


27.4.76

411764

Int. Cl. <sup>2</sup> : A41C	10	
------------------------------	----	---

D. Howard Alley, de nacionalidad inglesa, domiciliado en Londres (Inglaterra) 1 B Hamtton Road (Londres E/C/7), solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO PARA CONFORMAR COPAS MONOPIEZA, DE TEJIDOS NO ELASTICOS, PARA LA CONFECCION DE SOSTENES Y SIMILARES".

-----

5 El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción lo constituye un procedimiento para la conformación permanente de tejidos no elásticos, para la confección de copas monopiezas de sostenes, de trajes de baño, u otras  
10 prendas en las que interesa una perfecta adaptación a la anatomía del cuerpo, utilizando tejidos de fibras sintéticas tales como poliesters, poliamídicas, acrílicas, poliuretanos, u otras cuya estructura textil, derivada del tipo de tisaje, no presente un índice de extensibilidad o elasticidad suficiente para ser moldeadas directamente bajo presión y calor.

15 Cuando se trata de confeccionar sostenes y trajes de baño, configurando las copas adecuadas para alojar los senos, es necesario realizar operaciones de corte y costura, a cuyo fin se han previsto diversos tipos y patrones para dar a la copa la forma deseada, siempre a base de confección por costura.

20 Este sistema resulta antieconómico para la fabricación en gran serie y es por este motivo que se ha ideado el procedimiento objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción, cuyas principales fases pasamos seguidamente a des-

cribir.

411764

70 FEB 1973



25

La parte de tejidos de fibras sintéticas cuya estructura textil, derivada del tipo de tisaje, no ofrece un índice de extensibilidad o elasticidad suficientes, para ser directamente moldeados bajo presión y calor.

30

Antes de proceder al moldeo del tejido, es cortado a medidas apropiadas para ser sometido a su conformación, montando primeramente el trozo de tejido plano, sujetándolo por sus bordes, en un marco o bastidor adecuado, que lo mantiene tenso para evitar la formación de arrugas, pero sin ejercer tensiones sensibles que afecten a la extensión superficial de aquella parte del tejido que el marco deja visible.

35

El tejido plano, montado en el referido marco, es sometido a la irradiación calórica de unas pantallas, que de manera uniforme y por ambas caras del tejido lo calientan simultáneamente y según sea el tipo del tejido termoplástico y los denniers de su filamento, se prolongará más o menos el tiempo, que puede oscilar entre 15 y 60 segundos, a una temperatura que puede ser del orden de los 150 a 250° C.

40

Por la acción del calor aplicado al tejido, se provoca una modificación molecular de las resinas termoplásticas utilizadas en la filatura empleada para el tejido de base, que equivale a un reblandecimiento suficiente para que, al someterse seguidamente dicho tejido a la acción de un prensado enérgico, mediante un molde conformador y un contramolde fijador y delimitador de la forma, se realice una extensión y adaptación del tejido a la configuración del molde, que no precisa ser calentado puesto que el tejido ha adquirido ya la temperatura necesaria para el reblandecimiento del mismo, con objeto de lograr su fácil adaptación a la configuración del molde y contramolde.

50

Teniendo en cuenta que el molde y contramolde no precisan

70

- 3 - 411764

10 F



55 estar sometidos a temperatura, tampoco es necesario la previ-  
sión de medios de refrigeración, ya que las copas a moldear,  
al ponerse en contacto con los moldes y contramoldes fríos,  
ceden el calor necesario para que dicho tejido, bajo la acción  
del prensado mecánico, sufra una extensión y adaptación a la  
configuración del molde, quedando firme la forma obtenida.

60 En los moldes se han previsto unos resaltes periféricos,  
a fin de que por la acción de la presión entre el molde y el  
contramolde se marque, en el tejido, la línea por la cual  
debe cortarse la pieza moldeada, para que obtenga la configu-  
ración adecuada a la forma anatómica que ha de cubrir.

65 Los medios de calefacción del tejido sobre el marco que  
lo soporta podrán variar, si bien se utilizarán, preferentemen-  
te, resistencias eléctricas distribuidas sobre un soporte en  
forma de U, para que las dos caras del tejido interpuesto entre  
ambas pantallas, sean calentadas uniformemente.

70 Por consiguiente que, siguiendo el procedimiento a que nos  
hemos referido en el transcurso de la presente memoria, podrán  
fabricarse copas para sostenes y trajes de baño, u otras pren-  
das de configuración anatómica, variando sus dimensiones y for-  
ma, que solo dependerán de la determinada por el molde y contra-  
molde que aprisionan el tejido previamente calentado, para que  
75 adapte la configuración deseada.

80 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70  
del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial, se hace  
constar, como fuente informativa, que el procedimiento para la  
conformación permanente de tejidos no elásticos, para la con-  
fección de copas para sostenes y trajes de baño, a que nos hemos  
referido en el transcurso de la presente memoria, ha sido explo-  
tado, con éxito, en Inglaterra, desde hace más de un año, por  
el propio solicitante D. Howard Alley, de nacionalidad inglesa  
y domiciliado en Londres 1 B Hamtton Road.

411764

10 FEB



- 4 -

85 La Patente de Introducción, por: "PROCEDIMIENTO PARA  
CONFORMAR COPAS MONOPIEZA, DE TEJIDOS NO ELASTICOS, PARA LA  
CONFECCION DE SOSTENES Y SIMILARES", cuyo privilegio de  
explotación en España y sus Provincias de Ultramar, se soli-  
cita por un periodo de 10 años, deberá reacer sobre las par-  
90 ticularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

1ª.-"PROCEDIMIENTO PARA CONFORMAR COPAS MONOPIEZA, DE TEJIDOS  
NO ELASTICOS, PARA LA CONFECCION DE SOSTENES Y SIMILARES",  
caracterizado por el hecho de que se parte de tejidos de  
95 fibras sintéticas cuya estructura textil, derivada del tipo  
de tisaje, no ofrece un índice de extensibilidad o elasticidad  
suficiente para ser directamente moldeados bajo presión y  
calor, procediéndose, en primer lugar, a cortar el tejido a  
trozos de medidas apropiadas para que pueda ser sujetado, por  
100 sus bordes, en un marco o bastidor, que lo mantiene tenso  
para evitar la formación de arrugas, pero sin ejercer tensio-  
nes sensibles que afecten a la extensión superficial de aque-  
lla parte del tejido que el marco deja visible.

2ª.-"PROCEDIMIENTO PARA CONFORMAR COPAS MONOPIEZA, DE TEJIDOS  
105 NO ELASTICOS, PARA LA CONFECCION DE SOSTENES Y SIMILARES",  
según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que  
el tejido plano, montado en el referido marco, es sometido  
a la irradiación calórica de unas pantallas, que de manera  
uniforme y simultáneamente por ambas caras del tejido, lo  
110 calientan para provocar una modificación molecular de las  
resinas termoplásticas que lo constituyen, que equivale a un  
reblandecimiento suficiente para que, al ser seguidamente  
sometido dicho tejido a la acción de un prensado energético  
mediante un molde conformador y un contramolde fijador y de-  
115 limitador de la forma, se realice una extensión y adaptación

ME

37476

411764



- 5 -

120

del tejido a la configuración del molde, que se mantiene frío, ya que las copas a moldear mediante el tejido previamente calentado, ceden el calor necesario para que dicho tejido bajo la acción del prensado mecánico, sufra una extensión y adaptación a la configuración del molde, quedando firme la forma obtenida.

125

3ª.-"PROCEDIMIENTO PARA CONFORMAR COPAS MONOPIEZA, DE TEJIDOS NO ELÁSTICOS, PARA LA CONFECCION DE SOSTENES Y SIMILARES", según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que se han previsto en los moldes unos resaltes periféricos, a fin de que por la acción de la presión entre el molde y contramolde se marque, en el tejido, la línea por la cual debe cortarse la pieza moldeada, para que obtenga la configuración adecuada a la forma anatómica que ha de cubrir.

4ª.-"PROCEDIMIENTO PARA CONFORMAR COPAS MONOPIEZA, DE TEJIDOS NO ELÁSTICOS, PARA LA CONFECCION DE SOSTENES Y SIMILARES".- Tal como se ha descrito en la presente memoria.

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 10 FEB 1973

P.A. de D. Howard Alley.-

JUAN B. RENTER RIDAURA

ME