不易察觉接缝处。

[0009] 进一步,防水透湿面料采用尼龙复合材料,便于进行热熔处理,同时抗腐蚀不易老化。

[0010] 进一步,第二步采用超声波热熔将接缝处端部熔化,通过对接缝处热熔,在此处不使用热熔胶膜,直接靠热熔后的面料就行融合,面料的纤维分子粘结在一起,形成牢固的粘合物,具有强大的粘性和持久的防水性。

[0011] 进一步,第三步在对接后需要压平处理,趁第二步的接缝处没有完全凝固,进行压平,进而将外侧面压平整,防止出现明显的接缝痕迹。

[0012] 进一步,第四步和第五步的压烫是通过压平热熔机进行,通过压平热熔机将防水条在接缝处进行压平,采用压平热熔机,而非超声波热熔,可以对防水条下压平整,保证整体的平整度,同时能够对接缝处的强度进行加强。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的其中两幅,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1为本发明实施例的结构示意图;

[0015] 其中,1-防水透湿面料,2-10mm的防水条,3-20mm的防水条,4-接缝处。

具体实施方式

[0016] 下面将结合附图,对本发明中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明的较佳实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0017] 实施例

[0018] 如图1所示,本发明专利钓鱼裤无缝缝合工艺,其步骤包括如下:

[0019] 第一步,将防水透湿面料1裁片形成整齐的接缝,防水透湿面料采用尼龙复合材料,防止纤维蔓延,影响热熔,同时避免纤维产生毛细现象;第二步,利用超声波热熔机,对接缝处高温切割熔化,采用超声波热熔处理;第三步,将熔化后的接缝处4平面对接,不用任何折叠,直接对接使分子融合在一起,不会产生明显凸起,然后进行压平处理,主要是针对接缝处4的外侧,是外侧保持平整;第四步,在接缝处4的内侧贴上10mm宽的防水条2,对10mm宽的防水条2通过压平热熔机进行压烫,将防水条在接缝处4进行压平处理,采用10mm的防水条对面料接缝处进行初步的加固;第五步,在10mm的防水条3覆盖20mm的防水条3,20mm的防水条3的两侧贴在防水透湿面料上,对20mm宽的防水条通过压平热熔机进行压烫,通过压平热熔机将防水条在接缝处进行压平,通过20mm的防水条对接缝处进一步加固,与10mm的防水条内外结合使用,既保持加固的强度,又能避免过于凸起,加固的效果更好。采用防水条对接缝处进行加固,同时通过压平热熔机进行压平,在加固的同时保持其平整性。

[0020] 经过检测,采用本方案钓鱼裤可以承受10m的水深,完全能够应对在1m的水深的各种作业。同时在接缝的外侧采用压片处理同时没有折叠,因此,平整性较高。

[0021] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,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。

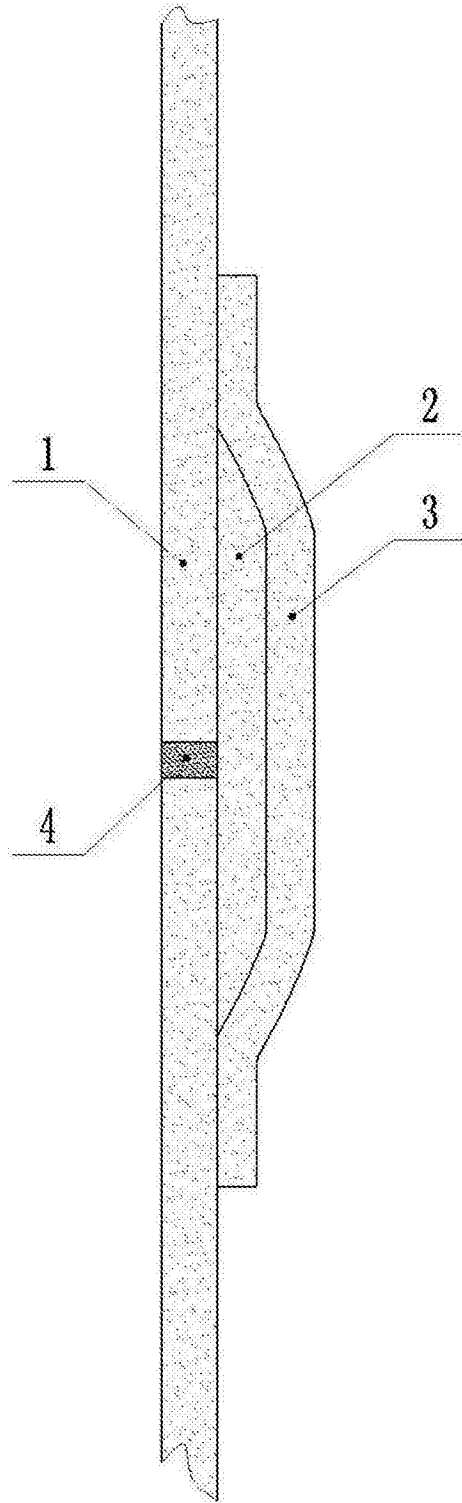


图1