(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **1 186 933**

(21) Número de solicitud: 201700214

(51) Int. Cl.:

B32B 27/06 (2006.01)
A41D 31/02 (2006.01)
B32B 5/06 (2006.01)

(12) SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD U

(22) Fecha de presentación:

27.03.2017

(43) Fecha de publicación de la solicitud:

05.07.2017

(71) Solicitantes:

TEJIDOS INDESMALLABLES GEISA S.L. (100.0%)
P.I. CAN TRIAS C/ RAMON LLULL S/N
08232 Viladecavalls (Barcelona) ES

(72) Inventor/es:

MILLAN FLORENSA, Alberto y
MILLAN BARON, Antonio

(74) Agente/Representante:

MARQUES MORALES, Eva

(54) Título: **Tejido transpirable**

ES 1 186 933 U

DESCRIPCIÓN

Tejido transpirable.

Objeto de la invención

El objeto de la presente memoria es un tejido transpirable, más concretamente un tejido tridimensional transpirable, que está compuesto por dos capas, una de tejido "velour" y otra de tejido transpirable, y entre ambas se encuentra conformada una cámara de aire, que permite una mejor transpiración del tejido, lo que aumenta ostensiblemente sus ventajas de uso frente a otros tejidos.

Antecedentes de la invención

Es de sobra conocida la existencia de los tejidos denominados "velour" o velur, como parte, conformante del sistema de cierre Velcro®, que está conformado esencialmente por unos cierres de gancho y bucle sobre este tipo de tejido "velour".

De igual forma, son conocidos diversos tipos de tejidos transpirables, que permiten una mejor ventilación de las prendas que lo incorporan como parte de su materia conformante.

El solicitante, es conocedor, de soluciones que incorporan la unión de estos dos tipos de tejidos, que como resultado tiene un nuevo tejido que incorpora una parte con un tacto agradable que puede servir como base de enganche para soluciones de cierre tipo Velcro® u otras, y que, a su vez, tengan una base transpirable.

La obtención de este producto, se realiza mediante el pegado de ambas capas, lo que deriva en una mayor dificultad (o incluso total ausencia) de la transpirabilidad del producto, puesto que los pequeños poros u orificios del tejido transpirable, se ven tapados por el polímero o pegamento empleado para su pegado, lo que generará previsiblemente, justo el resultado contrario del esperado, ya que el tejido tendrá una peor transpirabilidad.

La invención aquí preconizada, contará como ventaja principal frente a esta solución, con una cámara de aire, que facilitará y aumentará la transpiración de los tejidos, sin aumentar su volumen, lo que permitirá una mayor versatilidad en su empleo, en sectores técnicos diversos.

Descripción de la invención

El problema técnico que resuelve la presente invención es conseguir un tejido tridimensional transpirable o tejido 3D transpirable, que permita ser empleado, en elementos que precisen de una buena transpirabilidad por su contacto con el ser humano, y que, a su vez, requieran de un tacto suave y agradable, como, por ejemplo, su empleo como materia prima para la conformación de ropa interior. Para ello, el tejido transpirable, objeto del presente modelo de utilidad, comprende una primera capa de tejido "velour" unida a una segunda capa de un tejido transpirable, con una cámara de aire intermedia, obtenida gracias a la presencia de un hilo que va tejiendo y entrelazando ambas capas durante su conformación.

Gracias a su diseño, el tejido aquí preconizado, se podrá emplear en multitud de aplicaciones, debido a su tacto agradable, lo que permite una buena acogida por parte de sus usuarios, que dispondrán de un contacto agradable con su piel, sobre todo, en

aquellas zonas más sensibles del cuerpo humano. Ejemplo de esto, sería su empleo, como tejido empleado para ropa interior, donde su transpirabilidad ayudará a evitar posibles infecciones leves de la piel por la excesiva sudoración.

De igual forma, el tejido aquí empleado podrá servir como base de fabricación de productos de ortopedia (como tobilleras, rodilleras, cabestrillos o similares) que permitan una correcta transpiración, sobre todo en aquellas épocas del año de mucho calor, que derivan en una mayor sudoración por parte del usuario de las mismas.

El hecho, de incorporar, una capa de tejido "velour", proporcionará características de agarre suficientes como para ser empleado como parte de sistemas de enganche o sujeción, como el Velcro® o métodos similares.

De igual forma, el tejido aquí presentado, podrá servir para multitud de otras aplicaciones técnicas y/o industriales, siendo base para la confección de diversas y diferentes aplicaciones, no limitando su uso a los aspectos descritos en anteriores párrafos.

A lo largo de la descripción y las reivindicaciones la palabra "comprende" y sus variantes no pretenden excluir otras características técnicas, aditivos, componentes o pasos. Para los expertos en la materia, otros objetos, ventajas y características de la invención se desprenderán en parte de la descripción y en parte de la práctica de la invención. Los siguientes ejemplos y dibujos se proporcionan a modo de ilustración, y no se pretende que restrinjan la presente invención. Además, la presente invención cubre todas las posibles combinaciones de realizaciones particulares y preferidas aquí indicadas.

Breve descripción de las figuras

A continuación, se pasa a describir, de manera muy breve, un dibujo que ayuda a comprender mejor la invención y que se relacionan expresamente con una realización de dicha invención que se presenta como un ejemplo no limitativo de ésta.

FIG 1. Muestra una vista esquemática en sección, del tejido transpirable aquí presentado.

Realización preferente de la invención

En la figura adjunta se muestra una realización preferida de la invención. Más concretamente, el tejido transpirable, objeto del presente modelo de utilidad, está caracterizado por comprender una primera capa (1) de tejido "velour" unida a una segunda capa de un tejido transpirable (2), y donde, entre dichas capas (1, 2) se conforma una cámara de aire (3) gracias la presencia de un hilo (4) que va tejiendo y entrelazando ambas capas (1, 2) durante su conformación.

En una realización práctica, las capas (1, 2) estarán materializadas a partir de polímeros, fibras sintéticas y/o naturales, u otros materiales empleados en el sector textil con características equivalentes.

En una segunda realización práctica, la segunda capa (2) es una capa de tejido "velour", conformando un tejido con las mismas características técnicas en ambas caras (1, 2) del mismo, y con una cámara de aire (3) entre ambas.

En una realización particular, la cámara de aire (3) tendrá un espesor del orden de entre 1,5 y 15 milímetros.

REIVINDICACIONES

1. Tejido transpirable que comprender una primera capa (1) de tejido "velour" unida a una segunda capa de un tejido transpirable (2), y que está **caracterizada** porque entre dichas capas (1, 2) se conforma una cámara de aire (3) gracias a la presencia de un hilo (4) que va tejiendo y entrelazando ambas capas (1, 2) durante su conformación.

2. Tejido transpirable de acuerdo con la reivindicación 1 en donde la segunda capa (2) es de tejido "velour".

3. Tejido transpirable de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 - 2 en donde las capas (1, 2) están materializadas a partir de polímeros, fibras sintéticas y/o naturales, u otros materiales empleados en el sector textil con características equivalentes.

4. Tejido transpirable de acuerdo con la reivindicación 1 en donde la cámara de aire (3) tiene un espesor del orden de entre 1,5 y 15 milímetros.
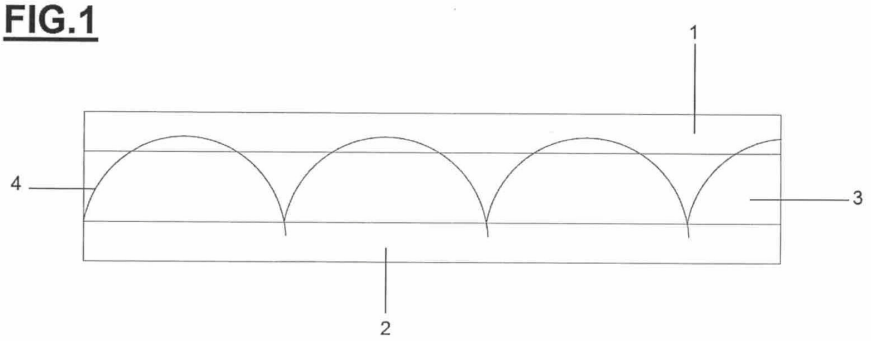
FIG.1