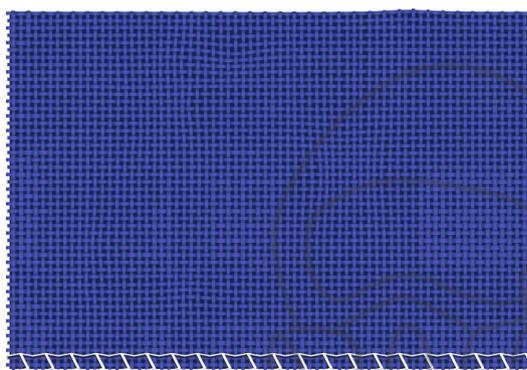
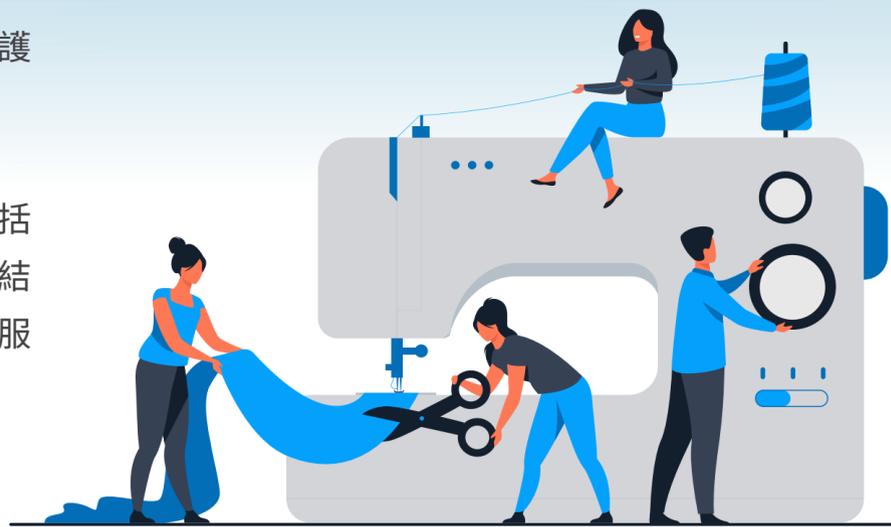


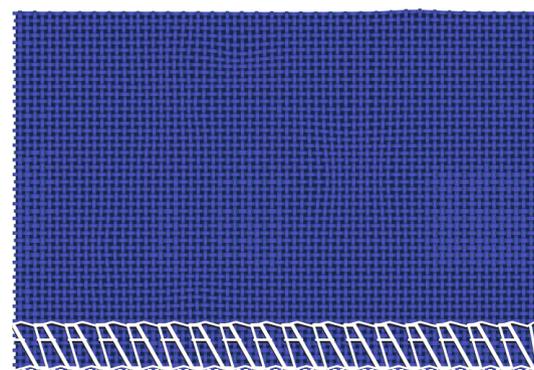
防護服的車縫技術

在將防護服歸類為合適的個人防護具之前，車縫的構造相對重要。

市場上有多種接縫方法，主要包括一般車縫、貼條車縫法、超音波結合法、包邊車縫等。常見的防護服車縫方法通常是3線或4線車縫。



普通的3線車縫



優質強韌的4線車縫

相較於市面上常見的3線車縫，針跡更深更密的4線車縫被證明是一種更簡單但高效的方法，能夠有效地固定面料，並提供防護液體飛濺和乾燥微粒的保護。

分類級別

* 測試方法：EN ISO 13935-2

低強度

高強度

1 級	> 30N
2 級	> 50N
3 級	> 75N
4 級	> 125N
5 級	> 300N
6 級	> 500N

*N = 牛頓

總結而言，不同的接縫類型將導致不同的接縫強度，進而影響防護服的質量和外觀。此外，車縫的性能取決於針跡密度、針跡寬度、接縫餘量、針跡長度、接縫厚度、縫針穿透力等。防護服的車縫技術必須耐用且光滑，否則會導致接縫的延伸性和效率降低。



COVERALL
ACADEMY