



PATENTE DE INTRODUCCION

287408

MEMORIA DESCRIPTIVA

---

sobre:

«PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOSTENES Y  
ARTICULOS SIMILARES DE CORSETERIA».

---

Solicitante: Don JUAN BORRAS ARQUE,  
de nacionalidad española, residente en  
BARCELONA, Calle Valencia, 318.

---

287408



En la fabricación habitual, un sostén de senos femeninos se confecciona a base de una o varias tiras de tejido horizontales que rodean el busto a la altura de los senos, a la que se juntan dos bonetes o globos cuyo cometido es el de aprisionar y sostener a los mismos.

Estos bonetes se forman normalmente con varios trozos de tejido de forma y dimensiones apropiadas para darles un perfil cónico. Ahora bien, el coser estos trozos de tejido para darles forma, constituye un proceso complicado y delicado, que presenta varios graves inconvenientes:

1º.- Cortar y juntar por costura estos trozos, constituye operación larga, delicada y engorrosa que grava considerablemente el coste de fabricación.

2º.- Dicho acoplamiento por costura, no da rigidez al bonete, por lo cual no puede decirse que sea éste un verdadero sostén. Armar el bonete a fin de subsanar este inconveniente con ballenas metálicas u otros artilugios, complica todavía más su construcción y encarece el artículo.

3º.- Al estar constituido el bonete por unos trozos planos de tejido acoplados por costura, el resultado no encaja de manera satisfactoria con la conicidad del seno.

Resultado: Que con los bonetes obtenidos con la fabricación corriente los senos quedan mal sostenidos, dadas las imperfecciones de las formas de los mismos.

Los perfeccionamientos objeto de la presente invención, son relativos a un procedimiento de fabricación que permite la realización de sostenes mejores, que no

287408



tengan los inconvenientes antes descritos, y que respondan particularmente bien a las diversas necesidades de la práctica.

De acuerdo con el procedimiento de que se trata, los  
5 bonetes del sostén son obtenidos por medio de un pre-  
formado a temperatura adecuada, y un producto de apresto  
apropiado, con un trozo de tejido convenientemente aplicado  
sobre un molde rígido adaptado al perfil del seno.

La realización de tales moldes no presenta por si  
10 misma ninguna dificultad especial. Se establecen unos mol-  
des de metal que correspondan a diversas dimensiones o  
tallas, las más corrientes, de los senos femeninos. Estos  
moldes son preferentemente realizados en metal u otra mate-  
ria que presente una superficie lisa, a fin de facilitar  
15 la salida del bonete una vez pre-formado y aprestado.

El producto de apresto es indiferente y su selección  
depende, en realidad, de la naturaleza del tejido. Uno de  
los productos que ha dado buen resultado está constituido  
a base de resina vinílica. Se comprende, no obstante, que  
20 en la práctica se puede utilizar cualquier otro producto  
o barniz susceptible de dar la rigidez necesaria al tejido,  
bañado, pre-formado y seco. Ni que decir tiene que el pro-  
ducto empleado, una vez el sostén terminado, debe soportar  
con éxito los lavados usuales sin merma de su rigidez.

25 La aplicación de dicho producto de apresto puede  
hacerse por pulverización, por inducción o por cualquier  
otro sistema apropiado. También puede aprestarse sumer-  
giendo el tejido a tratar en un baño del apresto adecuado,

287408

16



aplicando después el trozo de tejido sobre el molde rígido para pre-formarlo y secarlo.

Tanto si se trata de uno como de otro de los procedimientos de aplicación de apresto que se utilicen, el tejido tratado ha de ser mantenido sobre el molde rígido por un medio mecánico apropiado; puede hacerse, por ejemplo, fijando la base del tejido por medio de un anillo convenientemente apretado al zócalo que lleva el molde, a fin de que el tejido esté firmemente aplicado sobre el perfil del mismo durante todo el tiempo de pre-formado y secado.

Para el pre-formado y secado propiamente dicho puede utilizarse cualquier recipiente apropiado al efecto, lo mismo en autoclave a vapor recalentado o sin recalentar, que cualquier horno o estufa apropiada que pueda mantener las temperaturas fijadas de antemano para lograr un óptimo pre-formado y secado.

Se comprende que el proceso de fabricación según la invención se presta a numerosas variantes de puesta en marcha para la realización de todos los tipos de sostenes y artículos similares. Así, por ejemplo, puede utilizarse una tira de tejido de las dimensiones necesarias que permita, por medio de dos moldes paralelos convenientemente soportados por un zócalo apropiado, la obtención directa de un sostén listo para llevar. En otras variantes, se hacen bonetes o globos similares que solo necesitan ser fijados por costura u otra forma, sobre la faja usual del sostén.

Según las características de los artículos a obtener,

287408



se pueden emplear una o varias capas de tejidos que son sucesivamente aprestadas y pre-formadas. De la misma manera pueden aplicarse sobre una capa única de tejido, varias capas o inducciones de apresto a fin de obtener distintos  
5 grados de rigidez. Esta rigidez puede, por otra parte, variar en diferentes zonas del bonete, según la densidad de apresto aplicada a zonas previamente determinadas y con el fin de reforzar las partes que interesa tengan más rigidez.

10 Al objeto de mejorar el pre-formado del bonete o globo según el invento, se puede fijar periféricamente sobre la base abierta del bonete, una armadura de refuerzo formada por un sencillo galón o un perfil de acero o materia sintética, rígida y elástica. La fijación de dicha armadura  
15 puede hacerse por costura, botones, corchetes o por simple encolado.

Hay que aclarar que las sucesivas capas de apresto pueden aplicarse en diferentes colores a fin de obtener efectos de contraste, sombreados, tornasoles y similares.

20 Si se quiere obtener un bonete de tejido hidrófugo, basta con aplicar, además del baño de apresto, otro a base de silicones. Aplicación particularmente adecuada en los bonetes para trajes de baño.

Los tejidos empleados para la confección de dichos  
25 bonetes según el procedimiento objeto de este invento, deben ser fabricados con materias sintéticas y muy particularmente con fibras vinílicas, aprovechando la característica acusada de esta materia de su gran retracción al

2874 08



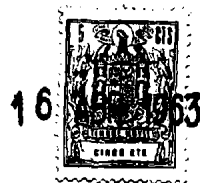
calor. En cuanto a su contextura es indiferente, lo mismo puede ser tejido, género de punto, velo, blonda, encaje, etc. En cuanto a ligamento y densidad en hilos y pasadas, cualquiera puede ser bueno, aunque, para el mejor acoplamiento del tejido al molde rígido, es preferible el tejido flojo o fofo, es decir, de mallas relativamente anchas.

Para ciertos artículos, los bonetes o globos realizados como queda descrito anteriormente, pueden ser finalmente recubiertos por una funda de puntilla, encaje u otro artículo similar, que con el baño de apresto adecuado, queda fijada al bonete propiamente dicho, conservando con este proceso su aspecto particular y flexibilidad al tacto.

Las pruebas han demostrado que, en dichos tejidos, las capas de apresto dejan subsistir los espacios libres de las mallas para el paso del aire y de la transpiración. Estos bonetes son así perfectamente sanos y aireados y por esta característica particular se distinguen con ventaja de los artículos conocidos obtenidos por el vaciado directo de una superficie de goma, plástico u otra materia impermeable análoga sobre un molde.

Se concibe, pues, que el procedimiento según el invento permite la obtención de bonetes o globos, en cuyo interior los senos femeninos se embuten perfectamente sin espacios libres ni zonas de compresión. Los sostenes que llevan tales bonetes o globos, no necesitan para mantenerse adheridos al cuerpo, ningún tirante superior que pase por el hombro y, permiten por tanto, los grandes escotes. Su empleo, pues, es particularmente ventajoso para la reali-

287408



zación de trajes de baño, corsés con sostenedores, etc.

También es de notar que los bonetes pueden ser directamente adheridos por costura u otros medios a las blusas, corsés o parte superior correspondiente de los vestidos, evitando así el tener que llevar un sostén propiamente  
5 dicho.

Queda pues claramente sentado que la descripción que precede sólo ha sido dada a título de ejemplo, y que no limita de ninguna manera el dominio del invento, pues no  
10 se sale de él cambiando los detalles de ejecución descritos por cualesquiera otros equivalentes. Se hace constar que los bonetes o globos realizados de acuerdo con el invento, pueden arreglarse de manera que formen falsos senos, especialmente destinados al teatro.

15

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de  
20 detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción, por diez años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de sostenes y artículos similares de corsetería, caracterizados porque  
25 los bonetes o globos para sostén se obtienen aprestando por medio de un producto apropiado y pre-formando al calor, un trozo de tejido mantenido convenientemente sobre un molde rígido adaptado al perfil de los senos femeninos.

287408



2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
caracterizados porque el pre-formado se efectúa sobre moldes  
de metal u otra materia de superficie pulida.

3ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
5 caracterizados porque la aplicación del producto de apresto  
se efectúa en una o varias capas.

4ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
caracterizados porque el tejido-soporte se aplica en una  
o varias capas.

10 5ª.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones  
1ª y 3ª, caracterizados porque el producto de apresto se  
colorea y cuando se apliquen varias capas de dicho pro-  
ducto, pueden aplicarse las mismas en diferentes colores.

15 6ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
caracterizados porque con un mismo trozo de tejido se  
realizan dos bonetes o globos convenientemente espaciados,  
a fin de formar un sostén completo.

20 7ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
caracterizados porque como producto de apresto se utiliza  
una resina vinílica.

8ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
caracterizados porque se utilizan tejidos de mallas rela-  
tivamente anchas.

25 9ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
caracterizados porque se utilizan tejidos de materias  
sintéticas.

10ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,  
caracterizados porque el pre-formado se hace a base de

287408

16



calor, bien sea con autoclave, con horno o con estufa.

11a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOSTE-  
NES Y ARTICULOS SIMILARES DE CORSETERIA,  
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente  
5 memoria que consta de nueve hojas mecanografiadas por una  
sola cara.

Barcelona, 16 de Abril de 1963.

JUAN BORRAS ARQUE  
P.P.

A. GOMEZ-ACEBO Y MODEI

P.P.