



380538

P A T E N T E
D E

I N T R O D U C C I O N

a favor de EUROCORSET, S. A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Santa Eulalia, 5, 7 y 9 por "PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE SOSTENES SIN COSTURA, POR PREFORMADO Y EVENTUAL FIJACION ULTERIOR DE FORMA MEDIANTE PRODUCTOS QUIMICOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la confección de sostenes sin costura, por preformado y opcional fijación ulterior de la forma de la prenda acabada mediante productos químicos, mediante

5. el cual se consiguen simplificar extraordinariamente los procesos seguidos hasta el presente para la obtención de dicha clase de prendas interiores, a la par que se dota a las mismas de un extraordinario atractivo, al suponer la supresión de toda clase de líneas de costura,

10. pinzas o pliegues que, cruzando, por ejemplo, las copas

380538



o cazoletas para darles la oportuna forma, afean la armonía del conjunto, con efectos tanto más notorios si, como es, usual en la técnica actual, se parte de tejidos extremadamente finos.

5. El procedimiento que motiva esta patente persigue precisamente, lograr dar forma a tejidos ligeros y suaves sin que pierdan sus características de suavidad, a través del proceso.

10. Aun cuando el procedimiento objeto de la invención se refiere especialmente a la confección de sujetadores, es evidente que el mismo podrá aplicarse igualmente, sin salirse del ámbito de la presente patente, a cualquier otra clase de prendas de vestir ajustadas o no al cuerpo y que deban adaptarse a los volúmenes anatómicos de la persona usuaria.

15. Hasta el presente, como es notorio, en la confección de esta clase de prendas, especialmente sostenes, las partes destinadas a cubrir los volúmenes anatómicos, y más concretamente las copas o cazoletas para acomodación de los senos, se obtenían mediante un proceso inmemorial de corte y costura de la pieza de tela correspondiente.

20. Mediante el procedimiento de la invención se modifican esencialmente las condiciones del proceso anterior, toda vez que en él se procede a la fijación de forma de las partes destinadas a adaptarse al cuerpo de la persona usuaria, y más concretamente de las cazoletas de un sujetador, por medio del sometimiento de la

25.

380538

= 6 JUN 1954



- porción de tela, preferentemente de un tejido indesma-
llable de tipo convencional, a base de cualquier fibra
artificial o sintética, a un proceso de preformado por
deformación por medio de un molde voluminoso o de una
5. lámina con un perfil adecuado a la configuración que
debe asumir la pieza de tela en su uso, previéndose en
el propio procedimiento la presencia de eventuales re-
fuerzos en aquélla, así como la posible utilización
de productos químicos, durante el proceso de deforma-
10. ción de la pieza de tela sobre el molde o lámina, capaces
de cooperar a dicho cambio de forma y a la eventual y ul-
terior fijación de la misma por un proceso de polimeri-
zación.

- El procedimiento de la invención podrá ser
15. llevado a la práctica en diversas formas de ejecución,
cuya variedad no altera la unidad específica de su ob-
jeto, es decir el hecho de proporcionar volumen a la
prenda a partir de una porción plana laminar, sometida
a una inicial deformación y posterior fijación de la
20. estructura obtenida, sin intervención de ninguna clase
de costuras, lográndose aquellos efectos, en cambio,
sobre un molde adecuado y con la eventual intervención
de productos químicos que cooperan con la acción del
calor a que se somete la pieza sobre el molde.

25. Debe tenerse en cuenta, en la enunciación de
las indicadas formas de ejecución que puede revestir el
procedimiento que se describe, que en la fijación de
forma de prendas tubulares, tipo media, el molde se

380538



- aplica en el interior de la forma tubular, cerrada, de la prenda a conformar, mientras que entre aquellas formas de ejecución del presente procedimiento se descarta precisamente la estructura indicada, toda vez que el mismo se aplica a piezas abiertas precisamente por detrás, como es el caso de las cazoletas de sujetadores, lo que hace totalmente inoperante la utilización de moldes del tipo indicado. Tampoco pueden parangonarse las formas de utilización posibles del procedimiento a los normales procesos de conformación de elementos más o menos rígidos utilizados como complementos o fornituras en la confección, como por ejemplo los bonetes o cúpulas de material poroso que guarnecen las cazoletas de sostenes, ya que en este caso el material, de relativamente considerable grosor, es una plancha sometida a conformación (entre molde y contramolde) según conocida técnica de estampado o moldeo. A través de este procedimiento los tejidos pierden su suavidad, quedando más o menos rígidos en su nueva forma.
- 5.
- 10.
- 15.
20. En el caso que nos ocupa se parte siempre de porciones de un material textil, concretamente de género de punto, planas, es decir no tubulares, y sin el grosor necesario para hacer posible su deformación y ulterior fijación de forma según cualquiera de los procesos convencionales aludidos, que forman parte de la técnica usual en la industria confeccionista.
- 25.

Las modalidades de ejecución del procedimiento de la invención podrán tener lugar, indistintamente, sobre

380538



- una parte o sobre la totalidad de la prenda a conformar, y se concretarán a la disposición de ésta sobre un marco de sujeción, provisto de bisagras para su plegado, y a la ulterior inserción entre las caras resultantes de dicho plegado de una lámina que presentará en su canto útil un perfil adecuado al que se desea para la prenda o parte de la prenda a conformar, con sometimiento final del conjunto así formado a la acción de un horno o estufa donde recibe los efectos del calor conjuntamente, en caso necesario, con los de los productos químicos determinantes de la polimerización del material termoendurecible que forma parte de la pieza a conformar; en otra variante de realización, se suprime la fase de introducción en horno o estufa, y se dota a la lámina constitutiva del molde de una fuente adecuada de calor, capaz por sí misma de proporcionar los efectos térmicos apetecidos al conjunto; otra variante prevé la disposición de un doble marco paralelo entre el que se aprisiona la pieza de tela a conformar, presentando aquél al efecto, en su periferia, oportunos medios de sujeción de esta última, conjuntamente con una lámina-molde intermedia; finalmente, otra posible forma de ejecución del procedimiento consiste en disponer la lámina textil a conformar sobre un molde de forma aproximadamente cónica, mantenido a la temperatura apropiada y encima del cual es aquélla mantenida por medios adecuados, hasta que la acción conjunta de calor y presión, con la posible ayuda de los productos químicos determinantes de la polimerización, determinan la defor-
5.
10.
15.
20.
25.

380538-6 JUN



mación y ulterior fijación de la configuración obtenida sobre el material textil.

Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, y tan sólo a título de ejemplo ilustrati-

5. vo y no limitativo, se describe a continuación un caso práctico de realización de una cazoleta de sostén de conformidad con el procedimiento de la invención.

- Según el mencionado ejemplo, la pieza de tejido de punto indesmallable, cortada en forma aproximadamente pentagonal, se sujeta periféricamente, por cualquier medio convencional adecuado, a un marco de la misma forma indicada, provisto superior e inferiormente, sobre su línea media vertical, de unas bisagras que permiten su plegado junto con la tela en él sujeta, de forma que
10. una vez plegado el conjunto se introduce entre sus dos caras mantenidas yuxtapuestas con la suficiente tolerancia, un molde laminar plano, que en su canto frontal presenta la forma que se desea adquiriera el perfil de la cazoleta a conformar. Bastará entonces que el conjunto sea sometido a medios propios o exteriores de calefacción (en estufa u horno, por ejemplo), para que, sin o con la ayuda de productos químicos convencionales determinantes de un proceso conocido de polimerización, asuma el tejido permanentemente la deformación
15. proporcionada por la lámina-molde, pudiendo a continuación separarse ésta y abriese el marco de sujeción para que la cazoleta pueda ser definitivamente cosida al resto de la prenda (tirantes, cintas, etc.).
- 20.
- 25.



380530 JUN 1958

Es de añadir que la pieza así obtenida puede también ser cosida en plano, para lo que bastará dotarla del correspondiente apresto para esta modalidad de cosido, que luego se volatiliza al proceder a la conformación de la misma. También puede realizarse el procedimiento sobre sostenes confeccionados, o sea ya acabados, para lo cual bastará disponer una variante del utillaje anteriormente descrito, a base de un marco y un contramarco, con la lámina-molde entre ambos, quedando así retenida la prenda convenientemente mientras la parte destinada a cubrir los senos recibe la conformación adecuada, de acuerdo con las normas anteriormente expuestas.

- 5.
- 10.

15. Serán independientes del objeto de la presente invención los materiales, formas y dimensiones de los diversos elementos que intervienen en la realización del procedimiento descrito, prendas obtenidas de acuerdo con el mismo y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique su esencialidad.

- . -

N O T A

20. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1.- Procedimiento para la confección de sostenes sin costura, por preformado y eventual fijación ulterior



380538 20 JUN



- de forma mediante productos químicos, que se caracteriza por el hecho de que la parte destinada a cubrir los volúmenes anatómicos, constituida por una pieza de tejido de punto indesmallable o similar, ya sea independientemente o ya formando parte de la prenda acabada, recibe su forma definitiva al ser sometida a una deformación inicial en molde de configuración correspondiente al perfil de aquélla, cuya deformación adopta carácter permanente al ser sometida dicha pieza junto con el molde a la acción térmica combinada o no con la de productos químicos determinantes de la polimerización de los materiales que forman parte del tejido de la propia pieza.
5. 20.

- 2.- Procedimiento para la confección de sostenes sin costura, por preformado y eventual fijación ulterior de forma mediante productos químicos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la acción térmica sobre la pieza de tejido de que se parte para constituir las cazoletas u otras piezas de la prenda, puede ser proporcionada por medios adecuados previstos en el propio molde o por posterior introducción de éste junto con la pieza en el interior de un horno o estufa, previéndose en el caso de que el molde tenga forma laminar, con el perfil de que se desea dotar a la pieza de tejido, que el mismo coopere ventajosamente con un marco de sujeción de dicha pieza, eventualmente complementado con el correspondiente contramarco, provisto de un sistema de bisagras capaz de determinar el plegado junto con la pieza de tejido, para la inserción en
15. 20. 25.



380538

26 JUN 1970



una fase ulterior de realización, del molde laminar entre las dos caras de la pieza y del marco plegados.

- 3.- Procedimiento para la confección de sostenes sin costura, por preformado y eventual fijación ulterior de forma mediante productos químicos.
- 5.

La presente memoria consta de nueve hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Madrid, a 6 de junio de 1970.

EUROCORSET, S. A.

p.a. J. TORTRAS

p.p.

A. GUILLEUMAS

